

**ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ**

ΠΕΔ-Α-00154

**ΕΚΔΟΣΗ 1<sup>η</sup>**

**ΣΥΣΤΗΜΑ ΦΟΥΡΝΟΥ ΞΗΡΑΝΣΗΣ ΠΛΑΚΩΝ ΣΥΣΣΩΡΕΥΤΩΝ ΜΕ  
ΘΕΡΜΑΝΣΗ**

17 ΦΕΒΡΟΥΑΡΙΟΣ 2016

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ  
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ – ΑΝΑΡΤΗΤΕΟ  
ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

	ΣΕΛΙΔΑ
1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ.....	3
2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ.....	3
3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ.....	4
4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ.....	4
4.1. Ορισμός Υλικού.....	4
4.2. Χαρακτηριστικά Επιδόσεων.....	4
4.3. Φυσικά Χαρακτηριστικά.....	6
4.4. Αξιοπιστία.....	6
4.5. Δυνατότητα Συντήρησης.....	7
4.6. Περιβάλλον.....	7
4.7. Σχεδίαση και Κατασκευή.....	7
4.8. Παρελκόμενα.....	7
4.9. Επισήμανση Υλικού.....	8
5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ.....	9
6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ.....	9
6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά.....	9
6.2 Επιθεωρήσεις / Δοκιμές.....	10
7. ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ-ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ.....	11
7.1 Εγκατάσταση .....	11
7.2 Εγγύηση Καλής Λειτουργίας.....	12
7.3 Παράδοση Εγγράφων – Εντύπων – Υλικών Κατά την Παραλαβή.....	13
7.4 Εκπαίδευση – Διάθεση Προσωπικού.....	14
7.5 Ανταλλακτικά – Συντήρηση (Εξυπηρέτηση μετά την πώληση).....	15
8. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ.....	15
9. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ.....	15
10. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ.....	17
11. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ.....	18
ΠΡΟΣΘΗΚΗ I – ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ.....	19
ΠΡΟΣΘΗΚΗ II - ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΕΝΤΥΠΟΥ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ.....	20
ΕΓΚΡΙΣΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ.....	22

## 1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα ΠΕΔ, καθορίζει τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας, για την προμήθεια και εγκατάσταση ενός ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΦΟΥΡΝΟΥ ΞΗΡΑΝΣΗΣ ΠΛΑΚΩΝ ΣΥΣΣΩΡΕΥΤΩΝ ΜΕ ΘΕΡΜΑΝΣΗ (εν συντομία «ΦΟΥΡΝΟ ΞΗΡΑΝΣΗΣ»), για τις ανάγκες εξοπλισμού παραγωγικού τμήματος των ΕΔ.

## 2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

### 2.1 Νομοθεσία

2.1.1 Π.Δ 57/2010 της 25<sup>ης</sup> Ιουνίου 2010 (Φ.Ε.Κ 97/Α΄/25.6.2010) που αφορά την προσαρμογή της Ελληνικής Νομοθεσίας προς την οδηγία 2006/42/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του συμβουλίου «σχετικά με τα μηχανήματα και την τροποποίηση της οδηγίας 95/16/ΕΚ» και κατάργηση των Π.Δ. 18/96 και 377/93, όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.

2.1.2 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 213/2008 της Επιτροπής της 28<sup>ης</sup> 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) 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.

2.1.3 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1907/2006 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 18<sup>ης</sup> Δεκεμβρίου 2006, για την καταχώριση, την αξιολόγηση, την αδειοδότηση και τους περιορισμούς των χημικών προϊόντων (REACH) και για την ίδρυση του Ευρωπαϊκού Οργανισμού Χημικών Προϊόντων, καθώς και για την τροποποίηση της οδηγίας 1999/45/ΕΚ και την κατάργηση του κανονισμού (ΕΟΚ) αριθ. 793/93 του Συμβουλίου και του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 1488/94 της Επιτροπής, καθώς και της οδηγίας 76/769/ΕΟΚ του Συμβουλίου και των οδηγιών της Επιτροπής 91/155/ΕΟΚ, 93/67/ΕΟΚ, 93/105/ΕΚ και 2000/21/ΕΚ, όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.

### 2.2 Πρότυπα

2.2.1 EN ISO 9001:2015 «Συστήματα διαχείρισης της ποιότητας – Απαιτήσεις». Το αναθεωρημένο ISO είναι έκδοσης 2015 αλλά υπάρχει μεταβατική περίοδος αποδοχής των πιστοποιήσεων κατά ISO 9001: 2008 μέχρι 15 Σεπ 2018.

2.2.2 Πρότυπο ΕΛΟΤ HD-384: Απαιτήσεις για ηλεκτρικές εγκαταστάσεις, 2<sup>η</sup> έκδοση (ή μεταγενέστερη).

2.2.3 ACodP-2/3, «NATO multilingual supply classification handbook».

2.2.4 ΣΤΥΠ 1414 Ed3 Guidelines to Ensure That Contractors Design and Supply New Equipment Capable of Using Standardized Fuels,

Lubricants and Associated Products.

2.2.5 ΣΤΥΠ 1135 Ed5 Interchangeability of Fuels, Lubricants and Associated Products Used by the Armed Forces of the North Atlantic Treaty Nations.

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

### 3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ

3.1 Ο κωδικός CPV του φούρνου ξήρανσης, σύμφωνα με τον κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 213/2008 της επιτροπής της 28ης Νοεμβρίου 2007, είναι: 42300000-9 (Βιομηχανικοί ή εργαστηριακοί κλίβανοι, καυστήρες και φούρνοι).

3.2 Ο κωδικός του φούρνου ξήρανσης, σύμφωνα με την κωδικοποίηση NATO ACodP-2/3, είναι: 4430 «Βιομηχανικοί κλίβανοι, στεγνωτήρια, κλίβανοι ανοπτήσεως με κύλιστρα και φούρνοι».

### 4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

#### 4.1 Ορισμός Υλικού

Το εν λόγω Σύστημα Φούρνου Ξήρανσης Πλακών Συσσωρευτών με Θέρμανση, πραγματοποιεί ξήρανση των διαμορφωμένων θετικών και αρνητικών πλακών των συσσωρευτών. Ο φούρνος ξήρανσης περιλαμβάνει εκτός των άλλων στον εξοπλισμό του: Μία αντλία εξαγωγής νερού, κατάλληλα κάνιστρα μεταφοράς – τοποθέτησης των πλακών, και ένα όργανο ελέγχου περιεκτικότητας οξυγόνου.

#### 4.2 Χαρακτηριστικά Επιδόσεων

4.2.1 Να έχει τάση τροφοδοσίας 400 V-3P, 50 Hz. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται η τάση τροφοδοσίας.

4.2.2 Οι θάλαμοι ξήρανσης να έχουν τις κατάλληλες θήκες και διαστάσεις, ώστε να είναι κατάλληλες για την ξήρανση των πλακών που χρησιμοποιεί το παραγωγικό τμήμα των ΕΔ για τη συγκρότηση των συσσωρευτών του. Οι διπλές πλάκες που χρησιμοποιεί το παραγωγικό τμήμα των ΕΔ, έχουν διαστάσεις:

4.2.2.1 Συσσωρευτής 12V-70AH με διαστάσεις διπλής πλάκας: 320mm X 145mm.

