

# ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ –Α–01740

ΕΚΔΟΣΗ 1<sup>η</sup>

ΣΥΣΚΕΥΗ ΜΕΤΡΗΣΗΣ ΣΗΜΕΙΟΥ ΠΗΞΗΣ ΑΕΡΟΠΟΡΙΚΩΝ ΚΑΥΣΙΜΩΝ

05 ΜΑΪΟΥ 2026

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ  
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ – ΑΝΑΡΤΗΤΕΟ ΣΤΟ  
ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

	ΣΕΛΙΔΑ	
1	ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ	3
2	ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ	3
3	ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ	3
4	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	3
4.1	Ορισμός Υλικού	3
4.2	Χαρακτηριστικά Επιδόσεων	3
4.3	Αξιοπιστία	4
4.4	Δυνατότητα Συντήρησης	4
4.5	Περιβάλλον	4
4.6	Σχεδιασμός και Κατασκευή	4
4.7	Παρελκόμενα	5
5	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	5
5.1	Συσκευασία	5
5.2	Επισήμανση Υλικού	5
6	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	5
6.1	Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά	6
6.2	Επιθεωρήσεις / Δοκιμές	7
7	ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ	8
7.1	Εγκατάσταση	8
7.2	Εκπαίδευση	8
7.3	Εγγυήσεις	9
8	ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	9
9	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	10
10	ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	10
	ΕΓΚΡΙΣΗ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	11

## 1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) αφορά στις τεχνικές προϋποθέσεις για την προμήθεια, εγκατάσταση, επίδειξη λειτουργίας Συσκευής Αυτόματης Μέτρησης Σημείου Πήξης κατά ASTM-D2386.

## 2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

2.1 Ενημερωτικά φυλλάδια (prospectus) κατασκευαστών

2.2 ASTM-D2386 «Standard Test Method for Freezing Point of Aviation Fuels»

2.3 Τα σχετικά έγγραφα, στην έκδοση που αναφέρονται, αποτελούν μέρος της παρούσας προδιαγραφής. Για τα έγγραφα, για τα οποία δεν αναφέρεται έτος έκδοσης, εφαρμόζεται η τελευταία έκδοση, συμπεριλαμβανομένων των τροποποιήσεων. Σε περίπτωση αντίφασης της παρούσας προδιαγραφής με μνημονευόμενα πρότυπα, κατ'εξουχία η προδιαγραφή, υπό την προϋπόθεση ικανοποίησης της ισχύουσας νομοθεσίας της Ελληνικής Δημοκρατίας.

## 3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ

3.1 Κωδικός CPV: 384332000-2

3.2 Κωδικός NATO: 6630

## 4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

4.1 Ορισμός Υλικού

Η συσκευή να εκτελεί μέτρηση του σημείου πήξης κατά ASTM-D2386.

4.2 Χαρακτηριστικά Επιδόσεων:

4.2.1 Η συσκευή να είναι **εργαστηριακή** για την εκτέλεση της μέτρησης ως 4.1.

4.2.2 Το εύρος της μέτρησης του θερμομέτρου να είναι (-80 έως +20)°C.

4.2.3 Η «επαναληψιμότητα» και η «αναπαραγωγιμότητα» της μέτρησης να είναι τουλάχιστον σύμφωνα με τη μέθοδο.

4.2.4 Η ανίχνευση του σημείου πήξης, να πραγματοποιείται ως καθορίζεται στην παράγραφο 8 της ASTM-D2386.

4.2.5 Η συσκευή να πραγματοποιεί αυτόματη βαθμονόμηση του μετρητή θερμοκρασίας.

4.2.6 Το λογισμικό της συσκευής να περιλαμβάνει τουλάχιστον τις παραμέτρους της μέτρησης σύμφωνα με τη μέθοδο, την ανίχνευση «επιμολυντών» και ηχητικό σήμα που να σηματοδοτεί το πέρας της μέτρησης και τον εντοπισμό τυχόν σφαλμάτων/δυσλειτουργιών.

4.2.7 Η ανάδευση να πραγματοποιείται μηχανικά.

4.2.8 Η μέτρηση της θερμοκρασίας να πραγματοποιείται ως καθορίζεται στην παράγραφο 8 της ASTM-D2386.

4.2.9 Στην οθόνη της συσκευής, να καταγράφονται αναλυτικές παράμετροι και το τελικό αποτέλεσμα.

