

ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ-A-01860

ΕΚΔΟΣΗ 1η

ΜΠΛΟΥΖΑ ΜΑΧΗΣ M25
(COMBAT SHIRT)

09 Σεπτεμβρίου 2026

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ-ΑΝΑΡΤΗΤΕΟ
ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

	ΣΕΛΙΔΑ
1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ	2
2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ	2
3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ	5
3.1 Κλάση Υλικού	5
4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	5
4.1 Ορισμός Υλικού/Επίσημα Δείγματα Υπηρεσίας	5
4.2 Φυσικά Χαρακτηριστικά	6
4.3 Επισήμανση Υλικού	10
5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	10
5.1 Συσκευασία	10
5.2 Επισημάνσεις	11
6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	12
6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά	12
6.2 Επιθεωρήσεις/Δοκιμές	12
7 ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	18
7.1 Μερίδα	18
7.2 Παραλαβή - Απόρριψη	18
7.3 Παράδοση	19
7.4 Απαιτήσεις Γλώσσας Τεχνικών και Συνοδευτικών Εγγράφων	19
8. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	19
8.1 Αξιολόγηση Προσφορών	19
8.2 Συμμόρφωση με τις Απαιτήσεις του Κανονισμού REACH	21
8.3 Φύλλο Συμμόρφωσης	21
9. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ	21
9.1 Σύμβολα	21
10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ	22
ΠΡΟΣΘΗΚΗ I – ΒΑΣΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ - ΕΝΔΕΙΚΤΙΚΕΣ ΦΩΤΟΓΡΑΦΙΕΣ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	I-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ II – ΒΑΣΙΚΕΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	II-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ III – ΕΠΙΜΕΡΟΥΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ – ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	III-1

ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV – ΕΠΙΜΕΡΟΥΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	IV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ V – ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΚΟΡΜΟΥ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	V-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI – ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΜΑΝΙΚΙΩΝ ΚΑΙ ΓΙΑΚΑ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	VI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII – ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΑΥΤΟΚΟΛΛΗΤΩΝ ΤΑΙΝΙΩΝ ΤΥΠΟΥ VELCRO ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	VII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII – ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ ΦΕΡΜΟΥΑΡ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	VIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ IX – ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ	IX-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ X – ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΑ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΥΛΙΚΟΥ	X-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XI – ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ ΚΑΡΤΕΛΑΣ ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ ΚΑΙ ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ – ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑΤΟΣ	XI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII – ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ	XII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII – ΤΥΧΑΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ	XIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII-1 – ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ	XIII-1-1
ΕΓΚΡΙΣΗ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	

1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) καθορίζει τα χαρακτηριστικά και τις ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις της Υπηρεσίας για την προμήθεια μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt), που προορίζεται για στρατιωτική χρήση.

2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

2.1 Η Απόφαση 2008/962/ΕΚ της Ευρωπαϊκής Επιτροπής της 15^{ης} Δεκεμβρίου 2008, περί τροποποίησης των αποφάσεων 2001/405/ΕΚ, 2002/255/ΕΚ, 2002/371/ΕΚ, 2002/740/ΕΚ, 2002/741/ΕΚ, 2005/341/ΕΚ και 2005/343/ΕΚ ώστε να παραταθεί η ισχύς των οικολογικών κριτηρίων απονομής του κοινοτικού οικολογικού σήματος σε ορισμένα προϊόντα.

2.2 Κανονισμός (ΕΚ) αριθμ. 1907/2006 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 18ης Δεκεμβρίου 2006, για την καταχώρηση, την αξιολόγηση, την αδειοδότηση και τους Περιορισμούς των Χημικών Προϊόντων (REACH), όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.

2.3 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 213/2008 της Επιτροπής της 28ης Νοεμβρίου 2007 για τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 2195/2002 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου περί του κοινού λεξιλογίου για τις δημόσιες συμβάσεις (CPV).

2.4 Νόμος 4412/2016 «Δημόσιες Συμβάσεις Έργων, Προμηθειών και Υπηρεσιών» (προσαρμογή στις Οδηγίες 2014/24/ ΕΕ και 2014/25/ΕΕ).

2.5 ISO 2859-1: "Sampling procedures for inspection by attributes-Part 1: Sampling schemes indexed by acceptable quality level (AQL) for lot-by-lot inspection".

2.6 ISO/IEC 17025 "General requirements for the competence of testing and calibration laboratories".

2.7 EN ISO 105-A01: "Textiles - Tests for color fastness - Part A01: General principles of testing".

2.8 EN ISO 105-A02: "Textiles - Tests for color fastness - Part A02: Grey scale for assessing change in color".

2.9 EN ISO 105-B01: "Textiles - Tests for color fastness - Part B01: Color fastness to daylight".

2.10 EN ISO 105-C10: "Textiles - Tests for color fastness-Part C10 - Color fastness to washing with soap or soap and soda".

2.11 EN ISO 105-E01: "Textiles - Tests for color fastness - Part E01: Color fastness to water".

- 2.12 EN ISO 105-E02: "Textiles-Tests for color fastness-Part E02-Colour fastness to sea water".
- 2.13 EN ISO 105-E04: "Textiles - Tests for color fastness - Part E04: Color fastness to perspiration".
- 2.14 EN ISO 105-J01: "Textiles - Tests for color fastness - Part J01: General principles for measurement of surface color".
- 2.15 EN ISO 105-X12: "Textiles - Tests for color fastness – Part X12: Color fastness to rubbing".
- 2.16 ISO 536: "Paper and board - Determination of grammage".
- 2.17 ISO 1833: "Textiles-Quantitative chemical analysis".
- 2.18 ISO 1833-1: "Textiles quantitative chemical analysis Part 1: General principles of testing".
- 2.19 ISO 1833-2: "Textiles quantitative chemical analysis Part 2: Ternary fiber mixtures".
- 2.20 EN ISO 3758: "Textiles - Care labeling code using symbols".
- 2.21 ISO 3759: "Textiles - Preparation, marking and measuring of fabric specimens and garments in tests for determination of dimensional change".
- 2.22 ISO 5077: "Textiles - Determination of dimensional change in washing and drying".
- 2.23 EN ISO 6330: "Textiles - Domestic washing and drying procedures for textile testing".
- 2.24 ISO 2759: "Board - Determination of bursting strength".
- 2.25 ISO 3801: "Textiles - Woven fabrics - Determination of mass per unit length and mass per unit area".
- 2.26 ISO 3071: "Textiles -Determination of pH of aqueous extract"
- 2.27 ISO 4915: "Textiles - Stitch types - Classification and terminology".
- 2.28 EN ISO 12945-1: "Textiles - Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling - Part 1: Pilling box method".
- 2.29 EN ISO 12945-2: "Textiles - Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling - Part 2: Modified Martindale Method".
- 2.30 ISO 12947-2: "Determination of the resistance to abrasion of fabrics by the Martindale method – Part 2: Determination of Specimen Breakdown".

2.31 EN ISO 13934-1: "Textiles - Tensile properties of fabrics - Part 1: Determination of maximum force and elongation at maximum force using the strip method".

2.32 EN ISO 13934-2 "Textiles - Tensile properties of fabrics - Part 2: Determination of maximum force using the grab method".

2.33 ISO 13938-1: "Textiles -- Bursting properties of fabrics -- Part 1: Hydraulic method for determination of bursting strength and bursting distension"

2.34 ISO 14362-1: "Textiles - Methods for determination of certain aromatic amines derived from azo colorants -- Part 1: Detection of the use of certain azo colorants accessible with and without extracting the fibres".

2.35 ISO 14362-3: "Textiles -- Methods for determination of certain aromatic amines derived from azo colorants -- Part 3: Detection of the use of certain azo colorants, which may release 4-aminoazobenzene".

2.36 ISO 11092: "Textiles -- Physiological effects -- Measurement of thermal and water-vapor resistance under steady-state conditions (sweating guarded-hotplate test)".

2.37 ISO 7211-1: "Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis- Part 1: Methods for the presentation of a weave diagram and plans for drafting, denting and lifting".

2.38 ISO 7211-2: "Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis- Part 2: Determination of number of threads per unit length".

2.39 ISO 7211-5 "Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis- Part 5: Determination of linear density of yarn removed from fabric".

2.40 ISO 139: "Textiles – Standard atmospheres for conditioning and testing".

2.41 ISO 1973: "Textile fibres – Determination of linear density".

2.42 ISO 6989: "Textile fibres – Determination of length".

2.43 ISO 20743: "Textiles – Determination of antibacterial activity of textile products".

2.44 ASTM D1577: "Standard Test Methods for Linear Density of Textile Fibers".

2.45 ASTM D3776 : "Test Method for Mass per Unit Area (Weight) of Fabric".

2.46 ASTM D 3512: "Standard Test Method for Pilling Resistance and Other Related Surface Changes of Textile Fabrics: Random Tumble Pilling Tester".

- 2.47 ASTM D 737: "Standard Test Method for Air Permeability of Textile Fabrics".
- 2.48 ASTM D276: "Standard Test Methods for Identification of Fiber in Textiles".
- 2.49 AATCC Test Method 20: "Fiber Analysis: Qualitative"
- 2.50 AATCC 89: "Mercerization in cotton".
- 2.51 AATCC 88B: "Smoothness of Seams in Fabrics after Repeated Home Laundering".
- 2.52 AATCC 197: "Vertical Wicking Test Method"
- 2.53 BS 6923: "Method for calculation of small color differences".
- 2.54 EN 16732: "Slide Fasteners (zips) - Specifications".
- 2.55 TAPPI T 410: "Grammage of paper and paperboard (weight per unit area)".
- 2.56 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 που είναι σε ισχύ. Σε περίπτωση αντίφασης της παρούσας προδιαγραφής με μνημονευόμενα πρότυπα, κατισχύει η προδιαγραφή, υπό την προϋπόθεση ικανοποίησης της ισχύουσας νομοθεσίας της Ελληνικής Δημοκρατίας και της Ευρωπαϊκής Ένωσης.

3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ

3.1 Κλάση Υλικού

Η μπλούζα μάχης M25 (Combat Shirt) που περιγράφεται στην παρούσα ΠΕΔ, ανήκει στην κλάση 8415 «Ενδύματα Ειδικού Σκοπού» (Clothing, Special Purpose) κατά NATO ACodP-2/3, ενώ ο κωδικός κατά CPV είναι 35812000-9 «Στολές Εκστρατείας» (Combat Uniforms).

4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

4.1 Ορισμός Υλικού/Επίσημα Δείγματα

4.1.1 Η μπλούζα μάχης M25 (Combat Shirt) αποτελεί ατομικό είδος ιματισμού, που προορίζεται για χρήση από στρατιωτικό προσωπικό κατά την εκτέλεση επιχειρήσεων, ασκήσεων και επιδείξεων.

4.1.2 Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας, τα οποία προσδιορίζουν το υλικό (εφόσον υφίστανται), επιδεικνύονται κατά τη διαδικασία προκήρυξης διαγωνισμού και ισχύουν μόνο για τα χαρακτηριστικά που αναγράφονται στις καρτέλες τους. Σε περίπτωση που υπάρχουν ασυμφωνίες μεταξύ των επισήμων δειγμάτων και όρων της ΠΕΔ που δε διευκρινίζονται αλλού, υπερισχύει η ΠΕΔ. Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να

υπάρχουν σ' αυτά και φέρουν καρτέλα και μολυβοσφραγίδα, οι οποίες σε καμία περίπτωση δεν αφαιρούνται. Η αφαίρεση της μολυβοσφραγίδας ή της καρτέλας του δείγματος ή αποκοπή του σπάγκου πρόσδεσης, η αναγραφή στοιχείων ή αλλοίωση των χαρακτηριστικών του δείγματος τους σημαίνει την καταστροφή του.

4.2 Φυσικά Χαρακτηριστικά

4.2.1 Μεγέθη – Ποσοστά

4.2.1.1 Οι μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt) κατασκευάζονται σε έξι (6) μεγέθη (XS, S, M, L, XL, XXL), σύμφωνα με τις διαστάσεις που καθορίζονται στους πίνακες των Προσθηκών II και IV, σε συνδυασμό με τα κατασκευαστικά σχέδια των Προσθηκών I και III της παρούσας ΠΕΔ. Τα ποσοστά κατά μέγεθος, εφόσον δεν ορίζεται διαφορετικά στη διακήρυξη, είναι αυτά που φαίνονται στον πίνακα της Προσθήκης II.

4.2.1.2 Προ της κατακύρωσης του διαγωνισμού, να ζητείται εγγράφως από το ΓΕΣ/ΔΥΠ ο καθορισμός των μεγεθών των προς προμήθεια υλικών, ώστε να καλύπτονται οι τρέχουσες ανάγκες της Υπηρεσίας.

4.2.2 Πρώτες Ύλες

4.2.2.1 Ύφασμα ελαστικό αποτελούμενο από 93% πολυαμίδιο και 7% ελαστάνη, για την κατασκευή του κορμού, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην Προσθήκη V.

4.2.2.2 Ύφασμα σύμμεικτο TOYAL RIP-STOP No 225, για την κατασκευή των μανικιών και του γιακά, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην Προσθήκη VI.

4.2.2.3 Κλωστή πολυεστερική τρίκλωνη, NE 40/3 για τις ραφές, χρωματισμού όπως αυτός καθορίζεται στην παράγραφο 4.2.4.4.

4.2.2.4 Αυτοκόλλητες ταινίες τύπου Velcro (αρσενικές - θηλυκές) από πολυαμίδιο, για την αυξομείωση της μανσέτας στα μανίκια (όπως παράγραφος 4.2.3.2.2.3), με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην Προσθήκη VII.

4.2.2.5 Αυτοκόλλητες ταινίες τύπου Velcro θηλυκές από πολυαμίδιο, στην επιφάνεια της τσέπης μανικιού για τοποθέτηση διακριτικών μαχητή (όπως παράγραφος 4.2.3.2.2.5), με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην Προσθήκη VII.

4.2.2.6 Φερμουάρ τσεπών μανικιών, πλαστικά, μη διαχωριζόμενα, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην Προσθήκη VIII.

4.2.2.7 Φερμουάρ κορμού - γιακά, πλαστικό, μη διαχωριζόμενο, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην Προσθήκη VIII.

4.2.2.8 Ταινία από υφαντό πολυεστερικό ή πολυαμιδικό ύφασμα, για την τύπωση επισημάνσεων υλικού/οδηγιών συντήρησης, όπως καθορίζεται στην παράγραφο 4.3.

4.2.3 Σχεδιασμός και Κατασκευή

4.2.3.1 Γενικά

4.2.3.1.1 Η κατασκευή της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) πρέπει να πραγματοποιείται σύμφωνα με τους κανόνες της τέχνης, σε κατάλληλες γαζωτικές μηχανές και με τις πρώτες ύλες που καθορίζονται στην παράγραφο 4.2.2. Ο αριθμός των τεμαχίων υφασμάτων που χρησιμοποιούνται, τα σημεία συνένωσης, οι ραφές και οι υπόλοιπες λεπτομέρειες κατασκευής, πρέπει να ανταποκρίνονται στα καθοριζόμενα στην παρούσα ΠΕΔ, ώστε το τελικό προϊόν να καλύπτει τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας.

4.2.3.1.2 Η σχεδίαση και κατασκευή της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) πρέπει είναι τέτοια, ώστε να εξασφαλίζεται η απαιτούμενη ανθεκτικότητα, η αποδοχή, η άνεση και η ευελιξία του χρήστη-μαχητή, χωρίς να προκαλείται σε καμία περίπτωση δυσχέρεια στις κινήσεις του ή/και αποθάρρυνση από το να φέρει σε πέρας την αποστολή του, ειδικότερα σε περιπτώσεις που φέρεται σε συνδυασμό με εξάρτυση – φορέα αντιβαλλιστικών πλακών και λοιπό επιχειρησιακό εξοπλισμό.

4.2.3.1.3 Το ύφασμα που χρησιμοποιείται στην κατασκευή του κορμού δεν πρέπει να παρουσιάζει οπτική διαφάνεια κατά τη συνήθη χρήση και υπό έκταση που αντιστοιχεί στη φυσιολογική εφαρμογή του ενδύματος.

4.2.3.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

4.2.3.2.1 Μπλούζα Μάχης M25 (Combat Shirt)

Η μπλούζα μάχης M25 (Combat Shirt) αποτελείται από δύο (2) βασικά φύλλα ελαστικού υφάσματος της παραγράφου 4.2.2.1, ένα εμπρόσθιο και ένα οπίσθιο, τα μανίκια και τον γιακά από το ύφασμα τουάλ RIP-STOP No 225 της παραγράφου 4.2.2.2. Όλες οι ραφές πραγματοποιούνται με τρίκλωνη πολυεστερική κλωστή της παραγράφου 4.2.2.3. Η κατασκευή των ραφών συνένωσης του ελαστικού υφάσματος της παραγράφου 4.2.2.1 (πλαϊνές ραφές, μασχάλες) πραγματοποιείται με τη χρήση κατάλληλων μηχανών (τιγκέλι, κοπτοράπτη), ώστε να εξασφαλίζεται η κατάλληλη αντοχή και ελαστικότητα. Η κατασκευή των τμημάτων σταθερού υφάσματος της παραγράφου 4.2.2.1 πραγματοποιείται με απλή γαζωτική μηχανή. Βασικά και επιμέρους κατασκευαστικά σχέδια και διαστάσεις καθορίζονται στις Προσθήκες I έως IV.

4.2.3.2.2 Μανίκια

4.2.3.2.2.1 Το κάθε μανίκι αποτελείται από τρία (3) φύλλα υφάσματος. Το κυρίως ύφασμα είναι τρίχρωμο παραλλαγής M25 και στην περιοχή της μασχάλης ράβονται δύο (2) τεμάχια ελαστικού υφάσματος μήκους 15 - 16 cm από τη ραφή της μασχάλης και πλάτους 9 - 10 cm (το καθένα), ανάλογα με το μέγεθος της μπλούζας. Στο μανίκι τοποθετείται επιαγκώνιο, σχήματος τραπεζίου (όπως Σχέδιο 2 Προσθήκης III), με διαστάσεις όπως αυτές καθορίζονται στην Προσθήκη IV και αφορούν σε όλα τα μεγέθη του ενδύματος. Περιμετρικά, το επιαγκώνιο ράβεται με τη χρήση διβέλονης μηχανής.

4.2.3.2.2.2 Στο αριστερό μανίκι τοποθετείται τσέπη στυλό, δύο (2) όμοιων θέσεων, ίσων διαστάσεων (όπως στο Σχέδιο 3 Προσθήκης III), σε απόσταση 6 - 6,5 cm από το στρίφωμα και 5,5 - 6 cm από την πλαϊνή ραφή του μανικιού, για όλα τα μεγέθη.

4.2.3.2.2.3 Στο κάτω μέρος του κάθε μανικιού, ράβεται επιπρόσθετο τεμάχιο υφάσματος ορθογώνιου άκρου (πτερύγιο), πλάτους 4,5 - 4,8 cm και μήκους 14 - 15 cm με κατεύθυνση προς το εμπρόσθιο μέρος (όπως στο Σχέδιο 5 Προσθήκης III). Στο εσωτερικό μέρος του πτερυγίου, τοποθετείται αρσενική ταινία τύπου Velcro μήκους 4,5 - 5 cm και πλάτους 2,5 - 3 cm, ραμμένη σε κατάλληλη θέση (ελεύθερο άκρο του πτερυγίου, όπως Σχέδιο 5 Προσθήκης III). Στη μανσέτα του κάθε μανικιού, τοποθετείται σε κατάλληλη θέση, ταινία τύπου Velcro, θηλυκή, μήκους 12 - 13 cm και πλάτους 2,5 - 3 cm, με σκοπό την αυξομείωση της μανσέτας του μανικιού για προσαρμογή στον χρήστη - μαχητή.

4.2.3.2.2.4 Στο τελείωμα του κάθε μανικιού, το περιθώριο ραφής γαζώνεται εξωτερικά στα 5cm από την αναδίπλωση.

