

ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ – Α – 01869

ΕΚΔΟΣΗ 1^η

ΣΤΡΟΓΓΥΛΟΠΟΙΗΤΗΣ ΖΥΜΗΣ
ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΑΡΤΙΔΙΩΝ

ΣΕΠΤΕΜΒΡΙΟΣ 2026

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ
ΑΝΑΡΤΗΤΕΑ ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

1.	ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ.....	3
2.	ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ.....	3
2.1.	ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ	3
2.2.	ΠΡΟΤΥΠΑ.....	4
2.3.	ΔΙΑΦΟΡΑ	4
3.	ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ.....	4
4.	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ.....	5
4.1.	ΟΡΙΣΜΟΣ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ	5
4.2.	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΕΠΙΔΟΣΕΩΝ	5
4.3.	ΦΥΣΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ.....	5
4.4.	ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ	6
4.5.	ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ	6
4.6.	ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ	7
4.7.	ΥΛΙΚΑ / ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ	7
4.8.	ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ / ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ	7
5.	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ.....	7
5.1.	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ	7
5.2.	ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ.....	7
6.	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ.....	8
6.1.	ΣΥΝΟΔΕΥΤΙΚΑ ΈΓΓΡΑΦΑ/ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΑ.....	8
6.2.	ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ / ΔΟΚΙΜΕΣ.....	8
6.2.1.	ΠΟΣΟΤΙΚΟΣ ΈΛΕΓΧΟΣ	8
6.2.2.	ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ	8
6.2.3.	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ/ΔΟΚΙΜΕΣ.....	9
6.2.4.	ΛΟΙΠΟΙ ΈΛΕΓΧΟΙ	9
7.	ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ	10
7.1.	ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ.....	10
7.2.	ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ.....	10
8.	ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	13
9.	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	13
10.	ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ.....	16
	ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑ ΣΤΡΟΓΓΥΛΟΠΟΙΗΤΗ ΖΥΜΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΑΡΤΙΔΙΩΝ	1

1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή (ΠΕΔ) καθορίζει τις απαιτήσεις για την προμήθεια μηχανήματος το οποίο προορίζεται για τη στρογγυλοποίηση της ζύμης στα Στρατιωτικά Αρτοποιεία για την παραγωγή αρτιδίων.

2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

2.1. ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ

2.1.1. Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 178/2002 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 28ης Ιανουαρίου 2002 για τον καθορισμό των γενικών αρχών και απαιτήσεων της νομοθεσίας για τα τρόφιμα, για την ίδρυση της Ευρωπαϊκής Αρχής για την Ασφάλεια των Τροφίμων και τον καθορισμό διαδικασιών σε θέματα ασφαλείας των τροφίμων, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.2. Υπουργική Απόφαση Η.Π 23615/651/Ε.103/2014(ΦΕΚ 1184/Β΄/09-05-14): Καθορισμός κανόνων, όρων και προϋποθέσεων για την εναλλακτική διαχείριση αποβλήτων ειδών ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού (ΑΗΗΕ), σε συμμόρφωση με τις διατάξεις της οδηγίας 2012/19/ΕΕ «Σχετικά με τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού (ΑΗΗΕ)» του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 4^{ης} Ιουλίου 2012, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.3. Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 213/2008 της Επιτροπής, της 28ης Νοεμβρίου 2008, για τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 2195/2002 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου περί του κοινού λεξιλογίου για τις δημόσιες συμβάσεις (CPV) και των οδηγιών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου 2004/17/ΕΚ και 2004/18/ΕΚ περί των διαδικασιών σύναψης δημοσίων συμβάσεων, όσον αφορά την αναθεώρηση του CPV, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.4. Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 852/2004 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου για την υγιεινή των τροφίμων, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.5. Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1935/2004 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 27^{ης} Οκτωβρίου 2004 σχετικά με τα υλικά και αντικείμενα που προορίζονται να έρθουν σε επαφή με τρόφιμα και με την κατάργηση των οδηγιών 80/590/ΕΟΚ και 89/109/ΕΟΚ, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.6. Κανονισμός (ΕΚ) 2023/2006 σχετικά με την ορθή πρακτική παραγωγής υλικών και αντικειμένων που προορίζονται να έλθουν σε επαφή με τρόφιμα, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.7. Οδηγία 2006/42/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 17^{ης} Μαΐου 2006 σχετικά με τα μηχανήματα και την τροποποίηση της οδηγίας 95/16/ΕΚ, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.8. ΠΔ 57/2010 (ΦΕΚ 97/Α΄/25-6-10): «Προσαρμογή της Ελληνικής νομοθεσίας προς την οδηγία 2006/42/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και Συμβουλίου σχετικά με τα μηχανήματα» που αφορά την εξάλειψη και

ελαχιστοποίηση των κινδύνων από τη χρήση αυτών, (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.1.9. Νόμος 4412/16 (ΦΕΚ 147/Α΄/08-08-16), «Δημόσιες Συμβάσεις Έργων, Προμηθειών και Υπηρεσιών (Προσαρμογή στις Οδηγίες 2014/24/ΕΕ και 2014/25/ΕΕ)», (όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει).

2.2. ΠΡΟΤΥΠΑ

2.2.1. Allied Codification Publication Number. NATO ACodP-2/3.

2.2.2. EN ISO 17025 "General requirements for the competence of testing and calibration laboratories".

2.2.3. ISO 22000 "Food safety management systems – Requirements for any organization in the food chain".

2.2.4. Πρότυπο EN ISO 9001 "Συστήματα Διαχείρισης της Ποιότητας – Απαιτήσεις".

2.2.5. ΠΕΔ-A-01081 "Παραφινέλαιο".

2.2.6 EN ISO 12100 "Ασφάλεια μηχανών – Γενικές αρχές σχεδιασμού – Αξιολόγηση διακινδύνευσης και μείωση διακινδύνευσης"

2.2.7 EN 60204-1 "Ασφάλεια μηχανημάτων – Ηλεκτρικός εξοπλισμός μηχανών"

2.2.8 EN ISO 14120 "Σχεδιασμός και κατασκευή σταθερών και κινητών προφυλακτήρων"

2.2.9 EN ISO 14119 "Διατάξεις ενδασφάλισης συνδεδεμένες με τους προφυλακτήρες"

2.2.10 EN ISO 13850 "Λειτουργία παύσης έκτακτης ανάγκης"

2.2.11 EN 1672-2 "Υγιεινή μηχανημάτων επεξεργασίας τροφίμων"

2.3. ΔΙΑΦΟΡΑ

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

3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ

Ο στρογγυλοποιητής ζύμης παραγωγής αρτιδίων που περιγράφεται στην παρούσα προδιαγραφή, ανήκει στην κλάση NSC 7320 "Εξοπλισμός και Συσκευές

Κουζίνας", κατά NATO ACodP-2/3. Επιπλέον, φέρει περιγραφή και κωδικό CPV (Common Procurement Vocabulary) 42215100-7 "Μηχανήματα Τεμαχισμού Τροφίμων" και 42215000-6 "Μηχανήματα για τη βιομηχανική προετοιμασία ή παρασκευή τροφίμων ή ποτών".