4.2.10 Το δοχείο δοκιμής (test jar) να έχει τις προβλεπόμενες διαστάσεις και τον όγκο σύμφωνα με τη μέθοδο, συμπεριλαμβανομένης της ένδειξης για την προβλεπόμενη ποσότητα του δείγματος στα  $(25 \pm 1)$  ml.

4.2.11 Το σύστημα ψύξης της συσκευής και τα συστήματα ασφαλείας της, να πληρούν τουλάχιστον, τις προϋποθέσεις της μεθόδου.

4.2.12 Η ηλεκτρική τροφοδοσία της συσκευής να είναι ~220 VAC.

4.2.13 Η συσκευή να συνοδεύεται από πιστοποιητικό διακρίβωσης από τον κατασκευαστικό οίκο και από «σετ» αναλωσίμων και πιστοποιημένου υλικού αναφοράς (CRM), σύμφωνα με την ASTM-D2386, με αναμενόμενη τιμή θερμοκρασίας σημείου πήξης περί τους  $-53^{\circ}\text{C}$ , συνοδευόμενο από πιστοποιητικό κατά ISO 17025/ISO 17034 για τον έλεγχο της ορθής λειτουργίας της συσκευής, ώστε να υποστηρίζεται η διακριβωμένη λειτουργία της για ένα (1), τουλάχιστον έτος.

#### 4.3 Αξιοπιστία

Σύμφωνα με τη μέθοδο.

#### 4.4 Δυνατότητα Συντήρησης

Να υπάρχει δυνατότητα επισκευής-συντήρησης, καθώς και παροχή σχετικής τεχνικής πληροφόρησης είτε από τον ίδιο τον προμηθευτή είτε από εξουσιοδοτημένο συνεργείο. Προς το σκοπό αυτό και για τον προσδιορισμό της ικανότητάς του προμηθευτή να υποστηρίζει το προσφερόμενο υλικό με ανταλλακτικά, επισκευές, βαθμονόμηση κλ.π, πρέπει στην Τεχνική Προσφορά απαραίτητως να αναφέρεται με τη μορφή Υπεύθυνης Δήλωσης, επιπλέον των αναφερομένων στο Έντυπο Συμμόρφωσης, ότι η τεχνική υποστήριξη παρέχεται από έμπειρο τεχνικό και επιστημονικό προσωπικό, ότι υπάρχουν κατάλληλες εγκαταστάσεις και αποθήκες με ικανό απόθεμα ανταλλακτικών στην Ελλάδα,

όπως §7.3.3 έτσι ώστε να διασφαλίζεται η σωστή λειτουργία και η πλήρης τεχνική υποστήριξή της προς προμήθεια συσκευής μέτρησης σημείου πήξης.

#### 4.5 Περιβάλλον

Εργαστηριακό περιβάλλον με μέγιστη θερμοκρασία 32°C και σχετική υγρασία ~80%.

#### 4.6 Σχεδιασμός και Κατασκευή

##### 4.6.1 Απαιτήσεις Νομοθεσίας

Το υλικό να συνοδεύεται από πιστοποιητικό ηλεκτρολογικής ασφάλειας (CE mark), ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας, ηλεκτρομαγνητικών παρεμβολών και χαμηλής εκπομπής θορύβου, σύμφωνα με την ισχύουσα Ελληνική νομοθεσία.

#### 4.7 Παρελκόμενα

4.7.1 Η συσκευή να συνοδεύεται από όλα τα απαραίτητα αναλώσιμα/εξαρτήματα/παρελκόμενα για την πλήρη και αξιόπιστη λειτουργία της, σύμφωνα με τη μέθοδο, όπως επίσης από όλα τα αναλώσιμα/εξαρτήματα/παρελκόμενα/αντιδραστήρια/διαλύτες για την εκτέλεση 100 εργαστηριακών δοκιμών.

### 5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ / ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

#### 5.1 Συσκευασία

Η συσκευή μέτρησης σημείου πήξης πρέπει να είναι συσκευασμένη με τρόπο που να εξασφαλίζει την ασφαλή μεταφορά, καθώς και την καλή συντήρησή της σε περίπτωση μακροχρόνιας αποθήκευσης

#### 5.2 Επισήμανση Υλικού

Επί της συσκευής μέτρησης σημείου πήξης, θα πρέπει να υπάρχει ανθεκτική πινακίδα, στην οποία να αναγράφονται ανεξίτηλα τα παρακάτω:

5.2.1 Τα στοιχεία του κατασκευαστικού οίκου

5.2.2 Τα στοιχεία του προμηθευτή

5.2.3 Τα στοιχεία του υλικού (σειριακός αριθμός κλ.π)