4.2.3.2.2.5 Στην επάνω πλευρά του κάθε μανικιού, ράβεται από μία (1) λοξή τσέπη, σε απόσταση 20 - 22 cm από τη ραφή του γιακά (Εικόνα 1 Προσθήκης I). Το ύψος της τσέπης είναι 18 - 19 cm, το πλάτος της θήκης είναι 10 - 10,5 cm, ενώ το συνολικό πλάτος της τσέπης με το φιλέτο (θήκη και φιλέτο) είναι 12 - 12,5 cm (όπως Σχέδιο 1 Προσθήκης III και διαστάσεις πίνακα της Προσθήκη IV). Η τσέπη κλείνει κάθετα, με μη διαχωριζόμενο πλαστικό φερμουάρ της παραγράφου 4.2.2.6, στην εμπρός όψη του ενδύματος και με φορά από κάτω προς τα επάνω. Σε όλη την ελεύθερη επιφάνεια της τσέπης, ράβεται και με χιαστί ραφή, θηλυκή ταινία τύπου Velcro της παραγράφου 4.2.2.5 ανάλογων διαστάσεων, χρώματος γαιώδους βαθέος, για την τοποθέτηση των διακριτικών του μαχητή.

4.2.3.2.3 Κορμός

4.2.3.2.3.1 Μετά την κατασκευή των μανικιών, πραγματοποιείται η ένωση με τα βασικά φύλλα ελαστικού υφάσματος της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt). Όλο το κλείσιμο του ενδύματος πραγματοποιείται εσωτερικά, με κοπτοράπτη. Το στρίφωμα της μπλούζας πραγματοποιείται με μηχανή τιγκέλι, στα 2 cm.

4.2.3.2.3.2 Εσωτερικά και σε απόσταση 20 ± 3 cm, πάνω από την αναδίπλωση του κάτω άκρου του κορμού, συρράπτεται στη δεξιά πλαϊνή ένωση του

εμπρόσθιου με το οπίσθιο φύλλο υφάσματος, ταινία επισήμανσης (ταμπελάκι) της παραγράφου 4.2.2.8.

4.2.3.2.4 Γιακάς

Ο γιακάς κατασκευάζεται από δύο (2) φύλλα υφάσματος ΤΟΥΑΛ RIP-STOP No 225, τρίχρωμα παραλλαγής M25 και κλείνει με πλαστικό φερμουάρ της παραγράφου 4.2.2.7 (μήκους 24 cm $\pm$ 0,5 cm), από τη βάση προς την κορυφή (όπως απεικονίζεται στο κατασκευαστικό σχέδιο της Εικόνας 1 και στην ενδεικτική φωτογραφία της Εικόνας 3 της Προσθήκης Ι). Στο αριστερό άνω άκρο του γιακά, στο σημείο που τερματίζει ο ολισθητήρας του φερμουάρ, κατασκευάζεται από το ίδιο ύφασμα και ενσωματώνεται ειδική υφασμάτινη υποδοχή (αναδιπλούμενο «φιλέτο»/«πατιλέτα» προστασίας), για τον ολισθητήρα. Η υποδοχή αυτή έχει κυρτές απολήξεις (διαμόρφωση όπως Σχέδιο 4 Προσθήκης ΙΙΙ) και το ύψος είναι εναρμονισμένο με αυτό του γιακά (δεν ξεπερνά το ύψος του γιακά). Το μήκος της εν λόγω υποδοχής είναι 6,4 - 6,6 cm (όμοιο με το εμπρόσθιο ύψος του γιακά) και το πλάτος 1,9 – 2,1 cm. Οι διαστάσεις αυτές αφορούν την εμπρόσθια εξωτερική όψη. Στο εσωτερικό του οπίσθιου μέρους, η υποδοχή καλύπτει πλήρως το μήκος του φερμουάρ, αποτρέποντας την επαφή με το πηγούνι ή το δέρμα του φέροντος. Στη βάση του ολισθητήρα (κάτω μέρος φερμουάρ) τοποθετείται «στοπ», κατασκευασμένο από ύφασμα τουάλ RIP-STOP No 225, τρίχρωμο παραλλαγής M25, διαστάσεων 2 x 2 cm ($\pm$ 0,1 cm). Όλος ο γιακάς κατασκευάζεται με απλή γαζωτική και φέρει εξώγαζα στο άνω και το κάτω μέρος.

4.2.4 Χρωματισμός

4.2.4.1 Ο χρωματισμός του υφάσματος κατασκευής των μανικιών και του γιακά της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt), πρέπει να είναι τρίχρωμος παραλλαγής M25. Το διασπαστικό σχέδιο, οι χρωματικές συντεταγμένες καθώς και η φασματική ανακλαστικότητα στην εγγύς υπέρυθρη ακτινοβολία πρέπει να είναι ίδια με τα καθοριζόμενα στην Προσθήκη VI.

4.2.4.2 Ο χρωματισμός του ελαστικού υφάσματος κατασκευής του κορμού της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) πρέπει να είναι γαιώδης βαθύς. Οι χρωματικές συντεταγμένες καθώς και η φασματική ανακλαστικότητα στην εγγύς υπέρυθρη ακτινοβολία πρέπει να είναι ίδια με τα καθοριζόμενα στην Προσθήκη V.

4.2.4.3 Ο χρωματισμός των αυτοκόλλητων ταινιών τύπου Velcro και των φερμουάρ πρέπει να είναι γαιώδης βαθύς, με χρωματικές συντεταγμένες, όπως αυτές καθορίζονται στις Προσθήκες VII και VIII, αντίστοιχα.

4.2.4.4 Ο χρωματισμός της πολυεστερικής κλωστής για τις ραφές πρέπει να είναι συμβατός με τον χρωματισμό των παραπάνω μερών της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt). Ειδικότερα:

4.2.4.4.1 Γαιώδης βαθύς για τις ραφές σε κορμό, ταινίες τύπου Velcro και φερμουάρ.

4.2.4.4.2 Πράσινος για τις ραφές σε μανίκια και γιακά του ενδύματος.

4.3 Επισήμανση Υλικού

4.3.1 Σε κάθε μπλούζα μάχης M25 (Combat Shirt), συρράπτεται εσωτερικά ταινία επισήμανσης (ταμπελάκι), από υφαντό πολυεστερικό ή πολυαμιδικό ύφασμα, σε απόσταση 20 ± 3 cm πάνω από την αναδίπλωση του κάτω άκρου του κορμού και στη δεξιά πλαϊνή ένωση του εμπρόσθιου με το οπίσθιο φύλλο, στην οποία θα τυπώνονται με ανεξίτηλα γράμματα, τα παρακάτω στοιχεία:

ΕΜΠΡΟΣΘΙΑ ΟΨΗ	ΟΠΙΣΘΙΑ ΟΨΗ
ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ	Οδηγίες φροντίδας και Συντήρησης:
Αριθμός Ονομαστικού: Στοιχεία Προμηθευτή: Αριθμός και Έτος Σύμβασης: Μέγεθος: Σύνθεση υλικών:	Με διεθνώς αναγνωρισμένα σύμβολα ή/και λεκτικές οδηγίες (πλύσιμο, στέγνωμα, σιδέρωμα κ.λπ.)

4.3.2 Το ταμπελάκι πρέπει να είναι ανθεκτικό στις προβλεπόμενες πλύσεις και να μην αποκολλάται ή αλλοιώνεται κατά την διάρκεια της επιχειρησιακής χρήσης του ενδύματος. Επίσης, πρέπει να είναι απαλή υφή για την αποφυγή πρόκλησης ερεθισμών. Οι επιγραφές- επισημάνσεις θα πρέπει να είναι ευανάγνωστες και να παραμένουν αναγνώσιμες μετά από επανειλημμένους κύκλους πλύσης.

4.3.3 Στο πίσω εσωτερικό μέρος του ενδύματος, κεντρικά, στο ύψος της ένωσης του γιακά με τον κορμό πρέπει να τοποθετείται ετικέτα επισήμανσης μεγέθους.

5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

5.1 Συσκευασία

5.1.1 Κάθε μπλούζα μάχης M25 (Combat Shirt), αφού διπλωθεί με επιμελημένο τρόπο, τοποθετείται σε διαφανή πλαστική σακούλα κατάλληλων διαστάσεων. Η σακούλα θα είναι σε άριστη κατάσταση (καθαρή, χωρίς σχισμές, χωρίς ατέλειες συγκόλλησης ή άλλες φθορές) και θα φέρει οπές αερισμού για την αποφυγή συγκέντρωσης υγρασίας κατά την μεταφορά και αποθήκευση του ενδύματος.

5.1.2 Σε κάθε πλαστική σακούλα που περιέχει μία μπλούζα μάχης M25 (Combat Shirt) πρέπει να επικολλάται εξωτερικά ετικέτα στην οποία θα είναι τυπωμένος ο αριθμός ονομαστικού του ενδύματος και το μέγεθός του.

5.1.3 Η πλαστική συσκευασία (διάφανη σακούλα) θα ελέγχεται μακροσκοπικά ως προς τη συμμόρφωσή της με τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ και δεν θα υπόκειται σε εργαστηριακό έλεγχο.

5.1.4 Πενήντα (50) πλαστικές συσκευασίες με μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt) του ίδιου μεγέθους τοποθετούνται σε χαρτοκιβώτια κατάλληλων διαστάσεων. Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με

συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία πλαστική (τσέρκι), μία κατά τον διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

5.1.5 Αριθμός χαρτοκιβώτιων της παραπάνω παραγράφου, τοποθετείται σε ευρωπαϊέτα (euro pallet) και στερεώνεται σε αυτή με τσέρκι (δύο ανά άξονα). Το μέγιστο ύψος της παλέτας δεν θα ξεπερνά τα 1,60 m και τα χαρτοκιβώτια θα περιτυλίσσονται με διάφανο νάιλον (stretch film), ώστε να καλυφθούν πλήρως.

5.1.6 Σε περίπτωση που κατά τον έλεγχο παραλαβής των υλικών διαπιστωθεί διαφορά από τα παραπάνω, η αρμόδια επιτροπή απορρίπτει την αντίστοιχη μερίδα και αφού πραγματοποιηθεί συσκευασία σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παρούσα ΠΕΔ, με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή, ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

5.1.7 Πρώτες Ύλες Συσκευασίας

5.1.7.1 Χαρτοκιβώτια συσκευασίας πεντάφυλλα, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην Προσθήκη ΙΧ.

5.1.7.2 Διάφανη πλαστική σακούλα για την συσκευασία κάθε μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) με ανάλογες διαστάσεις, κατάλληλη για το σκοπό που προορίζεται, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 5.1.1.

5.2 Επισημάνσεις

5.2.1 Σε κάθε πλαστική σακούλα (συσκευασία) που περιέχει μία μπλούζα μάχης M25 (Combat Shirt) πρέπει να επικολλάται εξωτερικά ετικέτα, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 5.1.2.

5.2.2 Στην εξωτερική όψη κάθε χαρτοκιβωτίου, θα πρέπει να επικολλάται κατάλληλη αυτοκόλλητη ετικέτα, στην οποία θα αναγράφονται με ανεξίτηλο τρόπο τα παρακάτω στοιχεία:

ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ	
ΜΠΛΟΥΖΕΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ):.....	
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ:.....	
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ:.....	
ΜΕΡΙΔΑ.....	
ΜΕΓΕΘΟΣ:.....	
ΠΟΣΟΤΗΤΑ:.....	

5.2.3 Επί της μεγαλύτερης πλευράς της παλέτας που συσκευάζονται τα χαρτοκιβώτια, όπου δεν φέρει άλλες επισημάνσεις, θα πρέπει να τοποθετείται με κατάλληλη κόλλα πάνω στο νάιλον ευδιάκριτη ετικέτα, στην οποία θα αναγράφονται με ανεξίτηλο τρόπο τα παρακάτω:

ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ ΜΠΛΟΥΖΕΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ):.....
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ:.....
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ:.....
ΜΕΡΙΔΑ.....
ΜΕΓΕΘΟΣ:.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ:.....

6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά

6.1.1 Ο προμηθευτής, για κάθε παράδοση (και τμηματική), πρέπει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο:

6.1.1.1 Πιστοποιητικό διασφάλισης ποιότητας ISO 9001 του εργοστασίου κατασκευής των μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt). Η κατασκευή του υπό προμήθεια είδους θα πρέπει να περιλαμβάνεται στις δραστηριότητες για τις οποίες αυτό έχει εκδοθεί.

6.1.1.2 Έκθεση δοκιμών εργαστηρίου, διαπιστευμένου κατά ISO/IEC 17025 (δημόσιου ή ιδιωτικού φορέα) στο πεδίο εφαρμογής της παρούσας ΠΕΔ και σύμφωνα με τον κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 765/2008, στο οποίο να φαίνεται, ότι τα παραδιδόμενα είδη καλύπτουν τις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου 2.2, Παράρτημα XVII, ως προς τις αζωχρωστικές ουσίες, σύμφωνα με το πρότυπο ISO EN 14362 - 1.

6.1.1.3 Αντίγραφο της διαπίστευσης κατά ISO/IEC 17025 του εργαστηρίου που εξέδωσε το παραπάνω πιστοποιητικό/έκθεση δοκιμών (δεν απαιτείται για το Γενικό Χημείο του Κράτους ή άλλο εργαστήριο του ευρύτερου Δημόσιου Τομέα), στο οποίο να φαίνεται ότι αυτό είναι διαπιστευμένο να διενεργεί τους προβλεπόμενους από τον υπόψη κανονισμό ελέγχους. Επισημαίνεται, ότι εφόσον η διαπίστευση έχει γίνει από το ΕΣΥΔ, δεν απαιτείται προσκόμιση αντιγράφου.

6.1.1.4 Υπεύθυνη Δήλωση του προμηθευτή σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης XII, στην οποία να δηλώνεται ότι το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό/έκθεση δοκιμών, αφορά στις συγκεκριμένες παρτίδες υφάσματος με τις οποίες κατασκευάστηκαν τα παραδιδόμενα είδη.

6.1.1.5 Υπεύθυνη Δήλωση ή επίσημη δήλωση συμμόρφωσης του κατασκευαστή των μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt), στην οποία να δηλώνεται ρητά ότι κατά την παραγωγή των υλικών και του τελικού προϊόντος δεν έχουν χρησιμοποιηθεί ουσίες των οποίων η χρήση απαγορεύεται ή περιορίζεται από τον Κανονισμό 1907/2006 (REACH) της παραγράφου 2.2, Παράρτημα XVII, και ότι το τελικό προϊόν συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις της Ευρωπαϊκής και Εθνικής Νομοθεσίας ως προς τις επικίνδυνες χημικές ουσίες. Στην περίπτωση αλλοδαπού

κατασκευαστή, η δήλωση συμμόρφωσης να συνοδεύεται από επίσημη μετάφραση στην ελληνική γλώσσα.

6.2 Επιθεωρήσεις/Δοκιμές

6.2.1 Προδείγματα Μειοδοτών για Μαζική Παραγωγή (Βιομηχανικό Πρότυπο)

6.2.1.1 Ο προμηθευτής στον οποίο έχει κατακυρωθεί ο διαγωνισμός, πριν προβεί στη μαζική παραγωγή του προϊόντος της σχετικής σύμβασης, οφείλει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής ή στη Διεύθυνση που διενεργεί την προμήθεια σε περίπτωση που δεν έχει συγκροτηθεί η επιτροπή αυτή, ως δείγματα δύο (2) τεμάχια μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt) μεγέθους (M), εντός χρονικού διαστήματος, το οποίο θα καθορίζεται στη διακήρυξη του διαγωνισμού, τα οποία θα ελέγχονται μακροσκοπικά από την επιτροπή αξιολόγησης των προσφορών προκειμένου να διαπιστωθεί η συμφωνία τους με τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ.

6.2.1.2 Στην ταινία επισήμανσης κάθε μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt), πρέπει να είναι αποτυπωμένος ο αριθμός της σύμβασης για την οποία κατατίθενται τα προδείγματα καθώς και το έτος υπογραφής της. Σε περίπτωση που δεν υπάρχουν αποτυπωμένα τα παραπάνω στοιχεία ή αυτά είναι αποτυπωμένα σε άλλο σημείο ή είναι λάθος τα δείγματα, δεν θα αξιολογούνται και θα απορρίπτονται.

6.2.1.3 Η επιτροπή παραλαβής ελέγχει μακροσκοπικά τα δείγματα εάν συμφωνούν απόλυτα με την παρούσα ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εφόσον υφίσταται). Τα δείγματα πρέπει να είναι κατασκευασμένα σύμφωνα με τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ (με εργασία κατασκευής ιδιαίτερα επιμελημένη), επισημασμένα και συσκευασμένα όπως προβλέπεται. Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο, η επιτροπή αξιολόγησης θα καταγράφει τις οποιεσδήποτε διαφορές τυχόν παρουσιάζουν τα δείγματα σε σχέση με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ (όλες οι απαιτήσεις που δύναται να ελεγχθούν μακροσκοπικά), το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας και τους κανόνες της τέχνης, ως εκτροπές. Σε περίπτωση που πραγματοποιηθεί απόρριψη έστω και ενός δείγματος κατά το μακροσκοπικό έλεγχο, ο προμηθευτής οφείλει να προσκομίσει στην επιτροπή νέα δείγματα για να εξετασθούν από την επιτροπή με την ίδια διαδικασία, εντός δέκα (10) εργάσιμων ημερών από τη ημέρα που του κοινοποιείται η ακαταλληλότητα των δειγμάτων. Σε περίπτωση που και τα νέα δείγματα δεν πληρούν τους όρους της ΠΕΔ, ο προμηθευτής θα κηρύσσεται έκπτωτος.

6.2.1.4 Εφόσον τα δείγματα που ελέγχθηκαν, κριθούν κατάλληλα μακροσκοπικά από την επιτροπή, τότε αυτά επισημοποιούνται μόνο για τη συγκεκριμένη σύμβαση προμήθειας τοποθετώντας σε κάθε δείγμα κατάλληλη καρτέλα σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης XI, ώστε αυτά να χρησιμοποιηθούν από τον προμηθευτή ως βιομηχανικά πρότυπα για την έναρξη μαζικής παραγωγής.

6.2.1.5 Η επισημοποίηση των δειγμάτων από την Επιτροπή Παραλαβής προκειμένου να χρησιμοποιηθούν ως βιομηχανικά πρότυπα, δεν απαλλάσσει τον προμηθευτή από την ευθύνη τήρησης όλων των όρων της ΠΕΔ για ενδεχόμενες

εκτροπές που θα διαπιστωθούν κατά τον εργαστηριακό έλεγχο που διενεργεί το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ).

6.2.1.6 Από τα επισημοποιηθέντα δείγματα, το ένα (1) τεμάχιο παραμένει στην επιτροπή και το άλλο δίδεται στον προμηθευτή. Τα δύο (2) αυτά δείγματα, βαρύνουν τον προμηθευτή και επιστρέφονται σε αυτόν με την ολοκλήρωση της σύμβασης.

6.2.2 Δειγματοληψία

Η δειγματοληψία διενεργείται σύμφωνα με το πρότυπο ISO 2859-1, με εφαρμογή δειγματοληπτικών πινάκων για απλή μονή δειγματοληψία. Για τον μακροσκοπικό έλεγχο, εφαρμόζεται το Γενικό Επίπεδο Επιθεώρησης III και για τον χημικό έλεγχο, εφαρμόζεται το Ειδικό Επίπεδο Επιθεώρησης S-1. Το Αποδεκτό Επίπεδο Ποιότητας (Acceptable Quality Level - AQL) για τον μακροσκοπικό έλεγχο ορίζεται στο 4,0%, ενώ για το χημικό έλεγχο στο 1,5%. Το μέγεθος του δείγματος, για μακροσκοπικό και χημικό έλεγχο, ορίζονται με βάση το πλήθος τεμαχίων της μερίδας (όπως αυτή καθορίζεται στην παράγραφο 7.1) και αναγράφονται στις παραγράφους 6.2.2.1 και 6.2.2.2, αντίστοιχα.

6.2.2.1 Μακροσκοπικός Έλεγχος

Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής επιλέγει από κάθε μερίδα, τριακόσια δεκαπέντε (315) τεμάχια μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt), από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας της μερίδας, τα οποία (χαρτοκιβώτια) επιλέγονται με τη διαδικασία της τυχαίας δειγματοληψίας που περιγράφεται στην Προσθήκη XIII. Τα παραπάνω τεμάχια αποτελούν το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου, το οποίο (δείγμα) η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής συγκρίνει με την παρούσα ΠΕΔ καθώς επίσης και με το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εφόσον υφίσταται).

6.2.2.2 Εργαστηριακός Έλεγχος

6.2.2.2.1 Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής για κάθε μερίδα, λαμβάνει τυχαία, από το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου της παραπάνω παραγράφου, δέκα (10) τεμάχια μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt), από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας, αναγράφοντας τον αριθμό της μερίδας στην οποία ανήκουν. Τα δέκα (10) τεμάχια, αποτελούν το δείγμα – αντιδείγμα.

