

מח"ל/מדור ציוד



מפרט את"ל מס' : 5/2018

שם המפרט : כיסוי הסוואה רב שכבתי לקסדה מדגם ACH

תאריך: ב' שבט תשע"ח

24 ינואר 2019

עם קבלת מסמכי המכרז יקרא הספק בעיון מסמך זה על כל סעיפיו. במידה וקיימות הסתייגויות או השגות כלשהן, יעבירם בכתב לנציג המזמין תוך התייחסות למספר הסעיף הרלוונטי במסמך זה, וזאת לא יאוחר מ 7 ימי עבודה לפני המועד שנקבע לפתיחת מעטפות המכרז.

בל מ"ס

כל המוסר מסמך זה, כולו או מקצתו, לידיעת אנשים שאינם מוסמכים לכך, עובר על חוקי בטחון המדינה. כל המוצא מסמך זה, נדרש למסרו לתחנה הקרובה של משטרת ישראל.

המפרט נכתב ע"י:
מיכאל ציקנובסקי, רפ"ק
ר' חוי פיתוח ובקרת איכות טקסטיל

המפרט כולל 11 עמודים כולל הנספחים

1. כללי, תחום השימוש:

1.1 בכוונת משטרת ישראל לרכוש כיסוי הסוואה רב שכבתי לקסדות (להלן: "כיסוי קסדה"), לשימוש שוטרים ושוטרות. עיצוב הכיסוי וגזרתו יותאמו לקסדה מדגם ACH הנמצאת בשימוש משטרת ישראל ויוצרו בארבע מידות גודל. כיסוי קסדה יהיה בשימוש משטרת ישראל בלבד.

1.2 נספחים:

- 1.2.1 נספח 1 - מידות כיסוי קסדה – עמ' 10.
 1.2.2 נספח 2 – דרישות לבד פנימי – עמ' 10.
 1.2.3 נספח 3 - דרישות לצמדן זיפי – עמ' 10.
 1.2.4 נספח 4 - דרישות לתפר ברטק (Bartack) וחיבור MOLLE – עמ' 11.

1.3 מסמכים ישימים:

1.3.1 על הזוכה לוודא שימוש במסמכים בעלי העדכון האחרון במועד פרסום המכרז. במקרה של אי בהירות או סתירה בין נוסח מסמך זה למסמכים ישימים או בין מסמכים ישימים לבין עצמם, יש לפנות למזמין ולקבל הבהרה, מראש ובכתב, לפני תחילת היצור.

1.3.2 המסמכים הבאים מהווים חלק בלתי נפרד ממפרט זה, לפי ההתייחסות להם במפרט.

1.3.3 מסמכים ממשלתיים ישראלים

- 1.3.3.1 תקן ישראלי מס' 2859- בחינה מדגמית לפי תכונות איכותיות.
 1.3.3.2 תקן ישראלי מס' 924 – מיון תכים ותפרים.
 1.3.3.3 תקן ישראלי 12590 – חוטי תפירה תעשייתיים העשויים במלואם או בחלקם מסיבים סינתטיים.

1.3.4 מסמכים ממשלתיים זרים

- 1.3.4.1 ISO/IEC 17025 - General requirements for the competence of testing and calibration laboratories.
 1.3.4.2 A-A-55126B (2006) - COMMERCIAL ITEM DESCRIPTION - FASTENER TAPES, HOOK AND LOOP, SYNTHETIC.
 1.3.4.3 הערה: ניתן להגיש מוצר עם תקן מעכב בעירה מוכר מקבוצת התקנים המותאמים לטקסטיל לביש בלבד.

1.3.5 מסמכים צבאיים ישראלים

- 1.3.5.1 אופיון אט"ל מס' 7-414-90228-90/13 - סרטים גמישים ארוגים.
 1.3.5.2 אופיון אט"ל מס' 7-414-1402590/** - בדי שמשונית לכיסויים ואוהלים.

1.3.6 כפיפות ואישורים

נציג מדור ציוד במשטרת ישראל (ו/או מי שהוסמך לכך מטעם מ"י) הינו הסמכות הבלעדית למתן האישורים וההנחיות הטכניות המקצועיות הנוגעות למפרט זה. סמכות זו מקיפה את כל השלבים ביצור הפריטים, אישור הדוגמאות והמסמכים הנדרשים מהגוף הזוכה (לפני תחילת היצור, במהלכו ובסיומו), בדיקת איכות היצור, דגימת החומרים, קבלת/דחית היצור, אישור סופי של הבחינה וכו'. למען הסר ספק מודגש בזאת כי כל בקשה לשינוי/שיפור/הבהרה וכו' של הזוכה במכרז מחייבת אישור, מראש ובכתב, של נציג מדור ציוד במ"י או מי מטעמו.

