

# ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ-Α-00282

ΕΚΔΟΣΗ 1η

ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΑ ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗΣ ΣΧΟΛΗΣ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ  
(ΕΠΩΜΙΔΕΣ-ΕΠΙΡΡΑΜΜΑΤΑ-ΕΜΒΛΗΜΑΤΑ-ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΑ)

16 ΝΟΕΜΒΡΙΟΥ 2016

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ  
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ-ΑΝΑΡΤΗΤΕΟ  
ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

		ΣΕΛΙΔΑ
1.	ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ	2
2.	ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ	2
3.	ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ-ΚΛΑΣΗ ΥΛΙΚΟΥ	3
4.	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	3
4.1	Ορισμός Υλικού/Επίσημα Δείγματα Υπηρεσίας	3
4.2	Απαιτήσεις	3
5.	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	4
5.1	Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά	4
5.2	Επιθεωρήσεις/Δοκιμές	4
6.	ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	10
6.1	Μερίδα	10
6.2	Παραλαβή/Απόρριψη	10
7.	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	10
7.1	Αξιολόγηση Προσφορών	10
7.2	Συμμόρφωση με Απαιτήσεις του Κανονισμού REACH	11
8.	ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ	11
9.	ΟΡΙΣΜΟΙ-ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ-ΣΥΜΒΟΛΑ	11
10.	ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	11
11.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ I-Επωμίδες Χειμερινής-Θερινής Στολής Εξόδου	I-1
12.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ II-Επωμίδες Στολών 8β-8 <sup>α</sup> -Επενδύτη Εκστρατείας (Τζάκετ)	II-1
13.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ III-Επωμίδες Στολής Ασκήσεων-Εκστρατείας	III-1
14.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV-Διακριτικά Βαθμών	IV-1
15.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ V-Επιρράμματα	V-1
16.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI-Μεταλλικό Έμβλημα ΣΜΥ Τύπου "Κονκάρδας"	VI-1

17.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII-Πινακίδες Ονοματεπώνυμου Στολών υπ. αριθ.8, 8β, 8α	VII-2
18.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII-Πινακίδες Ονοματεπώνυμου Στολής Παραλλαγής και Τζάκετ	VII-1
19.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ IX-Απαιτήσεις Μεταλλικών Κουμπιών	IX-1
20.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ X-Απαιτήσεις Φλογοφόρου	X-1
21.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XI-Απαιτήσεις Αντισκορικής Προστασίας Μάλλινων Ειδών	XI-1
22.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII-Πίνακας Ανοχών και Εκπτώσεων για Χημικές Εκτροπές Υφασμάτων	XII-1
23.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII-Μέθοδοι Εργαστηριακού Ελέγχου Υφασμάτων	XIII-1
24.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIV-Υπόδειγμα Υπεύθυνης Δήλωσης	XIV-1
25.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV-Υποδείγματα Καρτελών Βιομηχανικού Προτύπου και Δείγματος-Αντιδείγματος	XV-1
26.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVI-Ειδικές Απαιτήσεις για Χαρτοκιβώτια Συσκευασίας (Τρίφυλλα)	XVI-1
27.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVII-Τυχαία Δειγματοληψία	XVII-1
28.	ΕΓΚΡΙΣΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΔ	XVII-1-4

## **1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ**

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) καθορίζει τα χαρακτηριστικά και τις ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις της Υπηρεσίας για την προμήθεια (τεχνικά χαρακτηριστικά, ελέγχους, συσκευασία και διαδικασία παραλαβής) διακριτικών, επωμίδων, επιρραμμάτων και εμβλημάτων των σπουδαστών της ΣΜΥ.

## **2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ**

**2.1** ISO 7211, "Textiles – Woven fabrics – Construction – Methods of analysis.

**2.2** FTMS Method 191A ή BS 1932 ή EN ISO 2062, "Textiles – Yarns from Packages – Determination of Single- End Breaking Force and Elongation at Break Using Constant Rate of Extension Tester".

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

**2.4** EN ISO 105-E01, "Textiles - Tests for color fastness - Part E04: Color fastness to water".

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

**2.6** EN ISO 105-E04, "Textiles - Tests for color fastness-Part E04: Color fastness to perspiration".

**2.7** EN ISO 105-X12, "Textiles - Tests for color fastness - PartX12: Color fastness to rubbing".

**2.8** ISO 105-D01:"Textiles - Tests for color fastness-Part D01 - Color fastness to dry cleaning using perchloroethylene solvent

**2.9** EN ISO 3801 "Textiles - Woven fabrics - Determination of mass per unit length and mass per unit area".

**2.10** ASTM D-3776 "Standard test method for Mass per unit area (Weight) of Fabrics"

**2.11** ASTM D-629 "Standard Test Methods for Quantitative Analysis of Textiles".

**2.12** ISO/IEC 17025:2005 "General requirements for the competence of testing and calibration laboratories".

**2.13** EN ISO 6330:"Textiles - Domestic washing and drying procedures for textile testing".

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

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

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

**2.17** TE 34-248, “Μέθοδοι Δειγματοληπτικού Ελέγχου”.

**2.18** TAPPI T413 OM-80/EN ISO 536, “Paper and board – Determination of grammage”.

**2.19** Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 2195/2002 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 5<sup>ης</sup> Νοεμβρίου 2002 περί του Κοινού Λεξιλογίου για τις Δημόσιες Συμβάσεις (CPV), όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει.

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

**2.21** 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 που είναι σε ισχύ. Σε περίπτωση αντίφασης της παρούσας ΠΕΔ με μνημονευόμενα πρότυπα, κατ'ισχύει η ΠΕΔ, υπό την προϋπόθεση ικανοποίησης της ισχύουσας νομοθεσίας της Ελληνικής Δημοκρατίας και της Ευρωπαϊκής Ένωσης.

### **3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ-ΚΛΑΣΗ ΥΛΙΚΟΥ**

Τα Διακριτικά της ΣΜΥ που περιγράφονται στην παρούσα ΠΕΔ, ανήκουν στην κλάση 8455 "Εμβλήματα-Διακριτικά", κατά NATO ACodP-2/3. Για τα μεν υφασμάτινα διακριτικά, ο κωδικός CPV είναι 39561132-6 "Υφασμάτινα διακριτικά σήματα", για δε τα μεταλλικά, ο κωδικός CPV είναι 18450000-8 "Αγκράφες (για ενδύματα)".

### **4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ**

#### **4.1 Ορισμός Υλικού/Επίσημα Δείγματα Υπηρεσίας**

**4.1.1** Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχουν), θα δίδονται μόνον για τη διαδικασία προκήρυξης διαγωνισμού προμήθειας του υλικού και ισχύουν μόνον για τα χαρακτηριστικά που αναγράφονται στις καρτέλες τους. Σε περίπτωση που υπάρχουν ασυμφωνίες μεταξύ των επισήμων δειγμάτων και όρων της ΠΕΔ που δε διευκρινίζονται αλλού, υπερισχύει η ΠΕΔ. Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σ' αυτά.

**4.1.2** Τα επίσημα δείγματα φέρουν καρτέλα και μολυβοσφραγίδα οι οποίες σε καμία περίπτωση δεν αφαιρούνται. Η αφαίρεση της μολυβοσφραγίδας ή της καρτέλας του δείγματος ή αποκοπή του σπάγκου πρόσδεσής τους σημαίνει την καταστροφή του. Επίσης απαγορεύεται η αναγραφή στοιχείων ή αλλοίωση των χαρακτηριστικών του δείγματος καθόσον αυτό σημαίνει επίσης την καταστροφή του.

#### **4.2 Απαιτήσεις**

##### **4.2.1 Γενικά**

Η κατασκευή των διακριτικών, επωμιδών, επιρραμμάτων και εμβλημάτων των σπουδαστών της ΣΜΥ πρέπει να γίνεται με σύγχρονες μεθόδους και πρώτες ύλες άριστης ποιότητας ώστε να εξασφαλίζεται η συμφωνία με τους όρους της ΠΕΔ.

#### **4.2.2 Πρώτες Ύλες-Κατασκευαστικά Στοιχεία**

**4.2.2.1** Πρώτες ύλες και κατασκευαστικά στοιχεία επωμίδων στολών ΣΜΥ όπως Προσθήκες I, II και III.

**4.2.2.2** Πρώτες ύλες και κατασκευαστικά στοιχεία διακριτικών βαθμών στολών ΣΜΥ όπως Προσθήκη IV.

**4.2.2.3** Πρώτες ύλες και κατασκευαστικά στοιχεία επιρραμμάτων στολών ΣΜΥ όπως Προσθήκη V.

**4.2.2.4** Πρώτες ύλες και κατασκευαστικά στοιχεία μεταλλικού εμβλήματος ΣΜΥ τύπου "Κονκάρδας" όπως Προσθήκη VI.

**4.2.2.5** Πρώτες ύλες και κατασκευαστικά στοιχεία πινακίδων ονοματεπώνυμου στολών ΣΜΥ υπ' αριθ. 8, 8β, 8α όπως Προσθήκη VII.

**4.2.2.6** Πρώτες ύλες και κατασκευαστικά στοιχεία πινακίδων ονοματεπώνυμου Στολής Παραλλαγής και Τζάκετ όπως Προσθήκη VIII.

### **5. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ**

#### **5.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά**

**5.1.1** Ο προμηθευτής, για κάθε τμηματική παράδοση, πρέπει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο:

**5.1.1.1** Πιστοποιητικό του Γενικού Χημείου του Κράτους ή άλλου εργαστηρίου του ευρύτερου Δημόσιου Τομέα ή άλλου εργαστηρίου διαπιστευμένου κατά **ISO/IEC 17025** στο οποίο να φαίνεται ότι τα παραδιδόμενα είδη καλύπτουν τις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου **2.20** σε ό,τι αφορά στα Αζωχρώματα.

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

**5.1.1.3** Υπεύθυνη Δήλωση σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης **XIV** στην οποία να δηλώνεται ότι το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό αφορά στις συγκεκριμένες ποσότητες υφάσματος με τις οποίες κατασκευάστηκαν τα παραδιδόμενα είδη.

#### **5.2 Επιθεωρήσεις/Δοκιμές**

##### **5.2.1 Προδείγματα Μειοδοτών για Μαζική Παραγωγή (Βιομηχανικό Πρότυπο)**

**5.2.1.1** Ο προμηθευτής στον οποίο έχει κατακυρωθεί ο διαγωνισμός, πριν προβεί στη μαζική παραγωγή του είδους, οφείλει να προσκομίσει **δύο (2)** δείγματα στην Επιτροπή Παραλαβής, ή στη Δνση που διενεργεί την προμήθεια σε περίπτωση που δεν έχει συγκροτηθεί η επιτροπή αυτή. Εφόσον τα δείγματα κριθούν κατάλληλα, ο πρόεδρος της Επιτροπής τα επισημοποιεί για την συγκεκριμένη σύμβαση προμήθειας, για να

χρησιμοποιηθούν από τον προμηθευτή ως βιομηχανικά πρότυπα. Σε περίπτωση που τα δείγματα κριθούν ακατάλληλα, ο προμηθευτής κατασκευάζει νέα δείγματα.

**5.2.1.2** Τα **δύο (2)** δείγματα του προμηθευτή στον οποίο θα κατακυρωθεί ο διαγωνισμός, θα επισημοποιούνται από την επιτροπή αξιολόγησης και θα αποτελούν, το μεν πρώτο το βιομηχανικό πρότυπο (τοποθετείται καρτέλα σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης **XV**) το οποίο δίνεται στον προμηθευτή για τη έναρξη μαζικής παραγωγής, το δε δεύτερο το επίσημο δείγμα με βάση το οποίο θα γίνεται από την επιτροπή ελέγχου και παραλαβής ο μακροσκοπικός έλεγχος των παραδιδόμενων ειδών.

**5.2.1.3** Η επισημοποίηση των δειγμάτων από την Επιτροπή Παραλαβής προκειμένου να χρησιμοποιηθούν ως βιομηχανικά πρότυπα, δεν απαλλάσσει τον προμηθευτή από την ευθύνη τήρησης όλων των όρων της ΠΕΔ για ενδεχόμενες εκτροπές που θα διαπιστωθούν κατά τον εργαστηριακό έλεγχο που διενεργεί το Χημείο Στρατού.

**5.2.1.4** Από τα εξετασθέντα και τελικά επισημοποιηθέντα δείγματα το ένα παραμένει στην επιτροπή και το άλλο δίδεται στον προμηθευτή. Τα **δύο (2)** αυτά δείγματα βαρύνουν τον προμηθευτή και του επιστρέφονται με την ολοκλήρωση της σύμβασης ή προσμετρώνται στην τελευταία μερίδα και συμπληρώνουν την ποσότητα της προμήθειας (εφόσον η κατάστασή τους είναι άριστη).

## **5.2.2 Δειγματοληψία**

Η δειγματοληψία γίνεται σύμφωνα με το **ISO 2859-1/Part 1**. Το Αποδεκτό Επίπεδο Ποιότητας (ΑΕΠ) ορίζεται **4%** για το μακροσκοπικό έλεγχο και **2,5%** για το χημικό έλεγχο. Επιλέγεται το **επίπεδο II** για το μακροσκοπικό έλεγχο και το **επίπεδο S-2** για το χημικό έλεγχο.

### **5.2.2.1 Μακροσκοπικός έλεγχος**

Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής παίρνει **ογδόντα (80)** τεμάχια των προς προμήθεια ειδών από διαφορετικά κιβώτια συσκευασίας κάθε μερίδας τα οποία (χαρτοκιβώτια) επιλέγονται με τη διαδικασία της τυχαίας δειγματοληψίας που περιγράφεται στην Προσθήκη **XVII**. Τα παραπάνω τεμάχια αποτελούν το **δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου**.

### **5.2.2.2 Χημικός Έλεγχος**

**5.2.2.2.1** Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής λαμβάνει για κάθε μερίδα, τυχαία, από το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου της παραπάνω παραγράφου, **δέκα (10)** τεμάχια αναγράφοντας τον αριθμό της μερίδας στην οποία ανήκουν. Τα **δέκα (10)** αυτά τεμάχια αποτελούν το δείγμα – αντίδειγμα.

**5.2.2.2.2** Από τα **δέκα (10)** τεμάχια τα **πέντε (5)** στέλλονται στο Χημείο Στρατού για χημικό έλεγχο και αντιπροσωπεύουν το δείγμα ενώ τα υπόλοιπα **πέντε (5)** αποτελούν το αντίδειγμα και παραδίδονται στην υπηρεσία που διενεργεί την προμήθεια όπου και τηρούνται μέχρι πέρατος της προμήθειας.

**5.2.2.2.3** Σε όλα τα δείγματα και αντίδειγματα τοποθετείται καρτέλα σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης **XV** η οποία υπογράφεται από την επιτροπή ελέγχου και παραλαβής και τον προμηθευτή ή τον νόμιμο αντιπρόσωπό του. Τα **δέκα (10)** αυτά

τεμάχια του δείγματος-αντιδείγματος ανά μερίδα επιβαρύνουν τον προμηθευτή και προσκομίζονται επιπλέον της ποσότητας κάθε μερίδας. Τα αντιδείγματα ανήκουν στον προμηθευτή και του επιστρέφονται με την ολοκλήρωση της σύμβασης ή προσμετρώνται στην τελευταία μερίδα και συμπληρώνουν την ποσότητα της προμήθειας (εφόσον η κατάσταση τους είναι άριστη).

**5.2.2.2.4** Εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων της μερίδας είναι μικρότερος ή ίσος προς τον αριθμό αποδοχής “**Ac=0**” η μερίδα θεωρείται αποδεκτή. Εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων είναι ίσος ή μεγαλύτερος προς τον αριθμό απόρριψης “**Re=1**” η μερίδα απορρίπτεται.

**5.2.2.2.5** Επιπλέον, σε ειδικές περιπτώσεις που ο αριθμός των απαιτούμενων τεμαχίων των δειγμάτων για τον εργαστηριακό έλεγχο δεν επαρκεί για την πραγματοποίηση όλων των δοκιμών, η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, κατόπιν συνεννόησης με το Χημείο Στρατού και αφού ενημερώσει τον προμηθευτή, θα αποστέλλει τον απαιτούμενο αριθμό συμπληρωματικών τεμαχίων επιλέγοντας τα με την παραπάνω διαδικασία.