5.2.4 Σήμανση CE

### 6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

## 6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά

Η Τεχνική Προσφορά πρέπει να περιλαμβάνει κατ' ελάχιστον τα παρακάτω έγγραφα/πιστοποιητικά, τα οποία ο προμηθευτής υποχρεούται να τα υποβάλλει και στην επιτροπή παραλαβής κατά την παράδοση της συσκευής μέτρησης σημείου πήξης, σε κατάσταση πλήρους λειτουργίας:

6.1.1 Πλήρη αναλυτική «Τεχνική Περιγραφή» στην Ελληνική γλώσσα για την προσφερόμενη συσκευή μέτρησης σημείου πήξης, καθώς και οποιοδήποτε άλλο στοιχείο που το προσδιορίζει επακριβώς, καθώς και τον τρόπο λειτουργίας της, όπως prospectus και τεχνικά φυλλάδια της εταιρίας κατασκευής της.

6.1.2 Υπεύθυνη Δήλωση, σύμφωνα με την οποία οι τροποποιήσεις - αναθεωρήσεις των τεχνικών εγχειριδίων θα αποστέλλονται δωρεάν στην Υπηρεσία σε έντυπη και σε ηλεκτρονική μορφή.

6.1.3 Υπεύθυνη Δήλωση, με το αναλυτικό πρόγραμμα εκπαίδευσης του στρατιωτικού προσωπικού διάρκειας τουλάχιστον μιας (1) ημέρας, σύμφωνα με τα διαλαμβανόμενα στην §7.2.

6.1.4 Πρωτότυπη εγγύηση του οίκου κατασκευής και Πιστοποιητικό Εργοστασιακής Καταλληλότητας FAT (Factory Acceptance Test), για την καλή λειτουργία της συσκευής μέτρησης σημείου πήξης. Σε περίπτωση που κάποιο εξάρτημα, σύστημα εξαιρείται της εν λόγω χρονικής εγγύησης, αυτό να αναφέρεται ρητά και να προσδιορίζονται από τον προμηθευτή οι σχετικές λεπτομέρειες (όροι και προϋποθέσεις) της εγγύησής της

6.1.5 Υπεύθυνη Δήλωση, στην οποία να αναφέρεται ότι η τεχνική υποστήριξη παρέχεται από έμπειρο τεχνικό και επιστημονικό προσωπικό του προμηθευτή, κατάλληλα εκπαιδευμένο από τον κατασκευαστή, ότι υπάρχουν κατάλληλες εγκαταστάσεις και αποθήκες με ικανό απόθεμα ανταλλακτικών και αναλώσιμων στην Ελλάδα σύμφωνα με τα διαλαμβανόμενα στις §4.4 και §7.3.3, έτσι ώστε να διασφαλίζεται η σωστή λειτουργία και η πλήρης τεχνική υποστήριξη των προς προμήθεια υλικών.

6.1.6 Υπεύθυνη δήλωση, στην οποία να αναφέρεται ότι πληροί τις απαιτήσεις της ASTM-D2386.

6.1.7 Πιστοποιητικό Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας κατά ISO 9001 για το δηλωθέν εργοστάσιο / εταιρεία κατασκευής της συσκευής μέτρησης σημείου πήξης εκδοθέν από φορέα διαπιστευμένο από το ΕΣΥΔ ή άλλο φορέα διαπίστευσης, που μετέχει σε Συμφωνία Αμοιβαίας Ισότιμης Αναγνώρισης με το ΕΣΥΔ σχετικά με την Πιστοποίηση Συστημάτων Διαχείρισης Ποιότητας. Εάν το Πιστοποιητικό Συμμόρφωσης Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας λήγει πριν την παράδοση της συσκευής, ο προμηθευτής πρέπει να προσκομίσει αντίγραφο του ανανεωμένου πιστοποιητικού κατά την παράδοση.

6.1.8 Δήλωση Συμμόρφωσης του κατασκευαστή ή εξουσιοδοτημένου αντιπροσώπου του, μεταφρασμένη στην ελληνική γλώσσα, η οποία πρέπει να περιλαμβάνει:

6.1.8.1 Τα στοιχεία του κατασκευαστή ή του εξουσιοδοτημένου αντιπροσώπου του.

6.1.8.2 Δήλωση σύμφωνα με την οποία αναλαμβάνει την πλήρη ευθύνη για τη συμμόρφωση του προϊόντος με το δίκαιο της ΕΕ.