4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

4.1. ΟΡΙΣΜΟΣ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

Με την ονομασία «στρογγυλοποιητής ζύμης παραγωγής αρτιδίων», νοείται το μηχάνημα στρογγυλοποίησης της παραγόμενης αρτοζύμης για την παραγωγή αρτιδίων.

4.2. ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΕΠΙΔΟΣΕΩΝ

4.2.1. Οι επιδόσεις και οι δυνατότητες του μηχανήματος πρέπει να εξασφαλίζουν την ασφαλή, ορθή και επαρκή στρογγυλοποίηση της παραγόμενης αρτοζύμης.

4.2.2. Να είναι κατάλληλο για την επεξεργασία ζυμών με περιεκτικότητα σε νερό από 55% μέχρι 70%, τουλάχιστον. Ο ρυθμός στρογγυλοποίησης (ταχύτητα) να είναι δυνατό να ρυθμιστεί από 1000 μέχρι τουλάχιστον 2500 τεμάχια/ώρα, ανεξάρτητα του βάρους των τεμαχίων (**βαθμολογούμενο κριτήριο**).

4.2.3. Να έχει δυνατότητα να στρογγυλοποιεί ζύμη τεμαχίων βάρους από 60 μέχρι 800gr. Οι τελικές ζύμες μετά την επεξεργασίας να είναι ομοιόμορφα στρογγυλοποιημένες, χωρίς ρωγμές, σχισμές, ή υπερβολικές παραμορφώσεις με επιτρεπόμενη απόκλιση αριθμού τεμαχίων έως 5%.

4.2.4. Τα λειτουργικά χαρακτηριστικά του μηχανήματος να είναι τέτοια που να επιτρέπουν την εν σειρά λειτουργία του με τις υπάρχουσες γραμμές παραγωγής άρτου ομαλά και χωρίς την απαίτηση ανθρώπινης παρέμβασης.

4.3. ΦΥΣΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

4.3.1. Το υπό προμήθεια μηχάνημα θα πρέπει να πληροί τα παρακάτω:

4.3.1.1. Να είναι πλήρες, καινούργιο (κατασκευής όχι άνω των δύο ετών από την ημερομηνία υπογραφής της σύμβασης, (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), αμεταχείριστο, σύγχρονης τεχνολογίας, κατάλληλο για τη στρογγυλοποίηση αρτοζύμης όπως καθορίζεται στην παράγραφο 4.2 της παρούσας ΠΕΔ.

4.3.1.2. Τα μέρη του μηχανήματος που έρχονται σε επαφή με τρόφιμα να είναι κατασκευασμένα από ανοξείδωτο χάλυβα κατάλληλο για επαφή με τρόφιμα. Τα υπόλοιπα μέρη να είναι κατασκευασμένα από κατάλληλο υλικό, ανθεκτικό στη διάβρωση και τα οποία επιτρέπουν τον εύκολο καθαρισμό και απολύμανση.

4.3.1.3. Να φέρει κατάλληλη διάταξη για την ευχερή και ακριβή ρύθμιση της στρογγυλοποίησης βάσει του μεγέθους (συνεπώς βάρους) των παραγόμενων τεμαχίων. Να φέρει κατάλληλη διάταξη για την ευχερή και ακριβή ρύθμιση της ταχύτητας της στρογγυλοποίησης.

4.3.1.4. Να λειτουργεί με ηλεκτρική ενέργεια (ηλεκτροκινητήρες). Η ισχύς των ηλεκτροκινητήρων να είναι κατάλληλη για το σκοπό που προορίζονται. Η ηλεκτρική τροφοδοσία θα είναι συμβατή με το ελληνικό δίκτυο χαμηλής τάσης, ήτοι 230/400 V, 50 Hz. Ο προμηθευτής να δηλώνει τον απαιτούμενο αριθμό φάσεων, την ονομαστική τους ισχύ, τη μέγιστη ένταση και τις απαιτούμενες ηλεκτρικές προστασίες προκειμένου να κοινοποιούνται στα Στρατιωτικά Αρτοποιεία όπου θα εγκατασταθούν.

4.3.1.5. Να πληροί όλους τους διεθνείς κανόνες ασφαλείας καθώς και τις απαιτήσεις υγείας και ασφάλειας για τα μηχανήματα τροφίμων, όπως αυτές περιγράφονται στο ΠΔ 57/2010.

4.3.1.6. Όλες τις απαιτήσεις της παρούσας Προδιαγραφής Ενόπλων Δυνάμεων.

4.3.1.7. Να είναι κατάλληλο για τον σκοπό για τον οποίο προορίζεται.

4.3.2. Το προς προμήθεια μηχανήμα και τα παρελκόμενα αυτού θα πρέπει να είναι καινούργια (κατασκευασμένα εντός διετίας από την ημερομηνία προσωρινής παραλαβής), αμεταχείριστα, πλήρη, ανθεκτικής κατασκευής, σύγχρονης τεχνολογίας και να είναι σύμφωνα με τους κανόνες της επιστήμης.

4.4. ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ

4.4.1. Το μηχανήμα θα πρέπει να στρογγυλοποιεί την ζύμη με ταχύτητα (τεμάχια/ώρα) που να μην αποκλίνει περισσότερο από 5% από την ταχύτητα που έχει καθορίσει ο χειριστής- αρτοποιός.

4.4.2. Επιθυμητό ο προμηθευτής να διαθέτει πιστοποίηση περιβαλλοντικής διαχείρισης ISO 14001. Η εν λόγω απαίτηση δεν είναι απαραίτητος όρος.

4.5. ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ

4.5.1. Εγγύηση από πλευράς προμηθευτού δυνατότητας παροχής συντηρήσεως (**βαθμολογούμενο κριτήριο**) και υποστήριξης σε ανταλλακτικά και αναλώσιμα για δέκα (10) τουλάχιστον έτη. Να υποβάλλεται συνημμένα με την Τεχνική Προσφορά.

4.5.2. Οι οδηγίες χρήσης να είναι πλήρεις στην Ελληνική γλώσσα και όπως καθορίζεται στο άρθρο 22 του ΠΔ 57/2010 στις βασικές απαιτήσεις υγείας και ασφάλειας και επιπλέον στις συμπληρωματικές βασικές απαιτήσεις υγείας και ασφάλειας για ορισμένες κατηγορίες μηχανών (Μηχανήματα τροφίμων) και να υποβάλλονται συνημμένα με την Τεχνική Προσφορά. Επιπλέον θα πρέπει να υποβάλλονται όλα τα σχέδια, διαγράμματα, περιγραφές και εξηγήσεις που απαιτούνται για την χρήση, τη συντήρηση και την επισκευή του μηχανήματος καθώς και την επαλήθευσή της ορθής λειτουργίας του.