4.2.2.2 Συσσωρευτής 12V-100AH με διαστάσεις διπλής πλάκας:

310mm X 105mm.

4.2.2.3 Συσσωρευτής 12V-140 AH με διαστάσεις διπλής πλάκας: 271mm X 145mm.

Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος πριν την υποβολή της προσφοράς του να υποβάλλει έγγραφο αίτημα προς την ενδιαφερόμενη Μονάδα, προκειμένου να του γνωστοποιηθεί αν ισχύουν οι άνω διαστάσεις και αν τυχόν υπάρχουν νέες πλάκες με διαφορετικές διαστάσεις (για διαφορετικό τύπο συσσωρευτή). Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρονται οι διαστάσεις των θαλάμων ξήρανσης και οι διαστάσεις των διπλών πλακών που μπορούν να ξηρανθούν.

4.2.3 Να έχει ικανότητα παραγωγής τουλάχιστον 20.000 μονές πλάκες (10.000 διπλές) ανά 24 ώρες λειτουργίας και για τις πλάκες με τις μεγαλύτερες διαστάσεις. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται η ικανότητα παραγωγής ανά 24 ώρες λειτουργίας και οι διαστάσεις των πλακών που αντιστοιχούν στην συγκεκριμένη ικανότητα παραγωγής **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

4.2.4 Το υλικό κατασκευής τόσο των θαλάμων ξήρανσης, καθώς και όλου του μηχανήματος, να είναι χάλυβας INOX AISI 316 L. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται το υλικό κατασκευής.

4.2.5 Να έχει διάρκεια κύκλου εργασίας όχι μεγαλύτερο από 11 ώρες. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται η διάρκεια του κύκλου εργασίας **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

4.2.6 Η τεχνολογία ξήρανσης του φούρνου ξήρανσης να είναι:

4.2.6.1 Είτε με ξήρανση σε ατμόσφαιρα αδρανών αερίων που παράγονται από καυστήρα LPG ή φυσικού αερίου.

4.2.6.2 Είτε με ξήρανση υπό κενό και θέρμανση, με ηλεκτρικές αντιστάσεις.

Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται και να περιγράφεται λεπτομερώς η τεχνολογία και ο αντίστοιχος εξοπλισμός ξήρανσης.

4.2.7 Να διαθέτει ξεχωριστό ηλεκτρικό πίνακα, με όλα τα απαραίτητα όργανα ελέγχου. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται η ύπαρξη ξεχωριστού ηλεκτρικού πίνακα και να γίνεται σύντομη περιγραφή του **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

4.2.8 Η διαδικασία και ο έλεγχος των παραμέτρων της ξήρανσης

(θερμοκρασία, κενό, παρουσία οξυγόνου κλπ) να γίνεται αυτόματα, με ή χωρίς τη βοήθεια PLC. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται και να περιγράφεται ο άνω αυτοματισμός (**βαθμολογούμενο κριτήριο**).

4.2.9 Να διαθέτει κατάλληλο σύστημα ψύξης του αέρα ξήρανσης. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται και να περιγράφεται το σύστημα ψύξης.

4.2.10 Να διαθέτει κατάλληλο μηχανισμό ανύψωσης και εναπόθεσης των θηκών με τις πλάκες εντός των θαλάμων ξήρανσης. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται και να περιγράφεται ο μηχανισμός ανύψωσης.

4.2.11 Να διαθέτει ενσωματωμένο ειδικό σύστημα αποτελεσματικού και ασφαλούς ανοίγματος – κλεισίματος του καπακιού κάθε θαλάμου ξήρανσης. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται η ύπαρξη του άνω συστήματος.

### 4.3 Φυσικά χαρακτηριστικά

4.3.1 Ο φούρνος ξήρανσης να είναι καινούργιος, αμεταχείριστος, πλήρης, πρόσφατης και ανθεκτικής κατασκευής, σύγχρονης τεχνολογίας.

4.3.2 Να είναι σύμφωνος με τους κανόνες της τέχνης και της επιστήμης.

4.3.3 Να συνοδεύεται από όλα τα αναγκαία και ουσιώδη παρελκόμενα για την ασφαλή, καλή και πλήρη λειτουργία του.

4.3.4 Τα χρησιμοποιούμενα στο φούρνο ξήρανσης ελαιολιπαντικά, σύμφωνα με τη ΣΤΥΠ 1414, να είναι κάποια από τα τυποποιημένα κατά NATO που αναφέρονται στο Παράρτημα “Γ” της ΣΤΥΠ 1135. Σε περίπτωση που παραδοθεί με άλλα ελαιολιπαντικά, η αντικατάστασή τους με κάποιο από τα τυποποιημένα κατά NATO, η οποία θα γίνει κατά την πρώτη προβλεπόμενη αλλαγή, να πραγματοποιείται χωρίς να απαιτείται διαδικασία απόπλυσης.

### 4.4 Αξιοπιστία

4.4.1 Στην προσφορά που θα κατατίθεται να γίνεται υποχρεωτική αναφορά στο σύστημα αξιοπιστίας που εφαρμόζει ο οίκος κατασκευής (εργοστάσιο) για τον προς προμήθεια φούρνο ξήρανσης υπό μορφή **ΒΕΒΑΙΩΣΗΣ** του οίκου κατασκευής, στην οποία να βεβαιώνονται ή να δηλώνονται τα παρακάτω:

4.4.1.1 Ότι το εργοστάσιο κατασκευής του φούρνου ξήρανσης είναι πιστοποιημένο κατά ISO 9001:2008 (ισχύει μέχρι 15 Σεπ 2018), ή

μεταγενέστερο.

4.4.1.2 Η χρονολογία που έχει κατασκευαστεί ο προσφερόμενος φούρνος ξήρανσης **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

4.4.2 Διευκρινίζεται ότι στην παραπάνω Βεβαίωση ή Υπεύθυνη Δήλωση πρέπει κατά περίπτωση να φαίνεται:

4.4.2.1 Ο φορέας που πραγματοποίησε την πιστοποίηση.

4.4.2.2 Η χρονολογία πιστοποίησης του εργοστασίου.

4.4.2.3 Ο χρόνος λήξης της πιστοποίησης.

4.4.2.4 Ο αριθμός πιστοποίησης.

4.4.2.5 Ονοματεπώνυμο του υπεύθυνου του φορέα, που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του εργοστασίου, με τη διεύθυνσή του, τον αριθμό του τηλεφώνου και του FAX.

#### **4.5 Δυνατότητα Συντήρησης**

4.5.1 Ο ανάδοχος είναι υποχρεωμένος να υποβάλει (προς αξιολόγηση) μαζί με την προσφορά του για το όλο έργο, προσφορά για τις εργασίες και τα υλικά περιοδικής συντήρησης του φούρνου ξήρανσης με το ανάλογο κόστος. Στην ίδια προσφορά να αναφέρεται και το χρονικό διάστημα που απαιτείται περιοδική συντήρηση.

