

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

”ДВОЕН ДЖОБ ЗА ПЪЛНИТЕЛ ЗА ПИСТОЛЕТ”

ТСИИ.21.3476.14.....

СОФИЯ

2019 г.

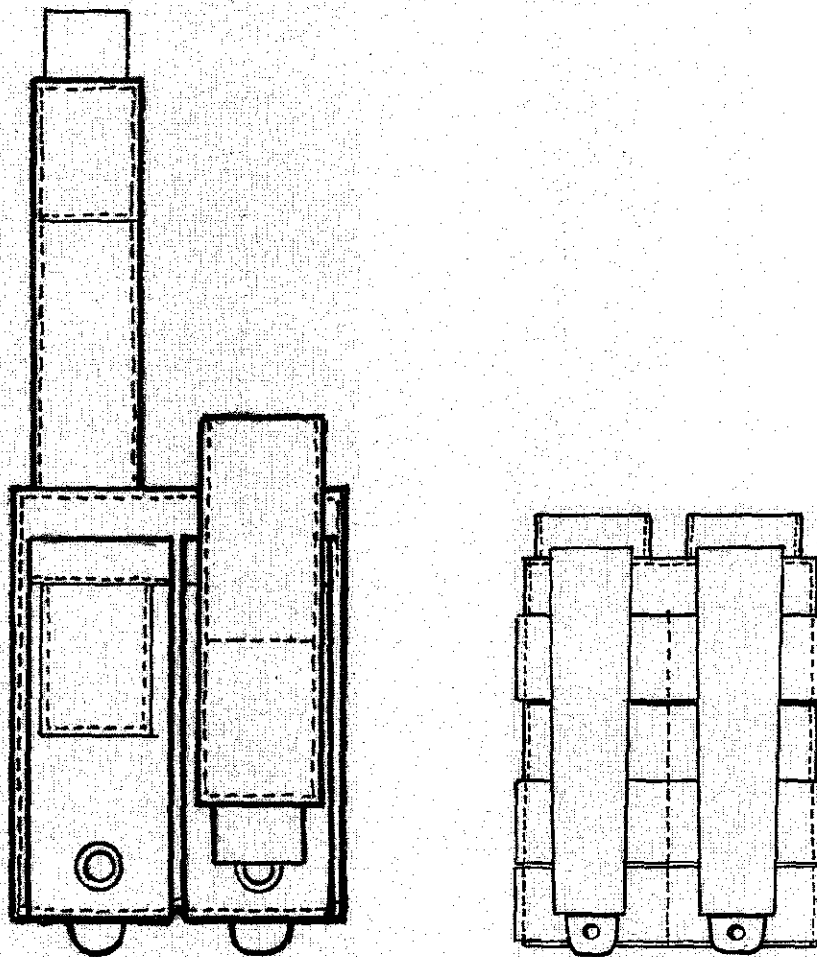
1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

"ДВОЕН ДЖОБ ЗА ПЪЛНИТЕЛ ЗА ПИСТОЛЕТ"

2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

"Двоен джоб за пълнител за пистолет" е предназначен за съхраняване на 2 броя пълнители за 9 mm пистолет. Общ изглед на "ДВОЕН ДЖОБ ЗА ПЪЛНИТЕЛ ЗА ПИСТОЛЕТ" е представен на фигура 1.

Джобът да се затваря с два капака с лепяща лента тип „Велкро" или еквивалентно/и, която да гарантира затваряне на джоба. В краищата на капака е защита двойна лента, която да помага за отваряне на джоба. В дъното на всеки от джобовете по средата да има вентилационен отвор с капса. На задната част, по цялата ширина да са пришити най - малко 3 хоризонтално разположени, успоредни една на друга ленти с широчина $25 \text{ mm} \pm 5\%$, които да служат за регулиране на широчината на захвата. Прикрепването на джоба към тактически колан или бронежилетка да е посредством зашита в горната задна част в основата на капачите на джоба две вертикални ленти с широчина в горния край $25 \text{ mm} \pm 5\%$ и в долния край $20 \text{ mm} \pm 5\%$, като всяка от лентите в долния край е двойно пришита, с добавена вложка, така че да образува твърда част от лентата, която следва да се подпъхне под лентата защита в най - долната задна част на джоба.



Фигура 1. "ДВОЕН ДЖОБ ЗА ПЪЛНИТЕЛ ЗА ПИСТОЛЕТ"

3. ТАКТИКО - ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

3.1. Изисквания по предназначение

Продуктът представлява изделие, служещо за разполагане на 2 броя пълнители за пистолет, за да се ползват от военнослужещите по време на тренировки, лагери, учения и реални бойни действия. Двойният джоб да се закрепва към бронезилетка или тактически колан, чрез система за закрепване "MOLLE GEAR" или еквивалентно/и.