2. דרישות

2.1 דרישות כלליות ועדיפות מסמכים

דוגמאות של הפריט כאשר הן מוצגות בפני היצרן משמשות להכוונה והדרכת היצרן בלבד, לרבות "דוגמה מאושרת ליצור". סטיות מן המפרט עשויות להופיע בדוגמא, ובמקרה כזה תקף האמור במפרט או אישור בכתב של נציג המזמין, כאמור בסעיף 1.3.6 לעיל. ההנחיות הקבועות בנוסח האופיין עדיפות על פני ההנחיות הקבועות בשרטוטים ובמסמכים הישימים. כאשר אין במפרט קביעה של תכונה או שיטת בדיקה בנושא מסוים, תחול באותו עניין הדרישה שנקבעה במסמכים הישימים. מודגש, כי היצרן רשאי להציע עיצוב שונה ו/או חומרים שונים מן האמור באופיין זה, אך העומדים בכל התנאי והדרישות המפורטים במפרט. ואולם למען הסר ספק יש לציין כי הסמכות הבלעדית לקבלה ו/או דחייה של הצעות אלו הינה של משטרת ישראל.

2.2 דרישות לחומרים

- 2.2.1 החומרים יעמדו בדרישות המפורטות בתקנים ו/או הנחיות ו/או שרטוטים כמפורט בטבלת חומרים (סעיף 2.2.3 למפרט זה) או בסעיפים אחרים רלוונטים לאורך המפרט.
- 2.2.2 על החומרים להיות חדשים ומטיב מעולה. משמעות הדבר שתאריך ייצורם הינו בטווח של שנה ממועד אספקת המוצרים.
- 2.2.3 להלן **טבלת החומרים** מהם ייצורו כיסויי הקסדה. שיוך החומרים וזיהויים יבוצע בהתאמה לדוגמת הכיסוי המוצגת ליצרן.

מס"ד	שם החומר / דרישה	תקנים / אופיינים צה"ליים / הנחיות / שרטוטים
1.	בד חיכוני – סריג שתי מפוליאסטר מעכב בעירה, "מוחרש" בגוון שחור הומוגני או יערי או מדברי שמודפס בצד אחד. משקל: 250-350 גר/מ"ר גודל חור: 3.3X3.2 מ"מ סטיה ±20% מס' חורים ב-12 ס"מ לאורך הבד – 25-35 מס' חורים ב-12 ס"מ לרוחב הבד – 23-33	סעיף 1.3.4.3 חוזק מינימאלי לאורך הבד N 800 חוזק מינימאלי לרוחב הבד N 400 בדיקת חוזק לפי תקן ASTM-D 5034
2.	בד פנימי - אריג כותנה / פוליאסטר 65/35%, מעכב בעירה, במשקל 130±10% גר/מ"ר בגוון שחור	דרישות בנספח 2
3.	סרט ניילון אלסטי ברוחב 50 מ"מ בגוון שחור	אופיין אט"ל מס' 7-414-90228-90/13, מין 2
4.	סרט ניילון אלסטי ברוחב 25 מ"מ בגוון שחור	אופיין אט"ל מס' 7-414-90228-90/13, מין 2
5.	צמדן זיפי נקבי ברוחב 50 מ"מ, בגוון שחור	ראה דרישות בנספח 3
6.	חוט תפירה מפוליאסטר נימי רציף, בשיעור חוט 250/3, בגוון הבד ובעל חוזק קריעה 8 ק"ג	תקן ישראלי 12590

מס"ד	שם החומר / דרישה	תקנים / אופיינים צה"ליים / הנחיות / שרטוטים
.7	סרט ניילון 1 אינץ' שחור	MIL-W-17337F, class 2

