ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ – Α – 01874 ΕΚΔΟΣΗ 1η

ΣΥΣΚΕΥΑΣΤΙΚΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΜΕΡΙΔΩΝ ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ 4Β (ΜΕΡΙΚΩΣ ΑΥΤΟΜΑΤΟΠΟΙΗΜΕΝΟ)

03 ΝΟΕΜΒΡΙΟΥ 2026

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ
ΑΝΑΡΤΗΤΕΑ ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ..... 3
2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ..... 3
3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ..... 4
4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ..... 4
4.1 ΟΡΙΣΜΟΣ ΥΛΙΚΟΥ..... 4
4.2 ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΕΠΙΔΟΣΕΩΝ..... 5
4.3 ΦΥΣΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ..... 6
4.4 ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ..... 7
4.5 ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ..... 7
4.6 ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ..... 8
4.7 ΥΛΙΚΑ / ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ..... 8
5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ..... 10
5.1 ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ..... 10
5.2 ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ..... 10
6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ..... 11
6.1 ΣΥΝΟΔΕΥΤΙΚΑ ΈΓΓΡΑΦΑ/ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΑ..... 11
6.2 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ / ΔΟΚΙΜΕΣ..... 11
6.3 ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ..... 11
7. ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ..... 13
7.1 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ..... 13
7.2 ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ..... 14
8. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ..... 17
9. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ..... 18
10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ..... 21
ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ - ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ ΠΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΟΥΝ ΚΑΙ ΝΑ ΣΥΝΕΡΓΑΣΤΟΥΝ ΜΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΚΑΙ ΔΕ ΘΑ ΤΟ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ
ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙ ΠΙΝΑΚΑΣ ΒΑΘΜΟΛΟΓΟΥΜΕΝΩΝ ΚΡΙΤΗΡΙΩΝ

1. **ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ**

1.1 Το "Συσκευαστικό Μηχάνημα Μερίδων Εκστρατείας 4Β (μερικώς αυτοματοποιημένο)", το οποίο περιγράφεται στην παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ), προορίζεται να χρησιμοποιηθεί για την κάλυψη αναγκών του Ελληνικού Στρατού για τη συσκευασία - τυποποίηση μερίδων διατροφής της κλίμακας 4Β.

1.2 Περιλαμβάνει μία πλήρη και ολοκληρωμένη γραμμή συσκευασίας, αποτελούμενη από όλα τα απαιτούμενα μηχανήματα, μεταφορικά συστήματα, συστήματα αυτοματισμού, ηλεκτρολογικό εξοπλισμό, λογισμικό, παρελκόμενα και βοηθητικό εξοπλισμό, καθώς και τις υπηρεσίες μεταφοράς, εγκατάστασης (τοποθέτηση βιομηχανικού δαπέδου, βελτίωση περιβαλλόντων τοίχων, τοποθέτηση ηλεκτρολογικών διατάξεων), δοκιμών, θέσης σε λειτουργία, εκπαίδευσης προσωπικού και τεχνικής υποστήριξης, ώστε να εξασφαλίζεται η ασφαλής, αξιόπιστη και συνεχής λειτουργία της γραμμής σύμφωνα με τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ

2. **ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ**

2.1 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.

2.2 Υπουργική Απόφαση Η.Π 23615/651/Ε.103/20014(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 4ης Ιουλίου 2012.

2.3 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.

2.4 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 852/2004 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου για την υγιεινή των τροφίμων.

2.5 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1935/2004 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 27ης 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.

2.6 Κανονισμός (ΕΚ) 2023/2006 σχετικά με την ορθή πρακτική παραγωγής υλικών και αντικειμένων που προορίζονται να έλθουν σε επαφή με τρόφιμα.

2.7 Οδηγία 2006/42/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 17ης Μαΐου 2006 σχετικά με τα μηχανήματα και την τροποποίηση της οδηγίας 95/16/ΕΚ.

2.8 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.

2.9 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)».

2.10 Π.Δ. 81/2011 (Α΄197) Τροποποίηση του Π.Δ. 57/2010 (Α΄97) σε συμμόρφωση με την Οδηγία 2009/127/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου «για την τροποποίηση της οδηγίας 2006/42/ΕΚ σχετικά με τα μηχανήματα για την εφαρμογή φυτοφαρμάκων»

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

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

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

2.14 Πρότυπο ΕΝ ISO 9001 "Συστήματα Διαχείρισης της Ποιότητας – Απαιτήσεις".

2.15 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**

Το "Συσκευαστικό Μηχάνημα Μερίδων Εκστρατείας 4Β (μερικώς αυτοματοποιημένο)" που περιγράφεται στην παρούσα προδιαγραφή, ανήκει στην κλάση NSC 3540 «Wrapping and Packaging Machinery», κατά NATO ACodP-2/3. Επιπλέον, φέρει περιγραφή και κωδικό CPV (Common Procurement Vocabulary) "Μηχανήματα συσκευασίας", 42921320-7.

4. **ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ**

4.1 **ΟΡΙΣΜΟΣ ΥΛΙΚΟΥ**

4.1.1 Το "Συσκευαστικό Μηχάνημα Μερίδων Εκστρατείας 4Β (μερικώς αυτοματοποιημένο)", στο εξής "μηχάνημα", χρησιμοποιείται για τη συσκευασία - τυποποίηση μερίδων διατροφής της Κλίμακας 4Β της Στρατιωτικής Υπηρεσίας.

4.1.2 Η γενική διάταξη του εν λόγω μηχανήματος συνίσταται από διαδοχικές λειτουργικές μονάδες, από τις οποίες καλύπτουν όλα τα στάδια από την αρχική ημιαυτόματη διαμόρφωση των μικρών χαρτοκιβωτίων και καταλήγει στην έξοδο για παλετοποίηση μεγάλων χαρτοκιβωτίων τα οποία περιέχουν έξι (6) μικρά χαρτοκιβώτια (ατομικές μερίδες) το κάθε ένα.

4.2 **ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΕΠΙΔΟΣΕΩΝ**

4.2.1 Οι επιδόσεις και οι δυνατότητες του μηχανήματος πρέπει να εξασφαλίζουν την ασφαλή, ορθή, ομαλή και επαρκή συσκευασία των παραγόμενων μερίδων 4Β και τον χειρισμό τροφίμων εν γένει.

4.2.2 Η δυναμικότητα του μηχανήματος ορίζεται τουλάχιστον στις 960 ατομικές μερίδες ανά ώρα.

