

**МИНИСТЕРСТВО НА ОТБРАНАТА  
НА РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ**

**„ДЖОБ ЗА ГРАНАТА“**

**ТС ИД. 71.3477.19**

**СОФИЯ**

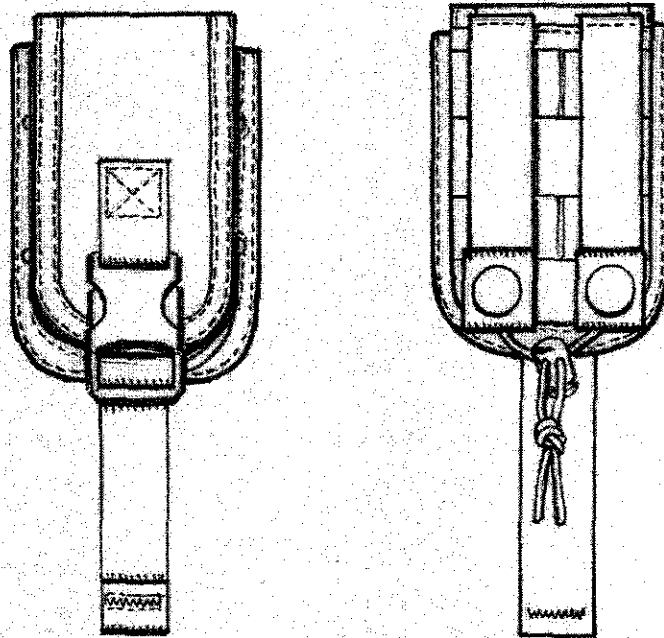
2019 г.

## 1. НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА

„ДЖОБ ЗА ГРАНАТА“

## 2. СЪСТАВ И ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Джоб за граната е представен на Фигура 1.



Фиг.1. Общ изглед на „ДЖОБ ЗА ГРАНАТА“

Джобът е с предна част тип мехче и двойно дублиран гръб. Към гръба предварително е зашита лепяща лента тип „Велкро“ или еквивалентно/и – „кука“, с ширина  $70,0 \text{ mm} \pm 5\%$  и височина  $120,0 \text{ mm} \pm 5\%$ . Джобът се затваря с подвижен заоблен капак, закрепящ се към гръба с лепяща лента тип „Велкро“ или еквивалентно/и елемент „бримка“, с размери: с ширина  $70,0 \text{ mm} \pm 5\%$  и височина  $120,0 \text{ mm} \pm 5\%$ . Затварянето на капачето е с катарамата от две части, закрепени чрез текстилни ленти с ширина  $25,0 \text{ mm} \pm 5\%$ . Едната част от текстилната лента е централно закрепена по дъното чрез съединителния шев преднища-гръб, регулира се по дължината, завършва с подгъв, укрепен с шев. Горната част на катарамата е върху двойно пречупената лента и има укрепителни тигели при закрепянето към капачето. Уплътняването на джоба става с кръстосан кръгъл ластик, минаващ през тунел от текстилна лента с ширина  $25,0 \text{ mm} \pm 5\%$ , и обща дължина  $65,0 \text{ mm} \pm 5\%$ , центрирана върху предната част и през две странични гайки, оформени от прегънатата текстилна лента с ширина  $20,0 \text{ mm} \pm 5\%$ .

Върху външния детайл на гръба има прикачени най-малко две хоризонтални текстилни ленти, разделени с шев и оформящи по два тунела. Разстоянията от горната част на гръба до всяка горна част на лентите, са съответно  $25,0 \text{ mm} \pm 5\%$  и  $70,0 \text{ mm} \pm 5\%$ . Прикрепването на джоба към тактически колан или бронезилетка е чрез две двойни с пречупване текстилни ленти с ширина  $25,0 \text{ mm} \pm 5\%$  и дължини в готов вид  $145,0 \text{ mm} \pm 2\%$ , между тях са вмъкнати

пластмасови вложки с ширина 20,0 mm  $\pm$  5% и дължина 125,0 mm  $\pm$  2%. Те се закопчават с копчета "тик-так" или еквивалентно/и. Лицевата част на копчетата е върху два детайла от текстилни ленти с ширина 25,0 mm  $\pm$  2% и дължина в готов вид 40,0mm  $\pm$  2%, има прегънат участък на текстилната лента 25,0 mm  $\pm$  2% и върху този двоен участък са монтирани копчетата.