4.5.2 Ο προμηθευτής να δηλώνει στην προσφορά του ότι για το φούρνο ξήρανσης υπάρχει η δυνατότητα επισκευής - συντήρησης, καθώς και η παροχή σχετικής τεχνικής πληροφόρησης, είτε από τον ίδιο τον προμηθευτή είτε από εξουσιοδοτημένο συνεργείο.

#### **4.6 Περιβάλλον**

Ο φούρνος ξήρανσης πρόκειται να εγκατασταθεί σε εσωτερικό χώρο βιομηχανικού κτηρίου παραγωγικού τμήματος των ΕΔ.

#### **4.7 Σχεδίαση και Κατασκευή**

Ο φούρνος ξήρανσης πρέπει να πληροί τις βασικές απαιτήσεις ασφάλειας και υγιεινής που καθορίζονται στο ΠΔ 57/2010 και θα φέρει τη σήμανση CE.

#### **4.8 Παρελκόμενα**

4.8.1 Ο φούρνος ξήρανσης πρέπει κατά την παράδοσή του να συνοδεύεται απαραίτητα από τα παρακάτω παρελκόμενα και συστήματα, τα οποία θα συμπεριλαμβάνονται στην τιμή της προσφοράς:

4.8.1.1 Συλλογή εργαλείων και συσκευών για τη συντήρηση

και επισκευή του φούρνου ξήρανσης εντός ανάλογης εργαλειοθήκης. Διευκρινίζεται ότι όλα τα εργαλεία να είναι άριστης ποιότητας, και μεγάλης αντοχής (CHROM-VANADIO).

4.8.1.2 Για κάθε 2 φούρνους ξήρανσης κατάλληλα για τη τροφοδότηση τους κυάθια – θήκες συγκράτησης, για την τοποθέτηση και στήριξη των πλακών και τοποθέτησή τους εντός των φούρνων ξήρανσης. Ομοίως κατάλληλα κάνιστρα μεταφοράς για τη μεταφορά των προηγούμενων θηκών. Το υλικό των άνω κανίστρων θα είναι ανοξειδωτος χάλυβας και ο αριθμός τους όσος απαιτείται για την κανονική λειτουργία 2 φούρνων ξήρανσης. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται και να περιγράφεται η ύπαρξη των άνω παρελκόμενων.

4.8.1.3 Για κάθε 2 φούρνους ξήρανσης 1 κατάλληλη ανοξειδωτη AISI 316L δεξαμενή πλύσης των πλακών προς ξήρανση, με ελάχιστες διαστάσεις: 1400x800x700 mm. Η δεξαμενή θα διαθέτει ποδαρικά στήριξης και εσωτερικά ένα σύστημα σωληνώσεων με ακτινική κατεύθυνση ροής του νερού για την πλύση. Το νερό απομακρύνεται από την πάνω πλευρά της δεξαμενής μέσω αγωγού υπερχειλίσης και οδηγείται στην αποχέτευση του κτηρίου που οδεύει προς το χημικό καθαρισμό. Η δεξαμενή πρέπει να έχει ενσωματωμένη αντλία κυκλοφορίας του νερού προς πλύση, η οποία θα αντλεί νερό από υπάρχουσα δεξαμενή απιονισμένου νερού του τμήματος των συσσωρευτών. Η δεξαμενή πλύσης πρέπει να συνεργάζεται με τα κυάθια της προηγούμενης παραγράφου, ή να έχει άλλο σύστημα με το οποίο θα τοποθετούνται οι διαμορφωμένες πλάκες εντός της για πλύσιμο, καθώς επίσης και με το φούρνο ξήρανσης. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Έντυπο Συμμόρφωσης και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρεται και να περιγράφεται η ύπαρξη των άνω παρελκόμενων.

4.8.1.4 Όργανο Ελέγχου Περιεκτικότητας οξυγόνου, με συνεχή ένδειξη της εκατοστιαίας περιεκτικότητας οξυγόνου.

**4.8.2 Τυχόν πρόσθετα παρελκόμενα του εν λόγω φούρνου ξήρανσης, εκτός** αυτών που καθορίζονται στην παράγραφο 4.8.1, τα οποία μπορούν να τοποθετηθούν και να συνεργαστούν με το προσφερόμενο φούρνο ξήρανσης και τα οποία δεν θα το συνοδεύουν, να αναφέρονται αναλυτικά σε ξεχωριστό πίνακα, με το κόστος τους και την εργασία την οποία εκτελούν. Τα εν λόγω πρόσθετα παρελκόμενα που τυχόν θα προσφερθούν θα βρίσκονται σε πλήρη αντιστοιχία με πρωτότυπα PROSPECTUS που θα κατατεθούν και όχι σε φωτοαντίγραφα αυτών, προκειμένου να χρησιμοποιηθούν για μελλοντικές προμήθειες και θεωρούνται δεσμευτικά για τον προμηθευτή.

## **4.9 Επισήμανση Υλικού**

Σε κατάλληλη θέση στο φούρνο ξήρανσης να επικολληθεί πινακίδα με μέριμνα του προμηθευτή, στην οποία θα αναγράφονται:



4.9.1. Η ονομασία, ο αριθμός μητρώου και ο SERIAL NUMBER του φούρνου ξήρανσης.

4.9.2 Η επωνυμία και το εμπορικό σήμα του κατασκευαστή.

4.9.3 Η επωνυμία και το εμπορικό σήμα του προμηθευτή. Ο αριθμός σύμβασης και το έτος υπογραφής.

4.9.4 Ο κωδικός (ή οι κωδικοί) των σχετικών προτύπων κατασκευής.

4.9.5 Η σήμανση CE, σε εμφανές σημείο με ανεξίτηλο τρόπο, σύμφωνα με τα προβλεπόμενα στο άρθρο 13 της ΠΔ 57/2010 της 25<sup>ης</sup> Ιουνίου 2010.

4.9.6 Την ευθύνη για την ύπαρξη των επισημάνσεων της § 4.9 έχει ο προμηθευτής, που διαθέτει το φούρνο ξήρανσης.

## **5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ**

5.1 Ο προς προμήθεια φούρνος ξήρανσης πρέπει να είναι συσκευασμένος με τρόπο που να εξασφαλίζει την ασφαλή μεταφορά, καθώς και την καλή συντήρησή του σε περίπτωση μακροχρόνιας αποθήκευσης.

5.2 Στην συσκευασία του φούρνου ξήρανσης πρέπει να αναγράφονται ευκρινώς:

5.2.1 Το εμπορικό σήμα της εταιρίας κατασκευής.

5.2.2 Τα στοιχεία της εταιρίας του προμηθευτή.

5.2.3 Ημερομηνία και αριθμό της σύμβασης προμήθειας.

5.2.4 Όποια διευκρινιστικά στοιχεία είναι απαραίτητα για τη μεταφορά και αποθήκευση του φούρνου ξήρανσης.