### **5.2.2.3 Έλεγχος Χαρτοκιβωτίων Συσκευασίας (Μακροσκοπικός - Χημικός)**

**5.2.2.3.1** Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, ανάλογα με τον αριθμό των χαρτοκιβωτίων που προσκομίζονται, παίρνει τυχαία τις ακόλουθες ποσότητες χαρτοκιβωτίων τις οποίες ελέγχει, όπως αναφέρεται στην ΠΕΔ και τις τροποποιήσεις της (εφόσον υπάρχουν)

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

**5.2.2.3.2** Από την παραπάνω ποσότητα των χαρτοκιβωτίων τα μισά θα αποτελέσουν το δείγμα και τα άλλα μισά το αντίδειγμα. Το δείγμα αποστέλλεται στο Χημείο Στρατού για τον εργαστηριακό έλεγχο, σύμφωνα με την ΠΕΔ, ενώ το αντίδειγμα πηγαίνει στην Υπηρεσία που διενεργεί την προμήθεια και επιστρέφεται στον προμηθευτή μετά την ολοκλήρωση της σύμβασης.

**5.2.2.3.3** Ο προμηθευτής υποχρεώνεται να προσκομίσει επιπλέον ποσότητα κενών χαρτοκιβωτίων τόση όση είναι το δείγμα και το αντίδειγμα [σε αυτά θα μπουν τυχαία τα περιεχόμενα από τα χαρτοκιβώτια τα οποία (κενά) θα αποτελέσουν το δείγμα και το αντίδειγμα].

**5.2.2.3.4** Επίσης η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, κατά το μακροσκοπικό έλεγχο, εξετάζει στο **5%** των χαρτοκιβωτίων αν η συσκευασία έχει γίνει σύμφωνα τα προβλεπόμενα στην αντίστοιχη Προσθήκη της ΠΕΔ.

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



### **5.2.3 Διενεργούμενοι Έλεγχοι**

#### **5.2.3.1 Έλεγχος Εγκαταστάσεων Κατασκευαστή**

Ο κατασκευαστής είναι υποχρεωμένος να γνωστοποιήσει στην Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής τον χρόνο και τον τόπο παραγωγής των προς προμήθεια ειδών. Η Επιτροπή Ελέγχου έχει το δικαίωμα απρόσκλητα και όποτε και εάν αυτή κρίνει σκόπιμο να επισκεφθεί τις εγκαταστάσεις του κατασκευαστή προκειμένου να διαπιστώσει τους τρόπους κατασκευής των ειδών και τα χρησιμοποιούμενα υλικά. Η Επιτροπή εάν κρίνει σκόπιμο παίρνει δείγματα των πρώτων υλών που χρησιμοποιούνται για την εξέταση τους εάν συμφωνούν με την ΠΕΔ.

#### **5.2.3.2 Εργαστηριακός Έλεγχος**

Οι Εργαστηριακοί έλεγχοι εκτελούνται στο Χημείο Στρατού για την εξακρίβωση των χαρακτηριστικών που αναφέρονται στις πρώτες ύλες κατασκευής των προς προμήθεια ειδών. Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιας δοκιμασίας από το Χημείο Στρατού, αυτή θα εκτελείται με μέριμνα και ευθύνη του Χημείου Στρατού από το Γ.Χ του Κράτους ή άλλο εργαστήριο που ανήκει στο Δημόσιο Τομέα, ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και την μορφή του ελέγχου, **με δαπάνη του προμηθευτή.**

#### **ΣΗΜΕΙΩΣΗ**

Ο έλεγχος της πλαστικής σακούλας συσκευασίας (όπου προβλέπεται) στα είδη της αντίστοιχης Προσθήκης, πραγματοποιείται **μακροσκοπικά και δεν θα υπόκειται σε εργαστηριακό έλεγχο στο Χημείο της Υπηρεσίας.**

#### **5.2.3.3 Μακροσκοπικός Έλεγχος**

**5.2.3.3.1** Διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στο δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου αφ' ενός μεν ελέγχοντας την ποιότητα εργασίας της κατασκευής, τη συμφωνία της με τους όρους και τα σχέδια της ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα (εφόσον υπάρχει), αφ' ετέρου δε προς εντοπισμό τυχόν ελαττωμάτων σύμφωνα με τον **ΠΙΝΑΚΑ Ι. Ιδιαίτερη προσοχή θα πρέπει να δίνεται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στον έλεγχο των διαστάσεων των ειδών**

**5.2.3.3.2** Κατά τον έλεγχο της ποσότητας του δείγματος, εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων της μερίδας είναι μικρότερος ή ίσος προς τον αριθμό αποδοχής "**Ac=7**" η μερίδα θεωρείται αποδεκτή. Εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων είναι ίσος ή μεγαλύτερος προς τον αριθμό απόρριψης "**Re=8**" η μερίδα απορρίπτεται.

#### **Παραδείγματα**

π.χ. (1) Εάν κατά τον μακροσκοπικό έλεγχο ενός δείγματος βρεθούν:

α. Οπή

β. Τομή

γ. Καψίματα, τότε καταγράφονται τρία (3) ελαττώματα.

π.χ. (2) Εάν τα ίδια ελαττώματα ενός διακριτικού βρεθούν και σε άλλα δείγματα, ο αριθμός τους πολλαπλασιάζεται με τον αριθμό των δειγμάτων: σε δύο είδη που καταγράφηκαν τα ίδια ελαττώματα δίνουν έξι συνολικά ελαττώματα στην μερίδα.

### 5.2.3.3.3 Μακροσκοπικά Ελαττώματα Διακριτικών

**ΠΙΝΑΚΑΣ Ι**

1	ΚΑΘΑΡΟΤΗΤΑ	<p>1.1 Στίγματα ή κηλίδες μόνιμες από οποιαδήποτε αιτία.          1.2 Στίγματα ή κηλίδες μη μόνιμες (εφόσον δεν καθαρισθούν από τον προμηθευτή).          1.3 Σκιές</p>
2	ΕΡΓΑΣΙΕΣ	<p>2.1 Η κατασκευή δεν έχει γίνει σύμφωνα με τους όρους, τα σχέδια της παρούσας ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εφόσον έχει δοθεί).          2.2 Οι πρώτες ύλες δεν βρίσκονται σε προβλεπόμενες από την ΠΕΔ θέση, πλήθος, τύπο, μέγεθος και στερεότητα.          2.3 Ακανόνιστο κόψιμο τεμαχίου          2.4 Επιμέρους απαιτούμενες εργασίες μη ολοκληρωμένες.</p>
3	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΑΙ ΖΗΜΙΕΣ ΥΛΙΚΟΥ	<p>3.1 Λεπτό υφάσμα που εμφανίζει κτυπήματα ή ελαττώματα τα οποία δύναται να εξελιχθούν σε τρύπες          3.2 Πυκνή κρόκη ή κρουστάδα. Λωρίδα ή «μπάρα» η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος και περιέχει νήματα κρόκης με μεγαλύτερη διάμετρο από το κανονικό ή μεγαλύτερο αριθμό νημάτων κρόκης          3.3 Μπάρα υφαδιού αραιή κρόκη ή αγανάδα. Λωρίδα ή «μπάρα» η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος και περιέχει νήματα κρόκης με μικρότερη διάμετρο από το κανονικό ή μικρότερο αριθμό νημάτων κρόκης          3.4 Σπασμένο υφάδι. Έλλειψη νήματος κρόκης σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος. Λεπτό άνοιγμα, παράλληλο με την κρόκη που καταλαμβάνει ένα μέρος ή όλο το πλάτος του υφάσματος          3.5 Κομμένα νήματα ή παραφασάδα. Μια κατεστραμμένη περιοχή υφάσματος όπου η ύφανση έχει καταστραφεί λόγω κομμένων νημάτων, κυρίως στη κατεύθυνση του στήμονα          3.6 Διχρωμία. Η απόχρωση διαφέρει αισθητά απ' άκρη σε άκρη, άκρη με κέντρο και αρχή με τέλος. Μπορεί να είναι και λωρίδα κατά τη διεύθυνση του στήμονα ή και ράβδωση που έχει σαν χαρακτηριστικό φανερές διαφορές χρωματισμού ή στιλπνότητας μεταξύ διαδοχικών νημάτων του στήμονα          3.7 Ανομοιομορφία ή κακό φινίρισμα. Διαφορά εμφάνισης που βρίσκεται σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος του υφάσματος          3.8 Γραμμώσεις. Εκτενή σημάδια σε βαμμένα και φινιρισμένα υφάσματα          3.9 Χοντράδα ή βαμβακούρα. Μέρος νήματος το οποίο χοντραίνει απότομα</p>

		3.10 Βερίνα ή Θηλιά. Ένα σημείο στο ύφασμα όπου ένα μικρό μήκος νήματος έχει διπλωθεί απότομα 3.11 Κομπταλάκια NEPS. Ελεύθερες ίνες που έχουν σχηματίσει κομπταλάκια
4	ΚΛΩΣΤΕΣ ΚΑΙ ΡΑΦΕΣ	4.1 Λεκέδες ή κηλίδες από λαδιές 4.3 Οι ραφές δεν είναι οι προβλεπόμενες. 4.4 Ασύμβατος χρωματισμός σε σχέση με το ύφασμα 4.5 Χαλαρές ραφές 4.6 Ανοιχτές ραφές 4.7 Αραιώματα στις ραφές 4.8 Μασήματα ραφών 4.9 Λάθος γαζί 4.10 Ανομοιόμορφο γαζί 4.11 Ξεφτισμένα άκρα 4.12 Ολίσθηση ραφών 4.13 Εμφάνιση κόμπων 4.14 Ανομοιόμορφη γραμμή γαζιού 4.15 Στριμμένες ραφές 4.16 Λάθος τύπος ραφής ή γαζιού 4.17 Ανομοιόμορφο πλάτος 4.18 Σπασμένες κλωστές (χωρίς επικάλυψη της ραφής στο σημείο σπασίματος τουλάχιστον 1,5 cm) 4.19 Ανομοιόμορφο βήμα γαζιού 4.20 Ραφές με πτυχές ή σουρώματα 4.21 Οπές στα σημεία των ραφών
5	ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ	5.1 Ο χρωματισμός δεν είναι ο προβλεπόμενος. 5.2 Τμήματα υφάσματος με κακή απόχρωση (π.χ. ανομοιομορφία βαφής).
6	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	6.1 Αυξημένες ή μειωμένες διαστάσεις πέραν των ορίων που καθορίζονται στην ΠΕΔ.
7	ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ (εφόσον προβλέπεται)	7.1 Δεν υπάρχουν επισημάνσεις. 7.2 Αναγράφονται λάθος επισημάνσεις ή δεν είναι γραμμένες με ανεξίτηλο τρόπο.

### 5.2.3.5 Αζωχρώματα

**5.2.3.5.1** Απαγορεύεται η χρήση αζωχρωμάτων που ενδέχεται να απελευθερώσουν με αναγωγική διάσπαση μίας ή περισσότερων αζωομάδων, μία ή περισσότερες από τις αρωματικές αμίνες, που αναφέρονται στις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου **2.20** σε ότι αφορά στα Αζωχρώματα, σε ανιχνεύσιμες συγκεντρώσεις όταν ο έλεγχος γίνεται σύμφωνα με τις μεθόδους που καθορίζονται σ' αυτόν.

**5.2.3.5.2** Ο προμηθευτής πρέπει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο, υπεύθυνες δηλώσεις του κατασκευαστή των ειδών σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης **XIV** στην οποία να δηλώνεται ότι τα προσκομισθέντα είδη έχουν κατασκευαστεί από υφάσματα και κλωστές τα οποία καλύπτουν τις απαιτήσεις των παραπάνω νόμων.

**5.2.3.5.3** Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα, κατά το στάδιο του ελέγχου και της παραλαβής ή οποτεδήποτε άλλοτε κρίνει σκόπιμο, να ελέγχει τα υπόψη είδη σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στους παραπάνω νόμους προκειμένου να διαπιστώσει ότι αυτά καλύπτουν τις απαιτήσεις τους. Το κόστος των ελέγχων επιβαρύνουν τον προμηθευτή.

### **5.2.3.6 Αντισκορική προστασία**

Ο προμηθευτής μαζί με την ποσότητα των προς προμήθεια ειδών, εφόσον αυτά περιλαμβάνουν μάλλινες Α΄ ύλες (π.χ. υφάσματα), θα πρέπει να προσκομίσει στην Επιτροπή παραλαβής υπεύθυνη δήλωση στην οποία να αναφέρει ότι τα υπό προμήθεια είδη έχουν υποστεί αντισκορική επεξεργασία και να αναφέρει τον τύπο της ουσίας και την ποσότητα που χρησιμοποιήθηκε όπως στην Προσθήκη **XI**.

## **6. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ**

### **6.1 Μεριδα**

Τα προς προμήθεια είδη παραδίδονται σε μερίδες των **χιλίων διακοσίων (1200)** τεμαχίων. Εφόσον ο αριθμός των τεμαχίων που παραδίδονται δεν είναι ακέραιο πολλαπλάσιο του **1200**, τα επιπλέον τεμάχια συμπεριλαμβάνονται στην τελευταία μερίδα αν δεν υπερβαίνουν τα **πεντακόσια (500)**, αλλιώς αποτελούν ξεχωριστή μερίδα. Η παράδοση γίνεται στην Υπηρεσία που ορίζεται στη διακήρυξη με δαπάνη και μέριμνα του προμηθευτή.

### **6.2 Παραλαβή- Απόρριψη**

**6.2.1** Τα προς προμήθεια είδη παραλαμβάνονται οριστικά από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, αν συμφωνούν, με τις απαιτήσεις του μακροσκοπικού και εργαστηριακού ελέγχου της παρούσας ΠΕΔ.

**6.2.2** Η οριστική παραλαβή των ειδών θα γίνεται εφόσον, αφ' ενός μεν αυτά είναι όμοια με το επίσημο δείγμα (εφόσον υπάρχει) και τις κατασκευαστικές απαιτήσεις της ΠΕΔ, αφ' ετέρου δε εργαστηριακά συμφωνούν με τις απαιτήσεις της παρούσης.

**6.2.3** Τα προαναφερθέντα διακριτικά μπορούν να παραληφθούν με έκπτωση τιμής στις περιπτώσεις εκτροπών που αφορούν πρώτες ύλες κατασκευής και η αντίστοιχη ΠΕΔ προβλέπει παραλαβή με έκπτωση τιμής για το αντίστοιχο χαρακτηριστικό. Για εκτροπές που αφορούν στα υφάσματα (**κατά τον εργαστηριακό έλεγχο**) ισχύουν αντίστοιχα τα όσα αναφέρονται στην Προσθήκη **XII**, ενώ για εκτροπές που αφορούν στη συσκευασία ή τις επισημάνσεις επιβάλλεται η συμμόρφωση με τις απαιτήσεις της ΠΕΔ.

### **6.2.4 Προ της υπογραφής του πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής η επιτροπή:**

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

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

## **7. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ**

### **7.1 Αξιολόγηση Προσφορών**

Στην τεχνική προσφορά συμπεριλαμβάνονται:

**7.1.1** Συμπληρωμένο αναλυτικό φυλλάδιο με τίτλο "**ΕΝΤΥΠΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΠΡΟΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ**", 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**".

Διευκρινίζεται ότι, η κατάθεση του Φύλλου Συμμόρφωσης δεν απαλλάσσει τους προμηθευτές από την υποχρέωση υποβολής των κατά περίπτωση δικαιολογητικών, που καθορίζονται με την παρούσα ΠΕΔ.

## **ΠΡΟΣΦΟΡΑ ΧΩΡΙΣ Ή ΜΕ ΕΛΛΙΠΕΣ ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΘΑ ΑΠΟΡΡΙΠΤΕΤΑΙ.**

7.1.2 Τα λοιπά έγγραφα της παραγράφου 5.1.

### **7.2 Συμμόρφωση με τις Απαιτήσεις του Κανονισμού REACH**

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

### **8. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ**

Σε περίπτωση αντίφασης της παρούσας ΠΕΔ με μνημονευόμενα σε αυτή πρότυπα, κατισχύει η ΠΕΔ.