2.3 עיבוד וגימור

- 2.3.1 הכיסוי יורכב מארבעה חלקים עיקריים התפורים יחד. כל חלק מחובר מבד חיכוני (סריג שתי) ובד פנימי (אריג) מס"ד 1 ו-2 בטבלה שבסעיף 2.2.3.
- 2.3.2 בהיקף הכיסוי החיצוני ייתפר סרט אלסטי ברוחב כ - 50 מ"מ (מס"ד 3, בטבלה בסעיף 2.2.3) במרחק של כ-3.5 ס"מ מעל ספת כיסוי הקסדה.
- 2.3.3 בתחתית הכיסוי, לאורך ההיקף, ייתפר סרט אלסטי ברוחב 25 מ"מ.
- 2.3.4 בכל חלק שבסעיף 2.3.1 ייתפר צמדן זיפי נקבה (מס"ד 5, בטבלת חומרים) בגודל 5X8.5 לצורך הצמדת אמצעי זיהוי. הצמדן ייתפר במרחק של כ-1 ס"מ מעל סרט אלסטי ברוחב כ - 50 מ"מ.
- 2.3.5 כל קצוות הסרטים יותכו בחום ע"מ למנוע את פרימתם.
- 2.3.6 רצועות מולה (M.O.L.L.E) יתפרו בחלק האחורי של הקסדה. על הרצועות יהיו תפורים צמדנים נקביים. דרישות לרצועות – סעיף 7 סטבלת החומרים 2.2.3. הגדרות לתפר בר-טק וחיבור מולה – נספח מס' 4.
- 2.3.7 בחלק הקדמי העליון יחובר כיס לאחסון משקפי אבק.
- 2.3.8 הכיס יחובר וימוקם בתצורה שאינה תפריע לפתיחה/סגירה מלאה של משקף נתיק בועתי המורכב דרך קבע על הקסדה.
- 2.3.9 באחד הצדדים יתפר כיס קטן לאחסון אטמי אזניים.
- 2.3.10 הכיסוי חייב להתאים לקסדה ולהתאיין עליה בצורה ישרה ללא עיוותים.
- 2.3.11 עובר כל מידת הקסדה תותאם מידת כיסוי קסדה שונה.
- 2.3.12 גזרת הכיסוי תתאים למידת הקסדה כך שיושג כיסוי מלאי של פני שטח החיוניים של הקסדה. מידות הכיסוי נתונות בנספח ב'. המידות הינן להכוונה בלבד.
- 2.3.13 תפרים ותכים:**
- 2.3.13.1 כל התפרים יהיו בהתאם לתקן ישראלי מס' 924. צפיפות התכים ב 1- ס"מ תהיה 3-4.
- 2.3.13.2 חיבור חלקים עיקריים יהיה בתפר בטחון, עדיפות לתפר צרפתי שטוח.
- 2.3.13.3 חיבור רצועות MOLLE יעשה בתפר בר-טק. הגדרות לתפר בר-טק – נספח מס' 4.
- 2.3.13.4 יתר התפרים יהיו מסוג 301 בלבד.
- 2.3.13.5 כל קצוות התפרים יחוזקו בתפר חוזר באורך 3 ס"מ לפחות.
- 2.3.13.6 קריעות חוטים, התחלות וסיוס תפרים: קצוות התפרים יחוזקו בתפר חוזר באורך שאינו קטן מ-6 מ"מ. קרע בחוט התפירה יחוזק על ידי תפירה חוזרת מעבר למקום הקרע, כשאורך החפיפה לא פחות מ-15 מ"מ.

3. סימון ואריזה

3.1 סימון הפריט

3.1.1 כל כיסוי קסדה יסומן בתווית מבד שמשונית (סעיף 1.3.5.2) מודפסת בצבע לבן ומחוברת על הדופן הפנימי. גודל התווית כ - 6.5X2.5 ס"מ. ההדפסה תהיה ברורה, קריאה ויציבה. התווית תכלול את הדברים הבאים:

3.1.1.1 תאור פריט (כפי שמופיע בהזמנה) וגודל

3.1.1.2 כיתוב "משטרת ישראל"

3.1.1.3 סמל "משטרת ישראל"

3.1.1.4 שם היצרן

3.1.1.5 מק"ט הפריט

3.1.1.6 סדרת ייצור - חודש ושנת ייצור

3.1.2 על היצרן להגיש מראש את דוגמת התווית לאישור מ"י.

3.2 אריזה

3.2.1 כל פריט יארז בשקית פוליאאתילן שקופה בגודל מתאים. שולי השקית יאטמו בהלחמה או בסרט דביק.

3.2.2 לכל שקית יוכנס חומר silica gel לשמירה על הלחות.