4.2.3 Η ταχύτητα ροής δύναται να ρυθμίζεται ηλεκτρονικά μέσω μετατροπέων συχνότητας (inverters).

4.2.4 Η γραμμή να μπορεί να λειτουργεί συνεχώς επί τουλάχιστον οκτώ (8) ώρες χωρίς μείωση της παραγωγικής της ικανότητας. Ο εν λόγω όρος αφορά τη δυνατότητα αδιάλειπτης λειτουργίας των συσκευών της γραμμής χωρίς παύση για οκτώ (8) ώρες.

4.2.5 Ο αριθμός των ατόμων που απαιτείται για την λειτουργία του δεν θα ξεπερνά τα είκοσι (20) άτομα, ως εξής:

4.2.5.1 Ένας (1) χειριστής για την τροφοδοσία των μικρών χαρτοκιβωτίων στο αρχικό κλειστικό μηχάνημα.

4.2.5.2 Οκτώ (8) χειριστές στις θέσεις εργασίας για την πλήρωση των μικρών χαρτοκιβωτίων.

4.2.5.3 Ένας (1) για την ανάπτυξη των μεγάλων χαρτοκιβωτίων.

4.2.5.4 Δύο (2) για την τοποθέτηση έτοιμων ατομικών μερίδων στα μεγάλα χαρτοκιβώτια.

4.2.5.5 Ένας (1) για κάλυψη ακμών μεγάλων χαρτοκιβωτίων με ταινία για λόγους αδιαβροχοποίησης.

4.2.5.6 Ένας (1) για την εισαγωγή των μεγάλων χαρτοκιβωτίων στην τσερκομηχανή.

4.2.5.7 Δύο (2) για την έξοδο των μεγάλων χαρτοκιβωτίων προς παλετοποίηση.

4.2.5.8 Τέσσερις (4) για βοηθητικές εργασίες επί της γραμμής συσκευασίας.

4.2.6 Η προσαρμογή του μηχανήματος λόγω αλλαγής διαστάσεων χαρτοκιβωτίων να πραγματοποιείται χωρίς να απαιτείται αντικατάσταση μηχανικών εξαρτημάτων.

4.3 **ΦΥΣΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ**

4.3.1 Το υπό προμήθεια μηχάνημα θα πρέπει να είναι πλήρες, καινούργιο (όχι άνω του ενός έτους από την ημερομηνία κατασκευής), κατάλληλο για τη συσκευασία μερίδων 4Β και τον χειρισμό τροφίμων εν γένει.

4.3.2 Όλες οι επιμέρους λειτουργικές μονάδες να είναι κατασκευασμένες από υλικά κατάλληλα για τον σκοπό που προορίζονται.

4.3.3 Να αποτελείται από τα επιμέρους τμήματα της παρ. 4.7 του παρόντος.

4.3.4 Να διαθέτει δύο (2) εκτυπωτικές μονάδες ψεκασμού (μία για τα μεγάλα χαρτοκιβώτια και μία για τα μικρά) ενσωματωμένες στη γραμμή συσκευασίας, για την εκτύπωση απευθείας επάνω στη μία πλευρά του χαρτοκιβωτίου και ανεξίτηλα, ετικέτας επισημάνσεων. Οι εκτυπωτικές μονάδες θα φέρουν κατάλληλο λογισμικό και σύστημα εισόδου δεδομένων προκειμένου να διαμορφώνεται η προς εκτύπωση ετικέτα. Η εγκατάσταση τυχόν ενημερώσεων του λογισμικού κατά τα δέκα (10) έτη από την ημερομηνία οριστικής παραλαβής θα γίνεται με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή.

4.3.5 Η διάταξη της γραμμής ξεκινά με την ημιαυτόματη διαμόρφωση των μικρών χαρτοκιβωτίων (ατομικές μερίδες) και καταλήγει στην έξοδο προς παλετοποίηση μεγάλων χαρτοκιβωτίων, τα οποία περιέχουν 6 μικρά χαρτοκιβώτια (ατομικές μερίδες) το κάθε ένα.

4.3.6 Κατά μήκος της γραμμής συναντώνται διαδοχικά οι παρακάτω λειτουργίες:

4.3.6.1 Ανάπτυξη μικρών χαρτοκιβωτίων από δύο χειριστές και τροφοδοσία στο μηχάνημα κλεισίματος μικρών χαρτοκιβωτίων (κλειστικό μικρών χαρτοκιβωτίων κάτω μέρος).

4.3.6.2 Αρχικό κλείσιμο των μικρών χαρτοκιβωτίων (κάτω μέρος).

4.3.6.3 Μεταφορά μικρών χαρτοκιβωτίων (χωρίς ανθρώπινη παρέμβαση) μέσω διαμορφωμένων οδηγών σε ταινία τροφοδοσίας.

4.3.6.4 Τροφοδοσία – πλήρωση μικρών χαρτοκιβωτίων (ατομικές μερίδες) από χειριστές σε οκτώ (8) σταθμούς εργασίας (τέσσερις θέσεις εκατέρωθεν).

4.3.6.5 Εκτύπωση ανεξίτηλης ετικέτας διαστάσεων 6x11εκ στα μικρά χαρτοκιβώτια (στην επιφάνεια του χαρτοκιβωτίου), με χρήση εκτυπωτή ψεκασμού.

4.3.6.6 Χειροκίνητη τροφοδοσία για το τελικό κλείσιμο μικρών κιβωτίων (κλειστικό μικρών χαρτοκιβωτίων άνω μέρος).

4.3.6.7 Χειροκίνητη ανάπτυξη μεγάλων χαρτοκιβωτίων.

4.3.6.8 Χειροκίνητη τροφοδοσία μεγάλων χαρτοκιβωτίων με έξι (6) ατομικές μερίδες, από δύο (2) χειριστές.

4.3.6.9 Τελικό κλείσιμο μεγάλων χαρτοκιβωτίων (κλειστικό μεγάλων χαρτοκιβωτίων άνω και κάτω μέρος).

4.3.6.10 Εκτύπωση ανεξίτηλης ετικέτας διαστάσεων 17x11εκ στα μεγάλα χαρτοκιβώτια (στην επιφάνεια του χαρτοκιβωτίου), με χρήση εκτυπωτή ψεκασμού.