6.2.2.2.2 Από τα δέκα (10) τεμάχια, τα πέντε (5) αποστέλλονται στο Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) για εργαστηριακό έλεγχο και αντιπροσωπεύουν τα δείγματα, ενώ τα υπόλοιπα πέντε (5) αποτελούν τα αντιδείγματα και παραδίνονται στην Υπηρεσία που κάνει την προμήθεια όπου και τηρούνται μέχρι πέρατος της προμήθειας.

6.2.2.2.3 Εάν ο αριθμός των ελαττωματικών δειγμάτων μιας μερίδας είναι ίσος προς τον αριθμό αποδοχής “Ac” μηδέν (0), η μερίδα θεωρείται αποδεκτή. Εάν ο αριθμός των ελαττωματικών δειγμάτων είναι ίσος ή μεγαλύτερος από τον αριθμό απόρριψης “Re” ένα (1), η μερίδα απορρίπτεται.

6.2.2.2.4 Σε όλα τα δείγματα και αντιδείγματα τοποθετούνται καρτέλες, σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης XI, οι οποίες υπογράφονται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής και τον προμηθευτή ή τον νόμιμο αντιπρόσωπό του. Τα τεμάχια του δείγματος – αντιδείγματος ανά μερίδα επιβαρύνουν τον προμηθευτή και προσκομίζονται επιπλέον της ποσότητας κάθε μερίδας. Τα αντιδείγματα ανήκουν στον προμηθευτή και του επιστρέφονται με την ολοκλήρωση της σύμβασης ή προσμετρούνται στην τελευταία μερίδα και συμπληρώνουν την ποσότητα της προμήθειας (εφόσον η κατάστασή τους είναι άριστη).

6.2.2.2.5 Επιπλέον, σε ειδικές περιπτώσεις που ο αριθμός των απαιτούμενων τεμαχίων των δειγμάτων για τον εργαστηριακό έλεγχο δεν επαρκεί για την πραγματοποίηση όλων των δοκιμών, η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, κατόπιν συνεννόησης με το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) και αφού ενημερώσει τον προμηθευτή, θα αποστέλλει τον απαιτούμενο αριθμό συμπληρωματικών τεμαχίων.

6.2.2.3 Έλεγχος Χαρτοκιβωτίων Συσκευασίας (Μακροσκοπικός – Χημικός)

6.2.2.3.1 Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, ανάλογα με τον αριθμό των χαρτοκιβωτίων που προσκομίζονται, παίρνει τυχαία τις ποσότητες χαρτοκιβωτίων του παρακάτω πίνακα, τις οποίες ελέγχει, όπως αναφέρεται στην ΠΕΔ και τις τροποποιήσεις της (εφόσον υπάρχουν).

A/A	ΑΡΙΘΜΟΣ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΩΝ	ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΓΙΑ ΕΛΕΓΧΟ	ΕΠΙΤΡΕΠΟΜΕΝΟ ΠΛΗΘΟΣ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΩΝ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
1	έως – 50	2	0	Τα ελαττώματα αναφέρονται στον εργαστηριακό έλεγχο των χαρτοκιβωτίων
2	51 – 500	4	0	
3	501 και άνω	6	0	

6.2.2.3.2 Από την παραπάνω ποσότητα των χαρτοκιβωτίων, τα μισά θα αποτελέσουν το δείγμα και τα άλλα μισά το αντίδειγμα. Το δείγμα αποστέλλεται στο Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) για εργαστηριακό έλεγχο, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην Προσθήκη IX της ΠΕΔ, ενώ το αντίδειγμα παραδίδεται στην Υπηρεσία που διενεργεί την προμήθεια και επιστρέφεται στον προμηθευτή μετά την ολοκλήρωση της Σύμβασης.

6.2.2.3.3 Ο προμηθευτής υποχρεούται να προσκομίσει επιπλέον ποσότητα κενών χαρτοκιβωτίων, όση είναι το δείγμα και το αντίδειγμα. Σε αυτά θα μπουν τυχαία τα περιεχόμενα τεμάχια από τα χαρτοκιβώτια που επιλέχθηκαν, τα οποία (κενά πλέον) θα αποτελέσουν το δείγμα και το αντίδειγμα].

6.2.2.3.4 Επίσης, η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, κατά τον μακροσκοπικό έλεγχο, εξετάζει στο 5% των χαρτοκιβωτίων για το αν η συσκευασία έχει γίνει σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παρούσα ΠΕΔ.

6.2.2.3.5 Σε περίπτωση που παρατηρηθούν μακροσκοπικές ή εργαστηριακές εκτροπές στα χαρτοκιβώτια ή στον τρόπο συσκευασίας, οι μερίδες που παρουσιάζουν εκτροπές επανασυσκευάζονται από τον προμηθευτή, με έξοδά του, και ελέγχονται εκ νέου από την επιτροπή με την ίδια μέθοδο.

6.2.3 Διενεργούμενοι Έλεγχοι

6.2.3.1 Έλεγχος Εγκαταστάσεων Κατασκευαστή

Ο κατασκευαστής είναι υποχρεωμένος να γνωστοποιήσει στην Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής τον χρόνο και τον τόπο παραγωγής/κατασκευής των υλικών. Η Επιτροπή Ελέγχου έχει το δικαίωμα, απρόσκλητα και όποτε και εάν αυτή κρίνει σκόπιμο, να επισκεφθεί τις εγκαταστάσεις του κατασκευαστή προκειμένου να διαπιστώσει τους τρόπους κατασκευής και τα χρησιμοποιούμενα υλικά. Η Επιτροπή, εάν κρίνει σκόπιμο, λαμβάνει δείγματα των πρώτων υλών που χρησιμοποιούνται, με σκοπό την εξέτασή τους προκειμένου να διαπιστωθεί εάν υπάρχει συμφωνία με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ. Το κόστος των εν λόγω ελέγχων βαρύνει τον προμηθευτή.

6.2.3.2 Εργαστηριακός Έλεγχος

Το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) είναι διαπιστευμένο εργαστήριο των Ενόπλων Δυνάμεων. Οι Εργαστηριακοί έλεγχοι εκτελούνται στο ΧΗΕΔ για την εξακρίβωση των χαρακτηριστικών – απαιτήσεων που αναφέρονται στην παρούσα ΠΕΔ. Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιου εργαστηριακού ελέγχου από το ΧΗΕΔ, ο έλεγχος αυτός θα εκτελείται με μέριμνα και ευθύνη του ΧΗΕΔ από το Γενικό Χημείο του Κράτους ή οποιοδήποτε άλλο εργαστήριο του δημοσίου τομέα, όπως αυτός οριοθετείται από τις εκάστοτε ισχύουσες διατάξεις, ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και τη μορφή του ελέγχου. Αν δεν μπορούν να εφαρμοσθούν τα ανωτέρω, οι εργαστηριακοί έλεγχοι διενεργούνται από διαπιστευμένα εργαστήρια του ιδιωτικού τομέα. Η ανωτέρω διαδικασία ακολουθείται και κατά τη διαδικασία των εργαστηριακών ελέγχων της κατ' έφεση εξέτασης. Το κόστος για όλες τις εργαστηριακές εξετάσεις που διενεργούνται κατά την εκτέλεση της σύμβασης βαρύνει τον προμηθευτή.

6.2.3.3 Μακροσκοπικός Έλεγχος

6.2.3.3.1 Διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στο δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου. Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο, ελέγχονται η ποιότητα της εργασίας κατασκευής, η συμφωνία της κατασκευής με τους κανόνες της τέχνης, με τους όρους, τα σχέδια της ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εφόσον υφίσταται), καθώς και η ύπαρξη τυχόν ελαττωμάτων σύμφωνα με τον πίνακα της Προσθήκης Χ. Ιδιαίτερη προσοχή θα πρέπει να δίνεται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στον έλεγχο των διαστάσεων των μπλουζών μάχης, σύμφωνα με τον Πίνακα των Προσθηκών II και IV.

6.2.3.3.2 Κατά τον έλεγχο των τριακόσιων δέκα πέντε (315) τεμαχίων του δείγματος μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt), εάν ο αριθμός των ευρισκομένων

ελαττωμάτων της μερίδας είναι μικρότερος ή ίσος προς τον αριθμό αποδοχής «Ac», είκοσι ένα (21), η μερίδα θεωρείται αποδεκτή, αλλιώς εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων είναι ίσος ή μεγαλύτερος προς τον αριθμό απόρριψης «Re», είκοσι δύο (22), τότε ο μακροσκοπικός έλεγχος επεκτείνεται στο 50% της παραλαμβανόμενης μερίδας και διενεργείται σύμφωνα με την παράγραφο 6.2.3.3.3.

6.2.3.3.3 Η μερίδα μπορεί να παραληφθεί με έκπτωση τιμής, εφόσον διαπιστωθούν ελαττώματα και κακοτεχνίες που δεν επιδιορθώνονται αλλά δεν επηρεάζουν την εμφάνιση, την ποιότητα και τη λειτουργικότητα των μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt) και δεν συναντώνται σε συχνότητα μεγαλύτερη του 4%. Σε διαφορετική περίπτωση, οι μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt) απορρίπτονται.

Παραδείγματα:

(1) Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο σε ένα δείγμα, καταγράφονται ως τρία (3) ελαττώματα, αν διαπιστωθούν:

- α. Γδάρσιμο.
- β. Τομή.
- γ. Διαστάσεις εκτός ορίων ΠΕΔ.

(2) Εάν τα ίδια ελαττώματα βρεθούν και σε άλλα δείγματα, ο αριθμός τους πολλαπλασιάζεται με τον αριθμό των δειγμάτων. Δύο (2) μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt), στις οποίες καταγράφηκαν τρία (3) ίδια ελαττώματα θα δώσουν έξι (6) συνολικά ελαττώματα στη μερίδα.

6.2.3.3.4 Η μερίδα παραλαμβάνεται μακροσκοπικά χωρίς έκπτωση τιμής αν δεν διαπιστωθούν εκτροπές από τους όρους της ΠΕΔ κατά το μακροσκοπικό έλεγχο.

6.2.3.3.5 Σε περίπτωση που η συσκευασία ή οι επισημάνσεις είναι διαφορετικές από τις προβλεπόμενες, επιβάλλεται η συμμόρφωση με την ΠΕΔ, διαφορετικά η μερίδα απορρίπτεται.

6.2.3.3.6 Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής ελέγχει και την ορθότητα του ποσοστού του εκάστοτε μεγέθους των παραδιδόμενων μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt), όπως αυτό καθορίζεται στην ΠΕΔ ή στη σχετική σύμβαση.

6.2.3.4 Αζωχρώματα

6.2.3.4.1 Απαγορεύεται η χρήση αζωχρωμάτων που ενδέχεται να απελευθερώσουν, με αναγωγική διάσπαση μίας ή περισσότερων αζωομάδων, μία ή περισσότερες από τις αρωματικές αμίνες, που αναφέρονται στις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH), της παραγράφου 2.2, σε ότι αφορά στα Αζωχρώματα, σε ανιχνεύσιμες συγκεντρώσεις όταν ο έλεγχος γίνεται σύμφωνα με τις μεθόδους που καθορίζονται σε αυτόν.

6.2.3.4.2 Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα, κατά το στάδιο του ελέγχου και της παραλαβής ή οποτεδήποτε άλλοτε κρίνει σκόπιμο, να ελέγχει τα εν λόγω είδη

σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στον παραπάνω κανονισμό, προκειμένου να διαπιστώσει ότι αυτά καλύπτουν τις απαιτήσεις του. Το κόστος των ελέγχων επιβαρύνει τον προμηθευτή.

7. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

7.1 Μερίδα

Οι μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt) παραδίδονται κατανεμημένες κατά μέγεθος σε μερίδες των 5.000 τεμαχίων, οι οποίες και θα αριθμούνται. Αν ο αριθμός των υπό προμήθεια τεμαχίων δεν είναι ακέραιο πολλαπλάσιο του 5.000, τα επιπλέον τεμάχια συμπεριλαμβάνονται στην προηγούμενη μερίδα αν δεν υπερβαίνουν τα 1.000 τεμάχια, διαφορετικά αποτελούν ξεχωριστή μερίδα. Η παράδοση γίνεται στην Υπηρεσία που ορίζεται στη διακήρυξη, με δαπάνη και μέριμνα του προμηθευτή.

7.2 Παραλαβή – Απόρριψη

7.2.1 Οι μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt) παραλαμβάνονται οριστικά από την Επιτροπή Παραλαβής, εφόσον πληρούνται οι απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ, έπειτα από τον μακροσκοπικό και εργαστηριακό έλεγχο [μετά την έκδοση του σχετικού δελτίου εργαστηριακού ελέγχου από το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ)] καθώς και τον έλεγχο της παραδιδόμενης ποσότητας και του ποσοστού των καθοριζόμενων μεγεθών.

7.2.2 Οι μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt) δύναται να παραληφθούν με έκπτωση τιμής στις περιπτώσεις των εκτροπών που αναφέρονται στην παράγραφο 6.2.3.3.3.

7.2.4 Για εκτροπές που αφορούν στη συσκευασία ή στις επισημάνσεις επιβάλλεται η συμμόρφωση με τις απαιτήσεις της ΠΕΔ (με δαπάνες και έξοδα του προμηθευτή) και η διενέργεια μακροσκοπικού ελέγχου από την αρχή, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ, διαφορετικά η μερίδα απορρίπτεται.

7.2.5 Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των υλικών να συσκευάσουν τα χαρτοκιβώτια που ανοίχθηκαν για το μακροσκοπικό έλεγχο με τον τρόπο που καθορίζεται στην παράγραφο 5 της ΠΕΔ.

7.2.6 Προ της υπογραφής του πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής η επιτροπή:

7.2.6.1 Θα ελέγχει εάν συσκευάστηκαν ορθά από τους προμηθευτές τα χαρτοκιβώτια που ανοίχθηκαν για τη διαδικασία της δειγματοληψίας.

7.2.6.2 Θα παραλαμβάνει από τον προμηθευτή τα δικαιολογητικά που καθορίζονται στην παράγραφο 6.1 για κάθε τμηματική παράδοση. Τα δικαιολογητικά αυτά πρέπει να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο παραλαβής.

7.2.6.3 Θα ελέγχει εάν με την τελευταία μερίδα παραλαβής έχει επιστραφεί το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας στο φορέα χορήγησής του.

7.3 Παράδοση

Οι μπλούζες μάχης M25 (Combat Shirt) παραδίδονται κατανεμημένες σε μερίδες στις αποθήκες της Υπηρεσίας που καθορίζεται στη διακήρυξη με δαπάνη και μέριμνα του προμηθευτή. Η τοποθέτηση στο χώρο παράδοσης πρέπει να γίνεται χωριστά για κάθε μερίδα και κατά τρόπο που να διευκολύνει τον δειγματοληπτικό έλεγχο της Επιτροπής Ελέγχου και Παραλαβής.

7.4 Απαιτήσεις Γλώσσας Τεχνικών και Συνοδευτικών Εγγράφων

Όλα τα τεχνικά έντυπα, φυλλάδια, δηλώσεις συμμόρφωσης, πιστοποιητικά και λοιπά δικαιολογητικά που προσκομίζονται σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παρούσα ΠΕΔ, πρέπει να είναι στην ελληνική γλώσσα ή να συνοδεύονται από επίσημη μετάφραση στην ελληνική γλώσσα, πλέον των πρωτότυπων εγγράφων στην ξένη γλώσσα.

8. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ

8.1 Αξιολόγηση Προσφορών

8.1.1 Η τεχνική προσφορά πρέπει να συνοδεύεται από Υπεύθυνη Δήλωση του προμηθευτή, που να αναφέρει ότι σε κάθε τμηματική παράδοση υλικού θα προσκομίζει στην επιτροπή παραλαβής, ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο, τα παρακάτω:

8.1.1.1 Πιστοποιητικό διασφάλισης ποιότητας ISO 9001 του εργοστασίου κατασκευής των μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt). Η κατασκευή του υπό προμήθεια είδους να περιλαμβάνεται στις δραστηριότητες για τις οποίες αυτό έχει εκδοθεί.

8.1.1.2 Έκθεση δοκιμών εργαστηρίου, διαπιστευμένου κατά ISO/IEC 17025 (δημόσιου ή ιδιωτικού φορέα) στο πεδίο εφαρμογής της παρούσας ΠΕΔ και σύμφωνα με τον κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 765/2008, στο οποίο να φαίνεται, ότι τα παραδιδόμενα είδη καλύπτουν τις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου 2.2, Παράρτημα XVII, ως προς τις αζωχρωστικές ουσίες, σύμφωνα με το πρότυπο ISO EN 14362 - 1.

8.1.1.3 Αντίγραφο της διαπίστευσης κατά ISO/IEC 17025 του εργαστηρίου που εξέδωσε το παραπάνω πιστοποιητικό/έκθεση δοκιμών (δεν απαιτείται για το Γενικό Χημείο του Κράτους ή άλλο εργαστήριο του ευρύτερου Δημόσιου Τομέα), στο οποίο να φαίνεται ότι αυτό είναι διαπιστευμένο να διενεργεί τους προβλεπόμενους από τον υπόψη κανονισμό ελέγχους. Επισημαίνεται, ότι εφόσον η διαπίστευση έχει γίνει από το ΕΣΥΔ, δεν απαιτείται προσκόμιση αντιγράφου.

8.1.1.4 Υπεύθυνη Δήλωση του προμηθευτή σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης XII, στην οποία να δηλώνεται ότι το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό/έκθεση δοκιμών, αφορά στις συγκεκριμένες παρτίδες υφάσματος με τις οποίες κατασκευάστηκαν τα παραδιδόμενα είδη.

8.1.1.5 Υπεύθυνη Δήλωση ή επίσημη δήλωση συμμόρφωσης του κατασκευαστή των μπλουζών μάχης M25 (Combat Shirt), στην οποία να δηλώνεται ρητά ότι κατά την παραγωγή των υλικών και του τελικού προϊόντος δεν έχουν χρησιμοποιηθεί ουσίες των οποίων η χρήση απαγορεύεται ή περιορίζεται από τον Κανονισμό 1907/2006 (REACH) της παραγράφου 2.2, Παράρτημα XVII, και ότι το τελικό προϊόν συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις της Ευρωπαϊκής και Εθνικής Νομοθεσίας ως προς τις επικίνδυνες χημικές ουσίες. Στην περίπτωση αλλοδαπού κατασκευαστή, η δήλωση συμμόρφωσης να συνοδεύεται από επίσημη μετάφραση στην ελληνική γλώσσα.

8.1.2 Οι προμηθευτές, εφόσον το επιθυμούν (για την καλύτερη προετοιμασία του υπό παραγωγή είδους) δύναται να καταθέσουν υπεύθυνη δήλωση και τεμάχια υφάσματος των παραγράφων 4.2.2.1 και 4.2.2.2, με μήκος ένα μέτρο (1 m) και ολοκλήρου πλάτους (το καθένα), προκειμένου να αποσταλούν στο Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) για να μετρηθούν οι τιμές των χρωματικών συντεταγμένων (**L***, **a*** και **b***) και να προσδιορισθούν οι διαφορές χρωματισμού (**ΔE_{cmc}**).

8.1.2.1 Επί των υφασμάτων πρέπει να είναι αποτυπωμένα τα στοιχεία του προμηθευτή και ο διαγωνισμός για τον οποίο κατατίθενται.

8.1.2.2 Η υπεύθυνη δήλωση πρέπει να συμπεριλαμβάνεται στην τεχνική προσφορά και να αναφέρονται επί αυτής ότι:

8.1.2.2.1 Ο προμηθευτής καταθέτει τεμάχια υφασμάτων για έλεγχο και επιθυμεί να ελεγχθεί από το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ), προκειμένου να μετρηθούν οι τιμές των χρωματικών συντεταγμένων (**L***, **a*** και **b***) και να προσδιορισθούν οι διαφορές χρωματισμού (**ΔE_{cmc}**).

8.1.2.2.2 Τα αποτελέσματα του ελέγχου θα τα χρησιμοποιήσει αποκλειστικά και μόνο για προσωπική του χρήση και συγκεκριμένα για τον έλεγχο του οργάνου που χρησιμοποιεί για μετρήσεις, είναι δε ανεξάρτητα με την εξέλιξη του διαγωνισμού καθώς και με μετρήσεις που θα διενεργηθούν κατά το στάδιο ελέγχου και παραλαβής, εφόσον κατακυρωθεί σε αυτόν ο διαγωνισμός.