## **6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ**

### **6.1 Συνοδευτικά έγγραφα / Πιστοποιητικά κατά την παραλαβή**

Η επιτροπή παραλαβής ελέγχει τα παρακάτω έγγραφα ως προς την ορθή συμπλήρωση των απαιτούμενων στοιχείων. Όλα τα έγγραφα θα είναι εντός κατάλληλου φακέλου – ντοσιέ και θα παραδοθούν σε δύο αντίγραφα που θα περιέχουν:

6.1.1 Αντίγραφο ισχύοντος Πιστοποιητικού Συμμόρφωσης Συστήματος Διαχείρισης της Ποιότητας κατά ISO 9001, για το δηλωθέν εργοστάσιο / βιοτεχνία κατασκευής του φούρνου ξήρανσης. Το πιστοποιητικό θα έχει εκδοθεί από φορέα διαπιστευμένο από το ΕΣΥΔ ή άλλο φορέα διαπίστευσης, που μετέχει σε Συμφωνία Αμοιβαίας Ισότητας Αναγνώρισης με το ΕΣΥΔ σχετικά με την

## Πιστοποίηση Συστημάτων Διαχείρισης της Ποιότητας.

6.1.2 Τη Δήλωση Συμμόρφωσης ΕΚ του κατασκευαστή ή του εγκατεστημένου στην Κοινότητα εντολοδόχου του, η οποία θα έχει συνταχθεί σύμφωνα με το Υπόδειγμα του Παραρτήματος II του Π.Δ 57/2010 της 25<sup>ης</sup> Ιουνίου 2010, με την οποία θα βεβαιώνεται ότι ο προσφερόμενος φούρνος ξήρανσης ικανοποιεί τις διατάξεις του άνω ΠΔ, καθώς και οποιωνδήποτε άλλων προτύπων που σχετίζονται με την κατασκευή του φούρνου ξήρανσης.

6.1.3 Δελτίο ασφαλείας δεδομένων του υλικού από τον κατασκευαστή (MSDS).

6.1.4 Υπεύθυνη Δήλωση του Νόμου 1599/1986, στην οποία θα δηλώνουν ότι το υπό προμήθεια «ΣΥΣΤΗΜΑ ΦΟΥΡΝΟΥ ΞΗΡΑΝΣΗΣ ΠΛΑΚΩΝ ΣΥΣΣΩΡΕΥΤΩΝ ΜΕ ΘΕΡΜΑΝΣΗ» συμμορφώνεται 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.

## 6.2 Επιθεωρήσεις / Δοκιμές

### 6.2.1 Μακροσκοπικός έλεγχος

Κατ' αυτόν θα ελεγχθεί από την επιτροπή παραλαβής:

6.2.1.1 Η καλή κατάσταση του εν λόγω φούρνου ξήρανσης από πλευράς εμφάνισης, λειτουργικότητας, κακώσεων ή φθορών.

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

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

6.2.1.4 Έλεγχος εάν ο προσφερόμενος φούρνος ξήρανσης πληροί τις απαιτήσεις που καθορίζονται στην παράγραφο 4.

### 6.2.2 Λειτουργικός Έλεγχος

Κατά το λειτουργικό έλεγχο ο φούρνος ξήρανσης θα υποστεί δοκιμή σε εργασία ρουτίνας για τουλάχιστον δεκαπέντε (15) εργάσιμες ημέρες.

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, από την αντίστοιχη επιτροπή παραλαβής.

#### 6.2.3. Έλεγχος επιπέδου παραμένουσας υγρασίας στις πλάκες των συσσωρευτών μετά τη διαδικασία της ξήρανσης.

Θα γίνουν μετρήσεις κατά το χρονικό διάστημα που καθορίζεται στην παράγραφο 6.2.2, της παραμένουσας υγρασίας των διαμορφωμένων πλακών των συσσωρευτών, μετά τη διαδικασία της ξήρανσης. Η παραμένουσα υγρασία στην ενεργό ύλη των πλακών των συσσωρευτών δεν πρέπει να είναι μεγαλύτερη της τιμής των 0,5% κατά βάρος σε υγρή βάση. Οι μετρήσεις θα πραγματοποιηθούν από το χημείο της Μονάδας ή Εργοστασίου των ΕΔ που θα εγκατασταθεί ο φούρνος ξήρανσης, κάνοντας χρήση συσκευής υπέρυθρων ακτίνων (ηλεκτρονικός θερμοζυγός υπολογισμού υγρασίας). Αν επιθυμεί ο προμηθευτής, μπορεί να πραγματοποιήσει μετρήσεις από αντίστοιχο πιστοποιημένο φορέα με δαπάνες του και να παραδώσει αντίγραφα των αποτελεσμάτων στην επιτροπή παραλαβής. Ο αριθμός των μετρήσεων θα είναι μία μέτρηση για κάθε ημέρα παραγωγής και μέχρι τη συμπλήρωση των 15 ημερών δοκιμαστικής λειτουργίας.

#### 6.2.4 Επιβολή έκπτωσης - Απόρριψη φούρνου ξήρανσης.

Όλοι οι παράγραφοι της παρούσας τεχνικής προδιαγραφής ονομάζονται απαραίτατοι όροι και μη κάλυψη έστω και ενός **ΣΗΜΑΙΝΕΙ ΑΠΟΡΡΙΨΗ ΤΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ ΚΑΙ ΤΗΣ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ.**

## **7. ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ**

### **7.1 Εγκατάσταση**

7.1.1 Η μεταφορά και η πλήρης εγκατάσταση του φούρνου ξήρανσης να πραγματοποιηθεί με δαπάνη του προμηθευτή στην έδρα της Μονάδας, επ' ωφελεία της οποίας γίνεται ο διαγωνισμός. Εργασίες κατασκευής, υποδομής και προμήθεια υλικών (ηλεκτρικών πινάκων, καλωδίων, αυτομάτων, αδρανών υλικών, μετάλλων και λοιπών υλικών και μέσων) για την πλήρη εγκατάστασή του, ώστε αυτό να παραδοθεί σε πλήρη λειτουργία, να πραγματοποιηθούν με μέριμνα του προμηθευτή **και να συμπεριλαμβάνονται στην τιμή της προσφοράς του, αλλά ως ξεχωριστό μέρος αυτής.**

7.1.2 Ο χώρος που θα τοποθετηθεί ο φούρνος ξήρανσης θα υποδειχτεί από τη Μονάδα επ' ωφελεία της οποίας γίνεται ο διαγωνισμός, την οποία και πρέπει να επισκεφθούν οι υποψήφιοι προμηθευτές.

7.1.3 Συμπληρωματικά της παραγράφου 7.1.1 αναφέρονται τα παρακάτω:

7.1.3.1 Αν ο φούρνος ξήρανσης έχει εξόδους αερίων από την διεργασία της ξήρανσης, ο προμηθευτής οφείλει με δικά του έξοδα, να

εγκαταστήσει σύστημα απαγωγής και μεταφοράς τους (καμινάδα, εξαερισμός κλπ) στον εξωτερικό χώρο του παραγωγικού τμήματος.

7.1.3.2 Η προσαγωγή του νερού ψύξης του φούρνου ξήρανσης, θα συνδεθεί με έξοδα του προμηθευτή με το κύκλωμα νερού του παραγωγικού τμήματος και η αποχέτευση στην έξοδο της αποχέτευσης, που θα υποδειχτεί επί τόπου. Όλες οι συνδέσεις θα γίνουν με μεταλλική γαλβανιζέ σωλήνα βαρέως τύπου και κατάλληλης διατομής.