6.1.8.3 Μέσα αναγνώρισης της συσκευής μέτρησης σημείου πήξης που επιτρέπουν την ιχνηλασιμότητα της (π.χ. εικόνες).

## 6.2 Επιθεωρήσεις / Δοκιμές

Ο έλεγχος παραλαβής να γίνει μετά την παράδοση της υπό προμήθεια συσκευής μέτρησης σημείου πήξης σε πλήρη λειτουργία ενώπιον επιτροπής, η οποία θα προβεί στους παρακάτω ελέγχους:

### 6.2.1 Έλεγχοι παραλαβής

6.2.1.1 Στην περίπτωση προμήθειας πολλών συσκευών μέτρησης σημείου πήξης, να παραδοθεί πρώτα ένα, λογιζόμενο ως το #1 τεμάχιο από το σύνολο των προς παράδοση, πλήρες ως δείγμα, προκειμένου να διαπιστωθεί από την Επιτροπή της Υπηρεσίας η συμμόρφωσή του με την παρούσα ΠΕΔ.

6.2.1.2 Τυχόν διαπιστώσεις της Επιτροπής αναφορικά με τις αποκλίσεις του δείγματος ως προς τα διαλαμβανόμενα στην παρούσα ΠΕΔ, θα κοινοποιούνται εγγράφως στον προμηθευτή, προκειμένου να τις αποκαταστήσει, τόσο στο δείγμα (#1 τεμ.), όσο και στα λοιπά παραδοτέα.

6.2.1.3 Τυχόν διαπιστώσεις της Επιτροπής αναφορικά με τη μη συμμόρφωση τόσο του δείγματος όσο και των παραδοτέων, μετά την ανωτέρω παράγραφο, συνεπάγεται αυτομάτως υλοποίηση των αντίστοιχων όρων της Διακήρυξης του Διαγωνισμού περί «ΜΗ υλοποίησης συμβατικών όρων του Προμηθευτή», ενώ ταυτόχρονα η όλη διαδικασία παράδοσης-παραλαβής διακόπτεται οριστικά.

### 6.2.2 Μακροσκοπικός έλεγχος

Η Επιτροπή Παραλαβής ελέγχει και εξετάζει τη συμφωνία με την παρούσα προδιαγραφή, την Τεχνική Προσφορά του προμηθευτή και τη σύμβαση για:

6.2.2.1 Την καλή κατάσταση της προς παράδοση συσκευής μέτρησης σημείου πήξης από πλευράς εμφάνισης, λειτουργικότητας και φθορών.

6.2.2.2 Τη σήμανση των υλικών σύμφωνα με τα διαλαμβανόμενα στην §5.

6.2.2.3 Την πληρότητα των τεχνικών εγχειριδίων και των λοιπών εγγράφων της §6.1.

6.2.2.4 Την παροχή και την πληρότητα των εγγυήσεων, σύμφωνα με τα διαλαμβανόμενα στην §7.3.

6.2.2.5 Την εκπλήρωση των λοιπών απαιτήσεων, σύμφωνα με τα διαλαμβανόμενα στην §8.

6.2.2.6 Αν κατά τους μακροσκοπικούς ελέγχους δεν ικανοποιούνται τα προβλεπόμενα από την ΠΕΔ, η επιτροπή παραλαβής μπορεί να απορρίψει την συσκευή μέτρησης σημείου πήξης, χωρίς περαιτέρω ελέγχους.

### 6.2.3 Λειτουργικός έλεγχος – δοκιμές

Κατά το λειτουργικό έλεγχο και τις δοκιμές της υπό προμήθεια συσκευής μέτρησης σημείου πήξης, θα υποστεί δοκιμή σε αναλύσεις ρουτίνας για τουλάχιστον μία (1) εργάσιμη ημέρα. Εφόσον, δεν παρατηρηθούν βλάβες ή αστοχίες και με την προϋπόθεση ότι έχουν ολοκληρωθεί επιτυχώς και οι έλεγχοι των §6.2.1 και §6.2.2, θα πραγματοποιηθεί η παραλαβή με τη σύνταξη του αντίστοιχου πρωτοκόλλου. Σε περίπτωση βλάβης, οι αναλύσεις ρουτίνας θα συνεχισθούν εκ νέου μετά την αποκατάσταση της, για τουλάχιστο δύο (2) εργάσιμες ημέρες. Ο λειτουργικός έλεγχος και οι δοκιμές δύναται να πραγματοποιούνται παρουσία νόμιμου εκπροσώπου του προμηθευτή.