### **9. ΟΡΙΣΜΟΙ-ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ-ΣΥΜΒΟΛΑ**

m: μέτρα

cm: εκατοστά

mm: χιλιοστά

m<sup>2</sup>: τετραγωνικά μέτρα

g: γραμμάρια

kg: χιλιόγραμμα

DENIER: Γραμμάρια κλωστής ανά 9 χιλιόμετρα μήκους

Φ/Π: Φαιοπράσινος

### **10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ**

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

### **ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ**

- I** Επωμίδες Χειμερινής-Θερινής Στολής Εξόδου
- II** Επωμίδες Στολών 8β-8α-Επενδύτη Εκστρατείας (Τζάκετ)
- III** Επωμίδες Στολής Ασκήσεων-Εκστρατείας
- IV** Διακριτικά Βαθμών
- V** Επιρράμματα
- VI** Μεταλλικό Έμβλημα ΣΜΥ Τύπου "Κονκάρδας"
- VII** Πινακίδες Ονοματεπώνυμου Στολών υπ' αριθ. 8, 8β, 8α

- VIII** Πινακίδες Ονοματεπώνυμου Στολής Παραλλαγής και Τζάκετ
- IX** Απαιτήσεις Μεταλλικών Κουμπιών
- X** Απαιτήσεις Φλογοφόρου
- XI** Απαιτήσεις Αντισκορικής Προστασίας Μάλλινων Ειδών
- XII** Πίνακας Ανοχών και Εκπτώσεων για Χημικές Εκτροπές Υφασμάτων
- XIII** Μέθοδοι Εργαστηριακού Ελέγχου Υφασμάτων
- XIV** Υπόδειγμα Υπεύθυνης Δήλωσης
- XV** Υποδείγματα Καρτελών Βιομηχανικού Προτύπου και Δείγματος-Αντιδείγματος
- XVI** Ειδικές Απαιτήσεις για Χαρτοκιβώτια Συσσκευασίας Υλικών (Τρίφυλλα).
- XVII** Τυχαία Δειγματοληψία

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι

### ΕΠΩΜΙΔΕΣ ΧΕΙΜΕΡΙΝΗΣ-ΘΕΡΙΝΗΣ ΣΤΟΛΗΣ ΕΞΟΔΟΥ

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

Οι πρώτες ύλες που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των επωμίδων χειμερινής στολής εξόδου είναι:

**1.1.1** Ύφασμα βάσης με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-2** για τις επωμίδες χειμερινής στολής εξόδου.

**1.1.2** Ύφασμα βάσης με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-3** για τις επωμίδες θερινής στολής εξόδου.

**1.1.3** Κόκκινη τσόχα με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-4**.

**1.1.4** Κλωστή 100% πολυεστερική, χρώματος όπως του υφάσματος της παραγράφου **1.1.1** ανεξίτηλη μέχρι τους 60°C για την ραφή των διαφόρων μερών της επωμίδας μεταξύ τους και χρώματος κόκκινου για την ραφή των αριθμών των τάξεων στην επωμίδα, με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-5**.

##### 1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

**1.2.1** Το σχέδιο και οι διαστάσεις των επωμίδων χειμερινής στολής εξόδου καθορίζονται στην Προσθήκη **I-1**.

##### 1.2.2 Κατασκευή

**1.2.2.1** Σε τεμάχιο υφάσματος της παραγράφου **1.1.1** κατάλληλων διαστάσεων, κεντάται με κλωστή της παραγράφου **1.1.4** ο αριθμός της τάξης της ΣΜΥ.

**1.2.2.2** Στο επάνω μέρος της επωμίδας, σχηματίζεται κατάλληλη κουμπότρυπα.

**1.2.2.3** Στο ύφασμα της παραγράφου **1.1.1** ράβεται περιμετρικά ύφασμα της παραγράφου **1.1.2** όπως φαίνεται στα σχέδια της Προσθήκης **I-1**.

**1.2.2.4** Περιμετρικά ο αριθμός της τάξης της ΣΜΥ περιβάλλεται με κόκκινη κλωστή της παραγράφου **1.1.4**.

#### 2 Συσκευασία

**2.1** Δύο πλήρεις επωμίδες του ίδιου έτους τοποθετούνται σε νάιλον σφραγισμένο σακουλάκι έτσι ώστε να είναι εμφανής η κανονική τους όψη. Κάθε 100 τέτοια σακουλάκια (με τις επωμίδες του ίδιου έτους) τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο ώστε να μη συμπιέζονται.

**2.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστικό, ένα κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**2.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των επωμίδων διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

### **3. Χρωματισμός**

Όπως του επίσημου δείγματος. Ο έλεγχος του χρωματισμού γίνεται μακροσκοπικά. Η επωμίδα τοποθετείται σε βορινό παράθυρο απουσία τεχνητού φωτός (λαμπτήρα) και παρατηρείται από απόσταση 0,60 m περίπου.

### **4. Επισημάνσεις**

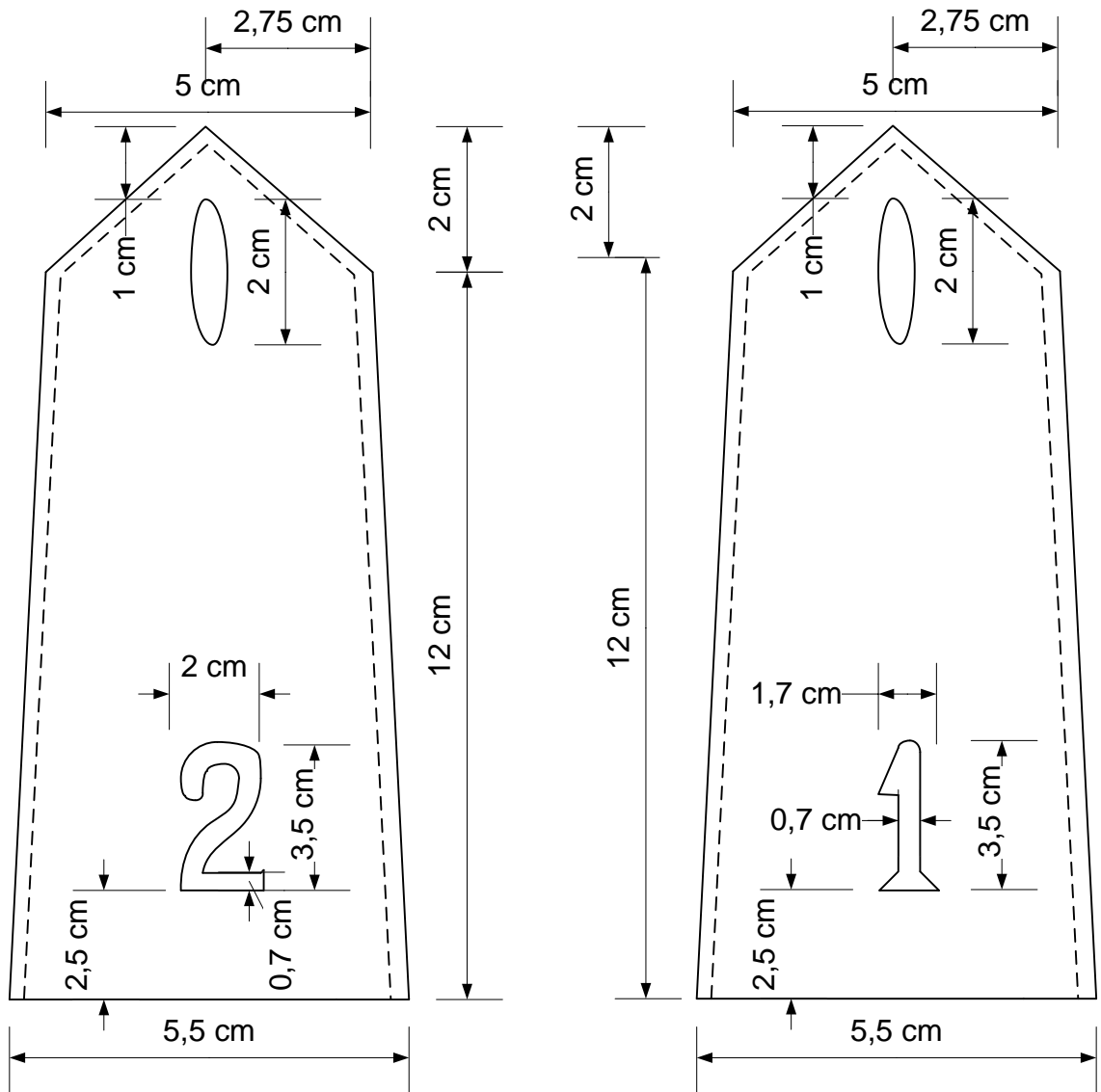
Εξωτερικά σε κάθε χαρτοκιβώτιο τυπώνονται με μαύρη ανεξίτηλη μελάνη τα παρακάτω στοιχεία:

<b>ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΠΩΜΙΔΕΣ ΧΕΙΜΕΡΙΝΗΣ ΣΤΟΛΗΣ ΕΞΟΔΟΥ	..(π.χ. 1 <sup>ης</sup> Τάξης )
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

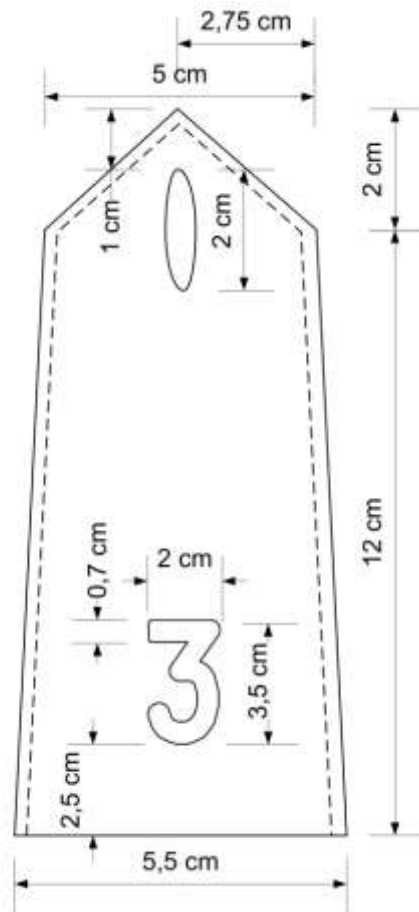


**ΠΡΟΣΘΗΚΗ I-1**

**ΣΧΕΔΙΑ ΕΠΩΜΙΔΩΝ ΧΕΙΜΕΡΙΝΗΣ- ΘΕΡΙΝΗΣ ΣΤΟΛΗΣ ΕΞΟΔΟΥ**



I-1-2



Μορφή Αριθμού Διακριτικού τάξης



**ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ**

Ανοχές στις διαστάσεις  $\pm 5\%$ .

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ I-2

### ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΎΦΑΣΜΑ ΜΠΑΡΑΘΕΑ ΣΥΜΜΕΙΚΤΟ Φ/Π Νο 330

(Υγρασία: Μαλλί 17%, Πολυεστέρας 0,4%)

1.	Βάρος σε g/m <sup>2</sup> :	330	
3.	Αντοχή στήμονα σε Kg:	Ελάχιστη	90
4.	Αντοχή κρόκης σε Kg:	Ελάχιστη	70
5.	Επιμήκυνση στήμονα σε mm:	Ελάχιστη	50
6.	Επιμήκυνση κρόκης σε mm:	Ελάχιστη	50
7.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):	34	
8.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):	32	
9.	Συστολή στήμονα επί %:	Μέγιστη	2
10.	Συστολή κρόκης επί %:	Μέγιστη	2
11.	Είδος κλωστών στήμονα:	2πλες	
12.	Είδος κλωστών κρόκης:	2πλες	
13.	Φυτικές ουσίες (μέσο δείγμα) επί %	Καθόλου	
14.	Λιπαρές ουσίες επί % (υπολογισμένες στο βάρος του ξηρού μαλλιού) Με διαλύτη τετραχλωριούχο άνθρακα:	Μέγιστες	0,5
15.	Λεπτότητα ερίου (Finesse):	70S	
16.	Ύφανση:	ΜΠΑΡΑΘΕΑ	
17.	Σταθερότητα χρωματισμού	Ελάχιστη	
	α. Στο ηλιακό φως:		6
	β. Στην μέτρια πλύση:		4-5
	γ. Στον ιδρώτα:		4-5
	δ. Στην τριβή:		4-5
	ε. Στην ξηρά κάθαρση: (υπεχλωροαιθυλένιο)		4-5
18.	Ποιότητα Πολυεστέρα – ερίου:	Όπως προβλέπεται	
19.	Σύσταση στήμονα % κ.β. Μαλλί / Πολυεστέρας:	75/25	
20.	Σύσταση κρόκης % κ.β. Μαλλί / Πολυεστέρας:	75/25	
21.	Αντισκορική ουσία (Μια από τις καθοριζόμενες στην Προσθήκη <b>XI</b> )	Σύμφωνα με την Προσθήκη <b>XI</b>	
22.	Χρωματισμός	Φαιοπράσινος όπως επισήμου δείγματος	

### Παρατηρήσεις

1. Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξεταστούν στο έτοιμο είδος .

2. Οι μέθοδοι εργαστηριακού ελέγχου καθορίζονται στην Προσθήκη **XIII**.

3 Η αντοχή χρωματισμού στο σαπούνι εκτελείται ως εξής: Εντός ποτηριού ζέσεως προσθέτουμε 100 ml απεσταγμένου νερού και **1,6 g** σάπωνος. Το σαπυνοποιημένο διάλυμα θερμαίνεται μέχρι βρασμού. Δοκίμιο της προς εξέταση κλωστής εισάγεται στο υπό βρασμό ευρισκόμενο σαπυνοδιάλυμα επί **5** λεπτά, αφού προηγουμένως έχει διαβραχεί δια ζέοντος (χωρίς σαπούνι) ύδατος και έχει απορροφηθεί με διηθητικό χαρτί ή ύφασμα η περίσσεια του νερού επί του δοκιμίου. Στη συνέχεια το δοκίμιο ξεπλένεται και αφήνεται να στεγνώσει στη σκιά. Σιδερώνεται και συγκρίνεται ο χρωματισμός του με το "ως έχει δοκίμιο".

### ΠΡΟΣΘΗΚΗ I-3

#### ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΦΑΣΜΑ ΣΥΜΜΕΙΚΤΟ ΦΡΕΣΚΟ Νο 165

(Υγρασία: Μαλλί 17%, Πολυεστέρας 0,4 %)

1.	Βάρος σε gr/m <sup>2</sup> :	165	
2.	Πλάτος σε μέτρα (m):	1,50	
3.	Αντοχή στήμονα σε Kgr:	Ελάχιστη	60
4.	Αντοχή κρόκης σε Kgr:	Ελάχιστη	55
5.	Επιμήκυνση στήμονα σε mm:	Ελάχιστη	50
6.	Επιμήκυνση κρόκης σε mm:	Ελάχιστη	50
7.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):	27	
8.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):	26	
9.	Συστολή στήμονα επί %:	Μέγιστη	2
10.	Συστολή κρόκης επί %:	Μέγιστη	2
11.	Είδος κλωστών στήμονα:	2πλες	
12.	Είδος κλωστών κρόκης:	2πλες	
13.	Λιπαρές ουσίες επί % (υπολογισμένες στο βάρος του ξηρού μαλλιού) Με διαλύτη τετραχλωράνθρακα:	Μέγιστες	0,5
14.	Λεπτότητα ερίου (Finesse):	70S	
15.	Ύφανση:	Απλή 1/1	
16.	Σταθερότητα χρωματισμού	Ελάχιστη	
	α. Στο ηλιακό φως:	6	
	β. Στην μέτρια πλύση	4-5	
	γ. Στον ιδρώτα:	4-5	
	δ. Στην τριβή:	4-5	
	ε. Στην ξηρά κάθαρση: (υπεχλωροαιθυλένιο)	4-5	
17.	Ποιότητα Πολυεστέρα – ερίου:	Όπως προβλέπεται	
18.	Σύσταση στήμονα % κ.β. Μαλλί / Πολυεστέρας:	65/35	
19.	Σύσταση κρόκης % κ.β. Μαλλί / Πολυεστέρας:	65/35	
20.	Αντισκορική ουσία (Μια από τις καθοριζόμενες στην Προσθήκη <b>XI</b> )	Σύμφωνα με την Προσθήκη <b>XI</b>	
21.	Χρωματισμός	Φαιοπράσινος όπως επισήμου δείγματος	

#### Παρατηρήσεις

1. Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξεταστούν στο έτοιμο είδος .