8.1.2.3 Εφόσον δεν κατατεθεί υπεύθυνη δήλωση με την τεχνική προσφορά ή στην υπεύθυνη δήλωση δεν αναγράφονται τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 8.1.2.2, δεν θα αποστέλλονται δείγματα υφασμάτων για έλεγχο.

8.1.2.4 Το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) θα ελέγχει τα δείγματα υφασμάτων σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στις Προσθήκες V και VI.

8.1.2.5 Το κόστος ελέγχου των υφασμάτων και προσδιορισμού της διαφοράς χρωματισμού, επιβαρύνει τους προμηθευτές και τα αποτελέσματα τους επιδίδονται (από το ΧΗΕΔ) μετά την καταβολή των εξόδων.

8.1.2.6 Όπως αναφέρεται και παραπάνω στην παράγραφο 8.1.2.2.2, τα αποτελέσματα αυτά προορίζονται για προσωπική χρήση από τους προμηθευτές, είναι ανεξάρτητα από άλλες μετρήσεις και σε καμία περίπτωση δεν μπορεί να χρησιμοποιηθούν ή να συγκριθούν με αποτελέσματα άλλων ελέγχων που σχετίζονται με το συγκεκριμένο διαγωνισμό ή με άλλο διαγωνισμό για προμήθεια

οποιαδήποτε είδους. Όλα τα παραπάνω πρέπει να αναφέρονται από το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) στο Δελτίο Χημικών Εξετάσεων. Τα ελεγχθέντα δείγματα καταστρέφονται από το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ), δεν επιστρέφονται στον προμηθευτή, ενώ η εξαγωγή των αποτελεσμάτων δεν δεσμεύει καθοιονδήποτε τρόπο την Υπηρεσία ως προς την εξέλιξη του διαγωνισμού και τα χρονικά περιθώρια διεξαγωγής του.

8.2 Συμμόρφωση με τις Απαιτήσεις του Κανονισμού REACH

Οι συμμετέχοντες στο Διαγωνισμό υποχρεούνται, μαζί με την τεχνική τους προσφορά, να προσκομίσουν Υπεύθυνη Δήλωση, στην οποία θα δηλώνουν ότι τα υπό προμήθεια είδη συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις του Κανονισμού ΕΚ 1907/2006-REACH (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals) της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Η δήλωση αυτή αφορά στα παρασκευάσματα καθώς και σε όλα τα αντικείμενα, τα οποία περιέχουν χημικές ουσίες στη σύστασή τους ή στα οποία έχουν εφαρμοστεί χημικές ουσίες και παρασκευάσματα κατά την παραγωγή τους. Η Υπηρεσία, μετά την υπογραφή της σύμβασης, διατηρεί το δικαίωμα όπου και όταν κριθεί αναγκαίο, να ζητήσει να προσκομιστούν δικαιολογητικά τεκμηρίωσης ή να διενεργηθούν εργαστηριακές δοκιμές.

8.3 Φύλλο Συμμόρφωσης

Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος στην προσφορά του να επισυνάψει συμπληρωμένο αναλυτικό φυλλάδιο με τίτλο «ΕΝΤΥΠΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΠΕΔ», σύμφωνα με το υπόδειγμα που βρίσκεται αναρτημένο στο φάκελο «ΕΝΤΥΠΑ», αφού προηγουμένως επιλεγεί «ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ-ΕΝΤΥΠΑ-ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ», μέσω της ηλεκτρονικής εφαρμογής διαχείρισης ΠΕΔ (ΗΕΔ-ΠΕΔ), στη διαδικτυακή τοποθεσία <https://prodiagrafes.army.gr>. Διευκρινίζεται ότι, η κατάθεση του Φύλλου Συμμόρφωσης δεν απαλλάσσει τους προμηθευτές από την υποχρέωση υποβολής των κατά περίπτωση δικαιολογητικών, που καθορίζονται με την παρούσα ΠΕΔ.

ΠΡΟΣΦΟΡΑ ΧΩΡΙΣ Ή ΜΕ ΕΛΛΙΠΕΣ ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΘΑ ΑΠΟΡΡΙΠΤΕΤΑΙ.

9. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

9.1 Σύμβολα:

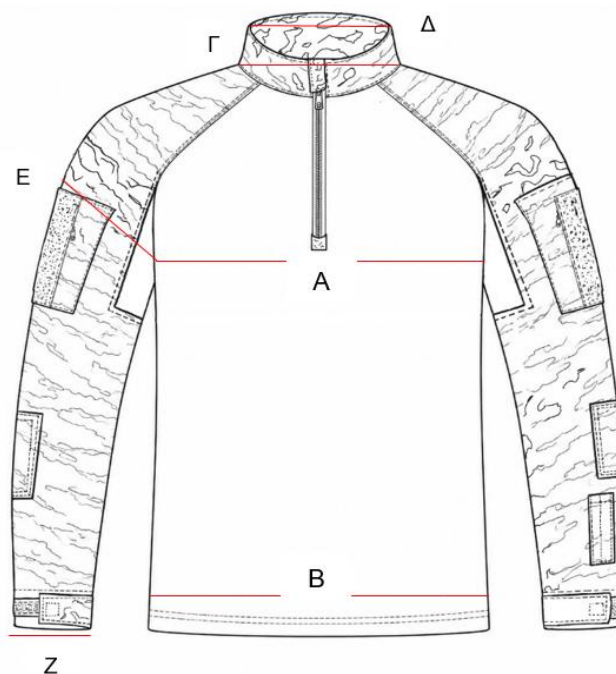
g	γραμμάρια
kg	χιλιόγραμμα
kPa	kilopascal
cm	εκατοστά
mm	χιλιοστά
m	μέτρα
m ²	τετραγωνικά μέτρα
N	Νιούτον (Μονάδα Δύναμης)
lb	λίβρα
in	ίντσα

10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

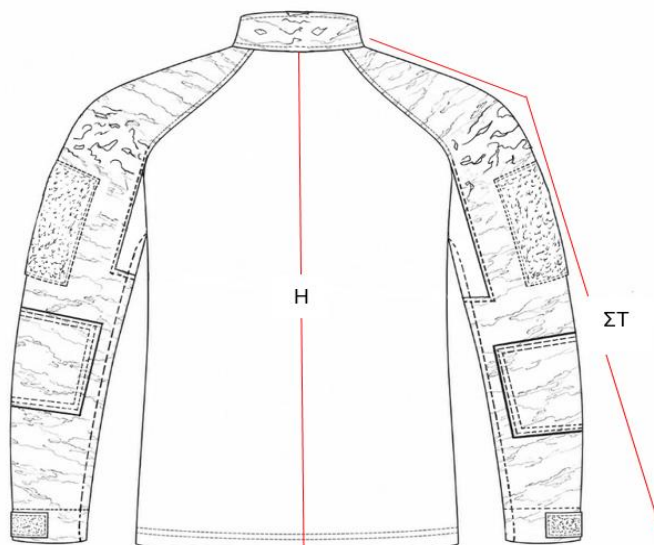
Σχολιασμός της παρούσας ΠΕΔ από κάθε ενδιαφερόμενο, για τη βελτίωσή της, μπορεί να γίνει μέσω της ηλεκτρονικής εφαρμογής διαχείρισης ΠΕΔ (ΗΕΔ-ΠΕΔ), στη διαδικτυακή τοποθεσία <https://prodiagrafes.army.gr>.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι

ΒΑΣΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ – ΕΝΔΕΙΚΤΙΚΕΣ ΦΩΤΟΓΡΑΦΙΕΣ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)



Εικόνα 1. Κατασκευαστικό Σχέδιο Μπλούζας Μάχης M25
(Εμπρόσθια Όψη)



Εικόνα 2. Κατασκευαστικό Σχέδιο Μπλούζας Μάχης M25
(Οπίσθια Όψη)



Εικόνα 3. Ενδεικτική Φωτογραφία Μπλούζας Μάχης M25
(Εμπρόσθια Όψη)



Εικόνα 4. Ενδεικτική Φωτογραφία Μπλούζας Μάχης M25
(Οπίσθια Όψη)

ΠΡΟΣΘΗΚΗ II

ΒΑΣΙΚΕΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)

ΠΙΝΑΚΑΣ II-1. Βασικές Διαστάσεις Υλικού

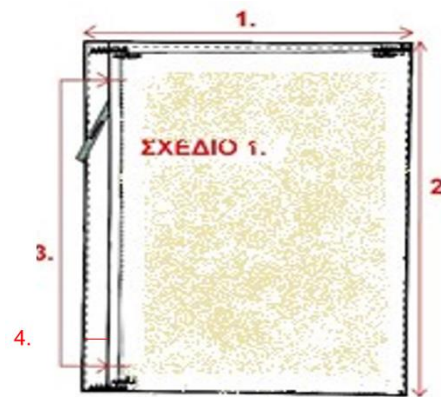
ΜΕΓΕΘΟΣ	ΗΜΙΠΕΡΙΜΕΤΡΟΣ			ΜΑΝΙΚΙ			ΜΑΚΡΟΣ	ΑΝΟΧΕΣ (%)	ΠΟΣΟΣΤΟ (%)
	ΣΤΗΘΟΥΣ ΣΤΡΙΦΩΜΑΤΟΣ	ΠΕΡΙΛΑΙΜΙΟΥ ΚΑΤΩ ΜΕΡΟΥΣ	ΠΕΡΙΛΑΙΜΙΟΥ ΑΝΩ ΜΕΡΟΥΣ	ΗΜΙΠΕΡΙΜΕΤΡΟΣ ΦΑΡΔΟΣ ΜΑΝΙΚΙΟΥ ΣΤΟ ΕΠΑΝΩ ΜΕΡΟΣ	ΜΗΚΟΣ	ΗΜΙΠΕΡΙΜΕΤΡΟΣ ΚΑΤΩ			
ΕΝΔΕΙΞΗ	Α, Β	Γ	Δ	Ε	ΣΤ	Ζ	Η		
XS	45	21,5	19,5	19	79	16,5	65	±2	5
S	47	22,5	20,5	20	80,5	17	67	±2	10
M	49	23	21	21	82	17	69	±2	30
L	51	23,5	21,5	22	83	17,5	71	±2	30
XL	53	24	22	23	84,5	18	73	±2	20
XXL	55	24,5	22,5	24	86	18,5	80	±2	5

Παρατηρήσεις:

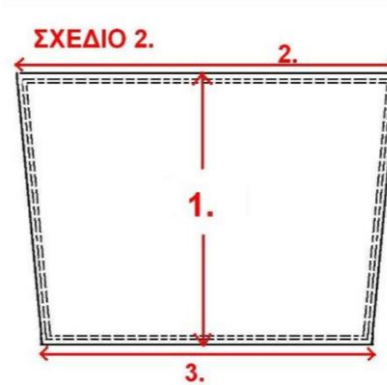
- (α) Όλες οι μετρήσεις είναι σε εκατοστά (cm).
(β) Τα ποσοστά μεγεθών είναι ενδεικτικά και ισχύουν μόνο εφόσον δεν ορίζεται διαφορετικά στη διακήρυξη.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ III

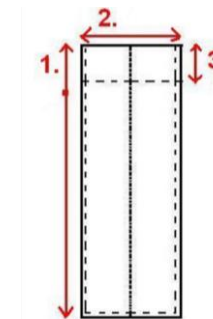
ΕΠΙΜΕΡΟΥΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)



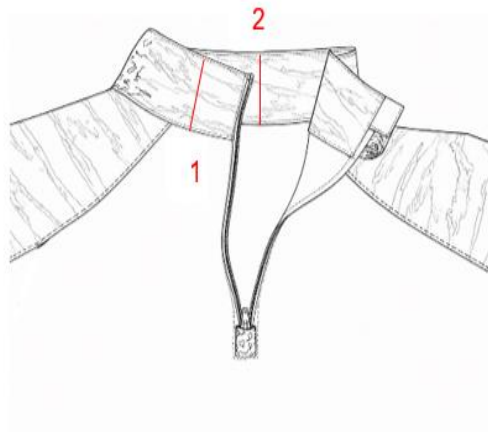
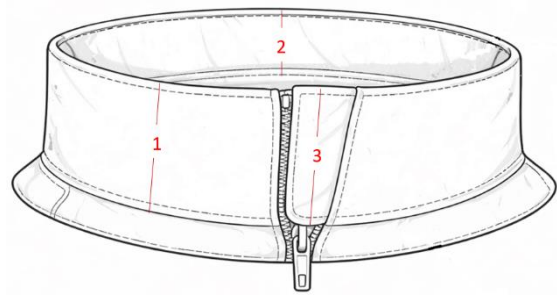
Σχέδιο 1. Τσέπη Μανικιών



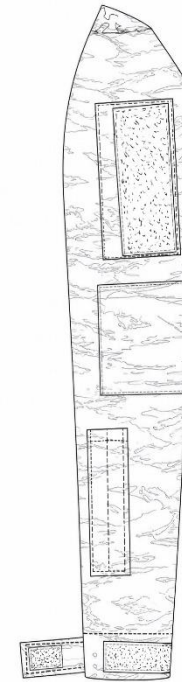
Σχέδιο 2. Επιαγκώνιο



Σχέδιο 3. Τσέπη Στυλό



Σχέδιο 4. Γιακάς



Σχέδιο 5. Μανίκι

ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV

ΕΠΙΜΕΡΟΥΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)

ΠΙΝΑΚΑΣ IV-1. Επιμέρους Διαστάσεις Υλικού

ΜΕΓΕΘΟΣ	ΤΣΕΠΗ		ΜΑΝΙΚΙ		ΓΙΑΚΑΣ	
	ΘΗΚΗ ΤΣΕΠΗΣ	ΦΙΛΕΤΟ ΤΣΕΠΗΣ	ΕΠΙΑΓΚΩΝΙΟ	ΘΗΚΗ ΣΤΥΛΟ	ΕΜΠΡΟΣ	ΠΙΣΩ
ΕΝΔΕΙΞΗ	ΣΧΕΔΙΟ 1		ΣΧΕΔΙΟ 2	ΣΧΕΔΙΟ 3	ΣΧΕΔΙΟ 4	
XS-XXL	Ένδειξη 1: Πλάτος τσέπης - Με φιλέτο: 12 -12,5 cm - Χωρίς το φιλέτο (θήκη): 10 – 10,5 cm Ένδειξη 2: Ύψος τσέπης 18-19 cm Ένδειξη 3: Φερμουάρ 16 -18 cm	Ένδειξη 4: 2-2,5 cm	Ένδειξη 1: 16 – 18 cm Ένδειξη 2: 22 – 23cm Ένδειξη 3: 19 -20 cm	Ένδειξη 1: 14cm -14,5 cm Ένδειξη 2: 5,8 - 6,2 cm Ένδειξη 3: 1,9 – 2,1 cm	Ένδειξη 1: 6,4 - 6,6cm Ένδειξη 3: 6,4 - 6,6cm	Ένδειξη 2: 6,9 -7,1 cm

Παρατηρήσεις:

(α) Όλες οι μετρήσεις είναι σε εκατοστά (cm).

ΠΡΟΣΘΗΚΗ V

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΚΟΡΜΟΥ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)

1. Γενικά

Το ύφασμα του κορμού της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) αποτελείται από 93% πολυαμίδιο και 7% ελαστάνη με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στον Πίνακα V-1.

2. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις και Μέθοδοι Ελέγχου

2.1 Το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) ελέγχει τα τεχνικά χαρακτηριστικά του υφάσματος του κορμού της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) που καθορίζονται στον παρακάτω Πίνακα V-1.

2.2 Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιου ελέγχου από το ΧΗΕΔ, ακολουθείται η διαδικασία της παραγράφου 6.2.3.2 της ΠΕΔ.

ΠΙΝΑΚΑΣ V-1. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις και Μέθοδοι Ελέγχου Υφάσματος Κορμού Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

A/A	ΕΛΕΓΧΟΣ	ΑΠΑΙΤΗΣΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
1	Πρώτη Ύλη- Σύσταση Ινών Υφάσματος	93% πολυαμίδιο (± 2 %) κατά μάζα	Ποιοτικός προσδιορισμός: AATCC 20 (ή ASTM D 276) Ποσοτικός προσδιορισμός: ISO 1833 (κατάλληλο μέρος για το μίγμα πολυαμιδίου/ελαστάνης)
		7% ελαστάνη (± 2 %) κατά μάζα	
2	Βάρος σε g/m ²	220 (± 5 %)	ASTM D 3776 ή ISO 3801
3	Αντοχή στη διάρρηξη (Ελάχιστη)	≥ 800 kPa	ISO 13938-1
4	Μεταβολή διαστάσεων στήμονα και κρόκη μετά την πλύση % (Μέγιστη)	$\leq 2\%$	ISO 3759, ISO 5077, ISO 6330 (Πλύση 4N Flat dry)
5	Αντοχή χρωματισμού (Ελάχιστη)		
	α. Στο ηλιακό φως	6	ISO 105-B01
	β. Στο νερό	5	ISO 105-E01
	γ. Στην πλύση	4-5	ISO 105 C 10 Test Number C (3)
	δ. Στον ιδρώτα	4-5	ISO 105-E04
	ε. Στον Θαλασσινό νερό	4-5	ISO 105-E02
	στ. Στην τριβή	4-5	ISO 105-X12

A/A	ΕΛΕΓΧΟΣ	ΑΠΑΙΤΗΣΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
6	Αντίσταση υδρατμών (Μέγιστη)	6 m ² ·Pa/W	ISO 11092 (ΕΛΟΤ EN 31092)
7	Τραχύτητα Ραφής (Ελάχιστη)	SS ≥3 (έπειτα από 5 κύκλους πλύσης)	AATCC 88B Table II (3,V,Aiii)
8	Αντίσταση στη Δημιουργία Χνουδιάσματος (PILLING) (Ελάχιστη)	≥ 4 (έπειτα από 5.000 κύκλους στροφών)	ISO 12945-1
9	Διαπερατότητα αέρα m ³ /min/m ² (Ελάχιστη)	≥ 8 (Διαφορά πίεσης: 125 Pa, Επιφάνεια 20 cm ²)	ASTM D 737
10	Πλέξη	Πλεκτό ύφασμα τύπου jersey ή ισοδύναμης πλεκτής κατασκευής, κατάλληλο ώστε να ικανοποιούνται οι απατήσεις του παρόντος πίνακα	Οπτικά
11	Ικανότητα κατακόρυφης μεταφοράς υγρασίας (Vertical Wicking) (Ελάχιστη)	Κατακόρυφη άνοδος υγρού ≥ 3 ^{1/2} inch (89mm) εντός 60 min	AATCC 197
12	Αντιμικροβιακή Δράση (Ελάχιστη)	Αντιμικροβιακή Δραστικότητα R≥2 (Μείωση βακτηριακού φορτίου ≥ 99%) έναντι των μικροοργανισμών: Staphylococcus aureus ATCC 6538 και Klebsiella pneumoniae ATCC 4352 [έπειτα από 30 κύκλους πλύσης]	ISO 20743, Μέθοδος απορρόφησης (με χρόνο επώασης 18 ± 1 ώρες, σύγκριση με δοκίμιο ελέγχου σύμφωνα με το εν λόγω ISO) [Διαδικασία Πλύσης: ISO 6330, Πλύση 4N, Στέγνωμα Flat Drying]
13	Αντίσταση στη Φθορά (Ελάχιστη)	≥ 40.000 Κύκλοι Τριβής (Εφαρμοζόμενη Πίεση: 9 kPa) (χωρίς διάτρηση του δοκιμίου)	ISO 12947-2
14	pH	5 – 8	ISO 3071
15	Ραφή Αναδίπλωσης Τελειώματος Κορμού		
	α. Κατηγορία βελονιάς	Τύπος 406	ISO 4915
	β. Πυκνότητα βελονιάς	4 ± 0,5 βελονιές/cm	Οπτικά
16	Ραφές Συνένωσης		
	α. Κατηγορία βελονιάς	Τύπος 401 και 504	ISO 4915
	β. Πυκνότητα βελονιάς	4 ± 0,5 βελονιές/cm	Οπτικά
17	Έλεγχος ταινίας επισημάνσεων	Να μην παρουσιάζεται αλλοίωση ή ξεθώριασμα των επισημάνσεων	Όπως Παρατήρηση 1
18	Διαστάσεις μπλούζας	Όπως Προσθήκες	Μέτρηση διαστάσεων με

A/A	ΕΛΕΓΧΟΣ	ΑΠΑΙΤΗΣΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
		II και IV	εσωτερική μέθοδο (όπως Παρατήρηση 2).
19	Χρωματισμός	Γαιώδης Βαθύς (παράγραφος 3 παρούσας Προσθήκης)	Όπως παράγραφος 3 παρούσας Προσθήκης

Παρατηρήσεις:

1. Ελέγχεται τυχόν αλλοίωση της ταινίας επισημάνσεων ή/και ξεθώριασμα των επισημάνσεων στα τεμάχια των μπλουζών που έχουν υποστεί όλες τις διαδικασίες (πλύσεις-στέγνωμα) για τον προσδιορισμό της μεταβολής των διαστάσεων μετά από πλύση.