### 6.2.4 Λοιποί έλεγχοι

Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να ζητήσει μέσω της επιτροπής παραλαβής και με έξοδα του προμηθευτή, οποιονδήποτε επιπλέον έλεγχο κρίνεται σκόπιμος και απαραίτητος για τη διασφάλιση των όρων της παρούσας ΠΕΔ και της σχετικής σύμβασης, χωρίς να δεσμεύεται από το χρόνο ελέγχου.

## 7. ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ

### 7.1 Εγκατάσταση

Η μεταφορά, παράδοση και εγκατάσταση της υπό προμήθεια συσκευής μέτρησης σημείου πήξης να πραγματοποιηθεί με δαπάνη του προμηθευτή στην έδρα της Μονάδας, που καθορίζεται από τη διακήρυξη του διαγωνισμού. Εργασίες και προμήθεια υλικών για την πλήρη εγκατάστασή της, ώστε αυτή να παραδοθεί σε πλήρη λειτουργία, να πραγματοποιηθούν με μέριμνα του προμηθευτή και να συμπεριλαμβάνονται στην τιμή της Οικονομικής Προσφοράς του.

### 7.2 Εκπαίδευση

Ο προμηθευτής με μέριμνα και δικά του έξοδα, να παράσχει εκπαίδευση στις εγκαταστάσεις του στην Ελλάδα ή σε χώρο της Υπηρεσίας, σε προσωπικό προτεινόμενο από την Υπηρεσία, που θα καλύπτει τον χειρισμό,

λειτουργία και προληπτική συντήρηση της συσκευής μέτρησης σημείου πήξης. Στην Τεχνική Προσφορά, να περιλαμβάνεται αναλυτικό πρόγραμμα εκπαίδευσης διάρκειας τουλάχιστον μίας (1) ημέρας, η οποία δύναται να παραταθεί σε τρεις (3) εργάσιμες ημέρες κατόπιν τεκμηριωμένης απαίτησης της επιτροπής παραλαβής.

### 7.3 Εγγυήσεις

7.3.1 Ο προμηθευτής πρέπει να εγγυηθεί με υπεύθυνη δήλωση την καλή λειτουργία της υπό προμήθεια συσκευής μέτρησης σημείου πήξης για τουλάχιστον δύο (2) χρόνια από την ημερομηνία οριστικής παραλαβής της.

7.3.2 Ο προμηθευτής κατά τη διάρκεια της εγγύησης είναι υποχρεωμένος, μετά από κάθε αποκατάσταση βλάβης ή ανωμαλίας, να συντάσσει και να καταθέτει στην Υπηρεσία έκθεση πραγματογνωμοσύνης με τα αίτια παραλείψεις που οδήγησαν στην πρόκληση αυτών.

7.3.3 Ο προμηθευτής πρέπει να εγγυηθεί με υπεύθυνη δήλωση τη δυνατότητα εφοδιασμού της Υπηρεσίας με αμεταχείριστα και πιστοποιημένα από τον κατασκευαστικό οίκο ανταλλακτικά και αναλώσιμα, για τουλάχιστον επτά (7) χρόνια από την οριστική παραλαβή της υπό προμήθεια συσκευής μέτρησης σημείου πήξης, ώστε να εξασφαλιστεί η πλήρης, η ανελλιπής και η ομαλή λειτουργία της, ακόμα και στην περίπτωση διακοπής της συνεργασίας του προμηθευτή με τον κατασκευαστικό οίκο.

7.3.4 Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να καθορίσει στην Οικονομική Προσφορά του, το ετήσιο κόστος των εργασιών προληπτικής συντήρησης της υπό προμήθεια συσκευής μέτρησης σημείου πήξης καθώς και τον αλγόριθμο αναπροσαρμογής των τιμών αυτών για τουλάχιστον δέκα (10) χρόνια από την υπογραφή της σχετικής σύμβασης.

7.3.5 Πρόσθετες απαιτήσεις εγγυήσεων μπορούν να καθορισθούν στη διακήρυξη του διαγωνισμού, κατά την κρίση της Υπηρεσίας.

7.3.6 Όταν αποδεδειγμένα το υλικό λόγω βλαβών παραμένει για τον χρόνο της εγγύησης εκτός λειτουργίας μεγαλύτερο του 20% του συμβατικού χρόνου εγγύησης, τότε αυτό θεωρείται από τη φύση του ελαττωματικό και ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να το αντικαταστήσει με καινούργιο. Σε περίπτωση που ο προμηθευτής δεν το αντικαταστήσει, η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να προσφύγει στη δικαιοσύνη.