4.3.6.11 Χειροκίνητη τοποθέτηση ταινίας στις ακμές του χαρτοκιβωτίου από χειριστή επί πάγκου εργασίας για λόγους αδιαβροχοποίησης

4.3.6.12 Έξοδος μεγάλου χαρτοκιβωτίου προς παλετοποίηση.

4.3.6.13 Περίδεση μεγάλου χαρτοκιβωτίου με τσέρκι σε ημιαυτόματη τσερκομηχανή.

4.3.6.14 Ενδεικτική τελική μορφή μικρών και μεγάλων χαρτοκιβωτίων όπως στην παρακάτω εικόνα:



Τελική μορφή μικρού χαρτοκιβωτίου προ τοποθέτησης στο μεγάλο χαρτοκιβώτιο



Τελική μορφή μεγάλου χαρτοκιβωτίου προ παλετοποίησης

4.3.7 Το μηχάνημα να είναι τοποθετημένο σταθερά στο δάπεδο και να επιτρέπει την ασφαλή λειτουργία της γραμμής σε όλο το μήκος αυτής.

4.3.8 Τα επιμέρους τμήματα του μηχανήματος να διαθέτουν ανεξάρτητο "EMERGENCY STOP".

4.4 **ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ**

4.4.1 Ο υποψήφιος προμηθευτής να διαθέτει πιστοποιητικό κατά ISO 9001.

4.4.2 Το μηχάνημα θα πρέπει να συσκευάζει τις μερίδες 4Β χωρίς να αποτυγχάνει ολικά ή μερικά. Η πιθανότητα αποτυχίας μιας συσκευασίας θα πρέπει να είναι μικρότερη από 3% σε δείγμα παραγωγής-συσκευασίας μίας ώρας.

4.5 **ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ**

4.5.1 Να υπάρχει δυνατότητα επισκευής-συντήρησης, καθώς και παροχή σχετικής τεχνικής πληροφόρησης είτε από τον ίδιο τον προμηθευτή είτε από εξουσιοδοτημένο συνεργείο, εντός τριών (3) ημερολογιακών ημερών από την ειδοποίηση (τηλεφωνικά ή γραπτά) του προμηθευτή. Προς το σκοπό αυτό και για τον προσδιορισμό της ικανότητας του προμηθευτή να υποστηρίζει το προσφερόμενο υλικό με ανταλλακτικά, επισκευές, βαθμονόμηση κ.λ.π., πρέπει στην Τεχνική Προσφορά απαραιτήτως να αναφέρεται με τη μορφή Υπεύθυνης Δήλωσης, επιπλέον των αναφερομένων στο Έντυπο Συμμόρφωσης, ότι η τεχνική υποστήριξη παρέχεται από έμπειρο τεχνικό και επιστημονικό προσωπικό. Επίσης, ότι υπάρχουν κατάλληλες εγκαταστάσεις και αποθήκες με ικανό απόθεμα ανταλλακτικών στην Ελλάδα, έτσι ώστε να διασφαλίζεται η σωστή λειτουργία και η πλήρης τεχνική υποστήριξή του προς προμήθεια μηχανήματος.

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.

4.5.3 Να υπάρχει η δυνατότητα, από το εμπλεκόμενο προσωπικό, να εκτελεστεί ημερήσια, μηνιαία, ετήσια συντήρηση, δίχως αυτό να διαθέτει ιδιαίτερες μηχανολογικές ικανότητες. Ο όρος αυτός αφορά βασικές εργασίες συντήρησης.

4.5.4 Στην τεχνική προσφορά να περιλαμβάνεται πλήρης κατάλογος εξουσιοδοτημένων συνεργείων στην Ελλάδα με διευθύνσεις και αριθμούς τηλεφώνων.

4.5.5 Ο υποψήφιος προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να υποβάλλει χρονοδιάγραμμα περιοδικής συντήρησης του μηχανήματος, με αναλυτική περιγραφή των απαιτούμενων εργασιών με το ανάλογο κόστος.

4.6 **ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ**

Το μηχάνημα θα δύναται να λειτουργεί σε περιβάλλον με θερμοκρασιακό εύρος λειτουργίας από +5oC έως +40oC και σχετική υγρασία έως τουλάχιστον 80%.

4.7 **ΥΛΙΚΑ / ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ (ΕΠΙΜΕΡΟΥΣ ΤΜΗΜΑΤΑ)**

4.7.1 Τα επιμέρους τμήματα τα οποία συνιστούν την γενική διάταξη του μηχανήματος, είναι:

4.7.1.1 Κλειστικό μικρών χαρτοκιβωτίων (κάτω μέρος), ισχύος τουλάχιστον 0,37 kW (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), με κουμπί έκτακτης διακοπής λειτουργίας.

4.7.1.2 Εκτυπωτικό ψεκασμού μελανιού μικρών χαρτοκιβωτίων (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), με κουμπί έκτακτης διακοπής λειτουργίας.

4.7.1.3. Δύο (2) μεταφορικές ταινίες ερπύστρου 10m έκαστη. Η κάθε μία να διαθέτει ανεξάρτητο: έλεγχο ταχύτητας, inverter και ηλεκτροκινητήρα. Ισχύς

τουλάχιστον 1,5kW έκαστη (**βαθμολογούμενο κριτήριο**). Υλικό κατασκευής του σασί: χάλυβας 304.

4.7.1.4.1 Λοιπές διαστάσεις:

4.7.1.4.1.1 Πλάτος μεταφορικής ταινίας: τουλάχιστον 300mm.

4.7.1.4.1.2 Πλάτος ωφέλιμου ιμάντα, τουλάχιστον 300mm.

4.7.1.4.1.2 Ύψος εργασίας: 750mm ± 50mm.

4.7.1.4.2 Κάθε μία να φέρει προστατευτικά πλαϊνά και κουμπί έκτακτης διακοπής λειτουργίας. Προορίζονται για τη χειροκίνητη τροφοδοσία εφοδίων εντός των μικρών χαρτοκιβωτίων από χειριστές σε οκτώ (8) ενδιάμεσους σταθμούς.

4.7.1.5 Κλειστικό μικρών χαρτοκιβωτίων (άνω μέρος), ισχύος τουλάχιστον 0,37 kW (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), με κουμπί έκτακτης διακοπής λειτουργίας.

4.7.1.6 Κλειστικό μεγάλων χαρτοκιβωτίων (άνω και κάτω μέρος), ισχύος τουλάχιστον 0,37 kW (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), με κουμπί έκτακτης διακοπής λειτουργίας.