3.2. Конструктивни изисквания

Габаритни размери в готов вид:

Габаритни размери на "Двоен джоб за пълнител за пистолет" в готов (затворен) вид:

- Височина - 125 mm \pm 2%;
- Широчина - 100 mm \pm 2%;
- Дълбочина - 30 mm \pm 5%;

3.2.1.1. Размери на джобовете за пълнителите:

- Височина - 110 mm \pm 2%;
- Широчина - 50 mm \pm 5%;
- Дълбочина - 20 mm \pm 5%;

3.2.1.2. Размери на капците:

- Широчина - 40 mm \pm 5%;
- Дължина - 130 mm \pm 2%;

3.2.1.3. Размер на лепящата лента тип „Велкро” или еквивалентно/и:

- Широчина - 40 mm \pm 5%;
- Дължина - 50 mm \pm 5%;

3.2.1.4. Размер на лентите на гърба на джоба:

- Широчина - 25 mm \pm 5%;
- Дължина - 100 mm \pm 2%;

3.2.1.5. Размер на лентите служещи за закрепване към бронезилетка или тактически колан:

- Широчина - 25 mm \pm 5%, в основата на лентата 20 mm \pm 5% в свободния край;

Дължина - до плътната част е 130 mm \pm 2%, плътната твърда част служеща за фиксиране и подпъхване под лента е 50 mm \pm 5%, свободния край е със заоблени краища и в средата има отвор размерът му е 5 mm \pm 5%.

3.3. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработването на двоен джоб за пълнители за пистолет да са съгласно спецификацията в таблица 1.

Таблица 1 - Спецификация на материалите

No	Наименование на материала	Предназначение
1	<p>Тъкан</p> <ul style="list-style-type: none"> - Състав – 100% - Cordura 700 den или еквивалентно/и; - Маса на единица площ, g/m² – не по – малко от 280,0 и не повече от 320; - Сила при опън, N: <ul style="list-style-type: none"> • По основа – не по-малко от 2000 N; • По вътък – не по-малко от 1600 N. - Сила на раздиране на образец, N: <ul style="list-style-type: none"> • По основа – не по-малко от 250 N; • По вътък – не по-малко от 200 N. - Устойчивост на претриване – разрушаване на образца - не по-малко от 35000 цикъла при 12 кРа; - Устойчивост на проникване на вода, mm H₂O - не по - малко от 1000; - Минимална устойчивост на цвета (обагрянията), бал: <ul style="list-style-type: none"> • сухо триене - 4 • мокро триене 3-4; - Минимална устойчивост на повърхностно омокряне, степен – 90 (ISO 4); - Максимално съдържание на формалдехид, mg/kg 300,0; - рН на воден екстракт, рН единици - 4,0 -10,5 - Спектрофотометрична оценка на цвета по CIELAB или еквивалентно/и L* = 32,22 ± 1,5 a* = -0,71 ± 0,8 b* = 10,55 ± 0,7 Допустимо отклонение за цветовата разлика по CIELAB ΔEab ≤ 2,0 	Лицев плат (основен материал) за ушиване на джоба.
2	<p>Конци</p> <ul style="list-style-type: none"> - Състав — 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат. 	За ушиване на джоба.
3	<p>Лента с широчина 25 mm ± 5%</p> <ul style="list-style-type: none"> - Състав — 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат. 	За гърба на джоба.
4	<p>Лепяща лента тип „Велкро” или еквивалентно/и с широчина 25 mm± 5% и дължина 70 mm ±5%</p> <p>Цвят, идентичен с цвета на основния плат.</p>	За затваряне на джоба.
5	Лента маркировъчна:	Означаване на: фирмата-производител, годината на производство, основния материал и условията за влаготоплинна и химическа обработка.

3.4. Изисквания към ушиването

3.4.1. Всички съединителни шевове трябва да са гладки, без набор.

3.4.2. Всички краища на шевовете да са добре затегнати.

3.4.3. На местата, подложени на по-голямо усилие да са направени понтове.

3.5. Методи за контрол и изпитване

3.5.1. Моделът на двойния джоб за пълнители за пистолет да се контролира визуално за съответствие с описанието по т.2 и т.3 в настоящата ТС.

3.5.2. Методите за изпитване на физико-механичните и химичните показатели на материалите от таблица 1, са съгласно съответните нормативни документи/стандарти, посочени в таблица 2.