2. Μέθοδος ελέγχου διαστάσεων:

2.1. Η διαδικασία μέτρησης αφορά τις γραμμικές διαστάσεις που απεικονίζονται στις Προσθήκες I και III.

2.2. Απαιτούμενος Εξοπλισμός:

2.2.1 Διακριβωμένος χάρακας ή ισοδύναμο γραμμικό όργανο μέτρησης, κατάλληλης διακριτικής ικανότητας ($\leq 1 \text{ mm}$).

2.2.2 Επίπεδη, λεία και καθαρή επιφάνεια εργασίας.

2.2.3 Χώρος ή θάλαμος ελεγχόμενων περιβαλλοντικών συνθηκών.

2.2.4 Φύλλο καταγραφής αποτελεσμάτων.

2.3 Συνθήκες κλιματισμού:

Το δείγμα κλιματίζεται σε τυπική ατμόσφαιρα δοκιμών $20 \pm 2 \text{ }^{\circ}\text{C}$ και $65 \pm 4\%$ σχετικής υγρασίας, σύμφωνα με το ISO 139 μέχρι να επιτευχθεί ισορροπία με το περιβάλλον δοκιμής.

2.4 Προετοιμασία δείγματος:

2.4.1 Κλιματισμός σύμφωνα με την ανωτέρω παράγραφο 2.3.

2.4.2 Τοποθέτηση δείγματος μπλούζας σε επίπεδη επιφάνεια χωρίς άσκηση τάσης στο ύφασμα και χωρίς πτυχωσεις, στρεβλώσεις ή άλλες παραμορφώσεις.

2.4.3 Προσεκτική ευθυγράμμιση του ενδύματος ώστε ραφές, πλευρές ώμοι και γενικότερα όλα τα μέρη-σημεία να βρίσκονται στη φυσική τους θέση, χωρίς ανασήκωμα ή συστροφή.

2.5 Διαδικασία μέτρησης:

2.5.1 Για κάθε μία από τις καθοριζόμενες στις Προσθήκες I και III διαστάσεις πραγματοποιούνται τρεις (3) ανεξάρτητες μετρήσεις, με πλήρη επανατοποθέτηση του οργάνου πριν από την κάθε μέτρηση.

2.5.2 Κάθε τιμή καταγράφεται σε χιλιοστά (mm).

2.5.3 Ελέγχεται η διασπορά: Αν (μέγιστη τιμή – ελάχιστη τιμή) > 3 mm, η σειρά μετρήσεων για τη συγκεκριμένη διάσταση απορρίπτεται και επαναλαμβάνεται εξ αρχής.

2.5.4 Ως τελικό αποτέλεσμα λαμβάνεται ο αριθμητικός μέσος όρος των τριών (3) αποδεκτών τιμών [(μέγιστη τιμή – ελάχιστη τιμή) ≤ 3 mm] για κάθε διάσταση, εκφρασμένος σε mm και στρογγυλοποιημένος σύμφωνα με την ακρίβεια του οργάνου. Το εν λόγω αποτέλεσμα θα πρέπει να συνοδεύεται από κάθε σχετική παρατήρηση που ενδέχεται να επηρεάζει την ερμηνεία της μέτρησης (όπως π.χ. τοπικές παραμορφώσεις, φθορές του δείγματος).

2.6 Στο φύλλο καταγραφής αποτελεσμάτων θα καταχωρούνται υποχρεωτικά τα κάτωθι:

2.6.1 Στοιχεία αναγνώρισης δείγματος (από καρτέλα του δείγματος).

2.6.2 Ημερομηνία μέτρησης.

2.6.3 Περιβαλλοντικές συνθήκες (θερμοκρασία, υγρασία)

2.6.4 Ταυτότητα χειριστή.

2.6.5 Τρεις (3) επιμέρους τιμές ανά διάσταση.

2.6.6 Υπολογισμένος μέσος όρος ανά διάσταση.

2.6.7 Τυχόν παρατηρήσεις για την κατάσταση του δείγματος.

3. Χρωματικές Ιδιότητες Υφάσματος Κορμού Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

3.1 Χρωματικές Συντεταγμένες Υφάσματος

3.1.1 Ο χρωματισμός του υφάσματος κατασκευής του κορμού της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) είναι μονόχρωμος γαιώδης βαθύς με χρωματικές συντεταγμένες στον χρωματικό χώρο CIE $L^*a^*b^*$ όπως στον κάτωθι Πίνακα V-2:

ΠΙΝΑΚΑΣ V-2. Χρωματικές Συντεταγμένες Υφάσματος

A/A	ΑΠΟΧΡΩΣΗ	ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕΤΑΓΜΕΝΕΣ
1	Γαιώδες Βαθύ	$L^* = 43,43$ $a^* = 6,93$ $b^* = 23,50$

3.1.2 Ο χρωματισμός θα ελέγχεται, επιπλέον του προβλεπόμενου μακροσκοπικού ελέγχου από την επιτροπή παραλαβής, από το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) στα δείγματα που θα αποστέλλονται για φυσικοχημικούς ελέγχους.

3.1.3 Για τη μέτρηση των χρωματικών συντεταγμένων ακολουθείται το πρότυπο ISO 105-J01. Θα χρησιμοποιείται φασματοφωτόμετρο με γεωμετρία d/0 και διάμετρο περιοχής μέτρησης τη μεγαλύτερη δυνατή. Για τον υπολογισμό των χρωματικών συντεταγμένων χρησιμοποιείται η πρότυπη πηγή φωτισμού CIE D65 και ο πρότυπος παρατηρητής CIE 1964 10° Standard Observer.

3.1.4 Η τιμή της Διαφοράς Χρώματος (ΔE) του υφάσματος του κορμού της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) με το αντίστοιχο χρώμα αναφοράς θα δίδεται με τη χρήση της εξίσωσης CMC ($l:c$), της Colour Measurement Committee of the Society of Dyers and Colourists, με τιμές συντελεστών για το $l=2$ και για το $c=1$ (BS 6923).

3.1.5 Τα προς μέτρηση δοκίμια θα κλιματίζονται στις συνθήκες της παρ. 3.1 του προτύπου ISO 139 μέχρι την επίτευξη σταθερής υγρασίας, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στο εν λόγω πρότυπο.

3.1.6 Βάση του παραπάνω προτύπου και λόγω της φύσης του εξεταζόμενου υλικού, το κάθε σημείο του υφάσματος που πρόκειται να μετρηθεί θα διπλώνεται όσες φορές απαιτείται προκειμένου να μην είναι διαπερατό από την ακτινοβολία του φωτισμού μέτρησης.

3.1.7 Οι μετρήσεις του χρώματος θα γίνονται σε τρία (3) διαφορετικά σημεία υφάσματος κορμού κάθε μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) και κάθε σημείο θα μετριέται σε δύο διευθύνσεις, κάθετες μεταξύ τους. Το τελικό αποτέλεσμα θα είναι ο μέσος όρος των έξι (6) μετρήσεων που πραγματοποιήθηκαν [τρία (3) σημεία Χ δύο (2) μετρήσεις ανά διεύθυνση = έξι (6) μετρήσεις] για κάθε μπλούζα.

3.1.8 Στα αποτελέσματα θα αναγράφεται η Διαφορά Χρώματος [ΔE_{CMC} (2:1)] με το αντίστοιχο χρώμα αναφοράς για κάθε μπλούζα μάχης M25 (Combat Shhirt) του εκάστοτε δείγματος.

3.1.9 Η αποδεκτή τιμή Διαφοράς Χρώματος [ΔE_{CMC} (2:1)] του χρώματος του υφάσματος κορμού της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) με το αντίστοιχο χρώμα αναφοράς καθορίζεται στον παρακάτω Πίνακα V-3.

ΠΙΝΑΚΑΣ V-3. Αποδεκτή Τιμή Διαφοράς Χρώματος Υφάσματος Κορμού με το Χρώμα Αναφοράς

A/A	ΧΡΩΜΑ	ΣΥΓΚΡΙΣΗ ΕΞΕΤΑΖΟΜΕΝΟΥ ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ ΜΕ ΤΙΣ ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕΤΑΓΜΕΝΕΣ ΟΠΩΣ ΟΡΙΖΟΝΤΑΙ ΣΤΗΝ ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΜΕ ΤΗΝ CMC (2:1)	ΑΠΟΚΛΙΣΕΙΣ	ΕΚΠΤΩΣΗ
1	Γαιώδες Βαθύ	$\Delta E \leq 1$	$1 < \Delta E \leq 1,5$	0,2% για κάθε 0,1
			Μέχρι και 0,2 άνω του 1,5 (δηλαδή έως 1,7)	1% για το επιπλέον 0,1

3.2 Φασματική Ανακλαστικότητα στην Εγγύς Υπέρυθη Ακτινοβολία

3.2.1 Ο χρωματισμός θα πρέπει να ελέγχεται ως προς τη φασματική ανακλαστικότητα του, στην εγγύς υπέρυθη ακτινοβολία, μετά από τρεις μέτριες πλύσεις (ISO 105 C10, Test Number C (3)), στα μήκη κύματος του Πίνακα V-4 και να παρουσιάζει φασματική ανακλαστικότητα εντός των ορίων που καθορίζονται στον ίδιο Πίνακα. Αν προκύπτουν τιμές φασματικής ανακλαστικότητας, οι οποίες εκτρέπονται από τα όρια που αναφέρονται στον Πίνακα V-4 σε τρία (3) ή περισσότερα μήκη κύματος, στα οποία πραγματοποιείται η μέτρηση, τότε θεωρείται ότι το εξεταζόμενο δείγμα υφάσματος απέτυχε στον έλεγχο αυτό και δεν καλύπτει τις απαιτήσεις της ΠΕΔ.

3.2.2 Ο έλεγχος της φασματικής ανακλαστικότητας, θα γίνεται με το φασματοφωτόμετρο, το οποίο διαθέτει το ΧΗΕΔ.

3.2.3 Οι τιμές φασματικής ανακλαστικότητας που θα λαμβάνονται υπόψη, θα είναι αυτές που δίνονται με απευθείας μέτρηση από το παραπάνω όργανο, δεδομένου ότι κατά τον καθορισμό των ορίων που δίνονται στον Πίνακα V-4, έχουν ληφθεί υπόψη όλοι οι παράγοντες που επηρεάζουν την ακρίβεια των μετρήσεων.

ΠΙΝΑΚΑΣ V-4. Μήκη Κύματος και Ανοχές Ανακλαστικότητας

ΜΗΚΟΣ ΚΥΜΑΤΟΣ (σε nm)	ΑΝΑΚΛΑΣΤΙΚΟΤΗΤΑ % ΓΑΙΩΔΟΥΣ ΒΑΘΕΟΣ
780	24-42
800	-//-
820	-//-
840	-//-
860	-//-
880	-//-
900	-//-
950	-//-
1000	-//-

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ **ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΜΑΝΙΚΙΩΝ ΚΑΙ ΓΙΑΚΑ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25** **(COMBAT SHIRT)**

1. Γενικά

1.1 Για την κατασκευή των μανικιών και του γιακά της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) χρησιμοποιείται ύφασμα σύμμεκτο TOYAL RIP-STOP No 225, το οποίο αποτελείται από 80% βαμβάκι και 20% πολυεστέρα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στον Πίνακα VI-1.

2. Υλικά

2.1 Βαμβάκι: Να χρησιμοποιείται βαμβάκι άριστης ποιότητας, καλά εκκοκκισμένο, καθαρισμένο, ομοειδές, μακρόινο, λεπτό, σε χρώμα φυσικό, χωρίς πρόσμιξη βαμβακιού προσβεβλημένου από έντομα, αβαριάτου ή αναμμένου λόγω κακής εναποθήκευσης και συντήρησης καθώς και υπολειμμάτων βιομηχανίας ή άλλων φυτικών υλών.

2.2 Πολυεστέρας: Ο πολυεστέρας πρέπει να είναι πρώτης ποιότητας, υψηλής αντοχής, με ονομαστικό μήκος κοπής 38-40mm και Denier από 1,2 έως 1,5. Δεν πρέπει να χρησιμοποιείται καμία μορφή μη ικανοποιητικής ποιότητας πολυεστέρα, όπως μη πλήρως εκτάσιμες ίνες, μίγματα Deniers, σταυροειδή τμήματα και απόβλητα από οποιοδήποτε στάδιο της παραγωγής των ινών.

3. Βαφή

3.1 Η βαφή των υφασμάτων πρέπει να γίνεται με την χρήση των παρακάτω χρωμάτων:

3.1.1 Χρώματα «κάδου» (Vat Dyes) για την βαφή των βαμβακερών ινών.

3.1.2 Χρώματα «διασποράς» (Disperse Dyes) για την βαφή των πολυεστερικών ινών.

3.2 Τα παραπάνω ισχύουν τόσο για το βασικό χρώμα όσο και για το τύπωμα των λοιπών χρωμάτων της παραλλαγής.

4. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις και Μέθοδοι Ελέγχου

4.1 Το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) ελέγχει τα τεχνικά χαρακτηριστικά του υφάσματος των μανικιών και του γιακά της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) που καθορίζονται στον παρακάτω Πίνακα VI-1.

4.2 Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιου ελέγχου από το ΧΗΕΔ, ακολουθείται η διαδικασία της παραγράφου 6.2.3.2 της ΠΕΔ.

ΠΙΝΑΚΑΣ VI-1. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις Υφάσματος Σύμμεικτου ΤΟΥΑΛ RIP-STOP Νο 225 Μανικιών και Γιακά Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

A/A	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	ΑΝΟΧΕΣ
1	Βάρος σε g/m ²	225	±5%
2	Αντοχή στήμονα σε N	880	Ελάχιστη
3	Αντοχή κρόκης σε N	590	Ελάχιστη
4	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm)	40	± 2
5	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm)	22	Από -1 έως +2
6	Συστολή στήμονα επί %	2	Μέγιστη
7	Συστολή κρόκης επί %	2	Μέγιστη
8	Τίτλος νήματος στήμονα	NE 36/2 (English Cotton Count)	± 2
9	Τίτλος νήματος κρόκης	NE 30/2 (English Cotton Count)	± 2
10	Ύφανση	Rip- Stop Οι ενισχύσεις σχηματίζονται ανά 12 κλωστές στήμονα και ανά 23 κλωστές κρόκης με ύφανση δύο (2) κλωστών ως μία (1).	-
11	Σταθερότητα χρωματισμού:		
	• Στο ηλιακό φως	6	Ελάχιστη
	• Στο νερό	5	Ελάχιστη
	• Στην πλύση	4-5	Ελάχιστη
	• Στον ιδρώτα	4-5	Ελάχιστη
	• Στην ξηρή τριβή	4-5	Ελάχιστη
	• Στην υγρή τριβή	4-5	Ελάχιστη
	• Στο θαλασσινό νερό	4-5	Ελάχιστη
12	Μερσερισμός	Το βαμβακερό συστατικό να είναι μερσερισμένο	-
13	Χρωματισμός	Τρίχρωμος Παραλλαγή M25 (παρ.5 παρούσας Προσθήκης)	Όπως παρ. 5 παρούσας Προσθήκης
14	Τίτλος πολυεστέρα/Μήκος Ίνας (αφορά την πρώτη ύλη)	1,2 – 1,5 Denier/ Μήκος 38-40mm	-
15	pH	5 - 8	-
16	Σύνθεση στήμονα % κ.β	Βαμβάκι 80% Πολυεστέρας 20%	±3%
17	Σύνθεση κρόκης % κ.β	Βαμβάκι 80% Πολυεστέρας 20%	±3%

ΠΙΝΑΚΑΣ VI-2. Μέθοδοι Ελέγχου Τεχνικών Χαρακτηριστικών - Απαιτήσεων

A/A	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΜΕΘΟΔΟΙ ΕΛΕΓΧΟΥ
1	Πολυεστερικές ίνες (ταυτοποίηση, ποιότητα, Denier, στιλπνότητα, έλλειψη αποβλήτων πολυεστέρα)	Ταυτοποίηση-Ποιοτικός Προσδιορισμός AATCC 20 ή ASTM D 276
2	Βαμβάκι (ταυτοποίηση, ποιότητα)	
3	Βάρος	ISO 3801 ή ASTM D 3776
4	Αντοχή στήμονα σε N	ISO 13934-01
5	Αντοχή κρόκης σε N	ISO 13934-01
6	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm)	ISO 7211-2
7	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm)	ISO 7211-2
8	Συστολή στήμονα επί %.	Ο έλεγχος της σταθερότητας των διαστάσεων θα εκτελείται με την μέθοδο ISO 5077 σε συνδυασμό με τις μεθόδους ISO 6330 και ISO 3759. Συγκεκριμένα το αρχικό μαρκάρισμα θα γίνεται με το πρότυπο ISO 3759. Οι διαστάσεις που λαμβάνονται θεωρούνται ως «αρχικές». Πλύση 4N (ISO 6330), Στέγνωμα Flat Dry)
9	Συστολή κρόκης επί %	
10	Τίτλος νήματος στήμονα	ISO 7211- 5 (Το αποτέλεσμα θα εκφράζεται σε γραμμική πυκνότητα tex και θα μετατρέπεται σε English Cotton Count (Ne)
11	Τίτλος νήματος κρόκης	
12	Ύφανση	ISO 7211-1 (Οπτικά)
13	Σταθερότητα Χρωματισμού	
	• Στο ηλιακό φως	ISO 105-B01
	• Στο νερό	ISO 105-E01
	• Στην πλύση	ISO 105 C 10 Test Number C (3)
	• Στον ιδρώτα	ISO 105-E04
	• Στην ξηρή τριβή	ISO 105-X12
	• Στην υγρή τριβή	ISO 105-X12
	• Στο θαλασσινό νερό	ISO 105 –E02
14	Μερσερισμός	AATCC 89
15	Τίτλος πολυεστέρα/ Μήκος ίνας (αφορά την πρώτη ύλη)	ISO 1973 ή ASTM D1577 / ISO 6989
16	pH	ISO 3071
17	Σύνθεση στήμονα % κ.β	Ποσοτικός προσδιορισμός: ISO 1833 (κατάλληλο μέρος για το μίγμα βαμβάκι/πολυεστέρα)
18	Σύνθεση κρόκης % κ.β	

5. Χρωματικές Ιδιότητες Υφάσματος Μανικιών και Γιακά Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

5.1 Χρωματικές Συντεταγμένες Υφάσματος

5.1.1 Το ύφασμα πρέπει να φέρει στην εξωτερική του επιφάνεια τρεις (3) αποχρώσεις, ώστε να σχηματίζεται διασπαστικό σχέδιο παραλλαγής σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στα παρακάτω σχήματα των Εικόνων VI-1 και VI-2, με τιμές χρωμάτων σύμφωνα με το Πίνακα VI-3:

ΠΙΝΑΚΑΣ VI-3. Χρωματικές Συντεταγμένες Υφάσματος

A/A	ΑΠΟΧΡΩΣΕΙΣ	ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕΤΑΓΜΕΝΕΣ
1	Γαιώδες	$L^* = 59,14$ $a^* = 3,37$ $b^* = 19,47$
2	Πράσινο	$L^* = 31,30$ $a^* = -6,80$ $b^* = 12,20$
3	Γαιώδες Βαθύ	$L^* = 43,43$ $a^* = 6,93$ $b^* = 23,50$

5.1.2 Το διασπαστικό σχέδιο παραλλαγής πρέπει να προκύπτει από την εφαρμογή του πράσινου και του βαθέος γαιώδους χρώματος στο ύφασμα βάσης με χρώμα γαιώδες (πρώτα εφαρμόζεται το βαθύ γαιώδες και μετά το πράσινο). Τα διασπαστικά σχέδια των δύο χρωμάτων φαίνονται υπό κλίμακα στις παρακάτω Εικόνες VI-1 και VI-2. Το διασπαστικό σχέδιο παραλλαγής θα ελέγχεται σε δύο (2) τουλάχιστον τεμάχια υφάσματος, τα οποία θα λαμβάνονται από διαφορετικές περιοχές του δείγματος. Το σχήμα και το μέγεθος των επιφανειών των αποχρώσεων του πράσινου και του βαθέος γαιώδους χρώματος των εξεταζόμενων δοκιμίων πρέπει να είναι ίδια με εκείνα που καθορίζονται στις Εικόνες VI-1 και VI-2. Το διασπαστικό σχέδιο θα ελέγχεται με εσωτερική μέθοδο ελέγχου του ΧΗΕΔ. Σύμφωνα με αυτή τη μέθοδο, το διασπαστικό σχέδιο των Εικόνων VI-1 και VI-2 αναπτύσσεται σε κλίμακα 1:1 (σε ριζόχαρτο) και με βάση το σχέδιο που προκύπτει διαπιστώνεται μακροσκοπικά η ταύτιση ή μη με το προς εξέταση δείγμα.