7.1.3.3 Η σύνδεση του φούρνου ξήρανσης με πεπιεσμένο αέρα θα γίνει με το κεντρικό δίκτυο αέρα του παραγωγικού τμήματος με έξοδα του προμηθευτή. Όλες οι συνδέσεις από το κεντρικό δίκτυο έως το μηχάνημα, θα γίνουν με μεταλλική γαλβανιζέ σωλήνα βαρέως τύπου και κατάλληλης διατομής.

7.1.3.4 Η σύνδεση του φούρνου ξήρανσης με το δίκτυο ηλεκτρικής ενέργειας θα γίνει από τον γενικό ηλεκτρικό πίνακα του παραγωγικού τμήματος με έξοδα του προμηθευτή. Όλα τα καλώδια από τον γενικό ηλεκτρικό πίνακα του κτηρίου έως το μηχάνημα, θα οδεύσουν εντός μεταλλικών σχαρών κατάλληλων διαστάσεων, που είτε υπάρχουν, είτε θα τοποθετηθούν εκεί που δεν υπάρχουν. Η απόσταση είναι περίπου 70 μέτρα (το μέγιστο) και το καλώδιο τροφοδοσίας θα είναι 5 αγωγών (θα έχει και ουδέτερο χρώματος μπλέ). Το καλώδιο θα ασφαλιστεί στον γενικό ηλεκτρικό πίνακα με τον ανάλογο αυτόματο διακόπτη ισχύος.

7.1.3.5 Οι προμηθευτές δεν απαλλάσσονται των παραπάνω εργασιών σε περίπτωση που η προμήθεια του περιγραφόμενου με την παρούσα τεχνική περιγραφή υλικού πραγματοποιηθεί για περισσότερα του ενός (1) τεμαχίου.

## 7.2 Εγγύηση Καλής Λειτουργίας

7.2.1 Στην τεχνική προσφορά να δηλώνεται ότι παρέχεται εγγύηση καλής λειτουργίας του φούρνου ξήρανσης για τουλάχιστον τρία (3) χρόνια από την ημερομηνία οριστικής παραλαβής. Μέσα στα όρια του προαναφερθέντος χρονικού διαστήματος της εγγύησης καλής λειτουργίας ο κατασκευαστής - προμηθευτής είναι υποχρεωμένος, να επισκευάσει ή να αντικαταστήσει οποιοδήποτε εξάρτημα παρουσιάζει πρόωρη φθορά ή συστηματική βλάβη με δική του δαπάνη (υλικά, εργατικά, μεταφορικά κλπ.) **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

7.2.2 Σε περίπτωση μη λειτουργίας του φούρνου ξήρανσης 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 την έγγραφη ειδοποίηση του προμηθευτή για τη βλάβη.

7.2.3 Άρνηση του προμηθευτή για αποστολή συνεργείου επισκευής δίνει το δικαίωμα στην Υπηρεσία μετά την παρέλευση τριάντα (30) ημερολογιακών ημερών από την έγγραφη ειδοποίηση και χωρίς άλλη υπενθύμιση να αναθέσει την επισκευή του εν λόγω φούρνου ξήρανσης 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.

7.2.4 Όταν αποδεδειγμένα ο φούρνος ξήρανσης λόγω βλαβών παραμένει για τα τρία (3) πρώτα χρόνια της εγγύησης εκτός λειτουργίας πέραν του 20% του προσφερόμενου χρόνου εγγύησης, τότε αυτό θεωρείται από τη φύση του 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.

7.2.5 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 φούρνου ξήρανσης 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 προσμετρώνται και οι ημέρες αργίας.

### **7.3 Παράδοση Εγγράφων - Εντύπων - Υλικών κατά την Παραλαβή**

Κατά την παράδοση κάθε ενός (1) συστήματος φούρνου ξήρανσης πλακών συσσωρευτών με θέρμανση, ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να παραδώσει τα παρακάτω:

7.3.1 Δύο (2) πλήρεις σειρές τεχνικών εγχειριδίων λειτουργίας, συντήρησης και επισκευής του παραδοθέντος υλικού στην ελληνική ή αγγλική γλώσσα, καθώς και αντίστοιχων εγχειριδίων για τα περιφερειακά συγκροτήματα ή υποσυγκροτήματα (ηλεκτρικά, ηλεκτρονικά, καθώς και του Η/Υ) που τυχόν υπάρχουν.

7.3.2 Δύο (2) πλήρεις κατάλογους ανταλλακτικών κατά αριθμό ονομαστικού, αριθμό κατασκευαστή, ονομασία του υλικού - ανταλλακτικού στην ελληνική ή αγγλική γλώσσα, καθώς και την τιμή μονάδας, όπως έχουν δηλωθεί στην προσφορά.

7.3.3 Όλα τα εργαλεία και παρελκόμενα που είναι ουσιώδη και απαραίτητα για την καλή λειτουργία του προσφερόμενου φούρνου ξήρανσης, τη χρήση και τη συντήρησή τους (θα συμπεριλαμβάνονται στις προσφερθείσες τιμές) και έχουν δηλωθεί στην προσφορά, καθώς και εκείνα που καθορίζονται στην παρούσα τεχνική περιγραφή.

7.3.4 Μηχανολογικά, ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά σχέδια για το προσφερόμενο υλικό, τα οποία θα επεκτείνονται σε όλα τα συγκροτήματα ή υποσυγκροτήματά του. Τα παραπάνω σχέδια να είναι εις διπλούν και να έχουν τέτοιες λεπτομέρειες, ώστε να είναι εύκολη η συντήρηση του φούρνου ξήρανσης καθώς και των συγκροτημάτων ή υποσυγκροτημάτων του.

7.3.5 Στην περίπτωση που το προς προμήθεια υλικό είναι ή περιλαμβάνει προγραμματιζόμενο Η/Υ, εκτός από τα παραπάνω, πρέπει να κατατεθούν όλα τα εγχειρίδια που χρησιμοποιεί το σύστημα με τα αντίστοιχα CD εγκατάστασης σε τόση ποσότητα, όσα είναι και τα παραλαμβανόμενα μηχανήματα.

7.3.6 Έγγραφο πρωτότυπη εγγύηση (όχι φωτοαντίγραφο) καλής λειτουργίας του οίκου κατασκευής του φούρνου ξήρανσης για τα χρόνια που έχουν δηλωθεί στην προσφορά και στην οποία θα φαίνεται και ο συγκεκριμένος εργοστασιακός αριθμός (SERIAL NUMBER).

7.3.7 Πιστοποιητικό ποιοτικού ελέγχου του εργοστασίου κατασκευής και αντίγραφο του πιστοποιητικού ISO 9001:2008 (ισχύει μέχρι 15 Σεπ 2018) ή μεταγενέστερο, του εργοστασίου κατασκευής.

7.3.8 Πιστοποιητικό – βεβαίωση από αρμόδιο φορέα, ότι πληροί τις βασικές απαιτήσεις ασφάλειας και υγιεινής, σύμφωνα με το ΠΔ 57/2010 και φέρει το σήμα “CE”.