4.5.3. Να υπάρχει δυνατότητα επισκευής και συντήρησης, καθώς και η παροχή σχετικής τεχνικής πληροφόρησης από τον προμηθευτή. Προς το σκοπό αυτό και για τον προσδιορισμό της ικανότητάς του προμηθευτή να υποστηρίξει το προσφερόμενο μηχανήμα με ανταλλακτικά, επισκευές, βαθμονόμηση κλ.π, πρέπει

στην Τεχνική Προσφορά απαιτητήτως να αναφέρεται με τη μορφή Υπεύθυνης Δήλωσης, επιπλέον των αναφερομένων στο Έντυπο Συμμόρφωσης, ότι η τεχνική υποστήριξη παρέχεται από έμπειρο τεχνικό και επιστημονικό προσωπικό, έτσι ώστε να διασφαλίζεται η σωστή λειτουργία και η πλήρης τεχνική υποστήριξη του προς προμήθεια μηχανήματος.

4.5.4. Ο προμηθευτής να αναφέρει στην προσφορά του λεπτομερώς τη διαδικασία και τον τρόπο επικοινωνίας για την αναγγελία βλαβών και την τεχνική κάλυψη. Η αναγγελία βλαβών θα γίνεται απαιτητήτως πέρα από τηλεφωνικά και με μήνυμα ηλεκτρονικού ταχυδρομείου σε διεύθυνση που θα υποδείξει ο προμηθευτής.

4.6. ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ

Να δύναται να λειτουργεί σε περιβάλλον με θερμοκρασιακό εύρος λειτουργίας από +5 °C έως +45 °C.

4.7. ΥΛΙΚΑ / ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

4.7.1. Το μηχάνημα να διαθέτει σύστημα το οποίο να εξασφαλίζει συνεχή και ομοιόμορφη τροφοδοσία, χωρίς εμπλοκές, προσκόλληση ή υπερβολική συμπίεση της ζύμης και να επιτρέπει εύκολο καθαρισμό. Επιθυμητή, η ύπαρξη ειδικού περιστρεφόμενου κοχλία.

4.7.2. Να διαθέτει προστατευτικά καλύμματα και διατάξεις για την ασφάλεια των χειριστών – εργαζόμενου προσωπικού καθώς και των προϊόντων.

4.7.3. Εξαρτήματα πλέον των ζητούμενων μπορούν να αναφερθούν για να αξιολογηθούν και να προσφερθούν στην οικονομική προσφορά. Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα, να προβεί και στην αγορά των εξαρτημάτων που πιθανόν προσφερθούν επιλεκτικά.

4.8. ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ / ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

Το υπό προμήθεια μηχάνημα πρέπει κατά την παράδοσή του να συνοδεύεται απαραίτητα από τα παρελκόμενα τα οποία είναι απαραίτητα για την κανονική λειτουργία του.

5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

5.1. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ

Το υπό προμήθεια μηχάνημα πρέπει να είναι συσκευασμένο με τρόπο που να εξασφαλίζει την ασφαλή μεταφορά του. Όλα τα επιμέρους μέρη και παρελκόμενα του συστήματος πρέπει να βρίσκονται σε ανεξάρτητες σφραγισμένες συσκευασίες που να διασφαλίζουν την ασφαλή μεταφορά τους.

5.2. ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

5.2.1. Το μηχάνημα πρέπει να πληροί τις βασικές απαιτήσεις ασφάλειας και υγιεινής που καθορίζονται στο Π.Δ. 57/2010 (όπως τροποποιήθηκε και ισχύει) και

να φέρει το καθορισμένο σήμα "CE". Η σήμανση πρέπει να είναι τοποθετημένη κατά τρόπο εμφανή, ευανάγνωστο και ανεξίτηλο πάνω στο υλικό.

5.2.2. Στο υπό προμήθεια υλικό καθώς και στη συσκευασία μεταφοράς του, να επικολληθεί πινακίδα με μέριμνα του προμηθευτή, στην οποία θα αναγράφονται:

5.2.2.1. Η ονομασία, ο αριθμός ονομαστικού και το SERIAL NUMBER της συσκευής.

5.2.2.2. Τα στοιχεία του κατασκευαστή και του προμηθευτή.

5.2.2.3. Ο αριθμός σύμβασης και το έτος υπογραφής της σύμβασης προμήθειας.

6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

6.1. ΣΥΝΟΔΕΥΤΙΚΑ ΈΓΓΡΑΦΑ/ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΑ

Ο προμηθευτής, κατά την παράδοση του/των μηχανήματος/των, υποχρεούται να καταθέσει στην επιτροπή παραλαβής:

6.1.1. Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ για τα μηχανήματα και τη σήμανση CE για τον προσφερόμενο εξοπλισμό, σύμφωνα με την Οδηγία 2006/42/ΕΚ και το ΠΔ 57/2010 ή για εξοπλισμό που θα διατεθεί στην αγορά από 20 Ιαν 2027 με τον Κανονισμό (ΕΕ) 2023/1230.

6.1.2. Δήλωση συμμόρφωσης του κατασκευαστή ότι το μηχάνημα είναι κατάλληλο για επαφή με τρόφιμα σύμφωνα με τον Κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 1935/2004.

6.2. ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ / ΔΟΚΙΜΕΣ

Ο έλεγχος παραλαβής να γίνει μετά την παράδοση του υπό προμήθεια υλικού/μηχανήματος ενώπιον επιτροπής, η οποία θα προβεί στους παρακάτω ελέγχους:

6.2.1. ΠΟΣΟΤΙΚΟΣ ΈΛΕΓΧΟΣ

Κατ' αυτόν, θα ελεγχθεί ο ακριβής αριθμός των υπό προμήθεια υλικών, συμπεριλαμβανομένων των παρελκόμενων, των τεχνικών εγχειριδίων και των συνοδευτικών απαραίτητων εγγράφων σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παρούσα προδιαγραφή. Διευκρινίζεται ότι τα καθοριζόμενα στην παρούσα ΠΕΔ αφορούν την παράδοση ενός μόνο υπό προμήθεια μηχανήματος. Σε περίπτωση που η προμήθεια είναι πλέον του ενός, η ποσότητα των συνοδευτικών υλικών (PROSPECTUS, τεχνικά εγχειρίδια, κατάλογοι ανταλλακτικών κτλ) αυξάνεται ανάλογα.

6.2.2. ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ

Κατ' αυτόν, θα ελεγχθεί από την επιτροπή παραλαβών:

6.2.2.1. Η καλή κατάσταση του/των υπό προμήθεια μηχανήματος/των από πλευράς εμφάνισης, λειτουργικότητας, κακώσεων ή φθορών.

6.2.2.2. Η συμφωνία του/των μηχανήματος/των με τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ.