5.1.3 Ο χρωματισμός θα ελέγχεται ως προς το τρίχρωμο της παραλλαγής, επιπλέον του προβλεπόμενου μακροσκοπικού ελέγχου από την επιτροπή παραλαβής, από το ΧΗΕΔ στα δείγματα που θα αποστέλλονται για φυσικοχημικούς ελέγχους. Ο έλεγχος των αποχρώσεων θα γίνεται με φασματοφωτόμετρο που θα λειτουργεί με διάχυτο φωτισμό του δοκιμίου με πλήρη εκπομπή πηγής η οποία θα προσομοιάζει στη «CIE Source D65». Το υπό εξέταση δοκίμιο πρέπει να παρατηρείται από γωνία που δεν ξεπερνά τις 10° (μοίρες) από την κανονική γωνία παρατήρησης, συμπεριλαμβανομένης και της γωνίας αποφυγής κατοπτρισμού. Το μέγεθος του προτύπου ανοίγματος επί της συσκευής που χρησιμοποιείται για τη μέτρηση κάποιας απόχρωσης θα πρέπει να είναι διαμέτρου **1,2 – 1,5 cm**. Οι μετρήσεις θα πρέπει να γίνονται σε τρία (3) διαφορετικά σημεία στα τεμάχια του κάθε δείγματος μετρώντας το κάθε σημείο δύο

φορές με διαφορετικό προσανατολισμό (υφάδι – στημόνι). Το τελικό αποτέλεσμα θα είναι ο μέσος όρος των έξι (6) μετρήσεων που πραγματοποιήθηκαν [τρία (3) σημεία Χ δύο (2) φορές = έξι (6)] για κάθε δείγμα. Τα προς εξέταση σημεία θα πρέπει να είναι διπλωμένα δύο (2) φορές προκειμένου κατά τη μέτρηση να μην επηρεάζονται από το φως. Κατά τη μέτρηση θα χρησιμοποιείται η εξίσωση CMC (Color Measurement Commities της Society of Dyers and Colourists) για τον υπολογισμό της διαφοράς χρώματος (ΔE), η οποία περιλαμβάνει και διορθωτικούς συντελεστές.

5.1.4 Η βάση των μετρήσεων για κάθε απόχρωση με την οποία θα συγκριθεί η αντίστοιχη απόχρωση του προς εξέταση δείγματος είναι οι τιμές των χρωματικών συντεταγμένων που καθορίζονται στον Πίνακα VI-3 της παρούσας Προσθήκης. Οι τιμές και ανοχές για κάθε απόχρωση παρατίθενται στον παρακάτω Πίνακα VI-4.

5.1.5 Για οποιαδήποτε απόκλιση στη απόχρωση πέραν των ορίων που καθορίζονται παρακάτω, το ύφασμα απορρίπτεται. Διευκρινίζεται ότι, το ύφασμα απορρίπτεται ακόμη και στην περίπτωση που εμφανίζεται απόκλιση στην απόχρωση έστω και σε ένα μόνο χρώμα.

ΠΙΝΑΚΑΣ VI-4. Όρια – Αποκλίσεις στις Χρωματικές Συντεταγμένες

A/A	ΧΡΩΜΑ	ΣΥΓΚΡΙΣΗ ΕΞΕΤΑΖΟΜΕΝΟΥ ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ ΜΕ ΤΙΣ ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕΤΑΓΜΕΝΕΣ ΟΠΩΣ ΟΡΙΖΟΝΤΑΙ ΣΤΗΝ ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΜΕ ΤΗΝ CMC (2:1)	ΑΠΟΚΛΙΣΕΙΣ	ΕΚΠΤΩΣΗ
1	Γαιώδες	$\Delta E \leq 1$	$1 < \Delta E \leq 1,2$	0,5% για κάθε 0,1
			Μέχρι και 0,2 άνω του 1,2 (δηλαδή έως 1,4)	2% για το επιπλέον 0,1
2	Πράσινο	$\Delta E \leq 1$	$1 < \Delta E \leq 1,3$	0,5% για κάθε 0,1
			Μέχρι και 0,2 άνω του 1,3 (δηλαδή έως 1,5)	2% για το επιπλέον 0,1
3	Γαιώδες Βαθύ	$\Delta E \leq 1$	$1 < \Delta E \leq 1,3$	0,5% για κάθε 0,1
			Μέχρι και 0,2 άνω του 1,3 (δηλαδή έως 1,5)	2% για το επιπλέον 0,1

5.2 Φασματική Ανακλαστικότητα στην Εγγύς Υπέρυθη Ακτινοβολία

5.2.1 Οι αποχρώσεις θα πρέπει να ελέγχονται ως προς τη φασματική ανακλαστικότητα τους, στην εγγύς υπέρυθη ακτινοβολία, μετά από τρεις μέτριες πλύσεις (ISO 105 C10, Test Number C (3)), στα μήκη κύματος του Πίνακα VI-5 και να παρουσιάζουν φασματικές ανακλαστικότητες εντός των ορίων που καθορίζονται στον ίδιο Πίνακα. Αν οποιαδήποτε απόχρωση παρουσιάζει τιμές φασματικής ανακλαστικότητας, οι οποίες εκτρέπονται από τα όρια που αναφέρονται στον Πίνακα VI-5 σε τρία (3) ή περισσότερα μήκη κύματος, στα οποία πραγματοποιείται η μέτρηση, τότε θεωρείται ότι το εξεταζόμενο δείγμα υφάσματος απέτυχε στον έλεγχο αυτό και δεν καλύπτει τις απαιτήσεις της ΠΕΔ.

5.2.2 Ο έλεγχος της φασματικής ανακλαστικότητας, θα γίνεται με το φασματοφωτόμετρο, το οποίο διαθέτει το ΧΗΕΔ.

5.2.3 Οι τιμές φασματικής ανακλαστικότητας που θα λαμβάνονται υπόψη, θα είναι αυτές που δίνονται με απευθείας μέτρηση από το παραπάνω όργανο, δεδομένου ότι κατά τον καθορισμό των ορίων που δίνονται στον Πίνακα VI-5, έχουν ληφθεί υπόψη όλοι οι παράγοντες που επηρεάζουν την ακρίβεια των μετρήσεων.

ΠΙΝΑΚΑΣ VI-5. Μήκη Κύματος και Ανοχές Ανακλαστικότητας

ΜΗΚΟΣ ΚΥΜΑΤΟΣ (σε nm)	ΑΝΑΚΛΑΣΤΙΚΟΤΗΤΑ %		
	ΧΡΩΜΑ ΒΑΣΗΣ	ΤΥΠΩΜΑΤΑ ΠΑΡΑΛΛΑΓΗΣ	
	ΓΑΙΩΔΕΣ	ΠΡΑΣΙΝΟ	ΓΑΙΩΔΕΣ ΒΑΘΥ
780	26-42	28-45	24-42
800	-//-	-//-	-//-
820	-//-	-//-	-//-
840	-//-	-//-	-//-
860	-//-	-//-	-//-
880	-//-	-//-	-//-
900	-//-	-//-	-//-
950	-//-	-//-	-//-
1000	-//-	-//-	-//-

5.3 Μέθοδος Προσδιορισμού Χρώματος Βάσης και Τυπωμάτων Παραλλαγής

5.3.1 Διαλύματα

5.3.1.1 Παρασκευή διαλύματος που να περιέχει ανά λίτρο, 10 ml καυστική σόδα (NaOH), πυκνότητας 49° Be (ειδικού βάρους 1,51 g/cm³) και 5g Na – Hydrosulfit (Na₂S₂O₄) (αναγωγικό διάλυμα).

5.3.1.2 Διάλυμα υπεροξειδίου του υδρογόνου H₂O₂ (30% - 50%).

5.3.2 Έλεγχος χρώματος βάσης

Τεμάχιο υφάσματος το οποίο δεν πρέπει να περιλαμβάνει τύπωμα παραλλαγής, εμβαπτίζεται στο αναγωγικό διάλυμα και θερμαίνεται στους 80°C. Από το ύφασμα πρέπει να αποβάλλεται χρώμα το οποίο χρωματίζει το διάλυμα. Αν στο χρωματισμένο αυτό διάλυμα προστεθεί διάλυμα H₂O₂ τότε αυτό πρέπει να αλλάζει χρωματισμό και να παίρνει την απόχρωση του δείγματος.

5.3.3 Έλεγχος χρώματος τυπώματος παραλλαγής

Θα εκτελεστούν τόσες ανεξάρτητες δοκιμές όσα είναι τα τυπώματα χρώματος της παραλλαγής. Τεμάχιο υφάσματος το οποίο πρέπει να περιλαμβάνει ένα από τα τυπωμένα χρώματα της παραλλαγής τυλίγεται υπό μορφή ρολού με ένα λευκό βαμβακερό «μάρτυρα» ιδίων διαστάσεων με το ύφασμα, δένεται το σχηματισμένο ρολό σφιχτά και τοποθετείται σε ένα ποτήρι με αναγωγικό διάλυμα θερμαίνοντας στους 80°C και διατηρώντας τη θερμοκρασία αυτή για 20 λεπτά. Κατόπιν πραγματοποιείται ξετύλιγμα του ρολού. Πρέπει το τύπωμα να έχει χρωματίσει το βαμβακερό μάρτυρα. Στη συνέχεια, ο βαμβακερός «μάρτυρας» τοποθετείται σε διάλυμα υπεροξειδίου του υδρογόνου, οπότε πρέπει ο «μάρτυρας» να παίρνει το χρώμα αρχικού τυπώματος σε ανοιχτότερο τόνο.

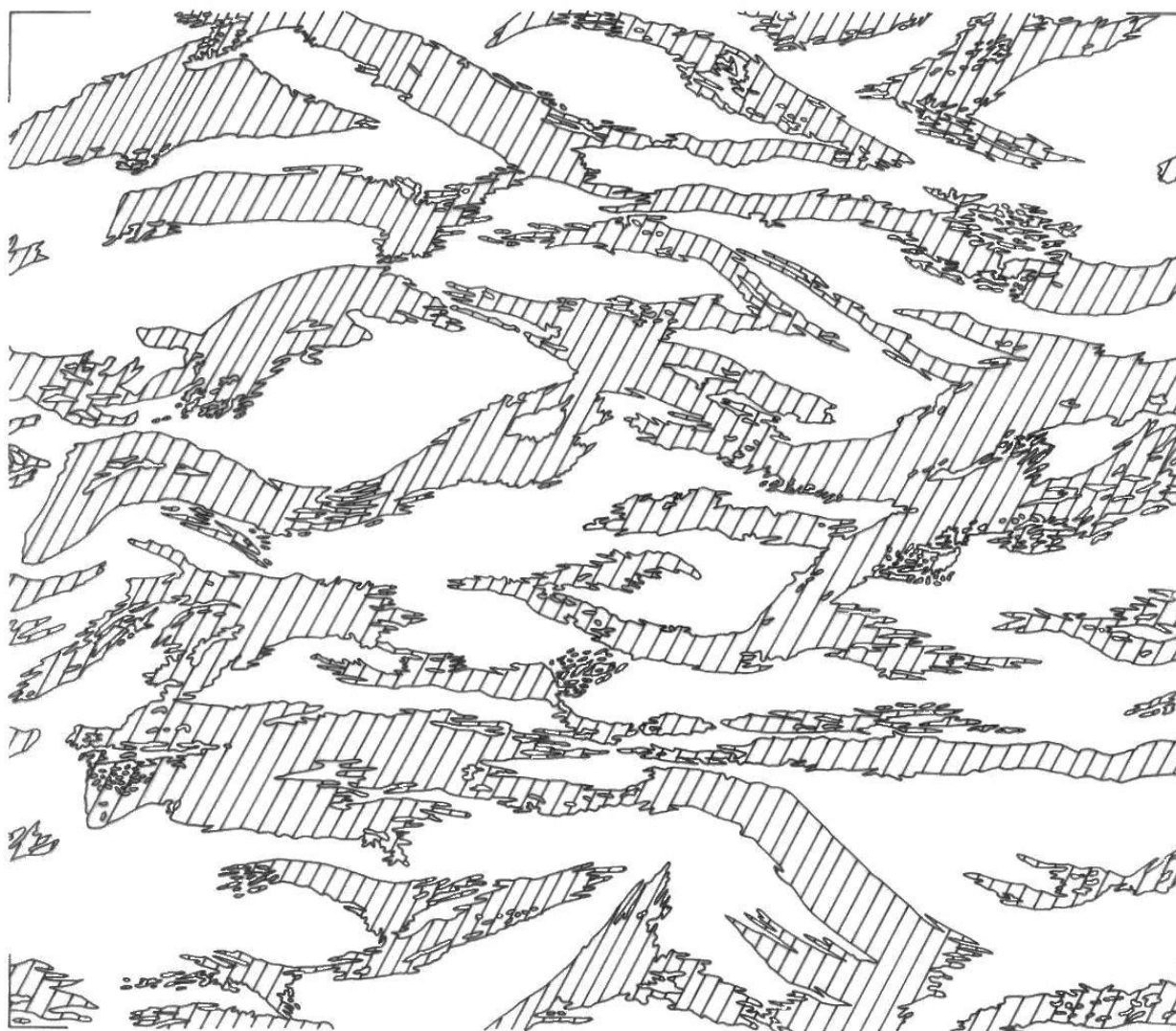
6. Σημειώσεις

6.1 Σε περίπτωση που η διαφορά ΔΕ του Πίνακα VI-4 είναι μεγαλύτερη από τα καθοριζόμενα όρια, ή το εξεταζόμενο δείγμα αποτύχει στον έλεγχο της φασματικής ανακλαστικότητας που καθορίζεται στην παραπάνω παράγραφο 5.2, το ύφασμα δεν καλύπτει τις επιχειρησιακές απαιτήσεις της Υπηρεσίας και απορρίπτεται οριστικά.

ΔΙΑΣΠΑΣΤΙΚΟ ΣΧΕΔΙΟ ΠΡΑΣΙΝΟΥ ΧΡΩΜΑΤΟΣ

(Διαστάσεις Εικόνας Πλάτος :19 cm Ύψος 16 cm)

ΚΛΙΜΑΚΑ 1:4



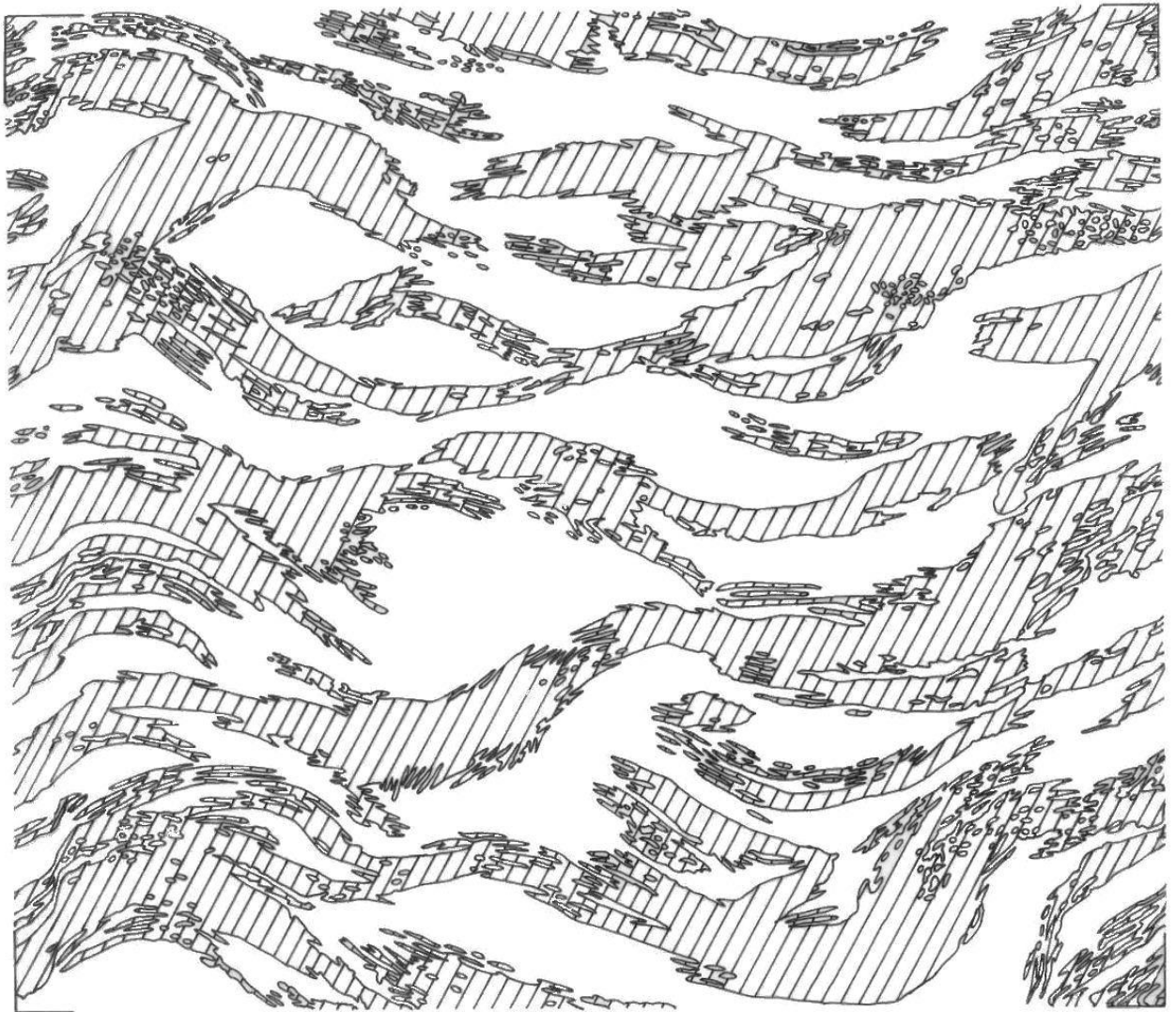
←→ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΚΡΟΚΗΣ

Εικόνα VI-1. Διασπαστικό Σχέδιο Πράσινου Χρώματος

ΔΙΑΣΠΑΣΤΙΚΟ ΣΧΕΔΙΟ ΒΑΘΕΟΣ ΓΑΙΩΔΟΥΣ ΧΡΩΜΑΤΟΣ

(Διαστάσεις Εικόνας Πλάτος :19 cm Ύψος 16 cm)

ΚΛΙΜΑΚΑ 1:4



ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΚΡΟΚΗΣ

Εικόνα VI-2. Διασπαστικό Σχέδιο Βαθέος Γαιώδους

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΑΥΤΟΚΟΛΛΗΤΩΝ ΤΑΙΝΙΩΝ ΤΥΠΟΥ VELCRO ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)

1. Γενικά

Οι αυτοκόλλητες ταινίες τύπου VELCRO της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) πρέπει να είναι πολυαμιδικές (PA), με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στον Πίνακα VII-1.

2. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις και Μέθοδοι Ελέγχου

2.1 Το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) ελέγχει τα τεχνικά χαρακτηριστικά των αυτοκόλλητων ταινιών VELCRO (θηλυκών – αρσενικών) της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) που καθορίζονται στον παρακάτω Πίνακα VII-1.

2.2 Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιου ελέγχου από το ΧΗΕΔ, ακολουθείται η διαδικασία της παραγράφου 6.2.3.2 της ΠΕΔ.