2. Οι μέθοδοι εργαστηριακού ελέγχου καθορίζονται στην Προσθήκη **XIII**.

3. Η αντοχή χρωματισμού στο σαπούνι εκτελείται ως εξής: Εντός ποτηριού ζέσεως προσθέτουμε 100 ml απεσταγμένου νερού και **1,6 g** σάπωνος. Το σαπυνοποιημένο διάλυμα θερμαίνεται μέχρι βρασμού. Δοκίμιο της προς εξέταση κλωστής εισάγεται στο υπό βρασμό ευρισκόμενο σαπυνοδιάλυμα επί **5** λεπτά, αφού προηγουμένως έχει διαβραχεί δια ζέοντος (χωρίς σαπούνι) ύδατος και έχει απορροφηθεί με διηθητικό χαρτί ή ύφασμα η περίσσεια του νερού επί του δοκιμίου. Στη συνέχεια το δοκίμιο ξεπλένεται και αφήνεται να στεγνώσει στη σκιά. Σιδερώνεται και συγκρίνεται ο χρωματισμός του με το "ως έχει δοκίμιο".

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι-4

### ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΤΣΟΧΑΣ

<b>Α/Α</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ</b>	<b>ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ</b>	
1	Βάρος σε g/m <sup>2</sup> :	426	
2	Αντοχή στήμονα σε Kg:	Ελάχιστη	71
3	Αντοχή κρόκης σε Kg:	Ελάχιστη	54
4	Επιμήκυνση στήμονα σε mm:	Ελάχιστη	95
5	Επιμήκυνση κρόκης σε mm:	Ελάχιστη	97
6	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):	20	
7	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):	18-19	
8	Συστολή στήμονα επί %:	Μέγιστη	6,5
9	Συστολή κρόκης επί %:	0	
10	Φυτικές ουσίες επί %:	0	
11	Λιπαρές ουσίες επί % (υπολογισμένες στο βάρος του ξηρού μαλλιού) Με διαλύτη τετραχλωριούχο άνθρακα	Μέγιστες	0,4
12	Λεπτότητα εριού(Finesse)	74 S	
13	Ποιότητα Μαλλιού	Άριστη	
14	Σταθερότητα χρωματισμού	Ελάχιστη	
	α. Στο ηλιακό φως:		5-6
	β. Στο νερό:		4-5
	γ. Στη τριβή(ξηρή)		4-5
	δ. Στο σαπούνι		4-5
ε. Στον ξηρό καθαρισμό (υπεχλωροαιθυλένιο)		4-5	
15	Σύσταση % Μαλλί	100	
16	Ύφανση	Τσόχα 2/2	
17	Αντισκορική ουσία (Μια από τις καθοριζόμενες στην Προσθήκη <b>XI</b> )	Σύμφωνα με την Προσθήκη <b>XI</b>	
18	Χρωματισμός	Κόκκινος όπως επίσημου δείγματος	

#### Παρατηρήσεις

1. Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξεταστούν στο έτοιμο είδος .
2. Οι μέθοδοι εργαστηριακού ελέγχου καθορίζονται στην Προσθήκη **XIII**.
3. Η αντοχή χρωματισμού στο σαπούνι εκτελείται ως εξής: Εντός ποτηριού ζέσεως προσθέτουμε 100 ml απεσταγμένου νερού και **1,6 g** σάπωνος. Το σαπωνοποιημένο διάλυμα θερμαίνεται μέχρι βρασμού. Δοκίμιο της προς εξέταση κλωστής εισάγεται στο υπό βρασμό ευρισκόμενο σαπωνοδιάλυμα επί **5** λεπτά, αφού προηγουμένως έχει διαβραχεί δια ζέοντος (χωρίς σαπούνι) ύδατος και έχει απορροφηθεί με διηθητικό χαρτί ή ύφασμα η περίσσεια του νερού επί του δοκιμίου. Στη συνέχεια το δοκίμιο ξεπλένεται και αφήνεται να στεγνώσει στη σκιά. Σιδερώνεται και συγκρίνεται ο χρωματισμός του με το "ως έχει δοκίμιο".

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ I-5

### ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΠΟΛΥΕΣΤΕΡΙΚΗΣ ΚΛΩΣΤΗΣ

A/A	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΤΙΜΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ
1.	Αριθμός κλώνων	3	Οπτικά
2.	Τίτλος Κλωστής	190 Den	ISO 7211
3.	Στρίψεις ανά ίντσα	15,8	Οπτικά
4.	Είδος στροφής κλωστής	<b>Αριστερόστροφη (Z)</b>	Οπτικά
5.	Δυναμομετρική Αντοχή Κλωστής (gf)	2.430	FTMS Method 191A 2016 ή BS 1932 ή EN ISO 2062
6.	Ελάχιστη Δυναμομετρική Αντοχή Κλωστής (gf)	2.310	FTMS Method 191A 2016 ή BS 1932 ή EN ISO 2062
7.	Μέγιστη Δυναμομετρική Αντοχή Κλωστής (gf)	2.600	FTMS Method 191A 2016 ή BS 1932 ή EN ISO 2062
8.	Μέγιστη Επιμήκυνση Κλωστής	19,5 %	FTMS Method 191A 2016 ή BS 1932 ή EN ISO 2062
9.	<b>Αντοχή χρωματισμού Ελάχιστη</b>		
	• Στο ηλιακό φως	6	EN ISO 105 B 01
	• Στο νερό	4-5	EN ISO 105-E01
	• Στη μέτρια πλύση	4-5	EN ISO 105-C 10
	• Στον ιδρώτα	4-5	EN ISO 105- E04
	• Στην ξηρή τριβή	4-5	EN ISO 105 X 12
	• Στην υγρή τριβή	4-5	EN ISO 105 X 12
	• Στη ξηρή κάθαρση (υπεχλωροαιθυλένιο)	4-5	EN ISO 105-D01
	• Στο σαπούνι	4-5	<b>Η αντοχή χρωματισμού στο σαπούνι εκτελείται ως εξής:</b> Εντός ποτηριού ζέσεως προσθέτουμε 100 ml απεσταγμένου νερού και <b>1,6 g</b> σάπωνος. Το σαπυνοποιημένο διάλυμα θερμαίνεται μέχρι βρασμού. Δοκίμιο της προς εξέταση κλωστής εισάγεται στο υπό βρασμό ευρισκόμενο σαπυνοδιάλυμα επί <b>5</b> λεπτά, αφού προηγουμένως έχει διαβραχεί δια ζέοντος (χωρίς σαπούνι) ύδατος και έχει απορροφηθεί με διηθητικό χαρτί ή ύφασμα η περίσσεια του νερού επί του δοκιμίου. Στη συνέχεια το δοκίμιο ξεπλένεται και αφήνεται να στεγνώσει στη σκιά. Σιδερώνεται και συγκρίνεται ο χρωματισμός του με το "ως έχει δοκίμιο" ή BS 4162

### Παρατηρήσεις

1. Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξεταστούν στο έτοιμο είδος .
2. Οι μέθοδοι εργαστηριακού ελέγχου καθορίζονται στην Προσθήκη **XIII**.

## **ΠΡΟΣΘΗΚΗ II**

### **ΕΠΩΜΙΔΕΣ ΣΤΟΛΩΝ 8β-8α-ΕΠΕΝΔΥΤΗ ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ (ΤΖΑΚΕΤ)**

#### **1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ**

##### **1.1 Πρώτες Ύλες**

Οι πρώτες ύλες που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των επωμίδων στολών 8β-8α και του επενδύτη εκστρατείας (τζάκετ) είναι:

**1.1.1** Ύφασμα βάσης με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-2** για τις επωμίδες των στολών 8β και του επενδύτη εκστρατείας (τζάκετ).

**1.1.2** Ύφασμα βάσης με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-3** για τις επωμίδες των στολών 8α.

**1.1.3** Κλωστή 100% πολυεστερική, χρώματος όπως του υφάσματος της παραγράφου **1.1.1** ανεξίτηλη μέχρι τους 60°C για τη ραφή των διαφόρων μερών της επωμίδας μεταξύ τους και χρώματος κόκκινου για τη ραφή των αριθμών των τάξεων στην επωμίδα, με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-5**.

**1.1.4** Κατάλληλο ύφασμα αυτοκόλλητο για την ενίσχυση του υφάσματος βάσης με χαρακτηριστικά όπως της Προσθήκης **II-2**.

##### **1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία**

**1.2.1** Τα σχέδια και οι διαστάσεις των επωμίδων στολών 8β-8α και του επενδύτη εκστρατείας καθορίζονται στην Προσθήκη **II-1**.

##### **1.2.2 Κατασκευή**

**1.2.2.1** Τεμάχιο υφάσματος της παραγράφου **1.1.1** για τις επωμίδες των στολών 8β και του επενδύτη εκστρατείας (τζάκετ) και της παραγράφου **1.1.2** για τις επωμίδες των στολών 8α, κατάλληλων διαστάσεων, διπλώνεται με τρόπο ώστε να σχηματιστεί η επωμίδα και συρράπτονται οι μεγάλες πλευρές του. Η συρραφή γίνεται σε κατάλληλες ραπτομηχανές με την κλωστή της παραγράφου **1.1.3**.

**1.2.2.2** Στην εξωτερική επιφάνεια της επωμίδας κεντάται με κλωστή της παραγράφου **1.1.3** ο αριθμός της τάξης της ΣΜΥ.

**1.2.2.3** Περιμετρικά ο αριθμός της τάξης περικλείεται με κόκκινη κλωστή της παραγράφου **1.1.3**.

**1.2.2.4** Πίσω από το ύφασμα βάσης πριν την ραφή του συγκολλάται κατάλληλο αυτοκόλλητο ύφασμα της παραγράφου **1.1.4** για την ενίσχυση της επωμίδας.

#### **2 Συσσκευασία**

**2.1** Δύο πλήρεις επωμίδες του ίδιου έτους τοποθετούνται σε νάιλον σφραγισμένο σακουλάκι έτσι ώστε να είναι εμφανής η κανονική τους όψη. Κάθε 300 τέτοια σακουλάκια (με τις επωμίδες του ίδιου έτους) τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο

χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο ώστε να μη συμπιέζονται

**2.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστικό, ένα κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**2.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των διακριτικών διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

### **3. Χρωματισμός**

Όπως επίσημο δείγματος. Ο έλεγχος του χρωματισμού γίνεται μακροσκοπικά. Η επωμίδα τοποθετείται σε βορινό παράθυρο απουσία τεχνητού φωτός (λαμπτήρα) και παρατηρείται από απόσταση 0,60 m περίπου.

### **4. Επισημάνσεις**

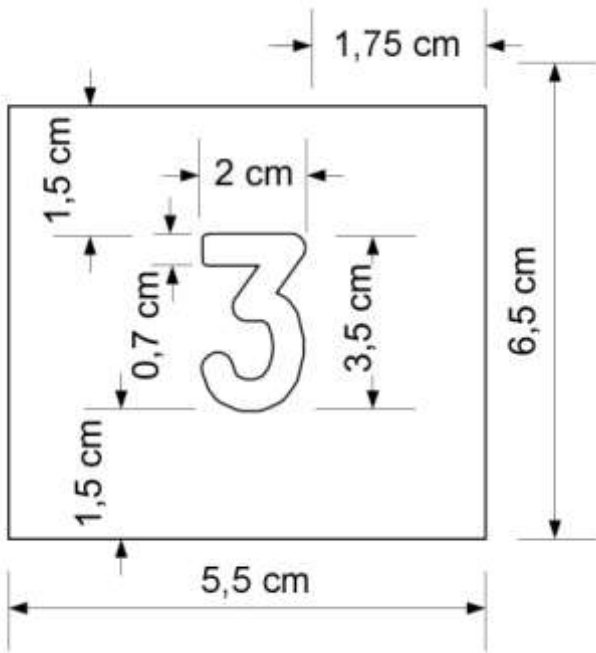
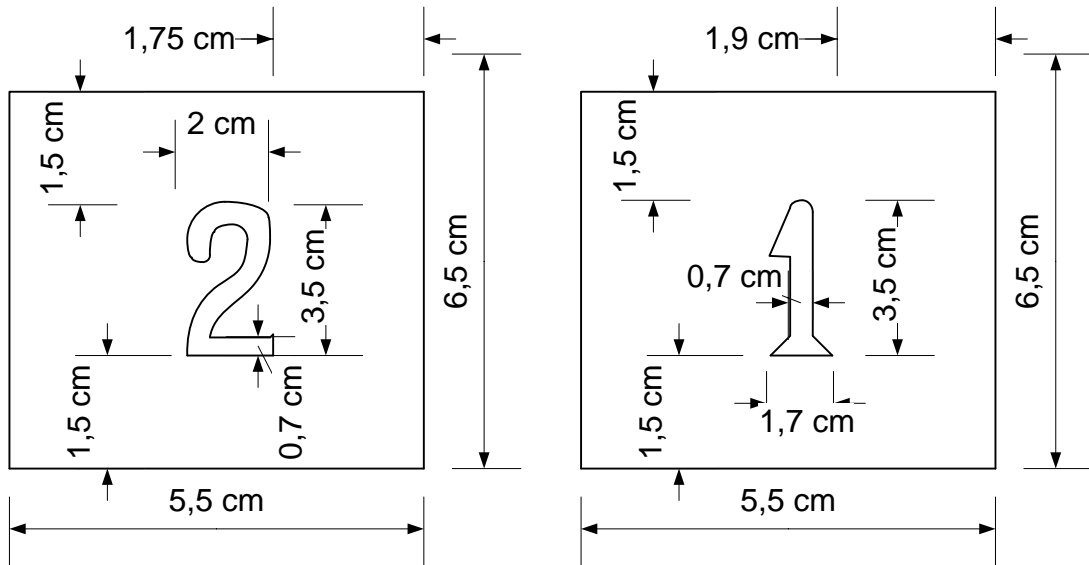
Εξωτερικά σε κάθε χαρτοκιβώτιο τυπώνονται με μαύρη ανεξίτηλη μελάνη τα παρακάτω στοιχεία:

<b>ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΠΩΜΙΔΕΣ ΣΤΟΛΩΝ 8Β-8Γ-ΤΖΑΚΕΤ	..(π.χ. 1 <sup>ης</sup> Τάξης )
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

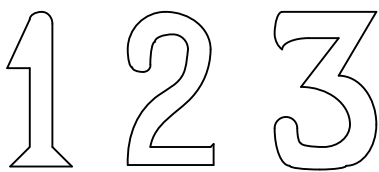


**ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙ-1**

**ΣΧΕΔΙΑ ΕΠΩΜΙΔΩΝ ΣΤΟΛΩΝ 8β-8α-ΕΠΕΝΔΥΤΗ ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ**



**Μορφή Αριθμού Διακριτικού τάξης**



**ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ**

Ανοχές στις διαστάσεις  $\pm 5\%$ .