7.3.9 Τα τεχνικά εγχειρίδια, οι κατάλογοι αναλώσιμων υλικών - ανταλλακτικών, τα εργαλεία-παρελκόμενα, τα αναλώσιμα υλικά-ανταλλακτικά, τα εγχειρίδια και τα CD εγκατάστασης που καθορίζονται στην παράγραφο 7.3, όπως και οποιοδήποτε άλλο έγγραφο κρίνεται απαραίτητο για την σωστή λειτουργία και συντήρηση του φούρνου ξήρανσης, να παραδίδονται από τον προμηθευτή στην ενδιαφερόμενη Μονάδα επ’ ωφελεία της οποίας γίνεται ο διαγωνισμός, εντός δύο (2) ντοσιέ και συγκεκριμένα το ένα στο τμήμα εκείνο που θα γίνει η εγκατάσταση του μηχανήματος και το άλλο στην επιτροπή παραλαβής.

#### **7.4 Εκπαίδευση - Διάθεση Προσωπικού**

Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να διαθέσει το παρακάτω προσωπικό, χωρίς οικονομική επιβάρυνση:

7.4.1 Ειδικό τεχνικό ή τεχνικούς, κατά προτίμηση της κατασκευάστριας εταιρίας, στον τόπο εγκατάστασης προκειμένου να κάνουν τις αρχικές ρυθμίσεις και να θέσουν σε λειτουργία τον φούρνο ξήρανσης.

7.4.2 Ειδικό τεχνικό ή τεχνικούς, κατά προτίμηση της κατασκευάστριας εταιρίας, στον τόπο εγκατάστασης και διάθεση αυτών στην επιτροπή παραλαβής για επίδειξη και παροχή εξηγήσεων πάνω στο χειρισμό, τη λειτουργία και την περιγραφή του προς προμήθεια φούρνου ξήρανσης.

7.4.3 Ειδικό τεχνικό ή τεχνικούς, κατά προτίμηση της κατασκευάστριας εταιρίας, στον τόπο εγκατάστασης για την εκπαίδευση τεχνικών και χειριστών της Υπηρεσίας στον τρόπο λειτουργίας, χειρισμού, συντήρησης και επισκευής του φούρνου ξήρανσης.

7.4.4 Ο συνολικός χρόνος διάθεσης του προσωπικού θα είναι το λιγότερο επτά (7) εργάσιμες ανθρωπο-ημέρες και ανάλογα με τις απαιτήσεις της ενδιαφερόμενης Μονάδας, στην οποία εγκαθίσταται ο φούρνος ξήρανσης και στην οποία με ευθύνη της θα λειτουργήσει.

## 7.5 Ανταλλακτικά – Συντήρηση (Εξυπηρέτηση μετά την πώληση)

Ο προμηθευτής πρέπει να εγγυηθεί τη δυνατότητα εφοδιασμού της Υπηρεσίας με **ανταλλακτικά** για τουλάχιστον δέκα (10) χρόνια, ώστε να εξασφαλιστεί η πλήρης, ανελλιπή και ομαλή λειτουργία του φούρνου ξήρανσης. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Ε. Σ. και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρονται τα χρόνια εφοδιασμού της Υπηρεσίας σε ανταλλακτικά (**βαθμολογούμενο κριτήριο**).

## 8. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

8.1 Ο χρόνος παράδοσης και εγκατάστασης του υπό προμήθεια υλικού να είναι ο μικρότερος δυνατός.

8.2 Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος, πριν την κατάθεση της προσφοράς του, να επισκεφτεί το χώρο που πρόκειται να εγκατασταθεί το φίλτρο για λήψη όλων των στοιχείων που αφορά την κατασκευή – εγκατάσταση του φούρνου ξήρανσης, προκειμένου να υποβάλλει το δυνατό πιο αξιόπιστη προσφορά.

## 9. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ (βαθμολογούμενο κριτήριο)

Ο φάκελος της τεχνικής προσφοράς θα συμπεριλαμβάνει τα ακόλουθα:

9.1 Συμπληρωμένο αναλυτικό φυλλάδιο με τίτλο «Έντυπο Συμμόρφωσης (ΕΣ) προς την Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) της Υπηρεσίας», υπόδειγμα του οποίου με οδηγίες συμπλήρωσης, δίνονται στην Προσθήκη ΙΙ της παρούσας. Το ΕΣ είναι έντυπο συσχέτισης της προσφοράς με τις απαιτήσεις της ΠΕΔ αυτής, όπου στην αντίστοιχη στήλη αναγράφεται αν το προσφερόμενο υλικό είναι σύμφωνο με την παρούσα ΠΕΔ. Ακόμη πρέπει στις απαντήσεις να γίνεται παραπομπή **στα πρωτότυπα τεχνικά εγχειρίδια ή τα πρωτότυπα "PROSPECTUS"** ή στην τεχνική προσφορά που θα υποβληθεί για το φούρνο ξήρανσης, τα οποία πρέπει απαραίτητα να συνοδεύουν την προσφορά, ώστε να πιστοποιείται η ακρίβειά τους. Επισημαίνεται η ορθή και σύμφωνα με τα παραπάνω σύνταξη του "**Έντυπου Συμμόρφωσης**", ώστε αυτό να αποτελεί ξεχωριστό κομμάτι της προσφοράς για τη διευκόλυνση του έργου της Επιτροπής Αξιολόγησης.

**ΠΡΟΣΦΟΡΑ ΧΩΡΙΣ Ή ΜΕ ΕΛΛΙΠΕΣ ΕΝΤΥΠΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΘΑ ΑΠΟΡΡΙΠΤΕΤΑΙ.**

9.2 Διαφημιστικό βιβλιάριο ή φυλλάδιο της εταιρείας (PROSPECTUS), για το συγκεκριμένο φούρνο ξήρανσης, που να περιέχει τα γενικά τεχνικά χαρακτηριστικά του (**βαθμολογούμενο κριτήριο**).

9.3 Πλήρη περιγραφή του προς προμήθεια φούρνου ξήρανσης με πλήρη τεχνικά χαρακτηριστικά, καθώς και οποιοδήποτε άλλο στοιχείο που προσδιορίζει ακριβώς το είδος και τον τρόπο λειτουργίας του (**βαθμολογούμενο κριτήριο**).

9.4 Δύο (2) έγχρωμες φωτογραφίες του φούρνου ξήρανσης με διαστάσεις 8cm x 12cm, εφόσον αυτές δεν υπάρχουν στα PROSPECTUS τα οποία έχουν κατατεθεί **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

9.5 Υπεύθυνη δήλωση του Νόμου 1599/1986 του προμηθευτή ή του κατασκευαστή ή του νόμιμου εκπροσώπου αυτού, στην οποία να δηλώνεται:

9.5.1 Ο παρεχόμενος **χρόνος εγγύησης**, ο οποίος δεν πρέπει να είναι κάτω από τρία (3) έτη (παράγραφος 7.2.1), η αποδοχή των καθοριζόμενων στις παραγράφους 7.2.2 έως και 7.2.5 και το ότι κατά την παράδοση του φούρνου ξήρανσης θα παραδίδει πρωτότυπη εγγύηση του εργοστασίου κατασκευής και όχι φωτοαντίγραφο.