ΠΙΝΑΚΑΣ VII-1. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις και Μέθοδοι Ελέγχου Αυτοκόλλητων Ταινιών Τύπου VELCRO (Θηλυκών – Αρσενικών) Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

A/A	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΤΙΜΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ
1	Πρώτη Ύλη Κατασκευής	PA	AATCC 20 (FTIR)
2	Συστολή (Πλύση 4N, Στέγνωμα Flat Dry) (Μέγιστο)	≤ 3%	ISO 5077 ISO 6330 ISO 3759
3	Σταθερότητα χρωματισμού: (Ελάχιστη)	min	
	Στο ηλιακό φως:	5	ISO 105-B01
	Στην τριβή (ξηρή και υγρή):	4-5	ISO 105-X12
	Στον ιδρώτα:	4-5	ISO 105-E04
	Στο θαλασσινό νερό	4-5	ISO 105-E 02
	Στην πλύση	4-5	ISO 105 C 10 Test Number C (3)

3. Χρωματικές Ιδιότητες Αυτοκόλλητων Ταινιών Τύπου VELCRO (Θηλυκές – Αρσενικές) Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

3.1 Χρωματικές Συντεταγμένες

3.1.1 Ο χρωματισμός των αυτοκόλλητων ταινιών τύπου VELCRO (Θηλυκών – Αρσενικών) της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) είναι μονόχρωμος γαιώδης βαθύς με χρωματικές συντεταγμένες στον χρωματικό χώρο CIE L*a*b* όπως στον κάτωθι Πίνακα VII-2:

ΠΙΝΑΚΑΣ VII-2. Χρωματικές Συντεταγμένες Αυτοκόλλητων Ταινιών Τύπου VELCRO

A/A	ΑΠΟΧΡΩΣΗ	ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕΤΑΓΜΕΝΕΣ
1	Γαιώδες Βαθύ	$L^* = 43,43$ $a^* = 6,93$ $b^* = 23,50$

3.2 Ο έλεγχος της απόχρωσης θα γίνεται μακροσκοπικά και δεν πρέπει να διαφέρει από τα επιμέρους τμήματα της μπλούζας μάχης M25 με όμοιο χρωματισμό. Οι χρωματικές συντεταγμένες (L^*, a^*, b^*) που καθορίζουν την απόχρωση δίδονται για διευκόλυνση/υποβοήθηση των κατασκευαστών.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII

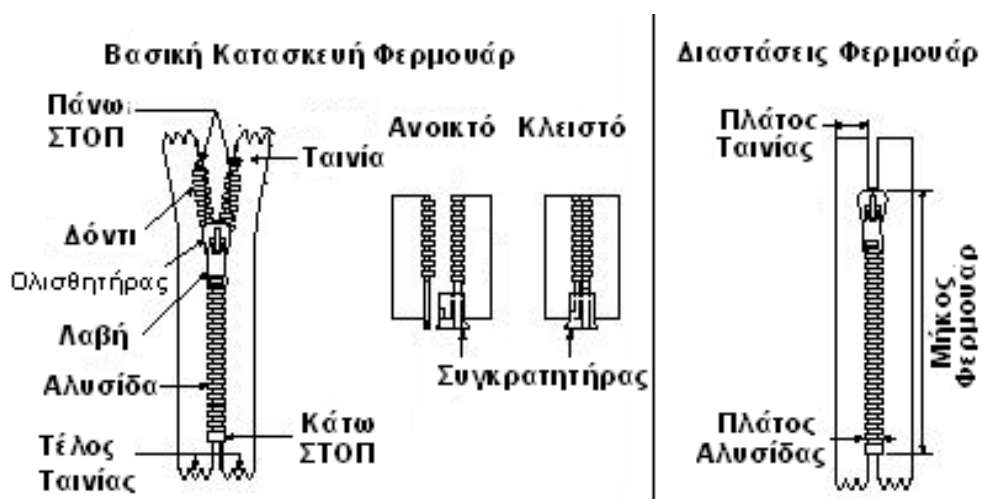
ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ – ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ ΦΕΡΜΟΥΑΡ ΜΠΛΟΥΖΑΣ ΜΑΧΗΣ M25 (COMBAT SHIRT)

1. Γενικά

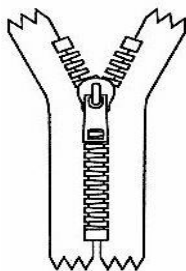
1.1 Τα φερμουάρ που τοποθετούνται στην μπλούζας μάχης πρέπει να είναι πλαστικά, μονόδρομα, μη διαχωριζόμενα τύπου (Closed-End). Το φερμουάρ του κορμού/γιακά έχει μήκος 23,5 - 24,5 cm και τα φερμουάρ των μανικιών 16 - 18 cm. Η αλυσίδα των φερμουάρ είναι τύπου πλαστικού σπινάλ, μεγέθους Νο 5, με πλάτος κλειστής αλυσίδας 5 – 6 mm, κατασκευασμένη από 100% πολυεστέρα ή πολυαμίδιο, ραμμένη πάνω σε υφασμάτινη ταινία από 100% πολυεστέρα, υψηλής αντοχής στη συρρίκνωση. Το συνολικό πλάτος της υφασμάτινης ταινίας των φερμουάρ (και τα 2 μέρη της ταινίας μαζί) πρέπει να είναι 28 mm (± 2 mm) και στις δύο περιπτώσεις. Τα φερμουάρ τοποθετούνται με την τεχνική της αντίστροφης ραφής για την προστασία των δοντιών από φθορές και εισχώρηση ξένων σωμάτων. Ο ολισθητήρας πρέπει να είναι αυτοσφαιζόμενος (autolock) από κράμα μετάλλου με αντιδιαβρωτική προστασία ή από τεχνικό πολυμερές υψηλής αντοχής, κατάλληλο για στρατιωτική χρήση και να φέρει κορδόνι ή λαβή εύκολου χειρισμού, κατάλληλη για χρήση με γάντια.

1.2 Τα φερμουάρ πρέπει να είναι εξαιρετικής ποιότητας και υψηλής αντοχής. Δεν θα πρέπει να αποκολλώνται οι λαβές από τους ολισθητήρες ή οι ολισθητήρες να διαφεύγουν από το τελείωμα του φερμουάρ, κατά τη δυναμική λειτουργία και τη δοκιμή παλινδρόμησης αυτού. Τα τεχνικά χαρακτηριστικά των φερμουάρ καθορίζονται στον Πίνακα VIII-1.

1.3 Ενδεικτικά σχέδια, όπου απεικονίζονται τα παραπάνω αναφερόμενα μέρη του φερμουάρ καθώς και οι διαστάσεις φαίνονται στην παρακάτω εικόνα.



Εικόνα VIII-1. Ενδεικτική Σχέδιο Φερμουάρ (Βασικά Μέρη – Διαστάσεις)



Εικόνα VIII-2. Ενδεικτική Σχέδιο Μη Διαχωριζόμενου Φερμουάρ

2. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις και Μέθοδοι Ελέγχου

2.1 Το Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων (ΧΗΕΔ) ελέγχει τα τεχνικά χαρακτηριστικά των φερμουάρ της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) που καθορίζονται στον παρακάτω Πίνακα VIII-1.

2.2 Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιου ελέγχου από το ΧΗΕΔ, ακολουθείται η διαδικασία της παραγράφου 6.2.3.2 της ΠΕΔ.

ΠΙΝΑΚΑΣ VIII-1. Τεχνικά Χαρακτηριστικά – Απαιτήσεις και Μέθοδοι Ελέγχου Φερμουάρ Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

A/A	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ	ΑΠΑΙΤΗΣΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
1	Πρώτη Ύλη	Αλυσίδα: Πολυεστέρας ή πολυαμίδιο <u>Υφασμάτινη ταινία:</u> Πολυεστέρας	ISO 1833 AATCC 20 (FTIR)
2	Αντοχή Εξολκέα Συνδέσμου Λαβής (Puller Attachment Strength) (Ελάχιστο)	250 N	EN 16732
3	Αντοχή Κάτω Τερματικού/Στοπ (Closed End Strength) (Ελάχιστο)	100 N	
4	Αντοχή Άνω Τερματικού/Στοπ (Top Stop Strength)	110 N	
5	Παλινδρόμηση Cycles (Ελάχιστος Αριθμός Κύκλων Χωρίς Αστοχία) (Reciprocation Minimum Cycles) (Ελάχιστο)	500	
6	Πλευρική Αντοχή Κλειστής Αλυσίδας (Lateral Strength) (Ελάχιστο)	370 N	
7	Αντοχή ολισθητήρα ασφάλισης (Slider Locking Device Strength) (Ελάχιστο)	40 N	
8	Διαστάσεις	Όπως παράγραφος 1.1 παρούσας Προσθήκης	

3. Χρωματικές Ιδιότητες Φερμουάρ Μπλούζας Μάχης M25 (Combat Shirt)

3.1 Χρωματικές Συντεταγμένες

3.1.1 Ο χρωματισμός των φερμουάρ της μπλούζας μάχης M25 (Combat Shirt) είναι μονόχρωμος γαιώδης βαθύς με χρωματικές συντεταγμένες στον χρωματικό χώρο CIE $L^*a^*b^*$ όπως στον κάτωθι Πίνακα VIII-2:

ΠΙΝΑΚΑΣ VIII-2. Χρωματικές Συντεταγμένες Φερμουάρ

A/A	ΑΠΟΧΡΩΣΗ	ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕΤΑΓΜΕΝΕΣ
1	Γαιώδες Βαθύ	$L^* = 43,43$ $a^* = 6,93$ $b^* = 23,50$

3.2 Ο έλεγχος της απόχρωσης θα γίνεται μακροσκοπικά και δεν πρέπει να διαφέρει από τα επιμέρους τμήματα της μπλούζας μάχης M25 με όμοιο χρωματισμό. Οι χρωματικές συντεταγμένες (L^*, a^*, b^*) που καθορίζουν την απόχρωση δίδονται για διευκόλυνση/υποβοήθηση των κατασκευαστών.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΧ

ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

1. Γενικές Απαιτήσεις

Τα χαρτοκιβώτια πρέπει να είναι αρίστης ποιότητας και κατασκευής. Κατασκευάζονται από πεντάφυλλο χαρτόνι, σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπιπέδου και κατάλληλων διαστάσεων για τη συσκευασία της ποσότητας που καθορίζεται στην παρούσα ΠΕΔ. Τα χαρτοκιβώτια συνδέονται κατά την μία από τις τέσσερις κατακόρυφες ακμές του παραλληλεπιπέδου με σιδερένιους συνδετήρες πάχους 2mm και μήκους 14 mm και σε πυκνότητα ενός συνδετήρα ανά 3 έως 4 cm μήκους. Εναλλακτικά, μπορεί να χρησιμοποιηθεί στην κατασκευή τους τεχνική συγκόλλησης με τη χρήση κατάλληλης κόλλας, ώστε να επιτυγχάνεται η αντοχή που απαιτείται στην παράγραφο 2.2 της παρούσας Προσθήκης.

2. Ειδικές Απαιτήσεις

2.1 Βάρος: 820 g/m² ± 5%.

2.2 Αντοχή στην διάρρηξη στην συσκευή MULLEN – TESTER (διάμετρος μεμβράνης 3 cm), Ελάχιστο : 200 lb/in² (14.06 kg/cm²).

2.3 Οι μέθοδοι ελέγχου των τεχνικών χαρακτηριστικών των χαρτοκιβωτίων, παρατίθενται στον πίνακα ΙΧ-1:

ΠΙΝΑΚΑΣ ΙΧ-1. Μέθοδοι Ελέγχου Τεχνικών Απαιτήσεων Χαρτοκιβωτίων

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
Βάρος	ISO 536 ή TAPPI T 410
Αντοχή στην διάρρηξη	ISO 2759
Αριθμός Φύλλων	Οπτικά

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Χ

ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΑ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΥΛΙΚΟΥ

ΠΙΝΑΚΑΣ Χ. Μακροσκοπικά Ελαττώματα Μπλουζών Μάχης M25 (Combat Shirt) και Υλικών Συσκευασίας

A/A	ΕΛΕΓΧΟΣ	ΕΛΑΤΤΩΜΑ
1	Μπλούζα Μάχης M25	1.1 Ασυμμετρία: Αφορά είτε τα επιμέρους τμήματα – μέρη - αξεσουάρ. Κατά τον έλεγχο θα πρέπει να λαμβάνεται υπόψη ότι όλα τα τμήματα του ενδύματος είναι συμμετρικά κατασκευασμένα. 1.2 Ακανόνιστο κόψιμο τεμαχίου. 1.3 Ανομοιομορφία μεγέθους ή ασυμμετρία επιμέρους τμημάτων - αξεσουάρ. 1.4 Λανθασμένη κατασκευή με βάση τα σχέδια και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εάν υφίσταται). 1.5 Στίγματα / κηλίδες / ρύποι. 1.6 Γυαλάδες / αποτυπώματα. 1.7 Στρίψιμο. 1.8 Ανομοιομορφία πλάτους στριφώματος. 1.9 Δυσάρεστη ή δυνατή οσμή. 1.10 Ανομοιομορφία κατεύθυνσης τμημάτων. 1.11 Ανομοιομορφία απόχρωσης. 1.12 Λανθασμένο νούμερο/διαστάσεις ενδύματος. 1.13 Παράλειψη επιμέρους τμημάτων-μερών-αξεσουάρ (όπως φερμουάρ). 1.14 Λάθος τοποθέτηση επιμέρους τμημάτων – μερών –αξεσουάρ (φερμουάρ, VELCRO κ.λπ). 1.15 Σπασμένα φερμουάρ. 1.16 Μη προβλεπόμενα φερμουάρ. 1.17 Απουσία τεμαχίου υφάσματος για κάλυψη του ολισθητήρα του φερμουάρ στην ανώτερη θέση καθώς και απουσία τεμαχίου υφάσματος για προστασία του φέροντος από το φερμουάρ. 1.16 Καψίματα, σχισίματα, κοψίματα, τρύπες, ψαλιδίσματα. 1.17 Επισκευές σε καψίματα ή σχισίματα ή κοψίματα ή τρύπες ή ψαλιδίσματα. 1.18 Σκληρότητα. 1.19 Σημάδια από τραυματισμό βελονών. 1.20 Προεξέχουσες κλωστές. 1.21 Τρύπες – σχισμές. 1.22 Ασύμμετρα, λανθασμένα, στραβά τοποθετημένες ή κακοραμμένες τσέπες. 1.23 Λανθασμένες διαστάσεις τσεπών – Velcro. 1.24 Ασύμβατος χρωματισμός με βάση τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ. 1.25 Το διασπαστικό σχέδιο σε γιακά και μανίκια δεν είναι σύμφωνο με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ.

A/A	ΕΛΕΓΧΟΣ	ΕΛΑΤΤΩΜΑ
		1.26 Το ύφασμα του κορμού είναι οπτικά διαφανές.
2	Ραφή και Κλωστή Ραφής	2.1 Ο τύπος της ραφής δεν είναι σύμφωνος με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ. 2.2 Η πυκνότητα των βελονιών δεν είναι σύμφωνη με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ. 2.3 Ασύμβατος χρωματισμός σε σχέση με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ. 2.4 Χαλαρές ραφές. 2.5 Ανοιχτές ραφές. 2.6 Αραιώματα στις ραφές. 2.7 Μασήματα ραφών. 2.8 Ξεφτισμένα άκρα. 2.9 Ολίσθηση ραφών. 2.10 Εμφάνιση κόμπων. 2.11 Ανομοιόμορφη γραμμή γαζιού. 2.12 Στριμμένες ραφές. 2.13 Ανομοιόμορφο πλάτος. 2.14 Σπασμένες κλωστές (χωρίς επικάλυψη της ραφής στο σημείο σπασίματος για τουλάχιστον 1,5 cm). 2.15 Ανομοιόμορφο βήμα γαζιού. 2.16 Ραφές με πτυχές ή σουρώματα. 2.17 Οπές στα σημεία των ραφών. 2.18 Προεξέχουσες κλωστές.
3	Ταινία Επισημάνσεων	3.1 Δεν υπάρχει ραμμένη ταινία επισημάνσεων. 3.2 Οι επισημάνσεις της ταινίας δεν είναι σύμφωνες με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ. 3.3 Οι επισημάνσεις δεν είναι τυπωμένες με ανεξίτηλο τρόπο. 3.4 Οι επισημάνσεις δεν είναι ευανάγνωστες.
4	Σακούλα Συσκευασίας	4.1 Μη ύπαρξη οπών αερισμού. 4.2 Μη προβλεπόμενο δίπλωμα. 4.3 Μη προβλεπόμενη σακούλα.
5	Χαρτοκιβώτιο Συσκευασίας - Παλέτες	5.1 Μη προβλεπόμενη σήμανση. 5.2 Μη προβλεπόμενο δέσιμο. 5.3 Μη προβλεπόμενος τρόπος τοποθέτησης δεσίματος χαρτοκιβωτίων στην παλέτα.
6	Οποιαδήποτε κατασκευαστική ατέλεια σύμφωνα με τους κανόνες της τέχνης και τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ.	

Σημειώσεις:

- (α) Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο πρέπει απαραίτητα να ελέγχεται η εργασία κατασκευής και από την εσωτερική πλευρά του ενδύματος.
- (β) Ιδιαίτερη έμφαση πρέπει να δίνεται στη σωστή και επιμελημένη κατασκευή των ραφών του ενδύματος το οποίο εξετάζεται από την εξωτερική και την εσωτερική πλευρά του και δεν θα πρέπει να υπάρχουν ξέφτια.

(γ) Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δίδεται στον έλεγχο των διαστάσεων των ενδυμάτων ώστε σε κάθε μέγεθος αυτές να ανταποκρίνονται στα προβλεπόμενα όρια της ΠΕΔ.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙ

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ ΚΑΡΤΕΛΑΣ
ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ ΚΑΙ ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ – ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑΤΟΣ

1. **Βιομηχανικό Πρότυπο**

ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ : ΗΗ/ΜΜ/ΕΕΕΕ	
No Z	
<u>ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟ ΠΡΟΤΥΠΟ</u>	
1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : Μπλούζα Μάχης M25 (Combat Shirt)	
2. ΑΡ. ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ (Α/Ο) :	
3. ΑΡΙΘ. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ : ΠΕΔ-Α-.....	
4. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ : Δύο (2) Τεμάχια Μεγέθους Μ	
5. ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ :	
α. Το παρόν δείγμα εγκρίνεται σαν βιομηχανικό πρότυπο για την έναρξη μαζικής παραγωγής των ειδών της υπ' αριθ. XXXX/YY Σύμβασης.	
β. Ισχύει ΜΟΝΟ ως προς τα μακροσκοπικά χαρακτηριστικά.	
Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ	
-Ο- ΠΡΟΕΔΡΟΣ	ΤΑ ΜΕΛΗ
	α.
	β.

Όπου :

XXXX : Ο αριθμός της Σύμβασης
YY : Το έτος της Σύμβασης
Z : Ο αύξων αριθμός του δείγματος ή αντιδείγματος (1 έως 2)
ΗΗ : Ημέρα επισημοποίησης του δείγματος
ΜΜ : Μήνας επισημοποίησης του δείγματος
ΕΕΕΕ : Έτος επισημοποίησης του δείγματος

2. **Δείγμα - Αντίδειγμα**

ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ ΣΥΜΒΑΣΗ : XXXX/YY ΦΟΡΕΑΣ : (α)		
Νο Z/5 <u>ΔΕΙΓΜΑ ή ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑ</u>		
1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : Μπλούζα Μάχης M25 (Combat Shirt) 2. ΑΡΙΘ. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ : ΠΕΔ-A-01860 (δ) 3. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ : Πέντε (5) Τεμάχια 4. ΑΡΙΘΜΟΣ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗΣ ΜΕΡΙΔΑΣ : M 5. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΜΕΡΙΔΑΣ : (β) 6. ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ – ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑΣ : (γ)		
Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ		
-Ο- ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ	-Ο- ΠΡΟΕΔΡΟΣ	ΤΑ ΜΕΛΗ
α.		
β.		

Όπου :

- M** : Ο αύξων αριθμός της μερίδας που ελέγχεται
XXXX : Ο αριθμός της Σύμβασης
YY : Το έτος της Σύμβασης
Z : Ο αύξων αριθμός του δείγματος ή αντιδείγματος (1 έως 5)
(α) Αναγράφεται η Υπηρεσία που διενεργεί το Διαγωνισμό
(β) Αναγράφεται η ποσότητα της Μερίδας
(γ) Αναγράφεται η ημερομηνία του ελέγχου και της δειγματοληψίας
(δ) Αναγράφονται και τυχόν τροποποιήσεις της ΠΕΔ.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ



ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ

(άρθρο 8 Ν.1599/1986)

Η ακρίβεια των στοιχείων που υποβάλλονται με αυτή τη δήλωση μπορεί να ελεγχθεί με βάση το αρχείο άλλων υπηρεσιών (άρθρο 8 παρ. 4 Ν. 1599/1986)									
ΠΡΟΣ ⁽¹⁾ :									
Ο – Η Όνομα:					Επώνυμο:				
Όνομα και Επώνυμο Πατέρα:									
Όνομα και Επώνυμο Μητέρας:									
Ημερομηνία γέννησης									
Τόπος Γέννησης:									
Αριθμός Δελτίου Ταυτότητας:					Τηλ:				
Τόπος Κατοικίας:			Οδός:			Αριθ:		ΤΚ:	
Αρ. Τηλεομοιοτύπου (Fax):					Δ/ση Ηλεκτρ. Ταχυδρομείου (Email):				

Με ατομική μου ευθύνη και γνωρίζοντας τις κυρώσεις ⁽³⁾, που προβλέπονται από τις διατάξεις της παρ. 6 του άρθρου 22 του Ν. 1599/1986, δηλώνω ότι:

1. Είμαι νόμιμος εκπρόσωπος της _____ ⁽⁵⁾
και εξουσιοδοτημένος για υπογραφή σχετικών συμβάσεων.