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙ-2**  
**ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΑΥΤΟΚΟΛΛΗΤΟΥ**  
**(για την ενίσχυση της επωμίδας)**

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΤΙΜΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
Πρώτη ύλη:	100% βαμβάκι άριστης ποιότητας καλά εκκοκκισμένο, απαλλαγμένο ξένων ουσιών, μακρόνινο και ομοειδές.	Γεν. Χημ. Ανάλυση - Μικροσκόπιο
Βάρος σε πρότυπες κλιματολογικές συνθήκες (ως έχει)	180 ± 10 g/m <sup>2</sup>	ISO 3801:1977 ή ASTM D 3776
3. Πυκνότητα Στήμονα / cm:	26±1	FTMS-191 Μέθοδος 5050 ή ISO 7211-2q
4. Πυκνότητα Κρόκης / cm:	22±1	FTMS-191 Μέθοδος 5050 ή ISO 7211-2q
5. Δυναμομετρικές αντοχές Min: α. Στήμονας β. Κρόκη	40 χιλ/μα 25 χιλ/μα	ISO 13934-01 ήASTM D 5034
6. Ύφανση:	Απλή 1/1	Οπτικά
7. Απώλεια βάρους (έκπλυση):	8%	ASTM D-629
8. Συστολές: α. Στήμονας β. Κρόκη	0,5% Μηδενική	ΕΛΟΤ 729 ή EN ISO 6330
9. Κολλάρισμα:	Η χρησιμοποιημένη κόλλα πρέπει να είναι πρόσφατης κατασκευής, να μην είναι αλλοιωμένη και να είναι εντελώς απαλλαγμένη από άλατα ψευδαργύρου. Επιτρέπεται η ύπαρξη αλάτων μαγνησίου μέχρι 0,5% αναγομένων σε οξείδιο του μαγνησίου.	-

**Παρατηρήσεις**

1. Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥΘΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξεταστούν στο έτοιμο είδος .
2. Οι μέθοδοι εργαστηριακού ελέγχου καθορίζονται στην Προσθήκη XIII. \_

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ III

### ΕΠΩΜΙΔΕΣ ΣΤΟΛΗΣ ΑΣΚΗΣΕΩΝ-ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

Οι πρώτες ύλες που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των επωμίδων των στολών ασκήσεων – εκστρατείας οι οποίες φέρονται στο πέτο του χιτωνίου της στολής ασκήσεων είναι:

**1.1.1** Ύφασμα βάσης με τα τεχνικά χαρακτηριστικά του Πίνακα 1:

**ΠΙΝΑΚΑΣ 1**  
**Χαρακτηριστικά Υφάσματος Βάσης**

Βάρος σε g/m <sup>2</sup> :	185 g/m <sup>2</sup>
Σύνθεση:	100% Πολυεστέρας
Μέθοδος Κατασκευής:	Κεντητό συνθετικό πύλημα
Χρωματισμός:	Φαιοπράσινος

**1.1.2** Κλωστή 100% πολυεστερική, χρώματος κόκκινου, ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C (για την επικάλυψη του υφάσματος βάσης) με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-5**.

**1.1.3** Κλωστή 100% πολυεστερική, χρώματος κίτρινου, ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C για την δημιουργία του αριθμού της τάξης της ΣΜΥ με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-5**.

**1.1.4** Ταινία VELCRO κατάλληλων διαστάσεων χρώματος φαιοπράσινου (αρσενική - θηλυκή).

**1.1.5** Κατάλληλο ύφασμα αυτοκόλλητο για την ενίσχυση του υφάσματος βάσης με χαρακτηριστικά της Προσθήκης **II-2**.

##### 1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

**1.2.1** Τα σχέδια και οι διαστάσεις των επωμίδων των στολών ασκήσεων-εκστρατείας καθορίζονται στην Προσθήκη **III-1**.

##### 1.2.2 Κατασκευή

**1.2.2.1** Ο αριθμός της τάξης της ΣΜΥ και το αστέρι για τους αρχηγούς των τάξεων κεντώνται σε ύφασμα της παραγράφου **1.1.1**, καταλλήλων διαστάσεων.

##### α. Περίγραμμα

Η υφασμάτινη βάση κλείνεται περιμετρικά με ενισχυτική ραφή με την κλωστή της παραγράφου **1.1.2**, το πλάτος της οποίας για κάθε διακριτικό είναι **2,5±0,2 mm**.

## **β. Σχέδιο**

Ο αριθμός της τάξης της ΣΜΥ κεντάται με την κλωστή της παραγράφου **1.1.3.** Περιμετρικά ο αριθμός της τάξης της ΣΜΥ θα περικλείεται κλωστή της παραγράφου **1.1.3.**

γ. Πίσω από το ύφασμα βάσης κολλάται αυτοκόλλητο ύφασμα της παραγράφου **1.1.5** για την ενίσχυση της επωμίδας.

**1.2.2.2** Στο πίσω μέρος της επωμίδας γαζώνεται με κλωστή της παραγράφου **1.1.2** αρσενική ταινία **VELCRO** της παραγράφου **1.1.4** η οποία πρέπει να έχει ακριβώς το σχήμα και τις διαστάσεις που καθορίζονται στην Προσθήκη **III-1** για την επωμίδα .

**1.2.2.3** Τέλος πάνω στην αρσενική ταινία **VELCRO** κολλάται η αντίστοιχη θηλυκή με τις ίδιες ακριβώς διαστάσεις .

## **2 Συσσκευασία**

**2.1** Κάθε επωμίδα πλήρης τοποθετείται σε νάιλον σφραγισμένη σακούλα έτσι ώστε να είναι εμφανής η κανονική τους όψη. Κάθε 500 τέτοιες σακούλες τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο τέτοιο που να μη συμπιέζονται.

**2.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστική, μία κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**2.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των διακριτικών διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

## **3. Χρωματισμός**

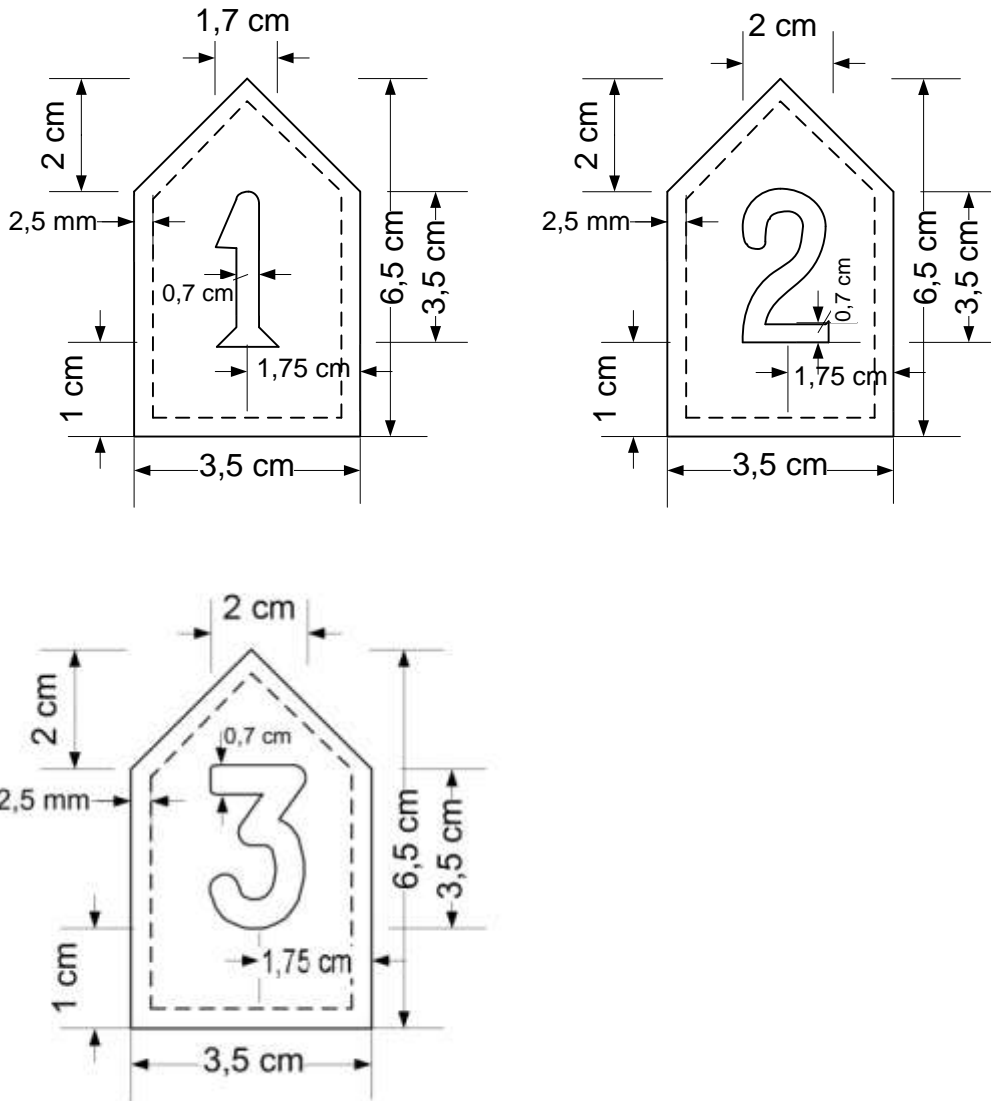
Όπως επίσημου δείγματος. Ο έλεγχος του χρωματισμού γίνεται μακροσκοπικά. Η επωμίδα τοποθετείται σε βορινό παράθυρο απουσία τεχνητού φωτός (λαμπτήρα) και παρατηρείται από απόσταση 0,60 m περίπου.

## **4. Επισημάνσεις**

<b>ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΠΩΜΙΔΕΣ ΣΤΟΛΗΣ ΑΣΚΗΣΕΩΝ	..(π.χ. 1 <sup>ης</sup> Τάξης )
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

### ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙΙ-1

### ΣΧΕΔΙΑ ΕΠΩΜΙΔΩΝ ΣΤΟΛΗΣ ΑΣΚΗΣΕΩΝ-ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ



### Μορφή Αριθμού Διακριτικού τάξης



### ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Η ενισχυτική ραφή περιμετρικά είναι  $2,5 \pm 0,2$  mm .
2. Ανοχές στις διαστάσεις  $\pm 5\%$ .

## **ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV**

### **ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΑ ΒΑΘΜΩΝ**

#### **1. Γενικά**

Η κατασκευή των διακριτικών πρέπει να γίνεται με σύγχρονες μεθόδους και με πρώτες ύλες άριστης ποιότητας ώστε να εξασφαλίζεται η συμφωνία με τους όρους της παρούσας ΠΕΔ και τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας .

#### **2. Είδη Διακριτικών**

Τα διακριτικά αναλόγως της στολής για την οποία προορίζονται διακρίνονται στις παρακάτω κατηγορίες :

**2.1** Διακριτικά χειμερινής-θερινής στολής εξόδου, στολών 8β-8α και επενδύτη εκστρατείας (τζάκετ).

**2.3** Διακριτικά στολής ασκήσεων – εκστρατείας

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV-1

### ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΑ ΧΕΙΜΕΡΙΝΗΣ - ΘΕΡΙΝΗΣ ΣΤΟΛΗΣ ΕΞΟΔΟΥ, ΣΤΟΛΩΝ 8β-8α ΚΑΙ ΕΠΕΝΔΥΤΗ ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ (ΤΖΑΚΕΤ)

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

Οι πρώτες ύλες που θα χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των διακριτικών είναι :

**1.1.1** Ύφασμα βάσης με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-2** για τα διακριτικά των στολών χειμερινής εξόδου, 8β και του επενδύτη εκστρατείας (τζάκετ).

**1.1.2** Ύφασμα βάσης με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-3** για τα διακριτικά των στολών θερινής εξόδου και 8α.

**1.1.3** Κλωστή 100% πολυεστερική, όμοιου χρώματος, με το ύφασμα της παραγράφου **1.1.1** και **1.1.2** ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης **I-5** για τη ραφή των διαφόρων μερών των διακριτικών .

**1.1.4** Κλωστή 100% πολυεστερική χρυσοκίτρινου χρώματος, με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης **I-5** για την κατασκευή των διακριτικών ταινιών.

**1.1.5** Κατάλληλο ύφασμα αυτοκόλλητο για την ενίσχυση του υφάσματος βάσης με χαρακτηριστικά της Προσθήκης **II-2**.

##### 1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

**1.2.1** Τα σχέδια και οι διαστάσεις των διακριτικών καθορίζονται στην Προσθήκη **IV-1α**.

##### 1.2.2 Κατασκευή

**1.2.2.1** Τα διακριτικά κεντώνται σε ύφασμα της παραγράφου **1.1.1**, καταλλήλων διαστάσεων, με κατάλληλη πολυκέφαλη κεντητική μηχανή..

##### 1.2.2.1.1 Περίγραμμα

Η υφασμάτινη βάση κλείνεται περιμετρικά με ενισχυτική ραφή με την κλωστή της παραγράφου **1.1.3**, το πλάτος της οποίας για κάθε διακριτικό είναι **2,5±0,2 mm**.

##### 1.2.2.1.2 Σχέδιο (διακριτικές ταινίες)

Το σχέδιο (διακριτικές ταινίες) κεντάται με την κλωστή της παραγράφου **1.1.4**.

**1.2.2.1.3.** Το πλάτος του υφάσματος βάσης θα είναι **90 ± 2 mm** και στο πίσω μέρος του συγκολλάται κατάλληλο αυτοκόλλητο ύφασμα της παραγράφου **1.1.5** για την ενίσχυση των διακριτικών.

**1.2.2.1.4** Στο κέντρο τα διακριτικά **θα φέρουν μεταλλική φλογοφόρο**. Οι διαστάσεις και τα χαρακτηριστικά της φλογοφόρου φαίνονται στην Προσθήκη **X**.

**1.2.2.2** Η πυκνότητα των βελονιών των κεντημάτων **θα πρέπει να είναι όπως αυτή των επίσημων δειγμάτων** και τέτοια ώστε να επιτυγχάνεται συνεκτικότητα και ομοιομορφία στο κέντημα και επιπλέον να μη διακρίνεται το ύφασμα κάτω από το φόντο ούτε το φόντο κάτω από το σχέδιο. Συγκεκριμένα ο αριθμός βελονιών θα πρέπει να είναι αυτός που καθορίζεται στον παρακάτω πίνακα :

### Πυκνότητα Βελονιών Κεντημάτων

A/A	Είδος Κεντήματος	Αριθμός Βελονιών
1	Αρχιλοχία	54.600
2	Επιλοχία	46.000
3	Λοχία	37.400
4	Δεκανέα	6.600

## 2. Συσκευασία

**2.1** Κάθε πλήρες ζεύγος διακριτικών τοποθετείται σε νάιλον σφραγισμένη σακούλα έτσι ώστε να είναι εμφανής η κανονική τους όψη. Κάθε 300 τέτοιες σακούλες τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο τέτοιο που να μη συμπιέζονται.

**2.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστικό, ένα κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**2.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των διακριτικών διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

## 3. Χρωματισμός

Όπως επίσημου δείγματος. Ο έλεγχος του χρωματισμού γίνεται μακροσκοπικά. Η επωμίδα τοποθετείται σε βορινό παράθυρο απουσία τεχνητού φωτός (λαμπτήρα) και παρατηρείται από απόσταση 0,60 m περίπου.