6.2.2.3. Η ύπαρξη των παρελκόμενων, συσκευών, ανταλλακτικών, εγγράφων-εντύπων, καθώς και των τεχνικών εγχειριδίων κ.λπ. που αναφέρονται σε άλλες παραγράφους της παρούσας ΠΕΔ και τα οποία ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να προσκομίσει.

6.2.2.4. Έλεγχος σήμανσης υλικού σύμφωνα με τη παράγραφο 5.2.

Αν κατά τους μακροσκοπικούς ελέγχους των παραγράφων 6.2.2.1 έως 6.2.2.4 δεν ικανοποιούνται τα προβλεπόμενα από τη ΠΕΔ, η επιτροπή παραλαβών δεν επιτρέπει την εκτέλεση των λειτουργικών δοκιμών, μέχρι την εκπλήρωση των προβλεπόμενων από την ΠΕΔ.

6.2.3. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ/ΔΟΚΙΜΕΣ

6.2.3.1. Κατά το λειτουργικό έλεγχο το υπό προμήθεια μηχανήμα θα υποστεί δοκιμή σε εργασία ρουτίνας για τουλάχιστον δύο (2) ημέρες. Συγκεκριμένα θα ελεγχθεί και η δυνατότητα επεξεργασίας ζύμης βάρους 60,100,200,400,600 και 800gr, σε ρυθμό 1.000, 1.500, 2.000 και 2.500 τεμ/ώρα. Ο έλεγχος θα γίνει για 1' και θα γίνει αναγωγή στα 60' (1 ώρα). Επιτρεπόμενη απόκλιση αριθμού τεμαχίων έως 5%.

6.2.3.2. Μετά από αυτόν και εφόσον δεν παρατηρηθούν βλάβες ή αστοχίες και με την προϋπόθεση ότι οι υπόλοιποι έλεγχοι δεν παρουσιάσουν προβλήματα, θα πραγματοποιηθεί η παραλαβή με τη σύνταξη του αντίστοιχου πρωτοκόλλου παραλαβής.

6.2.3.3. Σε περίπτωση βλάβης, η εργασία ρουτίνας θα συνεχισθεί εκ νέου μετά την αποκατάσταση της για τουλάχιστον δύο (2) ημέρες σε εργασία ρουτίνας.

6.2.3.4. Ο λειτουργικός έλεγχος δύναται να πραγματοποιηθεί παρουσία νόμιμου εκπροσώπου του προμηθευτή στη περίπτωση που εκείνος το επιθυμεί.

6.2.3.5. Στην περίπτωση που η προμήθεια αφορά περισσότερα του ενός μηχανήματα, ο φορέας προμήθειας καθορίζει τις λεπτομέρειες διενέργειας του λειτουργικού ελέγχου, των αριθμό των μηχανημάτων στα οποία θα διεξαχθεί καθώς και τον τόπο στον οποίο θα διεξαχθεί.

6.2.4. ΛΟΙΠΟΙ ΈΛΕΓΧΟΙ

Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να ζητήσει μέσω της επιτροπής παραλαβής οποιονδήποτε επιπλέον έλεγχο που κρίνεται σκόπιμος και απαραίτητος και είναι εντός των αναφερομένων στην παρούσα ή στη σύμβαση προμήθειας ή στην τεχνική προσφορά του μειοδότη, χωρίς να δεσμεύεται από το χρόνο ελέγχου. Το κόστος των διενεργούμενων ελέγχων βαρύνει τον προμηθευτή.

7. ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ

7.1. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Η μεταφορά και η παράδοση του/των υπό προμήθεια μηχανήματος/των θα γίνει όπου θα καθορίζει ο φορέας προμήθειας. Στην περίπτωση που θα καθορίσει ο φορέας προμήθειας ότι θα απαιτηθεί εγκατάσταση, αυτή θα γίνει με έξοδα του προμηθευτή στους χώρους (Μονάδες – Στρατιωτικά Αρτοποιεία) που θα καθοριστούν.

7.2. ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ

7.2.1. ΕΓΓΥΗΣΗ ΚΑΛΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ – ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΧΡΟΝΟΥ ΕΓΓΥΗΣΗΣ

7.2.1.1. Ο προμηθευτής πρέπει να εγγυηθεί με υπεύθυνη δήλωση την εγγύηση του υπό προμήθεια μηχανήματος για τουλάχιστον δύο (2) χρόνια **(βαθμολογούμενο κριτήριο)** από την ημερομηνία οριστικής παραλαβής. Κατά τη διάρκεια της εγγύησης καλής λειτουργίας ο κατασκευαστής - προμηθευτής είναι υποχρεωμένος χωρίς καμία αποζημίωση ή αμοιβή εκ μέρους της Υπηρεσίας:

7.2.1.1.1. Να επισκευάσει ή να αντικαταστήσει οποιοδήποτε εξάρτημα ή μέρος αυτού ή παρελκόμενο, παρουσιάζει πρόωρη φθορά ή συστηματική βλάβη ή κρυμμένα ελαττώματα, με δική του δαπάνη (υλικά, εργατικά, μεταφορικά κλπ), στο χώρο που είναι εγκατεστημένο.

7.2.1.1.1.1. Η εργασία για τα ως άνω θα είναι άριστης ποιότητας, σύμφωνα με τους κανόνες της τέχνης και της επιστήμης, του βαθμού ακρίβειας που απαιτεί το συγκεκριμένο εξάρτημα και της θέσης ή του τρόπου λειτουργίας του ενώ και τα ανταλλακτικά θα είναι αμεταχείριστα και πιστοποιημένα από τον κατασκευαστικό όικο. Εξαιρούνται τα αναλώσιμα τα οποία δε βαρύνουν τον προμηθευτή.

7.2.1.1.1.2. Σε περίπτωση που κάποιο εξάρτημα ή σύστημα του υπό προμήθεια μηχανήματος εξαιρείται της χρονικής εγγυήσεως ή θεωρείται αναλώσιμο, αυτό να αναφέρεται ρητά και να προσδιορίζεται επακριβώς ο τρόπος εγγυήσεως.

7.2.1.2. Σε περίπτωση μη λειτουργίας του υπό προμήθεια μηχανήματος λόγω βλάβης, ο χρόνος ισχύος της εγγύησης καλής λειτουργίας να παρατείνεται ανάλογα. Οι επιπλέον ημέρες εγγύησης προσμετρούνται μόνο μετά την παρέλευση πέντε (5) εργάσιμων ημερών από της εγγράφου ειδοποίησής του προμηθευτή για τη βλάβη.