4.7.1.7. Μεταφορική ταινία ιμάντα 3,5m, ρυθμιζόμενης ταχύτητας ισχύος τουλάχιστον 1kW (**βαθμολογούμενο κριτήριο**). Υλικό κατασκευής του σασί: χάλυβας 304.

4.7.1.7.1 Λοιπές διαστάσεις:

4.7.1.7.1.1 Πλάτος ταινίας: τουλάχιστον 300mm.

4.7.1.7.1.2 Ύψος εργασίας: 750mm ± 50mm.

4.7.1.7.2 Προορίζεται για διευκόλυνση της χειροκίνητης τροφοδοσία έξι (6) ατομικών μερίδων στο μεγάλο χαρτοκιβώτιο.

4.7.1.8. Μεταφορική ταινία ιμάντα 1m, σταθερής ταχύτητας. Πλάτος ταινίας τουλάχιστον 0,3m έως 0,5m (**βαθμολογούμενο κριτήριο**). Υλικό κατασκευής του σασί: χάλυβας 2mm.

4.7.1.9 Εκτυπωτικό ψεκασμού μελανιού (μεγάλων χαρτοκιβωτίων), ισχύος τουλάχιστον 0,15 kW (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), κουμπί έκτακτης διακοπής λειτουργίας.

4.7.1.10 Πτυσσόμενος ραουλόδρομος μήκους τουλάχιστον 4,7m (ανεπτυγμένος) και 1,5m (συνεπτυγμένος).

4.7.1.10.1 Λοιπές διαστάσεις:

4.7.1.10.1.1 Πλάτος ραουλόδρομου: τουλάχιστον 0,5m.

4.7.1.10.1.2 Ύψος εργασίας: 780mm ± 50mm.

4.7.1.10.2 Προορίζεται για τη χειροκίνητη τοποθέτηση ταινίας στις άκρες του μεγάλου χαρτοκιβωτίου και τροφοδοσία της αυτόματης τσερκομηχανής.

4.7.1.11 Ημιαυτόματη τσερκομηχανή, για την τοποθέτηση 3 σειρών (2 παράλληλα με τη μεγάλη ακμή και ένα κάθετα), με κουμπί έκτακτης διακοπής λειτουργίας.

4.7.1.12 Δέκα (10) τραπέζια εργασίας, διαστάσεων 1m x 2m και αντοχής τουλάχιστον 100kg.

4.7.1.13 Δύο (2) σταθεροί ραουλόδρομοι, πλάτους 0,5m και μήκους 0,5m, από Electro-galvanized steel.

4.7.2 Το μηχάνημα θα είναι εξοπλισμένο με inverter και σύστημα αυτόματης διακοπής/επανεκκίνησης.

4.7.3 Το μηχάνημα θα είναι συμβατό με τη χρήση χαρτοκιβωτίων σύμφωνα με την ΠΕΔ-Α-01117 "ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΜΕΡΙΔΩΝ ΤΡΟΦΗΣ ΚΛΙΜΑΚΑΣ (4Β) ΤΟΥ ΓΚΤΕΔ" και να επιδέχεται μεταβολή σε περίπτωση αλλαγής των διαστάσεων των χαρτοκιβωτίων, χωρίς να απαιτούνται επιπλέον εξαρτήματα.

4.7.4 Το μηχάνημα να δύναται να λειτουργήσει με τη χρήση ταινιών συσκευασίας, μελανιών και λοιπών αναλωσίμων, τα οποία διακινούνται ευρέως στην ελληνική αγορά.

4.7.5 Η περιγραφόμενη διάταξη στην παρούσα ΠΕΔ είναι δεσμευτική ως προς τις ελάχιστες απαιτήσεις που καθορίζονται.

5. **ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ**

5.1 **ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ**

5.1.1 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 το αμεταχείριστό 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 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 μηχάνημα 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.

5.2.3 Ειδικές πινακίδες ενδείξεων, προειδοποιήσεων και κανόνων ασφαλείας κατά την μεταφορά, την εγκατάσταση και την χρήση του μηχανήματος καθώς και Οδηγίες για την ασφαλή χρήση του μηχανήματος (π.χ. οδηγίες σχετικές με τη γενική ασφάλεια της εργασίας, πρόληψης ηλεκτρικού κινδύνου, κλπ.), οι οποίες να βρίσκονται τοποθετημένες σε εμφανή σημεία του μηχανήματος, όπως προβλέπεται στην κείμενη νομοθεσία.

6. **ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ**

6.1 **ΣΥΝΟΔΕΥΤΙΚΑ ΄ΕΓΓΡΑΦΑ/ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΑ**

Ο προμηθευτής, κατά την παράδοση του μηχανήματος, υποχρεούται να καταθέσει στην επιτροπή παραλαβής δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ για τα επιμέρους λειτουργικά τμήματα, αναφορικά με τη σήμανση CE, ώστε να ικανοποιούνται οι αντίστοιχες απαιτήσεις των σχετικών οδηγιών της Ε.Ε. (Οδηγία 93/42/EEC όπως ισχύει σήμερα).

6.2 **ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ / ΔΟΚΙΜΕΣ**

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

6.2.1 Ποσοτικός Έλεγχος για τον ακριβή αριθμό των υπό προμήθεια επιμέρους τμημάτων, συμπεριλαμβανομένων των παρελκόμενων, των τεχνικών εγχειριδίων και των συνοδευτικών απαραίτητων εγγράφων σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παρούσα ΠΕΔ.

6.2.3 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 και αναλώσιμων κτλ) αυξάνεται αντίστοιχα.

6.3 **ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ**

Κατ’ αυτόν θα ελεγχθεί από την επιτροπή παραλαβών:

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

6.3.2 Η συμφωνία των χαρακτηριστικών στοιχείων με αυτά που προσδιορίζονται στην παρούσα ΠΕΔ, σε συνδυασμό με τις συμφωνίες που συμπεριλαμβάνονται στη σύμβαση.

6.3.3 Η ύπαρξη των παρελκόμενων, επιμέρους τμημάτων, 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.

6.3.4 Έλεγχος σήμανσης υλικού σύμφωνα με τη παράγραφο 5.2.

6.3.5 Αν κατά τους μακροσκοπικούς ελέγχους των παραγράφων 6.3.1 έως 6.3.4 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.