3.2.3 על כל שקית תודבק מדבקה הכוללת את הפרטים הבאים:

3.2.3.1 תיאור פריט (כפי שמופיע בהזמנה) וגודל

3.2.3.2 כיתוב "משטרת ישראל"

3.2.3.3 סמל "משטרת ישראל"

3.2.3.4 שם היצרן

3.2.3.5 מק"ט הפריט

3.2.3.6 מספר הזמנה

3.2.3.7 ברקוד הפריט

3.2.3.8 סדרת ייצור - חודש ושנת ייצור

3.2.4 גודל המדבקה תאושר מראש מול המזמין.

3.2.5 כל 10 פריטים תארזנה בשקית פוליאאתילן שקופה בגודל מתאים. שולי השקית יאטמו בהלחמה או בסרט דביק.

3.2.6 על כל שקית תודבק מדבקה הכוללת את הפרטים כפי שזה מפורט בסעיף 3.2.3.

3.2.7 מספר מתאים וקבוע של פריטים תארזנה בתוך קופסת קרטון דו גלי מתאים. מידות הקופסה יהיו 40X38X59 ס"מ (אורך/ רוחב/ עומק בהתאמה).

3.2.8 יש לוודא כי איכות האריזה לא תפגום בצורה כל שהיא באיכות המוצר. לרבות, צורתו, שינוי הגוון, אורך זמן אחסנה וכדומה.

3.2.9 שולי הקרטון יסגרו בסרט דביק.

3.2.10 על דפנות הצרות, משני צידי קופסת הקרטון, יודבקו תוויות נייר בגודל 20*15 ס"מ לערך עם הפרטים הבאים:

3.2.10.1 תיאור פריט (כפי שמופיע בהזמנה) וגודל

3.2.10.2 כיתוב "משטרת ישראל"

3.2.10.3 סמל "משטרת ישראל"

3.2.10.4 שם היצרן

3.2.10.5 מק"ט הפריט

3.2.10.6 מספר הזמנה

3.2.10.7 ברקוד הפריט

3.2.10.8 סדרת ייצור - חודש ושנת יצור

3.2.10.9 כמות פריטים בקרטון

3.2.10.10 מספר הסודר של הקרטון מכלל ההזמנה ("קרטון-- מתוך --")

3.2.10.11 תאריך האריזה

3.2.11 על היצרן להגיש מראש את דוגמות התוויות השונות לאישור מ"י.

3.3 משטוח:

3.3.1 את הקרטונים הארוזים יש למשטח ע"ג משטח, ולאבטח ע"י סרטים פלסטיים או ניילון נצמד ("שרינק").

4. הוראות לאבטחת איכות

4.1 היצרן ינהל מערכת בקרת איכות מתועדת בתהליך הייצור, על מנת לוודא כי הפריט מיוצר ע"פ כל דרישות מפרט זה. מסמכי בדיקה בתהליך הייצור יוצגו ע"פ דרישה לנציג המזמין.

4.2 נציגי משטרת ישראל או נציג מטעמה, יערכו ביקורות איכות בתהליך הייצור וייטלו דוגמאות כראות עיניהם תוך כדי תהליך הייצור.

4.3 במידה ועבודה כלשהי תעשה ע"י קבלני משנה, תימסר הודעה על כך לנציג המזמין כדי לאפשר פיקוח על הייצור גם אצל קבלני המשנה.

4.4 העסקת קבלני משנה תתבצע באישור מראש של מ"י, פירוט נוסף בנושא זה ניתן לקרוא במסמכי המכרז.

4.5 דוגמאות להכוונה:

4.5.1 דוגמאות להכוונה: דוגמאות של הפריט, כאשר הן מוצגות בפני היצרן, משמשות להכוונה והדרכה בלבד. סטיות עלולות להופיע בדוגמא - במקרה זה תקף האמור במפרט.

4.5.2 נדרש להתריע ולבחון את הסטיות בין המפרט לפריט, במידה ויהיו, בפני נציג משטרת ישראל.