### 3. ТАКТИКО - ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРОДУКТА

#### 3.1. Изисквания по предназначение

Джобът за гранатата се изработва от TPU CORDURA® 700 DEN или еквивалентно/и. Джобът се закрепва към бронезжилетка или тактически колан, чрез система „MOLLE GEAR” или еквивалентно/и.

#### 3.1.1. Размери на готово изделие

Основни размери на джоба са:

- ширина по средата на гърба, включително с обкантващата лента - 98 mm  $\pm$  5%,
- височина на гърба, включително с обкантващата лента - 135,0 mm  $\pm$  2%
- дълбочина по дъното, измерен по тигела, оформящ мехчето - 40,0 mm  $\pm$  5% .

Основни размери на подвижно капаче за затвяряне:

- ширина - 77 mm  $\pm$  5%,
- височина на капачето - 285,0 mm  $\pm$  2%.

#### 3.1.2. Изисквания към материалите

Материалите, необходими за изработването на изделието 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"> <li>- Състав - 100% - TPU CORDURA® 700 DEN или еквивалентно/и;</li> <li>- Маса на единица площ, g/m<sup>2</sup> - не по - малко от 280,0 и не повече от 320;</li> <li>- Сила при опън, N: <ul style="list-style-type: none"> <li>• По основа - не по-малко от 2000 N;</li> <li>• По вътък - не по-малко от 1600 N.</li> </ul> </li> <li>- Сила на раздиране на образец, N: <ul style="list-style-type: none"> <li>• По основа - не по-малко от 250 N;</li> <li>• По вътък - не по-малко от 200 N.</li> </ul> </li> <li>- Устойчивост на претриване - разрушаване на образца - не по-малко от 35000 цикъла при 12 kPa;</li> <li>- Устойчивост на проникване на вода, mm H<sub>2</sub>O - не по - малко от 1000;</li> <li>- Минимална устойчивост на цвета (обагрянията), бал: <ul style="list-style-type: none"> <li>• сухо триене - 4</li> <li>• мокро триене 3-4;</li> </ul> </li> <li>- Минимална устойчивост на повърхностно омокряне, степен - 90 (ISO 4);</li> <li>- Максимално съдържание на формалдехид, mg/kg -300,0;</li> <li>- pH на воден екстракт, pH единици - 4,0 -10,5</li> </ul>	<p>Основен материал за ушиване на джоба</p>

ТС № 71.3477.19

No	Наименование на материала	Предназначение
	- Спектрофотометрична оценка на цвета по CIELAB или еквивалентно/и $L^* = 32,22 \pm 1,5$ $a^* = -0,71 \pm 0,8$ $b^* = 10,55 \pm 0,7$ Допустимо отклонение за цветовата разлика по CIELAB $\Delta E_{ab} \leq 2,0$	
2.	Конци - Състав – 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За ушиване на джоба
3.	Лента, текстилна, с ширина 25,0 mm $\pm$ 2% : - Състав – 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За прикачане на катарамата за закопчаване; за вертикални ленти на гърба на джоба; за лицевия детайл, оформящ тунела за ластичния шнур.
4.	Лента, текстилна, с ширина 20,0 mm $\pm$ 2% : - Състав – 100% полиамид или 100% полиестер; Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За страничните гайките за ластичния шнур.
5.	Лепяща тип „Велкро” или еквивалентно/и с ширина 70,0 mm $\pm$ 2% и височина 120,0 mm $\pm$ 2% - бримка – 1 бр. - кука - 1 бр. Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За прикрепяне на капака на джоба
6.	Ластичен шнур $\Phi$ 3,0 mm. Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За уплътняване на обема на джоба
7.	Метални копчета „тик – так” или еквивалентно/и $\Phi$ 15,0 mm – 2 бр. С оксидирано покритие.	За текстилни ленти на гърба на джоба
8.	Стопер – бутон единичен, пластмасов – 1 бр. Накрайник, пластмасов – 2 бр.	За еластичен шнур.
9.	Катарама, пластмасова, комплект от две части с ширина на отвора за текстилна лента 25,0 mm $\pm$ 2% – 1 бр. Цвят, идентичен с цвета на основния плат.	За закопчаване на джоба
10.	Лента маркировъчна:	Означаване на: фирмата-производител, годината на производство, основния материал и условията за влаготоплинна и химическа поддръжка