9.5.2 Ότι υπάρχει **δυνατότητα υποστήριξης και συντήρησης** του προς προμήθεια φούρνου ξήρανσης σε ανταλλακτικά, επισκευές, βαθμονόμηση, σχετική πληροφόρηση κ.λ.π., όπως προβλέπεται στις παραγράφους 4.5.2 και 7.5 **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

9.5.3 Η συχνότητα επανάληψης της περιοδικής συντήρησης (SERVICE) καθώς και το κόστος χωρίς ανταλλακτικά **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

9.5.4 Ότι το εργοστάσιο κατασκευής του φούρνου ξήρανσης και των επί μέρους συγκροτημάτων είναι πιστοποιημένο, σύμφωνα με τα στοιχεία που καθορίζονται στην παράγραφο 4.4.

9.5.5 Ότι ο προμηθευτής αναλαμβάνει (χωρίς την επιβάρυνση της Υπηρεσίας) την **εκπαίδευση** κατάλληλου τεχνικού και επιστημονικού προσωπικού στη λειτουργία, στις επισκευές, στη συντήρηση, στον έλεγχο και στα προστατευτικά μέτρα ασφαλείας του προσωπικού για τον προς προμήθεια φούρνο ξήρανσης, όπως αναλυτικά καθορίζεται στην παράγραφο 7.4.

9.5.6 Ο χρόνος κατασκευής του φούρνου ξήρανσης (μήνας-έτος) που δεν θα είναι προγενέστερη των 12 μηνών από την ημερομηνία διεξαγωγής του διαγωνισμού και ότι τα παραδιδόμενα υλικά θα είναι καινούργια.

9.5.7 Ο χρόνος παράδοσης του υπό προμήθεια υλικού **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

9.5.8 Τα χρησιμοποιούμενα ελαιολιπαντικά είναι σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 4.3.4 και ότι δεν απαιτείται διαδικασία αποπλύσεως σε περίπτωση που ο φούρνος ξήρανσης κατά την παράδοσή του φέρει διαφορετικά ελαιολιπαντικά.

9.5.9 Τα αναγραφόμενα στα κατατιθέμενα PROSPECTUS είναι αληθή.

9.6 Πιστοποιητικό – βεβαίωση του αρμόδιου φορέα ότι πληροί τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και υγιεινής, σύμφωνα με το ΠΔ 57/2010 και φέρει το σήμα "CE".



9.7 Μηχανολογικά, ηλεκτρολογικά και ηλεκτρονικά σχέδια, καθώς και υπάρχοντα σχεδιαγράμματα.

9.8 Διαφημιστικό βιβλιάριο ή φυλλάδιο του προς προμήθεια φούρνου ξήρανσης (PROSPECTUS) για τα επί μέρους προσφερόμενα συστήματα (εφόσον υπάρχουν), που να περιέχει τα γενικά τεχνικά χαρακτηριστικά τους.

9.9 Κατάλογος σε πίνακα, εξαρτημάτων – παρελκομένων που θα συνοδεύουν τον εν λόγω φούρνο ξήρανσης και θα συμπεριλαμβάνονται στην προσφερόμενη τιμή (εκτός αυτών που καθορίζονται αναλυτικά στην παρούσα ΠΕΔ σε διαφορετικές παραγράφους) και θα αναφέρονται στον κατάλογο κατά αριθμό ονομαστικού (αν υπάρχει), αριθμό κατασκευαστή, ονομασία τους στην ελληνική ή αγγλική γλώσσα, την εργασία την οποία εκτελούν (σε περίπτωση που δεν απαιτούνται, να αναγράφεται ρητά στην προσφορά και συγκεκριμένα στο Φ. Σ. και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης).

9.10 Κατάλογο σε πίνακα, αναλωσίμων υλικών που απαιτούνται για την εξασφάλιση της λειτουργίας του φούρνου ξήρανσης υπό κανονικές συνθήκες για ένα (1) χρόνο (κατατίθενται εφόσον υπάρχουν). Υπό τον όρο αναλώσιμα υλικά εννοούνται εκείνα τα υλικά τα οποία προβλέπονται από τον κατασκευαστή για τη λειτουργία του φούρνου ξήρανσης όπως λιπαντικά, ειδικά υγρά κ.λ.π.

9.11 Σύντομο ιστορικό του προμηθευτή και του κατασκευαστή (αν αυτός είναι άλλος), καθώς και κατάλογο πελατών (Ένοπλες Δυνάμεις, Οργανισμοί, Εταιρείες στην Ελλάδα και το εξωτερικό) με πλήρη στοιχεία (διευθύνσεις, τηλέφωνα κ.λ.π.) που έχουν αγοράσει από τον εν λόγω προμηθευτή ή κατασκευαστικό οίκο παρόμοια μηχανήματα **(βαθμολογούμενο κριτήριο)**.

9.12 Βάσει των παραπάνω στοιχείων που θα υποβληθούν και της παρούσας τεχνικής προδιαγραφής, η επιτροπή τεχνικής αξιολόγησης που θα συσταθεί για το σκοπό αυτό, θα προβεί στην επιλογή της καταλληλότερης για την Υπηρεσία προσφοράς. 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 φούρνου ξήρανσης ή ακόμα, αν είναι δυνατό, και την επίδειξη του σε λειτουργία, χωρίς καμία απαίτηση του προμηθευτή.

9.13 Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα επιλογής των υλικών της παραγράφου 9.9.

## 10. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

Λέξεις κλειδιά: Σύστημα Φούρνου Ξήρανσης Πλακών Συσσωρευτών με Θέρμανση – εν συντομία «φούρνος ξήρανσης».

Ε.Δ. = Ένοπλες Δυνάμεις

ΠΕΔ = Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων

Ε.Σ. = Έντυπο Συμμόρφωσης

MSDS = Material Safety Data Sheet (Δελτία Δεδομένων Ασφαλείας Υλικού)

LPG = Liquid Petroleum Gas

PLC = Programmed Logic Controller

## **11. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ**

Είναι δυνατός ο σχολιασμός της παρούσης ΠΕΔ στα πλαίσια του τεχνικού διαλόγου, από οποιονδήποτε ενδιαφερόμενο προμηθευτή μέσω της ιστοσελίδας <http://www.geetha.mil.gr/el> (από την επιλογή «Προδιαγραφές Ενόπλων Δυνάμεων» στο αριστερό μέρος της οθόνης), καθ' όλο το χρονικό διάστημα που αυτή βρίσκεται αναρτημένη στην εν λόγω ιστοσελίδα.