7.2.1.3. Άρνηση του προμηθευτή για αποστολή συνεργείου επισκευής δίνει το δικαίωμα στην Υπηρεσία μετά την παρέλευση δέκα (10) ημερολογιακών ημερών από την έγγραφη ειδοποίηση και χωρίς άλλη υπενθύμιση να αναθέσει την επισκευή του μηχανήματος σε άλλη εταιρεία και το κόστος δαπάνης θα επιβαρύνει τον προμηθευτή. Ο προμηθευτής παραιτείται του δικαιώματος προσφυγής ή κατά οποιοδήποτε τρόπο αμφισβήτησης της υποχρέωσης καταβολής της δαπάνης επισκευής.

7.2.1.4. Όταν αποδεδειγμένα το μηχάνημα λόγω βλαβών παραμένει για τα δύο (2) πρώτα χρόνια της εγγύησης εκτός λειτουργίας πέραν του 20% του προσφερόμενου χρόνου εγγύησης, τότε θεωρείται ελαττωματικό και ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να το αντικαταστήσει ολοκληρωτικά. Σε περίπτωση που ο προμηθευτής δεν το αντικαταστήσει, η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να προσφύγει στη δικαιοσύνη.

7.2.1.5. Το εκτός λειτουργίας χρονικό διάστημα υπολογίζεται αθροιστικά με έναρξη μετά την παρέλευση πέντε (5) εργάσιμων ημερών από τη στιγμή της έγγραφης ειδοποίησης του προμηθευτή για τη βλάβη και λήγει μετά την παρέλευση δύο (2) εργάσιμων ημερών με την παράδοση του εν λόγω μηχανήματος σε λειτουργία. Ο υπολογισμός του συνολικού χρόνου λειτουργίας γίνεται με βάση την έγγραφη ειδοποίηση της βλάβης και το πρωτόκολλο που συντάσσεται κατά την επαναλειτουργία. Στον υπολογισμό του χρονικού διαστήματος των ημερών μη λειτουργίας μετά το χρόνο των πέντε (5) εργάσιμων ημερών υπολογίζονται και οι ημέρες αργίας.

7.2.2. ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ – ΕΠΙΣΚΕΥΩΝ

7.2.2.1. Η προμηθεύτρια εταιρεία, πρέπει απαραίτητα να παρέχει πλήρη δυνατότητα επισκευής και συντήρησης, καθώς επίσης και κάθε σχετική τεχνική πληροφόρηση, είτε από τον ίδιο τον προμηθευτή είτε από εξουσιοδοτημένο συνεργείο. Για τον προσδιορισμό της ικανότητας υποστήριξης του υπό προμήθεια μηχανήματος (ως προς τη δυνατότητα επισκευής και συντήρησης, τη διάθεση ανταλλακτικών, βαθμονόμηση κλπ) πρέπει στην προσφορά απαραίτητα να αναφέρεται - και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης - ότι:

7.2.2.1.1. Παρέχεται τεχνική υποστήριξη με οργανωμένο service από έμπειρο, κατάλληλα εκπαιδευμένο τεχνικό και επιστημονικό προσωπικό (αριθμός, ειδικότητες τεχνικών), με πιστοποιητικό εκπαίδευσης και εξουσιοδότηση αυτού από τον κατασκευαστή ή τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο του στην Ευρωπαϊκή Ένωση.

7.2.2.1.2. Υπάρχουν κατάλληλες εγκαταστάσεις και αποθήκες με ικανό απόθεμα ανταλλακτικών στην Ελλάδα (διευθύνσεις, τηλέφωνα, FAX), έτσι ώστε να διασφαλίζεται η σωστή λειτουργία και η πλήρης τεχνική υποστήριξή του.

7.2.2.1.3. Σε περίπτωση μη ύπαρξης κάποιου ανταλλακτικού στον Ελλαδικό χώρο, θα πρέπει να αναγράφεται στο Ε.Σ ότι ο προμηθευτής είναι σε θέση να υποστηρίξει το μηχάνημα άμεσα, με την ενημέρωσή του, για την απαίτηση του ανταλλακτικού.

7.2.2.2. Ο προμηθευτής να αναφέρει στην προσφορά του λεπτομερώς τη διαδικασία και τον τρόπο επικοινωνίας για τεχνική κάλυψη συμπεριλαμβανομένων και των αργιών, για κάλυψη κατ' ελάχιστον των υπηρεσιών της εγγύησης.

7.2.2.3. Να προσκομιστεί σχετικό έγγραφο του κατασκευαστικού οίκου, στο οποίο να δηλώνεται ο υπεύθυνος για την τεχνική υποστήριξη του υπό προμήθεια μηχανήματος στην Ελλάδα.

7.2.2.4. Να αναφερθεί χρονοδιάγραμμα προληπτικών συντηρήσεων σύμφωνα με τον κατασκευαστή με πλήρη περιγραφή της απαιτούμενης συντήρησης και των χρησιμοποιούμενων ανταλλακτικών.

7.2.3. ΕΓΓΥΗΣΗ ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑΣ ΕΦΟΔΙΑΣΜΟΥ ΜΕ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ ΚΑΙ ΑΝΑΛΩΣΙΜΑ

7.2.3.1. Ο προμηθευτής πρέπει να εγγυηθεί με υπεύθυνη δήλωση τη δυνατότητα εφοδιασμού της Υπηρεσίας με αμεταχείριστα και πιστοποιημένα από τον κατασκευαστικό οίκο ανταλλακτικά και αναλώσιμα, για τουλάχιστον δέκα (10) χρόνια (**βαθμολογούμενο κριτήριο**) από την οριστική παραλαβή του υπό προμήθεια είδους, ώστε να εξασφαλιστεί η πλήρης, ανελλιπής και ομαλή λειτουργία του.

7.2.3.2. Η δέσμευση εξασφάλισης και διάθεσης ανταλλακτικών καθώς και των αντιστοίχων κατάλληλων υλικών για την πλήρη λειτουργία και απόδοση του μηχανήματος για δέκα (10) τουλάχιστον έτη από την οριστική παραλαβή αυτού, ισχύει ακόμα και στην περίπτωση διακοπής της συνεργασίας του προμηθευτή με τον κατασκευαστή.

7.2.3.3. Ο προμηθευτής πρέπει να καταθέσει στην οικονομική προσφορά του λίστα ανταλλακτικών και αναλωσίμων, με τις τιμές τους.

7.2.4. ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ - ΔΙΑΘΕΣΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

Ο προμηθευτής αναλαμβάνει την εκπαίδευση προσωπικού της Υπηρεσίας διάρκειας δύο (2) εργάσιμων ημερών η οποία θα πραγματοποιηθεί στον τόπο εγκατάστασης, ή όπου αλλού ορίσει ο φορέας προμήθειας, για την εκπαίδευση των χειριστών στην λειτουργία του μηχανήματος καθώς και στην αντιμετώπιση συνήθων βλαβών, χωρίς καμία οικονομική επιβάρυνση. Ο φορέας προμήθειας καθορίζει τις λεπτομέρειες υλοποίησης.