5. אישור דוגמאות טרום יצור ולאחר קביעתו כזוכה מותנה

- 5.1 לאחר שנקבע המציע כ"זוכה מותנה" בהתאם לתנאי המכרז, ועוד בטרם הוצאת ההזמנה, על המציע לסיים תהליך אישור הדגמים.
- 5.2 תהליך אישור הדגמים יכלול בתוכו את השלבים הבאים:
- 5.2.1 **דגם סופי** - יוגש דגם סופי לאישור במידה L. הדוגמאות יבחנו לצורך התאמתן לדרישות מפרט זה. בגמר הבדיקה תסומן דוגמה אחת כ"דגם סופי מאושר". באופן כללי מוסכם כי בכדי להגיע למוצר המתאים לצורכי המזמין, על הספק יהיה לערוך מספר סבבים של הכנת דוגמאות עד לקבלת האישור הסופי.
- 5.2.2 **סט מדורג** – יוגשו פריט אחד מכל מידת גודל (סה"כ 4 פריטים). שלב זה יבוצע לאחר אישור דגם סופי (סעיף 5.2.1). הדוגמאות יבחנו לצורך התאמתן לדרישות מפרט זה. בגמר הבדיקה תסומן דוגמה אחת מכל מידה "כדוגמה מאושרת ליצור" ותוחזר ליצרן לצורך התייחסות להמשך היצור. הדוגמה השניה תישאר ברשות המזמין לצורך השוואה בתהליך הבחינה.
- 5.2.3 לתשומת-לב: "הדוגמה המאושרת ליצור" אינה פוטרת את היצרן מלהמשיך וליצר לפי דרישות המפרט, פרט לשינויים ולשיפורים שאושרו לו ע"י נציג המזמין, מראש ובכתב.
- 5.2.4 **תיק מוצר** - עם הגשת הדוגמאות יש להגיש תיק מוצר לבדיקה ואישור ע"י נציג מ"י. התיק יכלול:
- 5.2.4.1 תעודות מעבדה המעידות כי החומרים מהן ייוצרו הכיסויים מתאימים לכל הדרישות המופיעות בסעיף 2 למפרט זה.
- 5.2.4.2 תעודות המעבדה יהיו בשפה העברית או האנגלית. כל תעודות הבדיקה המוגשות למ"י יהיו של המעבדות מוסמכות ע"פ תקן ISO17025 (סעיף 1.3.4.1 לעיל), אלא אם כן המעבדה מאושרת באישור חריג ע"י משטרת ישראל. לדוגמה, מעבדה טקסטילית של בה"ס הגבוה שנקר.
- 5.2.4.3 דוגמאות של כל החומרים הנדרשים לייצור הכיסויים לצורך אישור כ"דוגמת חומר מאושרת":
- 5.2.4.3.1 דוגמאות בדים וחומרים טקסטיליים – 2 יחידות בגודל 100*100 ס"מ לפחות.
- 5.2.4.3.2 רצועות וצמדנים – באורך 1 מ', לפחות.
- 5.2.4.3.3 תוויות, גרפיקות, שלטים וסימונים – 2 דוגמאות מכל סוג, לפחות.
- 5.2.4.3.4 אביזרים שאינם טקסטיליים – 3 דוגמאות מכל סוג, לפחות.
- 5.2.5 הזוכה יהיה רשאי להתחיל ייצור המוני רק לאחר אישור תיק מוצר וסט מדורג.
- 5.2.6 תהליך אישור דגמים יסתיים תוך 60 ימים קלנדריים.
- 5.3 **הערות כלליות:**
- 5.3.1 לגבי סעיף 5.2, הדוגמאות אשר יוגשו לאישור יהיו כאלו שעובדו באותו מתקן, באותה שיטת עבודה ובאותם חומרים בהם מתכוון היצרן לבצע את העבודה בצירוף תיק מוצר.
- 5.3.2 משטרת ישראל תהיה רשאית לוותר על שלב מן השלבים בתהליך זה כצעד חריג. פעולה זו לא תוריד מאחריות הזוכה, לייצר ולספק פריטים העונים לכל דרישות המפרט.

6. אישור יצור חוזר (repeat production)

- 6.1 לפני תחילת כל ייצור חוזר על הספק לקבל אישור בכתב לתחילת הייצור מגורם מוסמך במדור ציוד במ"י.
- 6.2 לצורך מתן האישור, משטרת ישראל תהיה ראשית לדרוש מספק להגיש כל דוגמת פריט מוגמר או מסמך או דוגמת חומר כפי שזה מפורט בסעיף 5 למפרט זה.
- 6.3 משטרת ישראל תהיה רשאית לוותר על שלב מן השלבים בתהליך אישור ייצור חוזר כצעד חריג. פעולה זו לא תוריד מאחריות הזוכה, לייצר ולספק פריטים העונים לכל דרישות המפרט זה.