6.4 **ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΕΣ ΔΟΚΙΜΕΣ**

6.4.1 Κατά το λειτουργικό έλεγχο το υπό προμήθεια μηχάνημα θα υποστεί δοκιμή σε εργασία ρουτίνας για τουλάχιστον πέντε (5) εργάσιμες ημέρες. Συγκεκριμένα θα ελεγχθούν κατ΄ ελάχιστο, η λειτουργία του συνόλου της διάταξης επί 5-6 λεπτά, με στόχο τη συσκευασία 80-96 ατομικών μερίδων, από την αρχική μορφοποίηση των μικρών χαρτοκιβωτίων μέχρι και την έξοδο προς παλετοποίηση 14-16 μεγάλων χαρτοκιβωτίων, προκειμένου να ελεγχθεί:

6.4.1.1 Η επίτευξη του αναμενόμενου ρυθμού παραγωγής (τουλάχιστον 16 ατομικές μερίδες/λεπτό), με το προσωπικό το οποίο έχει δηλωθεί στην προσφορά του προμηθευτή.

6.4.1.2 Η ομαλή και ανεμπόδιστη ροή των συσκευασιών στη γραμμή συσκευασίας.

6.4.1.3 Ο αριθμός των μερίδων που αποκλίνουν να μην ξεπερνά το 3%.

6.4.1.4. Η ευκρινής και ανεξίτηλη εκτύπωση επί των μικρών και των μεγάλων χαρτοκιβωτίων ενδεικτικών ετικετών όπως περιγράφονται στην παρούσα ΠΕΔ.

6.4.1.5 Η σταθερότητα της όλης εγκατάστασης κατά τη λειτουργία.

6.4.2 Μετά από τον έλεγχο αυτό και εφόσον δεν παρατηρηθούν βλάβες, αστοχίες ή ανομοιόμορφη λειτουργία των επιμέρους τμημάτων και με την προϋπόθεση ότι οι υπόλοιποι έλεγχοι δεν παρουσιάσουν προβλήματα, θα πραγματοποιηθεί η παραλαβή με τη σύνταξη του αντίστοιχου πρωτοκόλλου παραλαβής.

6.4.3 Σε περίπτωση βλάβης, η εργασία ρουτίνας θα συνεχισθεί εκ νέου μετά την αποκατάσταση της για ημέρες τουλάχιστον πέντε (5) επιπρόσθετες εργάσιμες σε εργασία ρουτίνας.

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

6.4.5 Τα αναλώσιμα και λοιπά υλικά τα οποία δύναται να καταναλωθούν κατά την διάρκεια του λειτουργικού ελέγχου, θα επιβαρύνουν οικονομικά τον υποψήφιο προμηθευτή.

6.5 **ΛΟΙΠΟΙ ΄ΕΛΕΓΧΟΙ**

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, με έξοδα του προμηθευτή.

7. **ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ**

7.1 **ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ**

7.1.1 Η πλήρης εγκατάσταση του μηχανήματος, μαζί με εργασίες κατασκευής, υποδομής, προμήθεια υλικών για την πλήρη εγκατάστασή του, ώστε αυτό να παραδοθεί σε πλήρη λειτουργία, θα πραγματοποιηθούν με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή.

7.1.2 Ο χώρος που θα τοποθετηθεί το υπό προμήθεια μηχάνημα, θα υποδειχτεί από τη Μονάδα επ' ωφελεία της οποίας γίνεται η προμήθεια. Στο χώρο εγκατάστασης θα πραγματοποιηθεί επιδιόρθωση και βάψιμο των περιβαλλόντων τοίχων προ της τοποθέτησης του μηχανήματος με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή.

7.1.3 Το μηχάνημα θα πρέπει να εγκατασταθεί επί βιομηχανικού δαπέδου στην περιοχή που θα υποδειχθεί από τη Μονάδα επ΄ ωφελεία της οποίας γίνεται η προμήθεια και θα εγκατασταθεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή. Το βιομηχανικό δάπεδο να είναι κατηγορίας βιομηχανικής με εφαρμογή ασταριού νερού S2 WB, εφαρμογή δύο στρώσεων RM32, με παράλληλη εξομάλυνση ρωγμών και εισόδων όπου απαιτείται. Η εν λόγω εργασία αποτελεί αναπόσπαστο μέρος της εγκατάστασης του μηχανήματος.

7.1.4 Οι ηλεκτρικές - ηλεκτρολογικές εργασίες και η προμήθεια των σχετικών υλικών θα γίνουν με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή και αποτελούν αναπόσπαστο μέρος της εγκατάστασης του μηχανήματος. Για τις ηλεκτρικές εργασίες (σύνδεση με υφιστάμενες παροχές ηλεκτρικής ισχύος, τοποθέτηση ηλεκτρολογικών πινάκων, βιομηχανικών πριζών, τοποθέτηση ηλεκτρολογικών καναλιών 1,5m από το έδαφος κ.λπ.) για την πλήρη εγκατάσταση και λειτουργία του εξοπλισμού, να εκδοθεί πιστοποιητικό ελέγχου με μέριμνα του προμηθευτή.

7.1.5 Ο προμηθευτής να διαθέσει στον τόπο της εγκατάστασης, το κατάλληλο εξιδεικευμένο τεχνικό προσωπικό, καθώς και τον απαραίτητο εξοπλισμό και μέσα (οχήματα, ανυψωτικά, εργαλεία, συσκευές κλπ.), προκειμένου να υλοποιηθούν τα συμφωνημένα χρονοδιαγράμματα και οι εργασίες εγκατάστασης να εκτελεστούν με απόλυτη ασφάλεια.

7.1.6 Με ευθύνη του προμηθευτή, κατά το πέρας της εγκατάστασης του μηχανήματος, οι χώροι που εκτελέστηκαν εργασίες, θα πρέπει να παραδοθούν καθαροί, απαλλαγμένοι από τυχόν υπολείμματα συσκευασιών ή λοιπά απορρίμματα ή χρησιμοποιημένα οικοδομικά υλικά (μπάζα). Οποιαδήποτε βλάβη

σημειωθεί κατά την διάρκεια των εργασιών εγκατάστασης, θα πρέπει να αποκατασταθεί με ευθύνη και οικονομική επιβάρυνση του προμηθευτή.