Таблица 2 – Методи за контрол и изпитване

Наименование на показателя	Метод на изпитване, съгласно нормативен документ/стандарт
1. Състав	НЕНТП
2. Маса на единица площ	БДС EN 12127 или еквивалентно/и
3. Сила при опън	БДС EN ISO 13934-1 или еквивалентно/и
4. Сила на раздиране на образец	БДС EN ISO 13937-2 или еквивалентно/и БДС EN ISO 13937-4 или еквивалентно/и
5. Устойчивост на цвета (обагрянията) на: • триене	БДС EN ISO 105-X12 или еквивалентно/и
6. рН на воден екстракт	БДС EN ISO 3071 или еквивалентно/и
7. Съдържание на формалдехид	БДС EN ISO 14184-1 или еквивалентно/и
8. Устойчивост на проникване на вода	БДС EN ISO 811 или еквивалентно/и
9. Устойчивост на претриване	БДС EN ISO 12947-2 или еквивалентно/и
10. Устойчивост на повърхностно омокряне	БДС EN ISO 4920 или еквивалентно/и
11. Спектрофотометрична оценка на цвета	БДС EN ISO 105-J01 или еквивалентно/и БДС EN ISO 105-J03 или еквивалентно/и

3.6. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

3.7. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

3.7.1. Двоен джоб за пълнители за пистолет да не влияе на свободата на движение.

3.7.2. Използваните материали да не предизвикват кожни раздразнения и алергични реакции.

3.8. Изисквания по експлоатацията, удобство за техническото обслужване и ремонт

3.8.1. Двоен джоб за пълнители за пистолет да се поддържа лесно – почистване чрез пране до 30°C при използване на неизбелващ перилен препарат.

3.8.2. Необходимите условия за експлоатация и поддръжка на продукта да са описани в инструкция. Осигуряване на техническа документация - да е придружен с техническото описание и инструкция за експлоатация на български език.

3.8.3. Да позволява бързо изваждане съдържанието на джоба;

3.8.4. Да не губи основното си предназначение в температурен диапазон от минус 30° С до плюс 50° С.

3.9. Изисквания за съвместимост

Двойният джоб за пълнители за пистолет да може да се прикрепва към бронежилетка или тактически колан.

3.10. Изисквания за скритост и маскировка

Основният материал, както и външните елементи да не предизвикват демаскиращи отблясъци и ефекти.

3.11. Изисквания за транспортно-пригодност и съхранение

Опаковката на изделието да позволява транспортирането му с всякакъв вид транспорт и транспортни средства на Българската армия, изделието да се съхранява в неотопляеми помещения при температури от $(-30)^{\circ}\text{C}$ до $(+50)^{\circ}\text{C}$.

3.12. Други специфични изисквания

Не се предвиждат.

4. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СТАНДАРТИЗАЦИЯ И УНИФИКАЦИЯ

Не се предвиждат.

5. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ВИДОВЕТЕ ОСИГУРЯВАНЕ

Не се предвиждат.

6. ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОПАКОВКАТА, МАРКИРОВКАТА, ЕТИКЕТИРАНЕТО И КОНСЕРВАЦИЯТА

6.1. Маркировъчна лента да е защита на видимо място на вътрешната страна и да съдържа следната информация: фирма-производител, състав на основния плат, условия за влаго-топлинна и химическа обработка, година на производство.

6.2. Опаковането да е в индивидуална опаковка, като всеки плик се маркира с етикет, който съдържа следната информация:

- име на производителя;
- вид (наименование на продукта) и количество в опаковката;
- година на производство.

6.3. Изделията в индивидуална опаковка допълнително се опаковат в кашон.

7. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

Доставчикът гарантира спазването на изискванията на техническата спецификация при производството на изделието и запазване на качеството му, както следва:

- при експлоатация - за срок от не по-малко от 2 години, считано от датата на получаване на изделието от военнослужещия;
- при съхранение в складови помещения – за срок от 5 години, считано от годината на производство.

8. ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

При изпълнението на договор за възлагане на обществена поръчка, оценяването на съответствието на продукта с изискванията на договора се извършва от комисия с представители на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров”, Заявителя/Потребителя и Изпълнителя.

8.1. Доставените продукти да бъдат съпроводени с:

8.1.1. Документ, удостоверяващ качеството, издаден от Производителя.

8.1.2. Документ, удостоверяващ произхода.

8.1.3. Декларация за съответствие с изискванията по договора, съгласно БДС EN ISO /IEC 17050-1 или еквивалентно/и, издадена от Изпълнителя по договора;

8.1.4. Гаранционна карта.

8.2. Удостоверяването на изпълнението на изискванията на договора, съответстващи на изискванията на настоящата техническа спецификация да бъде, както следва:

8.2.1. За точки 2, 3.2, 3.4. и 6 – чрез външен оглед от комисията по т. 8. на не по-малко от 5% от доставените изделия. Подборът на контролираните изделия да е на случаен принцип;

8.2.2. За точка 3.3. – чрез представяне от Изпълнителя на протоколи от изпитване от акредитирана лаборатория и/или от лабораторията на Института по отбрана „Професор Цветан Лазаров“. Изпитванията да се проведат по методите, посочени в т. 3.5. Изпитванията да се провеждат, чрез случаен избор на представителни изделия за изпитване.