## 8. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

8.1 Τόπος Παράδοσης: Όπως ορίζεται στην διακήρυξη του διαγωνισμού.

8.2 Χρόνος Παράδοσης: Ο χρόνος παράδοσης να είναι ο μικρότερος δυνατός και όχι μεγαλύτερος των 6 μηνών, από την ημερομηνία υπογραφής της σύμβασης.

8.3 Η συσκευή μέτρησης σημείου πήξης, να συνοδεύεται κατά την παράδοση του από τα παρακάτω:

8.3.1 Τεχνικό εγχειρίδιο χρήσης-λειτουργίας της, σε έντυπη και ηλεκτρονική μορφή. Οι οδηγίες λειτουργίας να περιλαμβάνουν όλες τις πληροφορίες που είναι απαραίτητες για το χειρισμό της και να είναι στην ελληνική και στην αγγλική γλώσσα. Επίσης, να προβλέπονται σε αυτό, οι συνιστώμενες διαδικασίες για την περιοδική συντήρησή της από τον χρήστη.

8.3.2 Πλήρη κατάλογο σε έντυπη και ηλεκτρονική μορφή, με τις συλλογές των αναλώσιμων και των εργαλείων που τυχόν απαιτούνται για τη συντήρηση και την καλή λειτουργία της. Οι πληροφορίες του εν λόγω καταλόγου να περιλαμβάνουν κατ' ελάχιστον, τον κωδικό αριθμό του κατασκευαστή, την τιμή ανά τεμάχιο, τον αριθμό των τεμαχίων για τις εκτιμώμενες ανάγκες μιας δεκαετίας και να είναι στην ελληνική και στην αγγλική γλώσσα.

8.3.3 Απαιτούμενα αναλώσιμα (§4.7.1), για τη διεξαγωγή τουλάχιστον 100 αναλύσεων

## **9. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ**

Η Τεχνική Προσφορά να συνοδεύεται από το Έντυπο Συμμόρφωσης σύμφωνα με το Υπόδειγμα που βρίσκεται αναρτημένο στο φάκελο «ΕΝΤΥΠΑ» αφού πρώτα επιλεγεί «ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ/ΕΝΤΥΠΑ/ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ» της διαδικτυακής τοποθεσίας της ηλεκτρονικής εφαρμογής διαχείρισης ΠΕΔ, στη διαδικτυακή τοποθεσία <https://prodiagrafes.army.gr>. Διευκρινίζεται ότι η κατάθεση του έντυπου συμμόρφωσης δεν απαλλάσσει τους προμηθευτές, από την υποχρέωση υποβολής των κατά περίπτωση δικαιολογητικών, που καθορίζονται με την παρούσα προδιαγραφή. Το Έντυπο Συμμόρφωσης συμπληρώνεται από τον προμηθευτή παράγραφο προς παράγραφο με παραπομπή όπου απαιτείται (π.χ. τεχνικά χαρακτηριστικά, διαστάσεις, επιδόσεις κλπ.) στα τεχνικά φυλλάδια και λοιπά έντυπα και έγγραφα που συνοπτοβάλλει με την Τεχνική Προσφορά του.

## **10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ**

Σχολιασμός της παρούσας Προδιαγραφής από κάθε ενδιαφερόμενο, για τη βελτίωση της, μπορεί να γίνει μέσω της ηλεκτρονικής εφαρμογής διαχείρισης ΠΕΔ, στη διαδικτυακή τοποθεσία: <http://prodiagrafes.army.gr>.

	<p>ΕΓΚΡΙΣΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΠΕΔ-Α-01740 Έκδ.1</p> <p>ΣΥΝΤΑΞΗ</p> <p>ΜΥ Α' (ΠΕ Χημικών) Δρ. Κων/τινος. Ταβλαδωράκης Προϊστάμενος Τμήματος Καυσίμου-Λιπαντικών Διεύθυνση Χημείου Κρατικό Εργοστάσιο Αεροσκαφών (ΚΕΑ)</p>
	<p>ΕΛΕΓΧΟΣ</p> <p>Επγος (ΜΑ) Κωνσταντίνος Κοκολάκης, Επιτελής ΔΑΥ/Γ9/3</p>
	<p>ΘΕΩΡΗΣΗ</p> <p>Σμχος (ΜΑ) Ιωάννης Μάγειρας Διευθυντής ΔΑΥ/Γ9</p> <p>Ελευσίνα, 05 Μαΐου 2026</p>