7.2.5. ΕΓΓΥΗΣΗ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΕΞΥΠΗΡΕΤΗΣΗΣ ΜΕΤΑ ΤΗΝ ΕΓΓΥΗΣΗ ΚΑΛΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

7.2.5.1. Μετά την εκπνοή της περιόδου εγγύησης καλής λειτουργίας ακολουθεί η περίοδος Τεχνικής Εξυπηρέτησης, διάρκειας τουλάχιστον 10 ετών (**βαθμολογούμενο κριτήριο**).

7.2.5.2. Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να καθορίσει στην οικονομική προσφορά του, το ετήσιο κόστος service (προληπτικής συντήρησης και επισκευών) του υπό προμήθεια μηχανήματος και των επί μέρους συστημάτων του, καθώς και τον τρόπο (τύπο) αναπροσαρμογής των τιμών αυτών (για όσα χρόνια δήλωσε ότι θα παρέχει υποστήριξη σε ανταλλακτικά - πλήρη συντήρηση - επισκευές), για:

7.2.5.2.1. SERVICE χωρίς ανταλλακτικά.

7.2.5.2.2. SERVICE με ανταλλακτικά σε βάρος του προμηθευτή.

8. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

8.1. Η μεταφορά του υπό προμήθεια μηχανήματος να γίνει στο μικρότερο δυνατό χρόνο στην έδρα της Μονάδας ή Στρατιωτικού Αρτοποιείου, όπως θα καθορίσει ο φορέας προμήθειας, με δαπάνες, ευθύνη και μέριμνα του προμηθευτή.

8.2. Ο χρόνος παράδοσης των μηχανημάτων δεν θα υπερβαίνει τις εκατόν είκοσι (120) ημερολογιακές ημέρες (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), εκτός αν διαφορετικά καθορίσει ο φορέας προμήθειας.

8.3. Το μηχάνημα στρογγυλοποίησης παραγωγής αρτιδίων κατά την παράδοσή του θα πρέπει να συνοδεύεται από τα παρακάτω:

8.3.1. Πρωτότυπο PROSPECTUS στα ελληνικά.

8.3.2. Πλήρη σειρά τεχνικών εγχειριδίων λειτουργίας, συντήρησης και επισκευής στην ελληνική.

8.3.3. Πλήρη κατάλογο ανταλλακτικών και αναλωσίμων (αν απαιτούνται και έχουν δηλωθεί στην προσφορά), σε έντυπη και ηλεκτρονική μορφή, με όλους τους κωδικούς ανταλλακτικών του εργοστασίου παραγωγής του μηχανήματος (Parts Books) στην ελληνική.

8.3.4. Όλα τα απαραίτητα εξαρτήματα και παρελκόμενα που είναι ουσιώδη και απαραίτητα για την καλή λειτουργία του υπό προμήθεια μηχανήματος, και έχουν δηλωθεί στην προσφορά, καθώς και εκείνα που καθορίζονται στην παρούσα προδιαγραφή.

8.3.5. Πρωτότυπη Έγγραφη εγγύηση καλής λειτουργίας του εργοστασίου κατασκευής για τα χρόνια που έχουν δηλωθεί στην προσφορά και στην οποία θα φαίνεται και ο συγκεκριμένος εργοστασιακός αριθμός S/N (εφόσον διατίθεται από το κατασκευαστικό όικο). Σε περίπτωση που κάποιο εξάρτημα ή σύστημα εξαιρείται της χρονικής εγγυήσεως, αυτό να αναφέρεται ρητά και να προσδιορίζεται από τον προμηθευτή ο τρόπος εγγυήσεώς του.

8.3.6. Έγγραφη εγγύηση του προμηθευτή για παροχή ανταλλακτικών και αναλωσίμων, για τα χρόνια που έχουν δηλωθεί στην προσφορά.

9. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ

9.1. Ο φάκελος «ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΣΦΟΡΑ», θα περιέχει όλα τα τεχνικά στοιχεία του προσφερόμενου στρογγυλοποιητή ζύμης παραγωγής αρτιδίων. Επίσης, θα περιέχει prospectus και τεχνικά φυλλάδια της εταιρίας κατασκευής, στην Ελληνική γλώσσα, πιστοποιητικά, βεβαιώσεις, δηλώσεις με τα εργοστάσια κατασκευής, λίστα ανταλλακτικών κλπ. Θα περιέχει συνεπώς, υποχρεωτικά και με ποινή αποκλεισμού, τα παρακάτω στοιχεία:

9.1.1. Πλήρη αναλυτική "Τεχνική Περιγραφή" στην Ελληνική γλώσσα για το προσφερόμενο μηχάνημα, καθώς και οποιοδήποτε άλλο στοιχείο που προσδιορίζει επακριβώς το μηχάνημα και τον τρόπο λειτουργίας του.

9.1.2. Συμπληρωμένο αναλυτικό φυλλάδιο με τίτλο "ΕΝΤΥΠΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΠΕΔ", υπόδειγμα του οποίου, με οδηγίες συμπλήρωσης, βρίσκεται αναρτημένο στην ιστοσελίδα "ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ" (<https://prodiagrafes.army.gr/>), επιλέγονται αρχικά "ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ-ΕΝΤΥΠΑ-ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ" και στη συνέχεια "ΕΝΤΥΠΑ".

9.1.2.1 Απαραίτητως, θα πρέπει να υπάρχουν σημειώσεις στο φύλλο συμμόρφωσης, που να παραπέμπουν στα ενημερωτικά φυλλάδια και στα εγχειρίδια χρήσης του κατασκευαστή και που να αντιστοιχούν σε κάθε μια από τις απαιτούμενες προδιαγραφές.

9.1.2.2 Διευκρινίζεται, ότι η κατάθεση του Εντύπου 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.

9.1.3 Με το Έντυπο Συμμόρφωσης, ο προσφέρων πρέπει να επισυνάψει τα απαραίτητα prospectus, τεχνικά φυλλάδια κατασκευαστών, αναλυτικές τεχνικές περιγραφές του μηχανήματος στρογγυλοποίησης παραγωγής αρτιδίων, οδηγίες και εγχειρίδια χρήσεως, συνοδευτικά τεχνικά ή/και κατασκευαστικά σχέδια, service manuals, κατάλληλα σχήματα, εικόνες, φωτογραφίες, πιστοποιητικά, δικαιολογητικά και ότι άλλο στοιχείο τεκμηρίωσης που διαθέτει και αποδεικνύει την συμμόρφωση του προσφερόμενου μηχανήματος με τις απαιτήσεις των τεχνικών προδιαγραφών και με τις λοιπές υποχρεώσεις και όρους, ώστε να είναι εύκολη η αξιολόγηση από την αρμόδια επιτροπή.

9.1.4 Πρωτότυπο διαφημιστικό έντυπο ή φυλλάδιο (PROSPECTUS) για το προς προμήθεια μηχανήμα, το οποίο να περιέχει τα γενικά τεχνικά χαρακτηριστικά του.