7.2 **ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ**

7.2.1 **ΕΓΓΥΗΣΗ ΚΑΛΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ – ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΧΡΟΝΟΥ ΕΓΓΥΗΣΗΣ**

7.2.1.1. Στην τεχνική προσφορά να δηλώνεται ότι παρέχεται εγγύηση καλής λειτουργίας του Συσκευαστικού Μηχανήματος Μερίδων Εκστρατείας 4Β (μερικώς αυτοματοποιημένο) και των επιμέρους τμημάτων, για τουλάχιστον δύο (2) έτη (**βαθμολογούμενο κριτήριο**) από την ημερομηνία οριστικής παραλαβής, υπό την προϋπόθεση σωστής χρήσης από τους χειριστές. 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).

7.2.1.1.2 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 οίκο.

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 ειδοποιήσεως του προμηθευτή (έγγραφης ή τηλεφωνικής) 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 ειδοποίηση (έγγραφη ή τηλεφωνική) και χωρίς άλλη υπενθύμιση να αναθέσει την επισκευή του εν λόγω 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 υπό προμήθεια 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 ειδοποίησης του προμηθευτή (έγγραφης ή τηλεφωνικής) 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 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**

Εγγύηση από πλευράς προμηθευτή περί δυνατότητας παροχής συντηρήσεως (**βαθμολογούμενο κριτήριο**) για δέκα (10) τουλάχιστον έτη (περίοδος Τεχνικής Εξυπηρέτησης). Να υποβάλλεται συνημμένα με την Τεχνική Προσφορά.

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.

7.2.2.2 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.

7.2.2.3 Ο προμηθευτής να αναφέρει στην προσφορά του λεπτομερώς τη διαδικασία και τον τρόπο επικοινωνίας για 24ωρη τεχνική κάλυψη συμπεριλαμβανομένων και των αργιών, για κάλυψη κατ' ελάχιστον των υπηρεσιών της εγγύησης. Στην εν λόγω προσφορά θα αναφέρεται τουλάχιστον δύο (2) τηλέφωνα επικοινωνίας για την 24ωρη επικοινωνία σε περίπτωση βλάβης καθώς και οι λεπτομέρειες τεχνικής κάλυψης (χρόνοι απόκρισης). Η ενημέρωση της εταιρείας σε περίπτωση βλάβης θα γίνεται πέραν από τηλεφωνικά και με μήνυμα ηλεκτρονικού ταχυδρομείου (email) σε διεύθυνση που θα καταθέσει ο προμηθευτής στην προσφορά του.

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

7.2.2.5 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 τρέχουσες ή ενδεικτικές τιμές τους.

7.2.4 **ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ - ΔΙΑΘΕΣΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ**

Ο προμηθευτής αναλαμβάνει την εκπαίδευση προσωπικού της Υπηρεσίας διαθέτοντας προσωπικό (καθώς και τυχόν αναλώσιμο υλικό απαραίτητο για την εκπαίδευση), χωρίς καμία οικονομική επιβάρυνση ως εξής:

7.2.4.1 Ειδικό τεχνικό ή τεχνικούς στον τόπο εγκατάστασης και διάθεση αυτών στην επιτροπή παραλαβής, για επίδειξη και παροχή εξηγήσεων πάνω στο χειρισμό, τη λειτουργία και την περιγραφή του. Η διάρκεια της επίδειξης αυτής θα είναι το λιγότερο μία (1) και δύναται να παραταθεί σε τρεις (3) εργάσιμες ημέρες ανάλογα με την απαίτηση της επιτροπής.

7.2.4.2 Ειδικό τεχνικό ή τεχνικούς στον τόπο εγκατάστασης για την εκπαίδευση αρμόδιου προσωπικού της Υπηρεσίας (προϊσταμένων, χειριστών), στον τρόπο λειτουργίας, χειρισμού, πλήρους εκμετάλλευσης των δυνατοτήτων του υπό προμήθεια μηχανήματος, βασικών αρχών συντήρησης και επισκευής του υπό προμήθεια μηχανήματος. Ο χρόνος διάθεσης του προσωπικού θα είναι το λιγότερο δύο (2) μέρες και δύναται να παραταθεί ανάλογα με τις απαιτήσεις της ενδιαφερόμενης Μονάδας στην οποία παραδίδεται το υπό προμήθεια μηχάνημα και στην οποία θα λειτουργήσει. Να κατατεθεί αναλυτικό πρόγραμμα εκπαίδευσης.

7.2.4.3 Ο προμηθευτής υποχρεούται, άνευ πρόσθετης αμοιβής, να επαναλάβει την ως άνω εκπαίδευση για το ίδιο διάστημα (τουλάχιστον 2 ημέρες), όταν και εάν αυτό ζητηθεί από τη Μονάδα εγκατάστασης του μηχανήματος, μέσα στην διάρκεια της προτεινόμενης περιόδου εγγύησης καλής λειτουργίας.

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 δέκα (10) ετών.

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 επ΄ ωφελεία της οποίας γίνεται η προμήθεια με δαπάνες, ευθύνη και μέριμνα του προμηθευτή.

8.2 Ο χρόνος παράδοσης του μηχανήματος στο σύνολό του (δύναται να υλοποιηθεί τμηματικά δεν θα υπερβαίνει τις εκατόν πενήντα (150) ημερολογιακές ημέρες (**βαθμολογούμενο κριτήριο**), εκτός αν διαφορετικά καθορίσει ο φορέας προμήθειας.

8.3 Το μηχάνημα συσκευασίας κατά την παράδοσή του θα πρέπει να συνοδεύεται από τα παρακάτω:

8.3.1 Δύο (2) πρωτότυπα PROSPECTUS του υπό προμήθεια μηχανήματος,

8.3.2 Δύο (2) πλήρεις καταλόγους ανταλλακτικών (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 ή αγγλική γλώσσα.

8.3.3 Δύο (2) πλήρεις καταλόγους αναλώσιμων υλικών (αν απαιτούνται και έχουν δηλωθεί στην προσφορά).

8.3.4 Όλα τα απαραίτητα εξαρτήματα, εργαλεία και παρελκόμενα που είναι ουσιώδη και απαραίτητα για την καλή λειτουργία του υπό προμήθεια μηχανήματος, τη χρήση και τη συντήρησή του (θα συμπεριλαμβάνονται στις προσφερθείσες τιμές) και έχουν δηλωθεί στην προσφορά, καθώς και εκείνα που καθορίζονται στην παρούσα ΠΕΔ.

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 οίκο). 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.