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι**

**ΠΙΝΑΚΑΣ**

**ΚΡΙΤΗΡΙΩΝ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΦΟΥΡΝΟΥ ΞΗΡΑΝΣΗΣ ΠΛΑΚΩΝ ΣΥΣΣΩΡΕΥΤΩΝ ΜΕ ΘΕΡΜΑΝΣΗ**

α/α	ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ	ΠΑΡΑ-ΓΡΑΦΟΣ	ΒΑΘΜΟ-ΛΟΓΙΑ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
<b>1. ΟΜΑΔΑ Α΄</b>				
1	Πληρότητα φακέλου περιεχομένου προσφοράς.	9	10	
2	Αξιολόγηση ικανότητας παραγωγής για παραγωγή μεγαλύτερη από 20.000 μονές πλάκες (10.000 διπλές) ανά 24 ώρες λειτουργίας και για τις πλάκες με τις μεγαλύτερες διαστάσεις.	4.2.3	30	
3	Αξιολόγηση διάρκειας κύκλου εργασίας για κύκλο μικρότερο των 11 ωρών.	4.2.5	25	
4	Αξιολόγηση ηλεκτρικού πίνακα, αυτοματισμού.	4.2.7-4.2.8	10	
5	Αξιολόγηση της χρονολογίας κατασκευής του προσφερόμενου υλικού.	4.4.1.2	5	
<b>ΣΥΝΟΛΟ ΟΜΑΔΑΣ Α΄</b>			<b>80</b>	
<b>1. ΟΜΑΔΑ Β΄</b>				
2.1	Εμπειρία και αξιοπιστία προμηθευτή	9.11	2	
2.2	Εμπειρία και αξιοπιστία κατασκευαστικού οίκου	9.2-9.3-9.4	3	
2.3	Εγγύηση καλής λειτουργίας πλέον των τριών (3) ετών	7.2.1	8	
2.4	Εγγύηση δυνατότητας εφοδιασμού ανταλλακτικών πλέον των δέκα (10) ετών	9.5.2-7.5	2	
2.5	Αξιολόγηση συχνότητας επισκευών (SERVICE)	9.5.3	3	
2.6	Αξιολόγηση του χρόνου παράδοσης του υλικού	9.5.7	2	
<b>ΣΥΝΟΛΟ ΟΜΑΔΑΣ Β΄</b>			<b>20</b>	
<b>ΣΥΝΟΛΙΚΗ ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ</b>			<b>100</b>	

**ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ:**

Η βαθμολογία τίθεται αναλογικά μετά το άνοιγμα των προσφορών που κατατέθηκαν, ώστε η καλύτερη προσφορά να λαμβάνει το ανώτερο όριο της βαθμολογίας ενώ οι υπόλοιπες αναλογικά.

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙ**

(υπόδειγμα)

**ΕΝΤΥΠΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**  
**ΠΡΟΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ**

**ΚΩΔΙΚΟΣ ΠΕΔ <sup>(1)</sup>:**  
**ΕΚΔΟΣΗ ΠΕΔ <sup>(2)</sup>:**  
**ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗ ΠΕΔ <sup>(3)</sup>:**

<b>ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ ΠΕΔ <sup>(4)</sup></b>	<b>ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΠΑΙΤΗΣΗΣ <sup>(5)</sup></b>	<b>ΑΠΑΝΤΗΣΕΙΣ – ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ ΠΡΟΣΦΕΡΟΝΤΟΣ <sup>(6)</sup></b>

Ο ΠΡΟΣΦΕΡΩΝ <sup>(7)</sup>

**ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΜΠΛΗΡΩΣΗΣ ΕΝΤΥΠΟΥ:**

**(1)** Αναγράφεται ο κωδικός της προδιαγραφής, για την οποία δηλώνεται συμμόρφωση (Παράδειγμα: ΠΕΔ–Α–001ΧΧ).

**(2)** Αναγράφεται η έκδοση της προδιαγραφής, για την οποία δηλώνεται συμμόρφωση (Παράδειγμα: 1<sup>η</sup>).

**(3)** Αναγράφεται η τροποποίηση της προδιαγραφής, για την οποία δηλώνεται συμμόρφωση (Παράδειγμα: 1<sup>η</sup>). Στην περίπτωση μη ύπαρξης τροποποίησης, η θέση αυτή του εντύπου παραμένει κενή.

**(4)** Αναγράφεται ο αριθμός παραγράφου ή υποπαραγράφου της προδιαγραφής, για την οποία δηλώνεται συμμόρφωση (Παράδειγμα: 4.6.1). Στον πίνακα του εντύπου αναγράφονται απαραίτητα όλες οι παράγραφοι και υποπαράγραφοι του κυρίως κειμένου και των προσθηκών. Εφόσον μία παράγραφος ή υποπαράγραφος έχει καταργηθεί από την αναγραφόμενη τροποποίηση, η συγκεκριμένη παράγραφος ή υποπαράγραφος της προδιαγραφής δεν περιλαμβάνεται στον πίνακα του εντύπου. Στον πίνακα περιλαμβάνονται και οι αριθμοί παραγράφων ή υποπαραγράφων, που προστέθηκαν με την αναγραφόμενη τροποποίηση.

**(5)** Αναγράφεται ο τίτλος της παραγράφου της προδιαγραφής, για την οποία δηλώνεται συμμόρφωση, που αντιστοιχεί στον αριθμό που συμπληρώθηκε στην ίδια γραμμή της πρώτης στήλης του πίνακα (Παράδειγμα: Φυσικό Περιβάλλον). Στην περίπτωση υποπαραγράφων, για τις οποίες δεν υπάρχει τίτλος, αναγράφεται είτε σύντομη περιγραφή του περιεχομένου της υποπαραγράφου (Παράδειγμα: Περιγραφή κατασκευαστικών στοιχείων ωτασπίδων) ή οι πρώτες τρεις έως πέντε λέξεις της υποπαραγράφου, ακολουθούμενες από αποσιωπητικά (Παράδειγμα: Κάθε ζεύγος ωτασπίδων αποτελείται από ...). Εφόσον ο τίτλος, το περιεχόμενο ή η σύνταξη μίας παραγράφου ή υποπαραγράφου έχει τροποποιηθεί από την αναγραφόμενη τροποποίηση, συμπληρώνεται ο τίτλος, το περιεχόμενο ή οι αρχικές λέξεις, που αναφέρονται στην τροποποίηση.

**(6)** Αναγράφεται παρατήρηση, ως προς την συμφωνία ή την υπερκάλυψη της σχετικής απαίτησης, της παραγράφου ή υποπαραγράφου της προδιαγραφής, που αντιστοιχεί στον αριθμό που συμπληρώθηκε στην ίδια γραμμή της πρώτης στήλης του πίνακα (Παράδειγμα: Συμφωνών).

Στην περίπτωση υπερκάλυψης, αυτή αιτιολογείται και, κατά περίπτωση, επισυνάπτονται σχετικά έγγραφα, που επιβεβαιώνουν την αιτιολόγηση. Γίνεται επίσης αναγραφή (ή επισύναψη), ζητούμενων στην προδιαγραφή, στοιχείων ή διευκρινήσεων. Για τις παραγράφους ή υποπαραγράφους, που δεν αφορούν την συγκεκριμένη προμήθεια, αναφέρεται στην τρίτη στήλη του πίνακα η παρατήρηση, «Μη σχετική», ή άλλη παρόμοια. Οι παρατηρήσεις αφορούν στην προδιαγραφή, για την οποία δηλώνεται συμμόρφωση, όπως τροποποιήθηκε από την αναφερόμενη τροποποίηση.

**(7)** Χώρος για τα στοιχεία καθώς και, εφόσον απαιτείται από την διαδικασία προσφορών, την υπογραφή και την σφραγίδα του προσφέροντος.

ΕΓΚΡΙΣΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ  
ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΣΥΝΤΑΞΗ

ΕΛΕΓΧΟΣ

ΘΕΩΡΗΣΗ