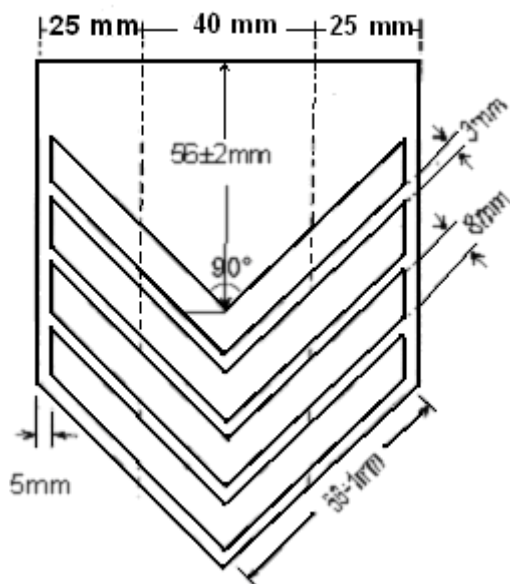
## 4. Επισημάνσεις

ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΙΔΟΣ ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΟΥ	.....
ΒΑΘΜΟΣ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

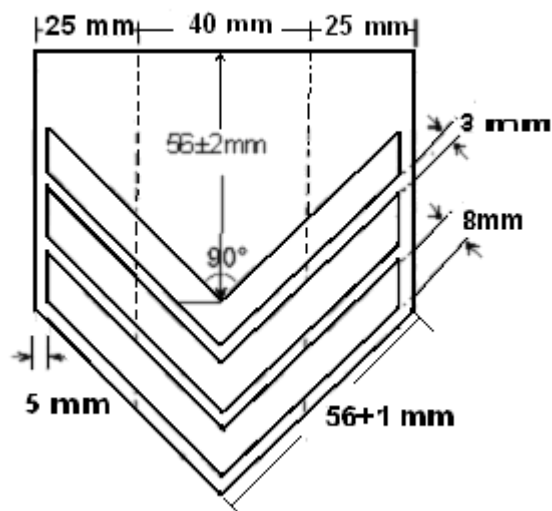


## ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV-1α

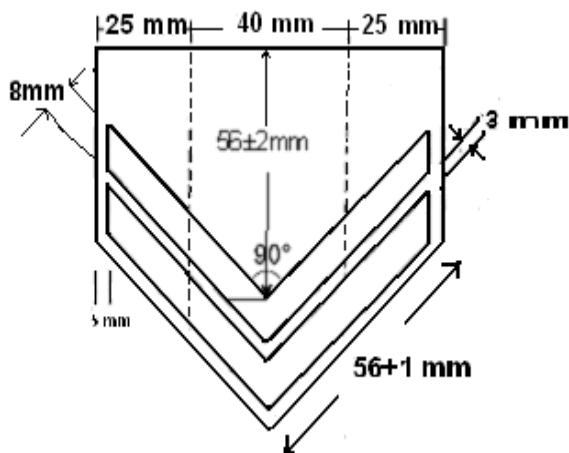
### ΣΧΕΔΙΑ ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΩΝ ΧΕΙΜΕΡΙΝΗΣ - ΘΕΡΙΝΗΣ ΣΤΟΛΗΣ ΕΞΟΔΟΥ, ΣΤΟΛΩΝ 8β-8α ΚΑΙ ΕΠΕΝΔΥΤΗ ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ (ΤΖΑΚΕΤ)



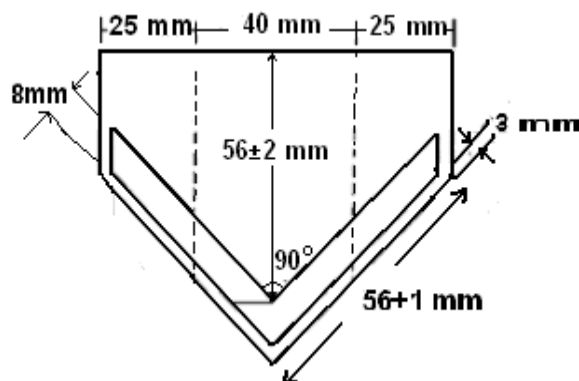
α. Αρχιλοχίας.



β. Επιλοχίας



γ. Λοχίας.



δ. Δεκανέας

### ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Το πλάτος όλων των διακριτικών θα είναι  $90 \pm 2$  mm.
2. Ανοχή στη γωνία των διακριτικών ταινιών  $(90^\circ) \pm 2^\circ$ .
3. Στο κέντρο όλων των παραπάνω διακριτικών τοποθετείται φλογοφόρος σε απόσταση από την κορυφή της γωνίας  $16 \pm 1$  mm.
4. Η ενισχυτική ραφή περιμετρικά είναι  $2,5 \pm 0,2$  mm για όλα τα παραπάνω διακριτικά.
5. Ανοχές στις διαστάσεις  $\pm 5\%$ .

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV-2

### ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΑ ΣΤΟΛΗΣ ΑΣΚΗΣΕΩΝ- ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

Οι πρώτες ύλες που θα χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των διακριτικών των χιτωνίων στολών ασκήσεων – εκστρατείας είναι:

1.1.1 Ύφασμα βάσης με τα τεχνικά χαρακτηριστικά του Πίνακα 1:

**ΠΙΝΑΚΑΣ 1**

##### **Χαρακτηριστικά Υφάσματος Βάσης**

Βάρος σε g/m <sup>2</sup> :	185 g/m <sup>2</sup>
Σύνθεση:	100% Πολυεστέρας
Μέθοδος Κατασκευής:	Κεντητό συνθετικό πύλημα
Χρωματισμός:	Φαιοπράσινος

1.1.2 Κλωστή 100% πολυεστερική, χρώματος κόκκινου, ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C (για την επικάλυψη του υφάσματος βάσης) με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-5**.

1.1.3 Κλωστή 100% πολυεστερική, χρώματος κίτρινου, ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C για την κατασκευή των διακριτικών ταινιών με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-5**.

1.1.4 Ταινία VELCRO κατάλληλων διαστάσεων χρώματος φαιοπράσινου (αρσενική - θηλυκή).

1.1.5 Κατάλληλο ύφασμα αυτοκόλλητο για την ενίσχυση του υφάσματος βάσης με χαρακτηριστικά της Προσθήκης **II-2**.

#### 1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

1.2.1 Τα σχέδια και οι διαστάσεις των διακριτικών των χιτωνίων στολών ασκήσεων - εκστρατείας καθορίζονται στην Προσθήκη **IV-2α**.

##### 1.2.2 Κατασκευή

1.2.2.1 Τα διακριτικά κεντώνται σε τεμάχιο υφάσματος (βάση) της παραγράφου 1.1.1, κατάλληλων διαστάσεων, με κατάλληλη πολυκέφαλη κεντητική μηχανή.

##### α. Περίγραμμα

Το ύφασμα βάσης κλείνεται περιμετρικά με ενισχυτική ραφή με κλωστή της παραγράφου 1.1.2, πλάτους **2.5±0,5mm**

##### β. Σχέδιο

Το σχέδιο του διακριτικού (διακριτικές ταινίες) κεντάται με την κλωστή της παραγράφου 1.1.3..

γ. Πίσω από το ύφασμα βάσης συγκολλάται κατάλληλο αυτοκόλλητο ύφασμα της παραγράφου 1.1.5 για την ενίσχυση των διακριτικών, όπως φαίνεται στο επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

**1.2.2.2** Στο πίσω μέρος των διακριτικών γαζώνεται με κλωστή της παραγράφου **1.1.2** αρσενική ταινία **VELCRO** της παραγράφου **1.1.4** η οποία πρέπει να έχει ακριβώς το σχήμα και τις διαστάσεις που καθορίζονται για τα διακριτικά.

**1.2.2.3** Πάνω στην αρσενική ταινία **VELCRO** κολλάται η αντίστοιχη θηλυκή με τις ίδιες ακριβώς διαστάσεις .

**1.2.2.4** Γενικά η κατασκευή των διακριτικών των χιτωνίων στολών ασκήσεων – εκστρατείας πρέπει να ανταποκρίνεται σε όσα καθορίζονται στην παρούσα ΠΕΔ, στα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας και στους κανόνες της τέχνης. Κάθε ελάττωμα που θα προκύπτει σε σχέση με τα επίσημα δείγματα καθώς και από τη μη τήρηση των όρων της ΠΕΔ και των κανόνων της τέχνης θα θεωρείται σαν εκτροπή.

## **2 Συσσκευασία**

**2.1** Κάθε πλήρες ζεύγος διακριτικών τοποθετείται σε νάιλον σφραγισμένη σακούλα έτσι ώστε να είναι εμφανής η κανονική τους όψη.. Κάθε 300 τέτοιες σακούλες τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο τέτοιο που να μη συμπιέζονται.

**2.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστικό, ένα κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**2.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των διακριτικών διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

## **3. Χρωματισμός**

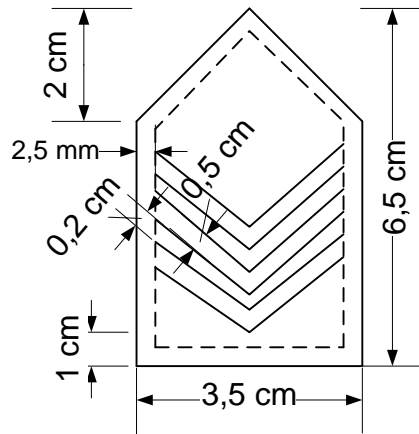
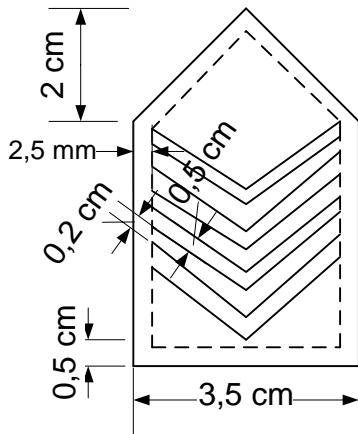
Όπως επίσημου δείγματος. Ο έλεγχος του χρωματισμού γίνεται μακροσκοπικά. Η επωμίδα τοποθετείται σε βορινό παράθυρο απουσία τεχνητού φωτός (λαμπτήρα) και παρατηρείται από απόσταση 0,60 m περίπου.

## **4. Επισημάνσεις**

<b>ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΙΔΟΣ ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΟΥ	.....
ΒΑΘΜΟΣ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

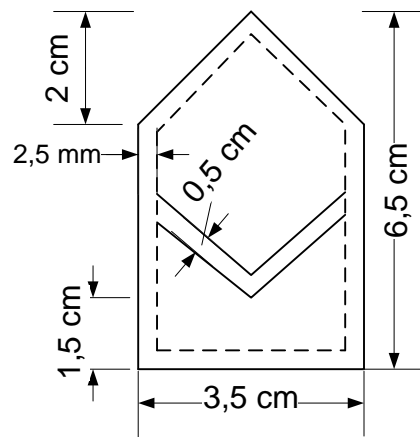
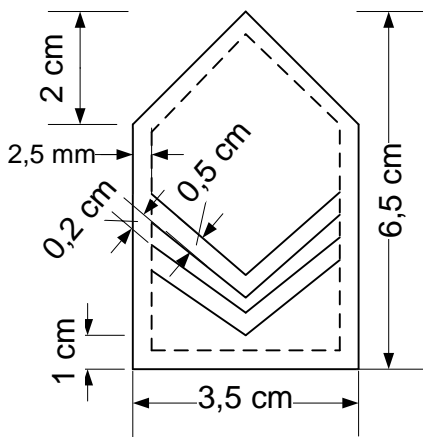
## ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV-2α

### ΣΧΕΔΙΑ ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΩΝ ΣΤΟΛΗΣ ΑΣΚΗΣΕΩΣ-ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ



**Αρχιλοχίας**

**Επιλοχίας**



**Λοχίας**

**Δεκανέας**

### **ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ**

1. Η ενισχυτική ραφή περιμετρικά είναι  $2,5 \pm 0,2$  mm .
2. Η γωνία των διακριτικών ταινιών είναι  $90^\circ \pm 2^\circ$
3. Ανοχές στις διαστάσεις  $\pm 5\%$ .

## **ΠΡΟΣΘΗΚΗ V**

### **ΕΠΙΡΡΑΜΜΑΤΑ**

#### **1. Γενικά**

Η κατασκευή των επιραμμάτων πρέπει να γίνεται με σύγχρονες μεθόδους και πρώτες ύλες άριστης ποιότητας ώστε να εξασφαλίζεται η συμφωνία με τους όρους της ΠΕΔ και τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας .

#### **2. Είδη Επιρραμμάτων**

Τα επιρράμματα διακρίνονται σε δύο κατηγορίες

**2.1** Επιρράμματα στολής 8β.

**2.2** Επιρράμματα στολής ασκήσεων – εκστρατείας.

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ V-1

### ΕΠΙΡΡΑΜΜΑΤΑ ΣΤΟΛΗΣ 8β

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

Οι πρώτες ύλες που θα χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των επιρραμμάτων θα είναι οι παρακάτω:

**1.1.1** Ύφασμα κόκκινη τσόχα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της Προσθήκης **I-4**.

**1.1.2** Κλωστή 100% πολυεστερική, κόκκινου χρώματος, ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της Προσθήκης **I-5** για την ενισχυτική περιμετρική ραφή.

**1.1.3** Ταινία VELCRO κατάλληλων διαστάσεων κατάλληλου χρώματος (αρσενική - θηλυκή).

**1.1.4** Κατάλληλο ύφασμα αυτοκόλλητο για την ενίσχυση του υφάσματος βάσης με χαρακτηριστικά της Προσθήκης **II-2**.

##### 1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

**1.2.1** Τα επιρράμματα αποτελούνται από την υφασμάτινη βάση της παραγράφου **1.1.1**.

**1.2.2** Πίσω από το ύφασμα βάσης συγκολλάται κατάλληλο αυτοκόλλητο ύφασμα της παραγράφου **1.1.4**, για την ενίσχυση των επιρραμμάτων.

**1.2.3.** Στο πίσω μέρος των επιρραμμάτων γαζώνεται με κλωστή της παραγράφου **1.1.2** αρσενική ταινία **VELCRO** της παραγράφου **1.1.3** η οποία πρέπει να έχει ακριβώς το σχήμα και τις διαστάσεις που καθορίζονται για τα επιρράμματα.

**1.2.4.** Πάνω στην αρσενική ταινία **VELCRO** κολλάται η αντίστοιχη θηλυκή με τις ίδιες ακριβώς διαστάσεις .

**1.2.6** Τα επιρράμματα κατασκευάζονται ανά ζεύγη (αριστερό – δεξί) και είναι απολύτως συμμετρικά, οι δε διαστάσεις τους καθορίζονται στα σχέδια της Προσθήκης **V-1α**.

#### 2 Συσσκευασία

**2.1** Κάθε πλήρες ζεύγος επιρραμμάτων τοποθετείται σε νάιλον σφραγισμένη σακούλα έτσι ώστε να είναι εμφανής η κανονική τους όψη. Κάθε 500 τέτοιες σακούλες τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο τέτοιο που να μη συμπιέζονται.

**2.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστικό, ένα κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**2.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των διακριτικών διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

### **3. Χρωματισμός**

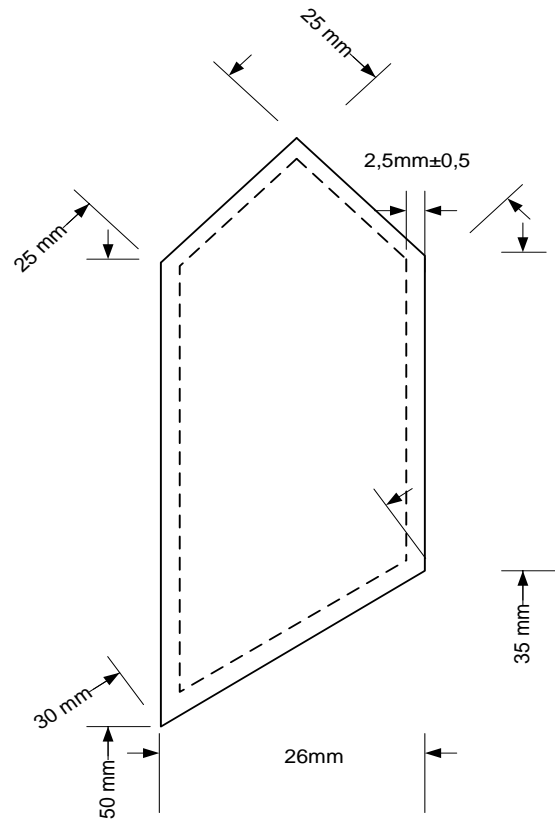
Όπως επίσημου δείγματος. Ο έλεγχος του χρωματισμού γίνεται μακροσκοπικά. Η επωμίδα τοποθετείται σε βορινό παράθυρο απουσία τεχνητού φωτός (λαμπτήρα) και παρατηρείται από απόσταση 0,60 m περίπου.

### **4. Επισημάνσεις**

<b>ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΙΔΟΣ ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΟΥ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ V-1α

### ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΕΠΙΡΡΑΜΜΑΤΩΝ



### ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Ανοχές στις διαστάσεις  $\pm 5\%$ .



## ΠΡΟΣΘΗΚΗ V-2

### ΕΠΙΡΡΑΜΜΑΤΑ ΣΤΟΛΗΣ ΑΣΚΗΣΕΩΝ ΕΚΣΤΡΑΤΕΙΑΣ

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

Οι πρώτες ύλες που θα χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των επιρραμμάτων θα είναι οι παρακάτω:

**1.1.1** Ύφασμα βάσης με τα τεχνικά χαρακτηριστικά του Πίνακα 1:

**ΠΙΝΑΚΑΣ 1**  
**Χαρακτηριστικά Υφάσματος Βάσης**

Βάρος σε g/m <sup>2</sup> :	185 g/m <sup>2</sup>
Σύνθεση:	100% Πολυεστέρας
Μέθοδος Κατασκευής:	Κεντητό συνθετικό πύλημα
Χρωματισμός:	Φαιοπράσινος

**1.1.2** Κλωστή 100% πολυεστερική, χρώματος κόκκινου, ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C (για την επικάλυψη του υφάσματος βάσης) με τις απαιτήσεις της Προσθήκης **I-5**.