8.3.7 Χρονοδιάγραμμα προληπτικής συντήρησης, σύμφωνα με τον κατασκευαστή για όσα χρόνια δήλωσε ότι θα παρέχει υποστήριξη σε ανταλλακτικά και αναλώσιμα με πλήρη περιγραφή της απαιτούμενης εργασίας και των χρησιμοποιουμένων ανταλλακτικών.

8.3.8 Ο προμηθευτής να εγγυηθεί εγγράφως ότι οι όποιες διαφοροποιήσεις – αναθεωρήσεις μελλοντικά των υπόψη εγχειριδίων (Updates – Revisions) θα αποστέλλονται δωρεάν στην Υπηρεσία σε ηλεκτρονική ή έντυπη μορφή.

9. **ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ**

9.1 Ο φάκελος «ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΣΦΟΡΑ», θα περιέχει όλα τα τεχνικά στοιχεία του προσφερόμενου μηχανήματος. Επίσης, θα περιέχει prospectus και τεχνικά φυλλάδια της εταιρίας κατασκευής, πιστοποιητικά, βεβαιώσεις, δηλώσεις με τα εργοστάσια κατασκευής, πρόγραμμα εκπαίδευσης, λίστα ανταλλακτικών κλπ. Ιδιαίτερη προσοχή θα δίδεται στην αναλυτική τεκμηρίωση του προσφερόμενου μηχανήματος και στην μεθοδολογία υλοποίησης της προμήθειας, την οποία προτίθεται να εφαρμόσει ο προσφέρων.

Ο φάκελος της τεχνικής προσφοράς 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 το προσδιορίζει επακριβώς καθώς 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".

9.1.3 Απαραιτήτως, 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.

9.1.4 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.

9.1.5 Με το Έντυπο Συμμόρφωσης, ο προσφέρων πρέπει να επισυνάψει τα απαραίτητα prospectus, τεχνικά φυλλάδια κατασκευαστών, αναλυτικές τεχνικές

περιγραφές του συσκευαστικού μηχανήματος ή του τρόπου διασύνδεσης και λειτουργίας, αναφορές μεθοδολογίας εγκατάστασης και υποστήριξης, οδηγίες και εγχειρίδια χρήσεως, συνοδευτικά τεχνικά ή/και κατασκευαστικά σχέδια, (service manuals), κατάλληλα σχήματα, εικόνες, φωτογραφίες, πιστοποιητικά, CD, 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.

9.1.6 Πρωτότυπο διαφημιστικό βιβλιάριο ή φυλλάδιο (PROSPECTUS) για το προς προμήθεια μηχάνημα, το οποίο να περιέχει τα γενικά τεχνικά χαρακτηριστικά του.

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

9.1.7.1 Ότι η μεταφορά, παράδοση και εγκατάσταση του υπό προμήθεια μηχανήματος θα πραγματοποιηθεί με δαπάνη του προμηθευτή (εργασίες κατασκευής, υποδομής και προμήθεια υλικών για την πλήρη εγκατάσταση θα γίνουν με μέριμνα του προμηθευτή) και αποδοχή των καθοριζομένων στην παράγραφο 7.1 της παρούσας ΠΕΔ.

9.1.7.2 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.

9.1.7.3 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, επίσημα μεταφρασμένη και από τον κατασκευαστή.

9.1.7.4 Ότι αναλαμβάνει (χωρίς καμία οικονομική επιβάρυνση της Υπηρεσίας) την εκπαίδευση του αρμόδιου τεχνικού και επιστημονικού προσωπικού για το χειρισμό, τη λειτουργία, τις επισκευές, τη συντήρηση, τον έλεγχο του μηχανήματος και τα προστατευτικά μέτρα ασφαλείας του προσωπικού ως προς το προμήθεια μηχάνημα, καθώς και την αποδοχή των αναγραφόμενων στην παράγραφο 7.2.4 της παρούσας ΠΕΔ. Να κατατεθεί αναλυτικό πρόγραμμα εκπαίδευσης σύμφωνα με την παράγραφο 7.2.4.1.2.

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

9.1.7.6 Ότι κατά την παράδοση θα συνοδεύουν το μηχάνημα όλα τα έγγραφα/πιστοποιητικά της παραγράφου 6.1.

./.

9.1.7.7 Η χρονολογία κατασκευής του υπό προμήθεια μηχανήματος.

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

9.1.8Έγγραφη δήλωση, στην οποία οι διαγωνιζόμενοι αναφέρουν τις επιχειρηματικές μονάδες (εργοστάσια) στα οποία θα κατασκευάσουν το προσφερόμενο μηχάνημα καθώς και τον τόπο εγκατάστασης τους. Εάν οι διαγωνιζόμενοι δεν θα κατασκευάσουν το προσφερόμενο μηχάνημα μερικά ή ολικά σε δικό τους εργοστάσιο, απαιτείται υπεύθυνη δήλωση του νόμιμου εκπρόσωπου του κατασκευαστικού οίκου προς την Υπηρεσία (υπό προμήθεια Μονάδα) ότι η κατασκευή του τελικού μηχανήματος θα γίνει από τον ίδιο τον κατασκευαστικό οίκο (στον οποίο ανήκει ή ο οποίος εκμεταλλεύεται ολικά ή μερικά τη μονάδα κατασκευής του τελικού μηχανήματος) και ότι ο κατασκευαστικός οίκος έχει αποδεχθεί έναντι τους την εκτέλεση της συγκεκριμένης προμήθειας, σε περίπτωση κατακύρωσης στον ανάδοχο υπέρ του οποίου έγινε η αποδοχή.

9.1.9Έγγραφο 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).

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

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

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

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

9.1.12 Τεχνική και επαγγελματική ικανότητα, η οποία θα αφορά σε συνάφεια του εξοπλισμού με το αντικείμενο της εργασίας που θα εξυπηρετεί την υπηρεσία Αναλυτικά απαιτείται κατά τη διάρκεια της τελευταίας τριετίας οι οικονομικοί φορείς, να έχουν εκτελέσει συμβάσεις προμήθειας συσκευαστικών μηχανημάτων. Η πιστοποίηση των παραπάνω δύναται να γίνεται με την κατάθεση τιμολογίων, παραγγελιών ή συμφωνίες πλαίσιο στις οποίες συμμετείχαν και υλοποίησαν. Με τα παραπάνω, διασφαλίζεται το συμφέρον και η κάλυψη των αναγκών των απαιτήσεων της υπηρεσίας.