9.1.5 Έγγραφες δηλώσεις του προμηθευτή ή του κατασκευαστή ή του νόμιμου εκπροσώπου αυτού, στις οποίες να δηλώνεται:

9.1.5.1 Ότι η μεταφορά, παράδοση και εγκατάσταση (εάν απαιτείται) του υπό προμήθεια μηχανήματος θα πραγματοποιηθεί με δαπάνη του προμηθευτή και αποδοχή των καθοριζομένων στην παράγραφο 7.1 της παρούσας ΠΕΔ.

9.1.5.2 Ο χρόνος εγγύησης ο οποίος πρέπει να είναι τουλάχιστον δύο (2) έτη, η αποδοχή των καθοριζόμενων στην παράγραφο 7.2.1 της παρούσας ΠΕΔ και ότι κατά την παράδοση του υπό προμήθεια μηχανήματος θα παραδίδεται πρωτότυπη εγγύηση του εργοστασίου κατασκευής και όχι φωτοαντίγραφο.

9.1.5.3 Ότι υπάρχει δυνατότητα υποστηρίξεως με ανταλλακτικά και αναλώσιμα για δέκα (10) τουλάχιστον χρόνια από την οριστική παραλαβή του υπό προμήθεια μηχανήματος (και αποδοχή των καθοριζομένων στην παράγραφο 7.2.3), καθώς επίσης, ότι υπάρχει δυνατότητα για επισκευή, συντήρηση, τυχόν βαθμονόμηση, σχετική τεχνική πληροφόρηση κτλ (και αποδοχή των καθοριζομένων στην παράγραφο 7.2.2).

Για την κάλυψη στο ακέραιο της ανωτέρω απαίτησης, θα συμπεριληφθεί στη προσφορά του προμηθευτή πρωτότυπη βεβαίωση του κατασκευαστή του μηχανήματος.

9.1.5.4 Ότι αναλαμβάνει (χωρίς καμία οικονομική επιβάρυνση της Υπηρεσίας) την εκπαίδευση του αρμόδιου προσωπικού για το χειρισμό, τη λειτουργία, τη συντήρηση, τον έλεγχο του μηχανήματος και τα προστατευτικά μέτρα ασφαλείας του προσωπικού ως προς το προμήθεια μηχανήμα, καθώς και την αποδοχή των αναγραφόμενων στην παράγραφο 7.2.4 της παρούσας ΠΕΔ.

9.1.5.5 Η διάρκεια του χρόνου τεχνικής εξυπηρέτησης, μετά την λήξη του χρόνου εγγύησης καλής λειτουργίας.

9.1.5.6 Ότι κατά την παράδοση του μηχανήματος στρογγυλοποίησης παραγωγής αρτιδίων, θα συνοδεύεται από το πιστοποιητικό της παραγράφου 6.1.

9.1.5.7 Η χρονολογία κατασκευής του υπό προμήθεια μηχανήματος.

9.1.5.8 Ο χρόνος παράδοσης σε ημερολογιακές ημέρες, του υπό προμήθεια μηχανήματος, σε πλήρη λειτουργία, στον τόπο που θα υποδείξει η Υπηρεσία.

9.1.6 Έγγραφο δήλωση, στην οποία οι διαγωνιζόμενοι αναφέρουν τις επιχειρηματικές μονάδες (εργοστάσια) στα οποία θα κατασκευάσουν το προσφερόμενο μηχανήμα καθώς και τον τόπο εγκατάστασής τους.

9.1.7 Έγγραφο του κατασκευαστικού οίκου στο οποίο να δηλώνεται ο υπεύθυνος για την τεχνική υποστήριξη του υπό προμήθεια μηχανήματος στην Ελλάδα και το χρονικό διάστημα για το οποίο θα είναι υπεύθυνος (παράγραφος 7.2.2.3). Επίσης ο προμηθευτής να αναφέρει στην τεχνική προσφορά του λεπτομερώς τη διαδικασία και τον τρόπο επικοινωνίας για τεχνική κάλυψη συμπεριλαμβανομένων και των αργιών για κάλυψη κατ' ελάχιστον των υπηρεσιών της εγγύησης (παράγραφος 7.2.2.2).

9.1.8 Πλήρη κατάλογο στον οποίο θα φαίνεται ο αριθμός ονομαστικού (αν υπάρχει), ο αριθμός κατασκευαστή και η ονομασία του για:

9.1.8.1 Τα αναλώσιμα υλικά που απαιτούνται για τη λειτουργία του. (Σε περίπτωση που δεν απαιτούνται, να αναγράφεται στο φύλλο συμμόρφωσης στην αντίστοιχη παράγραφο).

9.1.8.2 Τα ανταλλακτικά που απαιτούνται για τη συντήρησή του. (Σε περίπτωση που δεν απαιτούνται, να αναγράφεται στο φύλλο συμμόρφωσης στην αντίστοιχη παράγραφο).

9.1.9 Πλήρη κατάλογο των εργαλείων/ παρελκομένων, σύμφωνα με τα αναγραφόμενα στην παράγραφο 4.8 της παρούσας ΠΕΔ.

9.1.10 Πιστοποιητικό ένταξης της προμηθεύτριας εταιρείας σε πρόγραμμα εναλλακτικής διαχείρισης αποβλήτων ειδών ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού (ΑΗΗΕ) σύμφωνα με την Υπουργική Απόφαση Η.Π 23615/651/Ε.103/20014 (ΦΕΚ 1184/Β'/09-05-14), εάν απαιτείται.

9.1.11 Οποιοδήποτε επιπλέον στοιχείο τεκμηριώνει πληρέστερα την τεχνική προσφορά του διαγωνιζόμενου και απαντά στις επιμέρους απαιτήσεις που τίθενται στην παρούσα προδιαγραφή.

9.1.12 Κατάλογο των εγγράφων/δικαιολογητικών των ανωτέρω παραγράφων.

9.2 Όλα τα πιστοποιητικά και οι βεβαιώσεις που θα συνοδεύουν την προσφορά, θα πρέπει να είναι μεταφρασμένα στην Ελληνική γλώσσα.

9.3 Η επιτροπή τεχνικής αξιολόγησης μπορεί κατά την κρίση της να ζητήσει από κάθε συμμετέχοντα προμηθευτή έγγραφες διευκρινίσεις επί των αναγραφόμενων στην προσφορά του, καθώς και οποιοδήποτε συμπληρωματικό στοιχείο για την εξακρίβωση των τεχνικών χαρακτηριστικών και των δυνατοτήτων του υπό προμήθεια μηχανήματος χωρίς καμία απαίτηση του προμηθευτή.

9.4. Αξιολόγηση των τεχνικών προσφορών και έλεγχοι παραλαβής σύμφωνα με τους όρους της παρούσας προδιαγραφής και τον πίνακα κριτηρίων αξιολόγησης της Προσθήκης Ι.