**1.1.3** Ταινία VELCRO κατάλληλων διαστάσεων χρώματος φαιοπράσινου (αρσενική - θηλυκή).

**1.1.4** Κατάλληλο ύφασμα αυτοκόλλητο για την ενίσχυση του υφάσματος βάσης με χαρακτηριστικά της Προσθήκης **II-2**.

##### 1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

**1.2.1** Τα επιρράμματα κεντώνται σε τεμάχιο υφάσματος (βάση) της παραγράφου **1.1.1**, κατάλληλων διαστάσεων, με κατάλληλη πολυκέφαλη κεντητική μηχανή.

**1.2.2** Το ύφασμα βάσης κλείνεται περιμετρικά με ενισχυτική ραφή με κλωστή της παραγράφου **1.1.2**, πλάτους **2.5±0,5mm**.

**1.2.3** Πίσω από το ύφασμα βάσης συγκολλάται κατάλληλο αυτοκόλλητο ύφασμα της παραγράφου **1.1.4**, για την ενίσχυση των επιρραμμάτων.

**1.2.4.** Στο πίσω μέρος των επιρραμμάτων γαζώνεται με κλωστή της παραγράφου **1.1.2** αρσενική ταινία **VELCRO** της παραγράφου **1.1.3** η οποία πρέπει να έχει ακριβώς το σχήμα και τις διαστάσεις που καθορίζονται για τα επιρράμματα.

**1.2.5.** Επάνω στην αρσενική ταινία **VELCRO** κολλάται η αντίστοιχη θηλυκή με τις ίδιες ακριβώς διαστάσεις .

**1.2.6** Τα επιρράμματα κατασκευάζονται ανά ζεύγη (αριστερό – δεξι) και είναι απολύτως συμμετρικά, οι δε διαστάσεις τους καθορίζονται στα σχέδια της Προσθήκης **V-2α**.

## **2. Συσκευασία**

**2.1** Κάθε ζεύγος επιρραμμάτων τοποθετείται σε νάιλον σφραγισμένη σακούλα έτσι ώστε να είναι εμφανής η κανονική τους όψη. Κάθε 500 τέτοιες σακούλες τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο τέτοιο που να μη συμπιέζονται.

**2.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστικό, ένα κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**2.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των διακριτικών διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

## **3. Χρωματισμός**

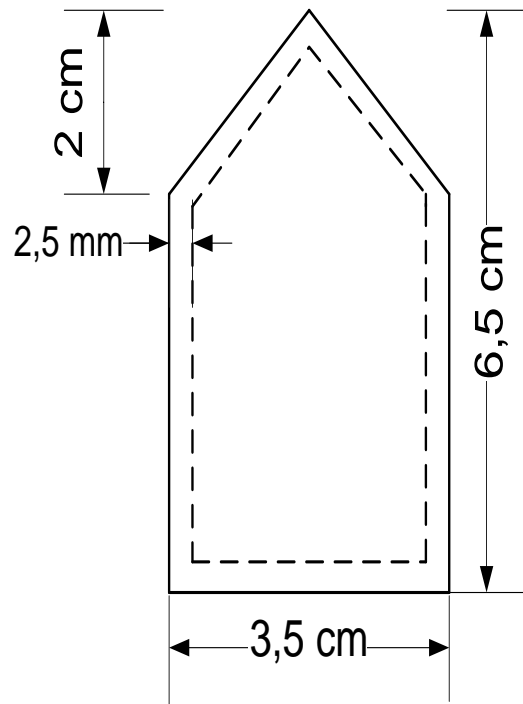
Όπως επίσημου δείγματος. Ο έλεγχος του χρωματισμού γίνεται μακροσκοπικά. Η επωμίδα τοποθετείται σε βορινό παράθυρο απουσία τεχνητού φωτός (λαμπτήρα) και παρατηρείται από απόσταση 0,60 m περίπου.

## **4. Επισημάνσεις**

<b>ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΙΔΟΣ ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΟΥ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ V-2α**

**ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΕΠΙΡΡΑΜΜΑΤΩΝ**



**ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ**

1. Ανοχές στις διαστάσεις  $\pm 5\%$ .

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI

### ΜΕΤΑΛΛΙΚΟ ΕΜΒΛΗΜΑ ΣΜΥ ΤΥΠΟΥ "ΚΟΝΚΑΡΔΑΣ"

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

1.1.1 Κράμα χαλκού, ανοπτημένο, με την ακόλουθη σύσταση:

α. Χαλκός (Cu): 84-86%

β. Σίδηρος (Fe): 0,05 μέγιστο

γ. Μόλυβδος (Pb): 0,05 μέγιστο

δ. Ψευδάργυρος (Zn): Υπόλοιπο

1.1.2 Δέρμα, επικαλυμμένο και στις δυο επιφάνειες με πολυουρεθάνη ή PVC, μαύρου χρώματος, υψηλής σταθερότητας χρωματισμού. Η άνω επιφάνεια θα πρέπει να είναι γυαλιστερή ενώ η κάτω θα πρέπει να είναι "ματ". Το τελικό πάχος του δέρματος θα είναι **1,5 mm**

1.1.3 Ορειχάλκινος μηχανισμός αγκίστρωσης (παραμάνα), επινικελωμένος, μορφής και διαστάσεων όπως στο επίσημο δείγμα.

##### 1.2 Κατασκευαστικά στοιχεία

1.2.1 Τα μεταλλικά εμβλήματα διαμορφώνονται με πρέσα, επί φύλλου κράματος χαλκού της παραγράφου 1.1.1, πάχους **1,5 - 2 mm**. Στη συνέχεια κόβονται με κοπτικά εργαλεία, με τέτοιο τρόπο ώστε τα γενικά χαρακτηριστικά, οι διαστάσεις και οι λεπτομέρειες των εμβλημάτων, να είναι σύμφωνα με τα σχέδια της Προσθήκης **VI-1**.

1.2.2 Στην οπίσθια όψη των μεταλλικών εμβλημάτων τοποθετείται ο μηχανισμός αγκίστρωσης της παραγράφου 1.1.3. Ο μηχανισμός περιλαμβάνει επίπεδη πλάκα, ακίδα και ασφάλεια και στερεώνεται στο έμβλημα με ασημοκόλληση.

##### 1.2.3 Επεξεργασία Εξευγενισμού (Φινίρισμα)

Μετά τη διαμόρφωση με την πρέσα και την κοπή, τα μεταλλικά εμβλήματα υφίστανται τις ακόλουθες επεξεργασίες:

1.2.3.1 Λείανση και στίλβωση της αρχικής επιφάνειας (μηχανικά ή ηλεκτρολυτικά).

1.2.3.2 Απολίπανση

1.2.3.3 Επινικέλωση

1.2.3.4 Επιχρύσωση σε "νέο" λουτρό χρυσού, με τρόπο ώστε το χρώμα τους να έχει το χρυσοκίτρινο χρώμα του δείγματος και ικανό πάχος για την προστασία του. Στις

συνήθεις συνθήκες εργασίας απαιτείται παραμονή εντός του λουτρού επιχρύσωσης για **ένα (1)** λεπτό τουλάχιστον.

**1.2.3.5** Τοποθέτηση μεταλλικού φιλμ με εκτύπωση μεταξοτυπίας.

**1.2.3.6** Στίλβωση

**1.2.3.7** Επικάλυψη με διάφανη και ισχυρά σκληρυνόμενη εποξειδική ρητίνη δύο συστατικών.

**1.2.4** Κάθε έμβλημα τοποθετείται σταθερά με κατάλληλη κόλλα, πάνω σε βάση από δέρμα της παραγράφου **1.1.2**, η οποία έχει το σχήμα και τις διαστάσεις που φαίνονται στην Προσθήκη **VI-1**. Η δερμάτινη βάση φέρει στο άνω τμήμα, σχισμή κατάλληλου μήκους, ώστε να διέρχεται από αυτή κουμπί διαμέτρου 18 mm, ενώ στο κάτω τμήμα, δύο οπές διαμέτρου **5 mm**, για τη διέλευση του μηχανισμού αγκίστρωσης.

**1.2.5** Λεπτομέρειες για τα κατασκευαστικά στοιχεία των εμβλημάτων, του μηχανισμού αγκίστρωσης και της δερμάτινης βάσης, φαίνονται στα σχέδια της Προσθήκης **VI-1** και στα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας.

**1.2.6 Το ακριβές σχέδιο που θα αποτυπώνεται στο έμβλημα της ΣΜΥ καθώς και οι αποχρώσεις του σχεδίου καθορίζονται στο εγχειρίδιο στρατιωτικών εμβλημάτων.**

## **2. Έλεγχοι ποιότητας**

### **2.1 Εργαστηριακός Έλεγχος**

Οι Εργαστηριακοί έλεγχοι εκτελούνται στο Χημείο Στρατού, για την εξακρίβωση των χαρακτηριστικών και της ποιότητας των πρώτων υλών της παραγράφου **1.1**, της επιχρύσωσης, της επινικέλωσης και της επικάλυσης με ρητίνη. Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιας δοκιμασίας από το Χημείο Στρατού, αυτή θα εκτελείται, με μέριμνα και ευθύνη του Χημείου Στρατού, από το Γενικό Χημείο του Κράτους ή άλλο εργαστήριο που ανήκει στον Δημόσιο Τομέα, ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και την μορφή του ελέγχου, με δαπάνη του προμηθευτή.

### **2.2 Μακροσκοπικός Έλεγχος**

Διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου αφενός μεν ελέγχοντας την ποιότητα εργασίας της κατασκευής και τη συμφωνία της με τα επίσημα δείγματα, τους όρους και τα σχέδια της ΠΕΔ, αφ' ετέρου δε προς εντοπισμό τυχόν ελαττωμάτων, σύμφωνα με τον παρακάτω πίνακα.

#### **Μακροσκοπικά ελαττώματα**

1	ΚΑΘΑΡΟΤΗΤΑ	1.1 Στίγματα ή κηλίδες. 1.2 Θαμπάδα
2	ΕΡΓΑΣΙΕΣ	2.1 Η κατασκευή δεν έχει γίνει σύμφωνα με τους όρους και τα σχέδια της παρούσας ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας 2.2 Οι πρώτες ύλες δεν βρίσκονται σε προβλεπόμενες από την προδιαγραφή θέση, πλήθος, τύπο, μέγεθος και στερεότητα.
3	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΑΙ ΖΗΜΙΕΣ ΥΛΙΚΟΥ	3.1 Ελαττώματα στους μηχανισμούς γενικά
4	ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ	4.1 Ο χρωματισμός δεν είναι ο προβλεπόμενος.

		4.2 Ανομοιομορφία βαφής.
5	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	5.1 Διαστάσεις εκτός ορίων της ΠΕΔ

### 3. Συσκευασία

**3.1** Τα μεταλλικά εμβλήματα συσκευάζονται ανά ένα σε κουτί από χαρτόνι καταλλήλων διαστάσεων αφού επενδυθούν εξωτερικά με χαρτί βιβλιοδεσίας. Κάθε 50 τέτοια κουτιά τοποθετούνται μέσα σε τρίφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων και με τρόπο τέτοιο που να μη συμπίεζονται.

**3.2** Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική ταινία και φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) πλαστικό, ένα κατά το διαμήκη και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

**3.3** Σε περίπτωση που διαπιστωθεί κατά τον έλεγχο της παραλαβής των διακριτικών διαφορά από τα παραπάνω, η επιτροπή απορρίπτει την μερίδα και αφού αυτή συσκευαστεί με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή ακολουθείται η διαδικασία ελέγχου από την αρχή.

### 4. Επισημάνσεις

<b>ΣΤΡΑΤΙΩΤΙΚΗ ΣΧΟΛΗ ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΕΙΔΟΣ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI-1

### ΣΧΕΔΙΟ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΕΜΒΛΗΜΑΤΟΣ ΤΥΠΟΥ "ΚΟΝΚΑΡΔΑΣ"

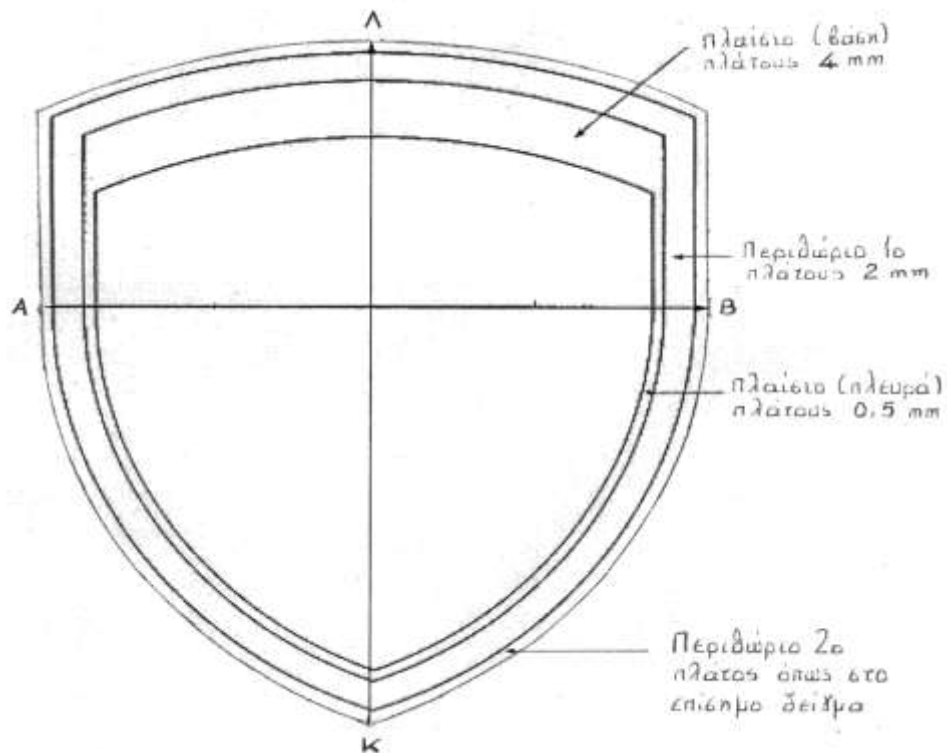
ΣΧΕΔΙΟ 1 Σχέδια μεταλλικού εμβλήματος και δερμάτινης βάσης  
(Διαστάσεις 1:1)



### ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Στο παραπάνω σχέδιο δεν απεικονίζεται το έμβλημα της ΣΜΥ και αποτελεί μόνο ενδεικτική εικόνα του σχήματος και του μεγέθους του εμβλήματος.

Το ακριβές σχέδιο που θα αποτυπώνεται στο έμβλημα της ΣΜΥ καθώς και οι αποχρώσεις του σχεδίου καθορίζονται στο εγχειρίδιο στρατιωτικών εμβλημάτων.