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.

10. **ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ 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

ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ

I Εξαρτήματα - παρελκόμενα τα οποία μπορούν να τοποθετηθούν και να συνεργαστούν με το μηχάνημα και δε θα το συνοδεύουν

II Πίνακας Βαθμολογούμενων Κριτηρίων

ΕΓΚΡΙΣΗ ΠΕΔ
ΣΥΝΤΑΞΗ
Βαλάντης Αραμπατζής Ανχης (ΕΜ)
ΕΛΕΓΧΟΣ
Κωνσταντίνος Αρτεμάκης Σχης (ΤΧ)
ΘΕΩΡΗΣΗ
Βίκτωρας Γεσουλάς Ταξίαρχος
Αθήνα, 03 Νοε 26

./.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι

ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ-ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ
ΤΑ ΟΠΟΙΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΟΥΝ ΚΑΙ ΝΑ ΣΥΝΕΡΓΑΣΤΟΥΝ ΜΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΚΑΙ ΔΕ ΘΑ ΤΟ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ

(Υπόδειγμα)

Α/Α	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	PART NUMBER P/N ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΟΥ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ	ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ	ΕΡΓΑΣΙΑ ΠΟΥ ΕΚΤΕΛΟΥΝ	ΠΑΡΑΠΟΜΠΗ ΣΕ PROSPECTUS

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

Η παρούσα προσθήκη δεν υποβάλλεται μαζί με το φύλλο συμμόρφωσης όταν για το προσφερόμενο υλικό δεν υπάρχουν πρόσθετα παρελκόμενα– εξαρτήματα.

./.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΒΑΘΜΟΛΟΓΟΥΜΕΝΩΝ ΚΡΙΤΗΡΙΩΝ

ΠΙΝΑΚΑΣ
ΚΡΙΤΗΡΙΩΝ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΤΙΚΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ 4Β (ΜΕΡΙΚΩΣ ΑΥΤΟΜΑΤΟΠΟΙΗΜΕΝΟ)

Α/Α	ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ	ΠΑΡΑ-ΓΡΑΦΟΣ	ΣΥΝΤΕ-ΛΕΣΤΗΣ ΒΑΡΥΤΗΤΑΣ (%)	ΒΑΘΜΟ-ΛΟΓΙΑ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
ΟΜΑΔΑ Α΄					
1	Ισχύς κλειστικού μικρών χαρτοκιβωτίων (κάτω μέρος)	4.7.1.1	10	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (ισχύς τουλάχιστον 0,37kW) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη ισχύ κλειστικού μικρών χαρτοκιβωτίων (κάτω μέρος). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
2	Ισχύς εκτυπωτικού ψεκασμού μελανιού	4.7.1.2	5	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (ισχύς τουλάχιστον 0,15kW) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη ισχύ εκτυπωτικού ψεκασμού μελανιού (μικρών χαρτοκιβωτίων). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
3	Ισχύς μεταφορικής ταινίες ερπύστρου, 10m	4.7.1.3	15	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (ισχύς τουλάχιστον 1,5kW) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη ισχύ μεταφορικής ταινίας ερπύστρου 10m. Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
4	Ισχύς κλειστικού μικρών χαρτοκιβωτίων (άνω μέρος)	4.7.1.5	10	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (ισχύς τουλάχιστον 0,37kW) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη ισχύ κλειστικού μικρών χαρτοκιβωτίων (άνω μέρος). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
5	Ισχύς κλειστικού μεγάλων χαρτοκιβωτίων	4.7.1.6	10	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (ισχύς τουλάχιστον 0,37kW) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη ισχύ κλειστικού μεγάλων χαρτοκιβωτίων (άνω και κάτω μέρος). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
6	Μεταφορική ταινία ιμάντα 3,5m	4.7.1.7	10	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (ισχύς τουλάχιστον 0,1kW) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη ισχύ σε kW. Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
7	Ισχύς μεταφορικής ταινίας ιμάντα 1m	4.7.1.8	5	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (πλάτος τουλάχιστον 0,3m) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την τιμή πλάτους ιμάντα (<0,5m). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
8	Ισχύς εκτυπωτικού ψεκασμού μελανιού	4.7.1.9	5	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (ισχύς τουλάχιστον 0,15kW) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη ισχύ εκτυπωτικού ψεκασμού μελανιού (μεγάλων χαρτοκιβωτίων). Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
	ΣΥΝΟΛΟ ΟΜΑΔΑΣ Α΄		**70**		
ΟΜΑΔΑ Β΄					
9	Εγγύηση καλής λειτουργίας	7.2.1.1	10	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (δύο έτη) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη

./.

Α/Α	ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ	ΠΑΡΑ-ΓΡΑΦΟΣ	ΣΥΝΤΕ-ΛΕΣΤΗΣ ΒΑΡΥΤΗΤΑΣ (%)	ΒΑΘΜΟ-ΛΟΓΙΑ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
					διάρκεια εγγύησης καλής λειτουργίας σε έτη. Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
10	Εγγύηση καλής εξυπηρέτησης τουλάχιστον δέκα (10) ετών	7.2.2	5	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (δέκα έτη) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη διάρκεια εγγύησης Τεχνικής Εξυπηρέτησης σε έτη. Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
11	Εγγύηση δυνατότητας εφοδιασμού ανταλλακτικών τουλάχιστον δέκα (10) ετών	7.2.3.1	5	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (δέκα έτη) και με 120 βαθμούς η προσφορά με την υψηλότερη διάρκεια εγγύησης δυνατότητας εφοδιασμού με ανταλλακτικά σε έτη. Εφαρμόζεται αναλογική βαθμολόγηση για τις ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές
12	Χρόνος παράδοσης μηχανήματος	8.2	10	(α)	Με 100 βαθμούς βαθμολογείται η προσφορά είδους που πληροί την ελάχιστη απαίτηση (150 ημέρες) και με 120 βαθμούς η προσφορά με το χαμηλότερο χρόνο παράδοσης σε 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:

$$\mathbf{X = 100 + 20 \times \frac{\Pi - A}{B - A}}$$

Όπου :
Χ: η βαθμολογία που λαμβάνει η κάθε προσφορά για κάθε κριτήριο ξεχωριστά
Π: η προσφερόμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό
Α: η απαιτούμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό από την προδιαγραφή
Β: 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 Α 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.