10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ

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

ΕΓΚΡΙΣΗ ΠΕΔ-A-01869
ΣΥΝΤΑΞΗ
Βαλάντης Αραμπατζής Ανχης (ΕΜ)
ΕΛΕΓΧΟΣ
Κωνσταντίνος Αρτεμάκης Σχης (ΤΧ)
ΘΕΩΡΗΣΗ
Βίκτωρας Γεσουλάς Ταξίαρχος
Αθήνα, 25 Σεπ 26

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι

ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑ ΣΤΡΟΓΓΥΛΟΠΟΙΗΤΗ ΖΥΜΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΑΡΤΙΔΙΩΝ

A/A	ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ	ΠΑΡΑ- ΓΡΑΦΟΣ	ΣΥΝΤΕ- ΛΕΣΤΗΣ ΒΑΡΥ- ΤΗΤΑΣ (%)	ΒΑΘΜΟ- ΛΟΓΙΑ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
ΟΜΑΔΑ Α΄					
1	Έτος κατασκευής	4.3.1.1	35	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (κατασκευής όχι άνω των δύο ετών από την ημερομηνία υπογραφής της σύμβασης) και με 120 βαθμούς η προσφορά μηχανήματος με έτος κατασκευής ίδιο με το έτος παράδοσης του μηχανήματος. Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές.
2	Ρυθμός στρογγυλοποίησης (ταχύτητα)	4.2.2	35		Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση, ήτοι ρυθμός στρογγυλοποίησης (ταχύτητα) από 1000 μέχρι 2500 τεμάχια/ώρα, ανεξάρτητα του βάρους των τεμαχίων και με 120 βαθμούς η προσφορά που υπερκαλύπτει το μέγιστο ρυθμό στρογγυλοποίησης (>2500τεμάχια/ώρα). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές μέγιστου ρυθμού στρογγυλοποίησης.
ΣΥΝΟΛΟ ΟΜΑΔΑΣ Α΄			70		
ΟΜΑΔΑ Β΄					
3	Εγγύηση δυνατότητας παροχής συντηρήσεως.	4.5.1	6	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (10 έτη) και με 120 βαθμούς η προσφορά με τη μέγιστη διάρκεια σε έτη (>10 έτη). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές.
4	Διάρκεια εγγύησης καλής λειτουργίας μηχανήματος	7.2.1.1	6	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (2 έτη) και με 120 βαθμούς η προσφορά με τη μέγιστη διάρκεια σε έτη (>2έτη). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές.
5	Εγγύηση δυνατότητας εφοδιασμού της Υπηρεσίας με ανταλλακτικά και αναλώσιμα	7.2.3.1	6	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (10 έτη) και με 120 βαθμούς η προσφορά με τη μέγιστη διάρκεια σε έτη (>10 έτη). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές.
6	Εγγύηση τεχνικής εξυπηρέτησης	7.2.5.1	6	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (10 έτη) και με 120 βαθμούς η προσφορά με τη μέγιστη διάρκεια σε έτη (>10 έτη). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές.
7	Χρόνος παράδοσης μηχανήματος.	8.2	6		Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (120 ημέρες) και με

A/A	ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ	ΠΑΡΑ- ΓΡΑΦΟΣ	ΣΥΝΤΕ- ΛΕΣΤΗΣ ΒΑΡΥ- ΤΗΤΑΣ (%)	ΒΑΘΜΟ- ΛΟΓΙΑ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
					120 βαθμούς η προσφορά με τη μικρότερη διάρκεια σε ημέρες (<120 ημέρες). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές.
	ΣΥΝΟΛΟ ΟΜΑΔΑΣ Β'		30		
	ΣΥΝΟΛΙΚΗ ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ (Α'+Β')		100		

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ:

α. Η βαθμολογία των επιμέρους στοιχείων των προσφορών είναι 100 βαθμοί για τις περιπτώσεις που καλύπτονται ακριβώς όλοι οι απαράβατοι όροι ενώ αυτή αυξάνεται έως 120 βαθμούς όταν υπερκαλύπτονται οι τεχνικές προδιαγραφές. Συγκεκριμένα προσφορά με ακριβώς την απαιτούμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό από την προδιαγραφή λαμβάνει βαθμολογία 100, ενώ η βέλτιστη προσφερόμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό λαμβάνει βαθμολογία 120. Οι ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές λαμβάνουν αναλογικά βαθμολογία από 100 έως 120. Οι βαθμολογίες των επιμέρους στοιχείων των προσφορών προκύπτουν μαθηματικά με υλοποίηση, για τα επιπλέον προσφερόμενα μεγέθη, από τα απαιτούμενα, στην προδιαγραφή, της απλής μεθόδου των τριών για τους επιπλέον 20 βαθμούς από 100 έως 120 και συγκεκριμένα από την εφαρμογή του τύπου:

$$X = 100 + 20 \times \frac{Π - Α}{Β - Α}$$

Όπου :

X: η βαθμολογία που λαμβάνει η κάθε προσφορά για κάθε κριτήριο ξεχωριστά

Π: η προσφερόμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό

A: η απαιτούμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό από την προδιαγραφή

B: η βέλτιστη προσφερόμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό (διευκρινίζεται ότι για τις περιπτώσεις που έχουμε ελάχιστο απαιτούμενο όριο, βέλτιστη θεωρείται η μεγαλύτερη προσφορά, ενώ για τις περιπτώσεις που έχουμε μέγιστο απαιτούμενο όριο, βέλτιστη θεωρείται η μικρότερη προσφορά).

β. Στις περιπτώσεις που για κάποιο χαρακτηριστικό δεν είναι δυνατόν να προσδιοριστεί η ελάχιστη ή η μέγιστη απαίτηση της υπηρεσίας, τότε η ελάχιστη ή μέγιστη αντίστοιχα προσφερόμενη αποδεκτή τιμή από το σύνολο των προσφορών, αποτελεί την απαιτούμενη τιμή A για την υλοποίηση του παραπάνω τύπου.

γ. Στις περιπτώσεις που δεν είναι δυνατόν να προσδιοριστούν ποσοτικά τα επιπλέον προσφερόμενα μεγέθη τίθεται από την επιτροπή αξιολόγησης βαθμολογία από 100 έως 120 με βάση την ποιοτική διαφορά, τη χρηστικότητα, την αξία και λοιπών στοιχείων των επιπρόσθετων χαρακτηριστικών από τα απαιτούμενα στην προδιαγραφή. Η τελική βαθμολογία με βάση τα παραπάνω κυμαίνεται από 100 έως 120 βαθμούς.

δ. Η συνολική βαθμολογία εξάγεται από το άθροισμα της σταθμισμένης βαθμολογίας όλων των κριτηρίων αξιολόγησης και κυμαίνεται από 100 έως 120 βαθμούς.