7. בחינות הקבלה:

- 7.1 בחינה סופית תבוצע באחריות נציג מדור ציוד של משטרת ישראל, ו/או מי שהוסמך לכך מטעמו לביצוע בחינה סופית של ההפריטים נשוא המפרט (ראה סעיף 1.3.5 לעיל). למשטרת ישראל (או מי-מטעמה) תובטח גישה חופשית ובכל עת לכל חלקי קו הייצור, הן אצל היצרן הראשי והן אצל יצרני וספקי המשנה, לרבות יצרני וספקי חומרי הגלם.
- 7.2 מקום ביצוע הבדיקות יהיה במפעל היצרן או במחסן היבואן או בהתאם לדרישות מ"י.
- 7.2.1 על היצרן להעמיד לרשות הבוחן את כל הציוד והאמצעים הדרושים לבחינה: משטח בדיקה, כלי מדידה ובדיקה מקובלים, דוחות אבטחת ובקרת איכות וכו'.
- 7.3 במסגרת בחינות הקבלה תאומת הימצאותן של תעודות מעבדתיות לגבי החומרים המופיעים בסעיף 2.2.3 לעיל. כמו כן ייבדק תאריך ייצור של החומרים ע"י בדיקת תעודות משלוח בהתאמה לדרישה שבסעיף 2.2.2.
- 7.4 תאומת הימצאותן של תעודות בדיקה פנים-מפעליות, המפרטות את הבדיקות שנעשו והתאמת הממצאים לנדרש.
- 7.5 על היצרן מוטלת האחריות לוודא שימוש בחומרים שעמדו בבדיקות המעבדה עפ"י דרישות מפרט זה, וכן החומרים/פריטים שאושרו לו למפרע ע"י נציגי מ"י.
- 7.6 הבחינה תהיה מושתתת על ת"י 2859, רמה בחינה I, לפי טבלה 2-A: AQL : 6.5% - לפגמים קלים, ו AQL : 2.5% - לפגמים חמורים.
- 7.7 תאריך מדויק של ביצוע בחינת קבלה, מיקום וכמות למידה ולסוג הפריט תתואם מראש מול נציגי מדור ציוד.
- 7.8 בחינת קבלה תתבצע אך ורק כאשר כל המנה שלגביה סוכם מראש (סעיף 7.7), מוכנה וארוזה בהתאם לסעיף 3.
- 7.9 נדרשת התאמה מלאה של החלקים ושל שיטות ההרכבה, לדרישות המפרט והדוגמה, בכפוף לשינויים שפורטו לעיל.
- 7.10 הבחינה תתבצע לפי סעיפי הטבלה שבסעיף 7.11 להלן, ובהתאם להליך הייצור ואופי הפריט.
- 7.11 סעיפי הבחינה:

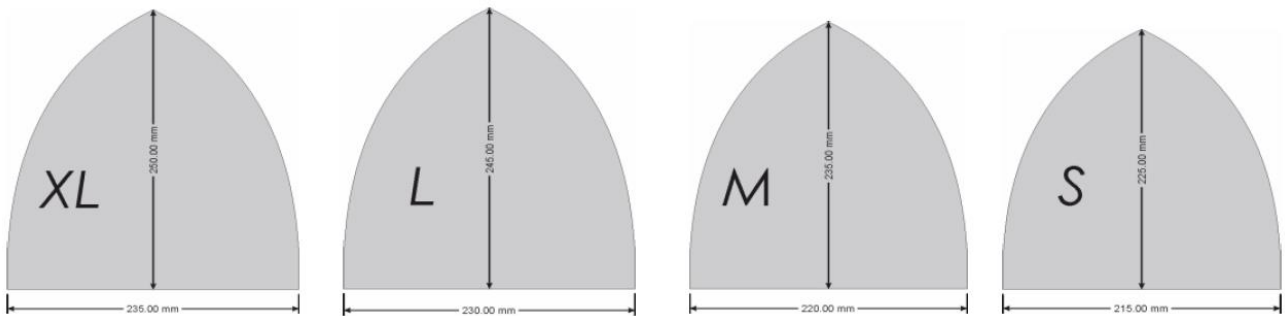
סוג הפגם		תיאור הפגם	מס'
קל	חמור		
	X	מידות קטנות או גדולות מהנדרש ביותר מ $\pm 5\%$	1
X		מידות קטנות או גדולות מהנדרש ב 2% - עד 5% .	2
	X	אי התאמה פונקציונלית.	3
	X	חוסר בחלקים.	4
	X	פגמי הדפסה גדולים מ 2 - ס"מ.	5
X		פגמי הדפסה קטנים מ 2 - ס"מ.	6
	X	כל חור, קרע, חתך.	7
	X	סריג לא בהתאם לנדרש (לרבות ההדפסה).	8
X		סימון חסר או לקוי.	9
	X	אריזה לא בהתאם להוראות.	10