2. Το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό εργαστηριακών ελέγχων με ημερομηνία ____/____/____ που εξεδόθη από το εργαστήριο _____ ⁽⁶⁾ αφορά το προσκομιζόμενο ύφασμα με αριθμό Δελτίου Αποστολής _____ ⁽⁷⁾, η παράδοση του οποίου γίνεται σε εκτέλεση της σύμβασης _____ ⁽⁸⁾ του _____ ⁽⁹⁾.

(4)

Ημερομηνία:

...../...../20.....

Ο – Η
Δηλ.
(Υπογραφή)

(1) Αναγράφεται από τον ενδιαφερόμενο πολίτη ή Αρχή ή η Υπηρεσία του δημόσιου τομέα, που απευθύνεται η αίτηση.

(2) Αναγράφεται ολογράφως.

(3) «Όποιος εν γνώσει του δηλώνει ψευδή γεγονότα ή αρνείται ή αποκρύπτει τα αληθινά με έγγραφη υπεύθυνη δήλωση του άρθρου 8 τιμωρείται με φυλάκιση τουλάχιστον τριών μηνών. Εάν ο υπαίτιος αυτών των πράξεων σκόπευε να προσπορίσει στον εαυτόν του ή σε άλλον περιουσιακό όφελος βλάπτοντας τρίτον ή σκόπευε να βλάψει άλλον, τιμωρείται με κάθειρξη μέχρι 10 ετών.

(4) Σε περίπτωση ανεπάρκειας χώρου η δήλωση συνεχίζεται στην πίσω όψη της και υπογράφεται από τον δηλούντα ή την δηλούσα.

(5) Αναγράφεται η επωνυμία της εταιρείας ή της επιχείρησης.

(6) Αναγράφεται ο τίτλος – το όνομα του εργαστηρίου όπως αναγράφεται και στο προσκομιζόμενο πιστοποιητικό.

(7) Αναγράφεται ο Αριθμός και η ημερομηνία του Δελτίου Αποστολής.

(8) Αναγράφεται ο αριθμός και το έτος της σύμβασης.

(9) Αναγράφεται ο φορέας με τον οποίο υπεγράφη η σύμβαση πχ. Υπουργείο Ανάπτυξης.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII

ΤΥΧΑΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ

1. Γενικά

1.1 Βασική επιδίωξη στο δειγματοληπτικό έλεγχο είναι η εξασφάλιση της βεβαιότητας ότι το δείγμα, το οποίο επιλέγεται από ένα συγκεκριμένο αριθμό μονάδων προϊόντος, αντιπροσωπεύει την ποιότητα αυτών των μονάδων.

1.2 Η διαδικασία επιλογής μονάδων από μια μερίδα πρέπει να γίνεται χωρίς προκατάληψη.

1.3 Η διαδικασία επιλογής ενός αντιπροσωπευτικού δείγματος ονομάζεται "τυχαία δειγματοληψία".

2. Λήψη Δειγμάτων

2.1 Το δείγμα αποτελείται από μια ή περισσότερες μονάδες προϊόντος που πάρθηκαν από μια μερίδα.

2.2 Τυχαία δειγματοληψία είναι η διαδικασία η οποία ακολουθείται στη λήψη μονάδων από μια μερίδα, έτσι ώστε κάθε μονάδα της μερίδας να έχει την ίδια πιθανότητα, ανεξάρτητα από την ποιότητά της, να συμπεριληφθεί στο δείγμα.

2.3 Απαγορεύεται η λήψη δειγμάτων από μία μόνο θέση της μερίδας.

3. Πίνακας Τυχαίων Αριθμών

3.1 Για τη λήψη τυχαίου δείγματος από μια μερίδα θα χρησιμοποιείται ο πίνακας τυχαίων αριθμών της Προσθήκης XIII-1.

3.2 Κάθε μονάδα της μερίδας πρέπει να αντιστοιχεί με έναν διαφορετικό αριθμό. Αυτό επιτυγχάνεται με την τοποθέτηση των μονάδων σε στοιβάδες ή φοριαμούς και την αρίθμηση τους.

3.3 Οι τυχαίοι αριθμοί του Πίνακα της Προσθήκης XIII-1 έχουν σχηματισθεί με τέτοιο τρόπο ώστε κάθε ψηφίο από 0 έως 9 έχει την ίδια πιθανότητα επιλογής.

3.4 Η τυχαία φύση των αριθμών του παραπάνω Πίνακα διατηρείται ανεξάρτητα από τον τρόπο ανάγνωσης (οριζόντια, διαγώνια, προς τα πάνω ή κάτω της στήλης κ.ο.κ.).

3.5 Διψήφιοι αριθμοί αρκούν για μερίδες με λιγότερες από 100 μονάδες, τριψήφιοι για μερίδες με λιγότερες από 1000 μονάδες κ.ο.κ.

3.6 Για μερίδες πολύ μεγάλου μεγέθους (άνω των 100.000 μονάδων), ο Πίνακας της Προσθήκης XIII-1 μπορεί να χρησιμοποιηθεί αν αγνοηθεί το κενό μεταξύ των στηλών.

4. Επιλογή Τυχαίων Αριθμών

Για την επιλογή τυχαίων αριθμών με τη βοήθεια του Πίνακα της Προσθήκης XIII-1 ακολουθείται η παρακάτω διαδικασία:

4.1 Επιλέγονται με κλήρωση μία γραμμή και μία στήλη του Πίνακα.

4.2 Επιλέγεται τυχαία η κατεύθυνση προς την οποία θα κινηθούμε (πάνω ή κάτω).

4.3 Επιλέγεται τυχαία από τους πενταψήφιους αριθμούς της συγκεκριμένης γραμμής και στήλης και ανάλογα με το μέγεθος της μερίδας, κατάλληλος αριθμός ψηφίων, ώστε να δημιουργηθούν οι τυχαίοι αριθμοί (π.χ. για μερίδα με λιγότερες από 1.000 μονάδες πρέπει να επιλεγούν τρία ψηφία τα οποία μπορούν να προκύψουν από όλους τους δυνατούς συνδυασμούς μεταξύ των ψηφίων των πενταψήφιων αριθμών ήτοι $1^{\circ}-2^{\circ}-3^{\circ}$, $1^{\circ}-3^{\circ}-4^{\circ}$, $2^{\circ}-3^{\circ}-5^{\circ}$ κ.ο.κ.).

4.4 Δε λαμβάνονται υπόψη κατά την ανάγνωση των τυχαίων αριθμών αυτοί που υπερβαίνουν το μέγεθος της μερίδας.

5. Παράδειγμα Επιλογής Τυχαίων Αριθμών

5.1 Υποθέτουμε ότι πρέπει να ληφθεί δείγμα 5 μονάδων από μερίδα που περιέχει 50 μονάδες αριθμημένες από 1 έως 50.

5.2 Επιλέχθηκαν με κλήρωση η στήλη 5 και η σειρά 17.

5.3 Επιλέχθηκε να προχωρήσουμε προς τα κάτω και να λαμβάνουμε το 1° και 3° από τα πέντε ψηφία των αριθμών.

5.4 Οι τυχαίοι αριθμοί που προκύπτουν είναι το 83, το οποίο δε λαμβάνεται υπόψη αφού υπερβαίνει το 50 δηλ. το μέγεθος της μερίδας, το 32, το 22, το 46, το 01 και το 40.

5.5 Επομένως, οι μονάδες με αριθμούς 1, 22, 32, 40, και 46 πρέπει να ληφθούν από τη μερίδα για να σχηματίσουν ένα τυχαίο δείγμα 5 μονάδων.

6. Παρατηρήσεις

6.1 Σαν μερίδα, για την εφαρμογή της τυχαίας δειγματοληψίας, θεωρείται ολόκληρη η ποσότητα των χαρτοκιβωτίων στα οποία είναι συσκευασμένα τα υλικά, όπως αυτή (μερίδα) καθορίζεται στην παρούσα ΠΕΔ.

6.2 Τα παραπάνω χαρτοκιβώτια θα πρέπει να έχουν αριθμηθεί ένα προς ένα.

6.3 Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των ειδών, να συσκευάσουν τα χαρτοκιβώτια που ανοίχτηκαν με τον τρόπο που καθορίζεται στην παρούσα ΠΕΔ.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII-1
ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	10480	15011	01536	02011	81647	91646	69179	14194	62590	36207	20969	99570	91291	90700
2	22368	46573	25595	85393	30995	89198	27982	53402	93965	34095	52666	19174	39615	99505
3	24130	48360	22527	97265	76393	64809	15179	24830	49340	32081	30680	19655	63348	58629
4	42167	93093	06243	61680	07856	16376	39440	53537	71341	57004	00849	74917	97758	16379
5	37570	39975	81837	16656	06121	91782	60468	81305	49684	60672	14110	06927	01263	54613
6	77921	06907	11008	42751	27756	53498	18602	70659	90655	15053	21916	81825	44394	42880
7	99562	72905	56420	69994	98872	31016	71194	18738	44013	48840	63213	21069	10634	12952
8	96301	91977	05463	07972	18876	20922	94595	56869	69014	60045	18425	84903	42508	32307
9	89579	14342	63661	10281	17453	18103	57740	84378	25331	12566	58678	44947	05585	56941
10	85475	36857	53342	53988	53060	59533	38867	62300	08158	17983	16439	11458	18593	64952
11	28918	69578	88231	33276	70997	79936	56865	05859	90106	31595	01547	85590	91610	78188
12	63553	40961	48235	03427	49626	69445	18663	72695	52180	20847	12234	90511	33703	90322
13	09429	93969	52636	92737	88974	33488	36320	17617	30015	08272	84115	27156	30613	74952
14	10365	61129	87529	85689	48237	52267	67689	93394	01511	26358	85104	20285	29975	89868
15	07119	97336	71048	08178	77233	13916	47564	81056	97735	85977	29372	74461	28551	90707
16	51085	12765	51821	51259	77452	16308	60756	92144	49442	53900	70960	63990	75601	40719
17	02368	21382	52404	60268	89368	19885	55322	44819	01183	65255	64835	44919	05944	55157
18	01011	54092	33362	94904	31273	04146	18594	29852	71585	85030	51132	01915	92747	64951
19	52162	53916	46369	58586	23216	14513	83149	98736	23495	64350	94738	17752	35156	35749
20	07056	97628	33787	09998	42698	06691	76988	13602	51851	46104	88916	19509	25625	58104
21	48663	91245	85828	14346	09172	30168	90229	04734	59193	22178	30421	61666	99904	32812
22	54164	58492	22421	74103	47070	25306	76468	26348	58151	06646	21524	15227	96909	44592
23	42639	32363	05597	24200	13363	38005	94342	28728	45806	06912	17012	64161	18296	22851
24	29334	27001	87637	87308	58731	00256	45834	15398	46557	41135	10367	07684	36188	18810
25	02488	33062	28834	07351	19731	92420	60952	61280	50001	67658	32586	86679	50720	94953
26	81525	72295	04839	96423	24878	82651	66566	14778	76797	14780	13300	87074	79666	95725
27	29676	20591	68086	26432	46901	20849	89768	81536	86645	12659	92259	57102	80428	25280

XIII-1-2

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
28	00742	57392	39064	66432	84673	40027	32832	61362	98947	96067	64760	64584	96096	98253
29	05366	04213	25669	26422	44407	44048	37936	63904	45766	66134	75470	66520	34693	90449
30	91921	26418	64117	94305	26766	25940	39972	22209	71500	64568	91402	42416	07844	69618
31	00582	04711	87917	77341	42206	35126	74087	99547	81817	42607	43808	76655	62028	76630
32	00725	69884	62797	56170	86324	88072	76222	36086	84637	93161	76038	65855	77919	88006
33	69011	65795	95876	57293	18988	27354	26575	08625	40801	59920	29841	80150	12777	48501
34	25976	57948	29888	88604	67917	48708	18912	82271	65424	69774	33611	54262	85963	03547
35	09763	83473	73577	12908	30883	18317	28290	35797	05998	41688	34952	37888	38917	85050
36	91567	42595	27958	30134	04024	86385	29880	99730	55536	84855	29080	09250	79656	73211
37	17955	56349	90999	49127	20044	59931	06115	20542	18059	02003	73708	83517	36103	42791
38	46503	18584	18845	49618	02304	51038	20655	58727	28168	15475	56942	53389	20562	87338
39	92157	89634	94824	78171	84610	82834	09922	25417	44137	48413	25555	21246	15509	20468
40	14577	62765	35605	81263	39667	47358	56873	56307	61607	49518	89656	20103	77490	18062
41	98427	07523	33362	64270	01638	92477	66969	98470	04880	45585	46565	04102	46880	45709
42	34914	63976	88720	82765	34476	17032	87589	40836	32427	70002	70663	88863	77775	69348
43	70060	28277	39475	46473	23219	53416	94970	25832	69975	94884	19661	72828	00102	66794
44	53976	54914	06990	67245	68350	82948	11398	42878	80287	80267	47363	46634	06541	97809
45	76072	29515	40980	07391	58745	25774	22987	80059	39911	96189	41151	14222	60697	59583
46	90725	52210	83974	29992	65831	38857	50490	83765	95657	14361	31720	57375	56228	41546
47	64364	67412	33339	31926	14883	24413	59744	92351	97473	89286	35931	04110	23726	51900
48	08962	00858	31662	25388	61642	34072	81249	35648	56891	69352	48373	45578	78540	81788
49	95012	68379	93526	70765	10592	04542	76463	54328	02349	17247	28865	14777	62730	92277
50	15664	10493	20492	38391	91132	21999	59516	81652	27195	48223	46751	22923	32261	85653
51	16408	81899	04153	53381	79401	21438	83035	92350	36693	31238	59649	91754	72772	02338
52	18629	81953	05520	91962	04739	13092	97662	24822	94730	06496	35090	04822	86774	98289
53	73115	35101	47498	87637	99016	71060	88824	71013	18735	20286	23153	72924	35165	43040
54	57491	16703	23167	49323	45021	33132	12544	41035	80780	45393	44812	12515	98931	91202
55	30405	83946	23792	14422	15059	45799	22716	19792	09983	74353	68668	30429	70735	25499
56	16631	35006	85900	98275	32388	52390	16815	69298	82732	38480	73817	32523	41961	44437
57	96773	20206	42559	78985	05300	22164	24369	54224	35083	19687	11052	91491	60383	19746

XIII-1-3

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
58	38935	64202	14349	82674	66523	44133	00697	35552	35970	19124	63318	29686	03387	59846
59	31624	76384	17403	53363	44167	64486	64758	75366	76554	31601	12614	33072	60332	92325
60	78919	19474	23632	27889	47914	02584	37680	20801	72152	39339	34806	08930	85001	87820
61	03931	33309	57047	74211	63445	17361	62825	39908	05607	91284	68833	25570	38818	46920
62	74426	33278	43972	10119	89917	15665	52872	73823	73144	88662	88970	74492	51805	99378
63	09066	00903	20795	95452	92648	45454	09552	88815	16553	51125	79375	97596	16296	66092
64	42238	12426	87025	14267	20979	04508	64535	31355	86064	29472	47689	05974	52468	16834
65	16153	08002	26504	41744	81959	65642	74240	56302	00033	67107	77510	70625	28725	34191
66	21457	40742	29820	96783	29400	21840	15035	34537	33310	06116	95240	15957	16572	06004
67	21581	57802	02050	89728	17937	37621	47075	42080	97403	48626	68995	43805	33386	21597
68	55612	78095	83197	33732	05810	24813	86902	60397	16489	03264	88525	42786	05269	92532
69	44657	66999	99324	51281	84463	60563	79312	93454	68876	25471	93911	25650	12682	73572
70	91340	84979	46949	81973	37949	61023	43997	15263	80644	43942	89203	71795	99533	50501
71	91227	21199	41935	27022	84067	05462	35216	14486	29891	68607	41867	14951	91696	85065
72	50001	38140	66321	19924	72163	09538	12151	06878	91903	18749	34405	56087	82790	70925
73	65390	05224	72958	28609	81406	39147	25549	48542	42627	45233	57202	94617	23772	07896
74	27504	96131	83944	41575	10573	08619	64482	73923	36152	05184	94142	25299	84387	34925
75	37169	94851	39117	89632	00959	16487	65536	49071	39782	17095	02330	73401	00275	48280
76	11508	70225	51111	38351	19444	66499	71945	05422	13442	78675	84081	66938	93654	39894
77	37449	30362	06694	54690	04052	53115	62757	95348	78662	11163	81651	50245	34971	52924
78	46515	70331	85922	38329	57015	15765	97161	17869	45349	61796	66345	81073	49106	79860
79	30986	81223	42416	58353	21532	30502	32305	86482	05174	07901	54339	58861	74818	46942
80	63798	64995	46583	09785	44160	78128	83991	42865	92520	83531	80377	35909	81250	54238
81	82486	84846	99254	67632	43218	50076	21361	64816	51202	88124	41870	52689	51275	83556
82	21885	32906	92431	09060	64297	51674	64126	62570	26123	05155	59194	52799	28225	85762
83	60336	98782	07408	53458	13564	59089	26445	29789	85205	41001	12535	12133	14645	23541
84	43937	46891	24010	25560	86355	33941	25786	54990	71899	15475	95434	98227	21824	19585
85	97656	63175	89303	16275	07100	92063	21942	18611	47348	20203	18534	03862	78095	50136
86	03299	01221	05418	38982	55758	92237	26759	86367	21230	98442	08303	56613	91511	75928
87	79626	06484	03574	17668	07785	76020	79924	25651	83325	88428	85076	72811	22717	50585

XIII-1-4

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
88	85636	68335	47539	03129	65651	11977	02510	26113	99447	68645	34327	15152	55230	93448
89	18039	14367	61337	06177	12143	46609	32989	74014	64708	00533	35398	58408	13261	47908
90	08362	15656	60627	36478	65648	16764	53412	09013	07832	41574	17639	82163	60859	75567
91	79556	29068	04142	16268	15387	12856	66227	38358	22478	73373	88732	09443	82558	05250
92	92608	82674	27072	32534	17075	27698	98204	63863	11951	34648	88022	56148	34925	57031
93	23982	25835	40055	67006	12293	02753	14827	23235	35071	99704	37543	11601	35503	85171
94	09915	96206	05908	97901	28395	14186	00821	80703	70426	75647	76310	88717	37890	40129
95	59037	33300	26695	62247	69927	76123	50842	43834	86654	70959	79725	93872	28117	19233
96	42488	78077	69882	61677	34136	79180	97526	43092	04098	73571	80799	76536	71255	64239
97	46764	86273	63003	93017	31204	36692	40202	35275	57306	55543	53203	18098	47625	88684
98	03237	45430	55417	63282	90816	17349	88298	90183	36600	78406	06216	95787	42579	90730
99	86591	81482	52667	61582	14972	90053	89534	76036	49199	43716	97548	04379	46370	28672
100	38534	01715	94964	87288	65680	43772	39560	12918	86537	62738	19636	51132	25739	56947

ΕΓΚΡΙΣΗ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ
ΠΕΔ-Α-01860
ΕΚΔΟΣΗ 1^η

ΣΥΝΤΑΞΗ

Ταγματάρχης (ΥΠ) Αντώνιος Αθανασίου
ΓΕΣ/ΔΥΠ/2α

ΕΛΕΓΧΟΣ

Συνταγματάρχης (ΤΧ) Κωνσταντίνος Αρτεμάκης
ΓΕΣ/Γ3

ΘΕΩΡΗΣΗ

Ταξίαρχος Πέτρος Περιμένης
ΓΕΣ/ΔΥΠ/Δντής

ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 09 Σεπτεμβρίου 2026