### 3.1.3. Изисквания към ушиването

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

3.1.3.2. Всички краища на шевовете да са добре затегнати.

3.1.3.3. Гъстотата на бода на всички шевове да е 3 бода в сантиметър

3.1.3.4. Да се извършва прецизна настройка на шевните машини и да не се допуска повреждане на материята от износени игли.

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

3.1.3.6. Резервите на шевовете да са скрити чрез окантоване с текстилна лента, широки 22,0 mm  $\pm$  2%.

ТС. № 71.3477.19

3.1.3.7. Лицево-укрепителни тигели за прикачане на лепящата лента тип „Велкро” или еквивалентно/и са с ширина 1,0 – 2,0 mm

3.1.3.8. Лицево-укрепителни тигели за прикачане на текстилните ленти са с ширина 1,0 – 2,0 mm.

3.1.3.9. Всички двуйгловите тигели върху обкантващите ленти са с ширина 6,0 mm  $\pm$  2%.

### 3.1.4. Методи за контрол и изпитване

3.1.4.1. Моделът на джоба да се контролира визуално за съответствие с описанието по т.2 и т.3 в настоящата ТС.

3.1.4.3. Методите за изпитване на физико-механичните и химичните показатели на материалите от таблица 1, са съгласно съответните нормативни документи/стандарт, 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

### 3.2. Изисквания по електромагнитна защита

Не се изискват.

### 3.3. Изисквания по ергономичност, обитаемост и техническа естетика

3.3.1. Конструкцията да осигурява възможност за пренасяне на гранати и принадлежности.

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

### 3.4. Изисквания по експлоатацията, удобство за техническото обслужване и ремонт

3.4.1. Необходимите условия за експлоатация и поддръжка на продукта да са описани в инструкция. Осигуряване на техническа документация и инструкция за експлоатация на български език.

3.4.2. Джобът да може да се прикрепва към бронежилетка или тактически колан.

3.4.3. Да позволява бързо изваждане съдържанието на джоба.

3.4.4. Тъканта на външния слой да бъде устойчива на влага, солена мъгла, снежна покривка и да не развива плесени и гъби;

3.4.5. Металните капси (копчета) да се закопчават без усилие с една ръка и да

не допускат случайно разкопчаване.

**3.4.6.** Да запазват свойствата си в температурния диапазон (-30°C/+50°C).

### **3.5. Изисквания за сертификация**

Не се изискват.

### **3.6. Изисквания за скритост и маскировка**

Основният материал, както и външните закрепващи елементи (ципове, ленти, халки, катарамы и др.) да не предизвикват демаскиращи отблясъци и ефекти.

### **3.7. 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°C до +50°C.

### **3.8. 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 поддръжка, 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 артикула) и количество в опаковката;
- година на производство.

6.3. Опакованите продукти се поставят в кашони.

## **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 ЛЕС 17050-1 или еквивалентно/и, издадена от Изпълнителя по договора;

8.1.4. Гаранционна карта.

ТС № 71.3477:19

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, 3.1.1, 3.1.3 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 3.1.2 – 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. 3.1.4. Изпитванията да се провеждат, чрез случаен избор на представителни изделия за изпитване.