8. אחריות

- 8.1 במעמד הבחינה הסופית, ייתן הספק תעודת אחריות לשנתיים מתאריך האספקה.
- 8.2 האחריות תכלול תיקון לכל פגם בפריט הנובע מכשל בייצור שיגרום לתקלה במוצר בזמן אחסנה או הפעלה בתנאים המקובלים במ"י לפריט זה.
- 8.3 השרות יינתן באתר של הספק. באחריות הספק לבצע משיכה של הפריט הפגום ממקום אשר יתואם מראש ע"י מ"י, ולהחזירו לאחר התיקון לאותו המתקן.
- 8.4 משך הזמן מרגע קבלת הפריט אצל היצרן עד לסיום התיקון ואספקתו למשטרת ישראל לא יעלה על שבועיים ימים.
- 8.5 למען הסר ספק מודגש בזאת כי אחריות הזוכה לא תחול במקרה שהנזק נגרם בזדון.

9. נספחים

9.1 נספח מס' 1 – מידות ניסוי קסדה



טולרנס	XL	L	M	S	מידות סופיות*
±5	250	245	235	225	גובה
±5	235	230	220	215	רוחב

* כל המידות הינן במ"מ

9.2 נספח מס' 2 – דרישות מבד פנימי

מס'	תכונה	דרישה	סטיה מותרת	*שיטת בדיקה
1.	חומר גלם	כותנה 65% / פוליאסטר 35%	±3%	B.S. 4407: 1991 Method No.7
2.	משקל גרם למ"ר	130	±10%	ASTM D 3776
4.	חבור האריג	חיבור בד		ISO 9354: 1989 בחינה חזותית לפי תקן

9.3 נספח מס' 3 – דרישות לצמדן זיפי

נספח זה מפרט את הדרישות לצמדנים במוצר.

סרטי צמדן זיפי שבשימוש יהיו בגוון שחור, מסוג Type II, Class 1 ויעמדו בכל הדרישות הרלוונטיות בתקן A-55126B שבסעיף 1.3.4.2 במפרט אלא אם מוגדר אחרת מטה.

יש להתעלם מהכתוב בסעיף 3.5.2 שבתקן A-A-55126B. בדיקות יציבות צבע יעשו בהתאם לנדרש מטה. טבלת דרישות ליציבות צבע:

תקן	דרישת מינימום	תאור בדיקה
ISO 105-C06	דרגה 4-5	יציבות צבע בכביסה - שינוי גוון
ISO 105-C06	דרגה 4	יציבות צבע בכביסה - הכתמה
ISO 105-E04	דרגה 4	יציבות צבע בזיעה - שינוי גוון
ISO 105-E04	דרגה 4	יציבות צבע בזיעה - הכתמה
ISO 105-B02	דרגה 4-5	יציבות צבע לאור

ISO 105-X12	דרגה 4	יציבות בשפשוף - יבש ורטוב
-------------	--------	---------------------------

9.4 נספח מס' 4 - דרישות לתפר ברטק (Bartack) וחיבור MOLLE

No stitch run-off is allowed and no needle cutting by bartack. Double bartacks (one on top of the other) will be avoided to prevent needle cutting and weakening of the attachment point. Bartack requirements are specified below.

Webbing hangers; Webbing + cloth	Stress points; All cloth	Characteristic
3/4 " +/- 1/16"	3/8" min	Length; in
250	60	Holding Strength: lb. (min.)

The required spacing of vertical bartacks is specified below which is needed for physical compatibility of MOLLE pocket attachment on SPCS base vest.

Vertical bartacks on consecutive horizontal webbing rows shall be vertical aligned bottom to top in a vertical straight line.

תרשים תפירת לולאות "מולה" בחלק האחורי של הכיסוי

מידות לולאות MOLLE במ"מ.