**ΣΧΕΔΙΟ 2 Διαστάσεις μεταλλικού εμβλήματος**

Όπου:

$$AB = 35 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$$

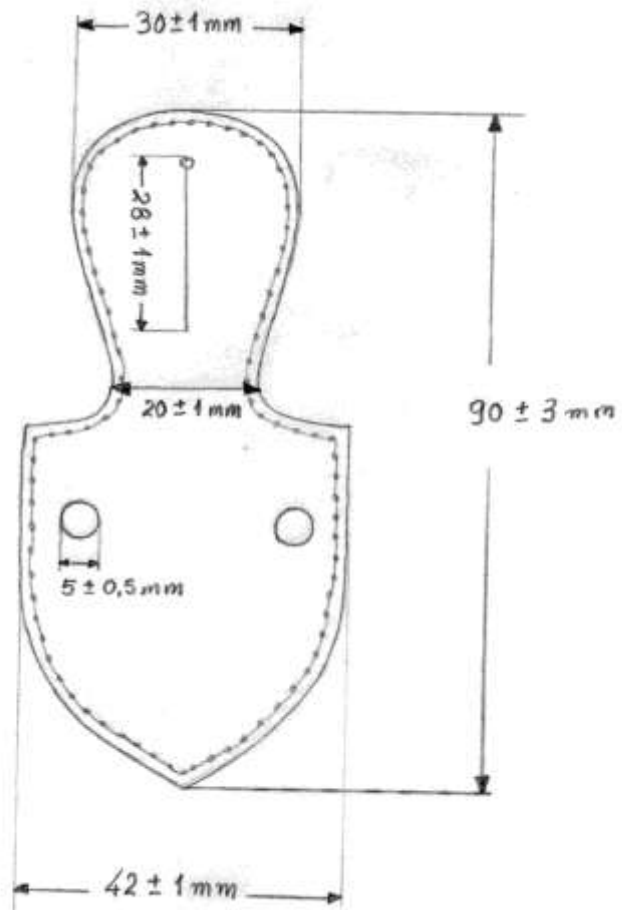
$$\Lambda\kappa = 40 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$$

### Σημείωση

Για την κατασκευή των μεταλλικών εμβλημάτων, θα ακολουθείται γενικότερα η διαδικασία που περιγράφεται στο εγχειρίδιο στρατιωτικών εμβλημάτων και στην ΠΓΕΣ-ΕΔΕ-1286B/5-12+1<sup>η</sup> Τροπ. "Εμβλήματα-Διακριτικά-Επιρράμματα/ΓΕΣ/ΔΥΠ/2<sup>ο</sup>  
Ο καθορισμός των κατάλληλων τόξων θα γίνεται από τον κατασκευαστή.



VI 1-3



ΣΧΕΔΙΟ 3 Διαστάσεις δερμάτινης βάσης

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII

### ΠΙΝΑΚΙΔΕΣ ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟΥ ΣΤΟΛΩΝ ΥΠ. ΑΡΙΘ. 8, 8β, 8α

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

1.1.1 PVC 2 X LASER, για τη βάση της πινακίδας.

1.1.2 Φιλμ βινυλίου επικαλυμμένο από κρύσταλλο πολυουρεθάνης, για το έμβλημα της πινακίδας.

1.1.3 Μηχανισμός στερέωσης αποτελούμενος από δύο ακίδες και κλιπς ασφαλείας ορειχάλκινα, μορφής και διαστάσεων όπως στα κατασκευαστικά στοιχεία της παραγράφου 1.2.2, στην εικόνα της "1" και τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχουν).

1.1.4 Κόλλα δύο (2) συστατικών με σκληρυντή.

##### 1.2 Κατασκευαστικά στοιχεία

1.2.1 Η πινακίδα κατασκευάζεται από PVC 2 X LASER με την εμπρόσθια επιφάνεια χρώματος μαύρου. Οι διαστάσεις της είναι 80 mm μήκος, 16 mm πλάτος και 1,5 mm πάχος. Περιβάλλεται από λευκό περίγραμμα πάχους 0,5 mm. Επάνω στην πινακίδα χαράσσεται με κεφαλαία γράμματα χρώματος λευκού (γραμματοσειράς ARIAL 18 στιγμών) το επίθετο και το πρώτο γράμμα του ονόματος. Οι διαστάσεις των γραμμάτων είναι 5-6 mm ύψος, 3-4 mm πλάτος και 0,1 έως 0,2 mm πάχος. Στο αριστερό άκρο της πινακίδας, προ του επιθέτου, απεικονίζεται έγχρωμος θυρεός της παραγωγικής σχολής προέλευσης, ύψους 13 mm και πλάτους 11mm, επικαλυμμένος από κρύσταλλο πολυουρεθάνης πάχους  $1,7 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ . Τα γενικά χαρακτηριστικά, καθώς και οι λεπτομέρειες των εμβλημάτων, θα είναι σύμφωνα με τα σχέδια των εικόνων "1" και "2" καθώς και στα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχουν).

1.2.2 Στην οπίσθια επιφάνεια (λευκή), τοποθετούνται δύο (2) ακίδες της παραγράφου 1.1.3. εκ των οποίων η μία (1) κύρια, ύψους  $9 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$  στη βάση της οποίας βρίσκεται δεύτερη μικρότερη ύψους  $1,5 \text{ mm} \pm 0,05 \text{ mm}$ , για καλύτερη σταθεροποίηση στο ρούχο. Οι αντίστοιχες ασφάλειές τους (κλιπς), φέρουν δύο (2) πτερύγια. Οι 2 ακίδες είναι ενσωματωμένες σε ορειχάλκινη βάση διαμέτρου  $4,5 \pm 0,5 \text{ mm}$  η οποία θα απέχει από τα άκρα της μικρής πλευράς της πινακίδας,  $10 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ . Η βάση επικολλάται στην λευκή επιφάνεια με την κόλλα της παραγράφου 1.1.4.

1.2.3 Λεπτομέρειες για τα κατασκευαστικά στοιχεία των πινακίδων, των εμβλημάτων και του μηχανισμού στερέωσης, καθώς και τα **ακριβή σχέδια** που θα αποτυπώνονται σε κάθε έμβλημα όπως και οι **αποχρώσεις** των σχεδίων, φαίνονται στα σχέδια των εικόνων "1" και "2" καθώς και στα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχουν).

## **2. ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ**

Όλος ο προβλεπόμενος εργαστηριακός έλεγχος θα γίνεται από το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ με δαπάνη και έξοδα του προμηθευτή, ενώ ο μακροσκοπικός έλεγχος από την Επιτροπή Παραλαβής των πινακίδων.



ΜΙΧΑΛΟΠΟΥΛΟΣ Γ.

**Εικόνα 1. Σχέδια Πινακίδων Ονοματεπώνυμου Στολών Υπ. Άριθμ. 8, 8β και 8α**



**Εικόνα 2. Μεταλλική ακίδα με την αντίστοιχη Ασφάλειά του (Κλιπς)**

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII

### ΠΙΝΑΚΙΔΕΣ ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟΥ ΣΤΟΛΗΣ ΠΑΡΑΛΛΑΓΗΣ-ΤΖΑΚΕΤ

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Πρώτες Ύλες

Οι πρώτες ύλες που θα χρησιμοποιούνται για την κατασκευή των πινακίδων ονοματεπώνυμου των στολών παραλλαγής και τζάκετ θα είναι οι παρακάτω:

**1.1.1** Ύφασμα βάσης με τα τεχνικά χαρακτηριστικά του Πίνακα :

**ΠΙΝΑΚΑΣ 17**  
**Χαρακτηριστικά Υφάσματος Βάσης**

Βάρος σε g/m <sup>2</sup> :	185 g/m <sup>2</sup>
Σύνθεση:	100% Πολυεστέρας
Μέθοδος Κατασκευής:	Κεντητό συνθετικό πύλημα
Χρωματισμός:	Κατάλληλος

**1.1.2** Κλωστή 100% πολυεστερική, φαιοπράσινου χρώματος, ανεξίτηλη μέχρι τους 60 °C (για την επικάλυψη του υφάσματος βάσης) με τις απαιτήσεις της Προσθήκης I-5.

**1.1.3** Κλωστή 100% πολυεστερική μαύρου χρώματος, με τις απαιτήσεις της Προσθήκης I-5 για το σχέδιο του ονοματεπώνυμου.

**1.1.4** Ταινία VELCRO κατάλληλων διαστάσεων χρώματος φαιοπράσινου (αρσενική - θηλυκή)

##### 1.2 Κατασκευαστικά Στοιχεία

**1.2.1** Το σχέδιο και οι διαστάσεις φαίνονται στην **εικόνα "1"**.

##### 1.2.2 Κατασκευή

Το ονοματεπώνυμο κεντάται σε τεμάχιο υφάσματος (βάση) της παραγράφου **1.1.1** , διαστάσεων 2cm X 14,5cm στην οποία απεικονίζεται στο αριστερό άκρο προ του ονόματος σε ανάλογο φόντο ο θυρεός της ΣΜΥ, με κατάλληλη πολυκέφαλη κεντητική μηχανή. Ο χρωματισμός του υφάσματος βάσης θα πρέπει να είναι φαιοπράσινος.

##### 1.2.3 Φόντο

Κεντάται με την κλωστή της παραγράφου **1.1.2**, χρώματος φαιοπράσινου, με κέντημα όμοιο με αυτό του επίσημου δείγματος **και καλύπτει όλη την επιφάνεια του υφάσματος βάσης**. Το κέντημα κλείνεται περιμετρικά με ενισχυτική ραφή πλάτους 2 ± 0,5 mm με κλωστή της παραγράφου **1.1.2**.

**1.2.4 Σχέδιο (διακριτικές ταινίες)**

**1.2.4.1.** Το σχέδιο (ονοματεπώνυμο) του διακριτικού κεντάται με την κλωστή της παραγράφου **1.1.3**, χρώματος μαύρου. Το πάχος του κεντήματος θα είναι τόσο ώστε να εξέχει από αυτό του φόντου.

**1.2.4.2.** Στο πίσω μέρος του συγκολλάται κατάλληλο θερμοκολλητικό συνθετικό υλικό, όπως φαίνεται στο επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

**1.2.5** Το τεμάχιο υφάσματος της παραγράφου **1.2.2**. ράβεται με φαιοπράσινη κλωστή της παραγράφου **1.1.2** στην αρσενική ταινία VELCRO της παραγράφου **1.1.4**.



**Εικόνα 1 Διαστάσεις Πινακίδας Ονοματεπώνυμου**

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΧ

### ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΚΟΥΜΠΙΟΥ

#### 1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

##### 1.1 Τυποποίηση

Τα κουμπιά πρέπει να κατασκευάζονται σε μέγεθος των 16 mm με μεταλλική θηλιά στο πίσω μέρος.

##### 1.2 Πρώτες Ύλες

**1.2.1** Κράμα χαλκού Νο 3 κατά ASTM B-36 (εμπορική ονομασία TOBAK), ανοπτημένο, μεγέθους κόκκου 0,015-0,035 mm και της ακόλουθης σύστασης:

**α.** Χαλκός (Cu): 84-86 %

**β.** Σίδηρος (Fe): 0,05% μέγιστο

**γ.** Μόλυβδος (Pb): 0,05% μέγιστο

**δ.** Ψευδάργυρος (Zn): το υπόλοιπο

για τη διαμόρφωση της εμπρόσθιας όψης των κουμπιών.

**1.2.2** Φύλλα αλουμινίου, ανοδιωμένα και βαμμένα, τύπου 1S κατά ALCAN, πάχους 0,4 mm, για την διαμόρφωση του πίσω τμήματος των κουμπιών

**1.2.3** Σύρμα αλουμινίου 1S κατά ALCAN, πάχους 1,6 mm, για την διαμόρφωση θηλιάς .

**1.2.4** Κυάθιο από χάλυβα επιψευδαργυρωμένου, για την εσωτερική ενίσχυση των κουμπιών .

##### 1.3 Κατασκευαστικά στοιχεία

###### 1.3.1 Γενικά

**1.3.1.1** Τα κουμπιά θα αποτελούνται εξωτερικά από δύο μέρη τα οποία και θα διαμορφώνουν τις δύο όψεις τους. Τα δύο τμήματα συνδέονται μεταξύ τους σταθερά έτσι ώστε να αποτελούν ένα ενιαίο σύνολο. Η σύνδεση των δύο μερών γίνεται με περιφερειακή επικάλυψη του οπισθίου τμήματος από το εμπρόσθιο κατά το χείλος της περιφέρειας. Εσωτερικά ενσωματώνεται κυάθιο της παραγράφου **1.2.4** για την ενίσχυσή τους.

**1.3.1.2** Η οπίσθια όψη των κουμπιών κατασκευάζεται από φύλλο αλουμινίου της παραγράφου **1.2.2**, σε κυκλικό σχήμα, και στο κέντρο της θα φέρει θηλιά από σύρμα αλουμινίου της παραγράφου **1.2.3**, η οποία είναι σταθερά προσαρτημένη ώστε να μην περιστρέφεται ή να κινείται, για την ευχερή ραφή του κουμπιού επάνω στο ύφασμα.

**1.3.1.3** Η διαμόρφωση και των δύο όψεων γίνεται αρχικά με τη βοήθεια ζεύγους διαμορφωτικών μητρών και στη συνέχεια κόβονται με κοπτικά εργαλεία, με τρόπο τέτοιο ώστε τα γενικά χαρακτηριστικά, οι διαστάσεις και οι λεπτομέρειες της μορφής τους να είναι σύμφωνα με τα παρακάτω σχέδια (**Εικόνα 1**) και τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας.

### **1.3.2 Επεξεργασία εξευγενισμού (φινίρισμα)**

Μετά τη διαμόρφωση με την πρέσα και την κοπή, τα κουμπιά υφίστανται τις ακόλουθες επεξεργασίες:

**1.3.2.1** Λείανση και στίλβωση της εμπρόσθιας επιφάνειας (μηχανικά ή ηλεκτρολυτικά).

**1.3.2.2** Απολίπανση

**1.3.2.3** Ελαφριά επιχάλκωση

**1.3.2.4** Επινικέλωση (παραμονή στο λουτρό για δέκα λεπτά τουλάχιστον)

**1.3.2.5** Επιχρύσωση σε “νέο” λουτρό χρυσού, με τρόπο ώστε το χρώμα αυτής να έχει το χρυσοκίτρινο χρώμα του δείγματος και ικανό πάχος για την προστασία του. Στις συνήθεις συνθήκες εργασίας απαιτείται παραμονή εντός του λουτρού επιχρύσωσης για ένα (1) λεπτό τουλάχιστον.

**1.3.2.6** Στίλβωση

**1.3.2.7** Επικάλυψη με διάφανη και ισχυρά σκληρυνόμενη ρητίνη (λάκα) για την εξασφάλιση της προστασίας.

**1.3.2.8** Ανοδίωση της οπίσθιας επιφάνειας, μετά την σταθεροποίηση της θηλιάς, βαφή με χρυσοκίτρινο χρώμα και σταθεροποίηση της βαφής.

**Εικόνα 1: Σχέδια και χρωματισμός μεταλλικών κουμπιών (σε mm)**



**ΠΡΟΣΘΗΚΗ Χ**  
**ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΦΛΟΓΟΦΟΡΟΥ**

**1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ**

**1.1 Πρώτες Ύλες**

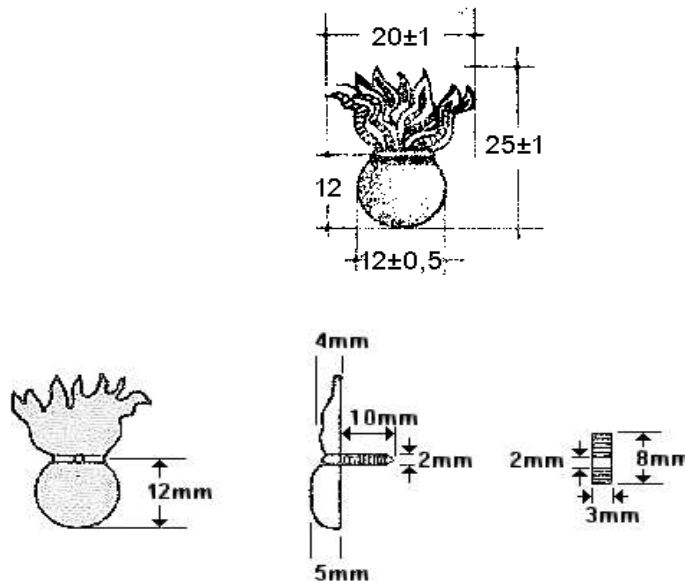
Κράμα χαλκού Νο 3 κατά ASTM B-36 (εμπορική ονομασία ΤΟΒΑΚ), ανοπτημένο, μεγέθους κόκκου 0,015-0,035 mm και της ακόλουθης σύστασης:

- α. Χαλκός (Cu): 84-86 %
- β. Σίδηρος (Fe): 0,05% μέγιστο
- γ. Μόλυβδος (Pb): 0,05% μέγιστο
- δ. Ψευδάργυρος (Zn): το υπόλοιπο.

**1.2 Κατασκευαστικά στοιχεία**

**1.2.1 Γενικά**

1.2.1.1 Η φλογοφόρος διαμορφώνεται με πρέσα επί φύλλου κράματος χαλκού καταλλήλου πάχους, με τη βοήθεια ζεύγους διαμορφωτικών μητρών και κόβονται με κοπτικά εργαλεία, με τρόπο τέτοιο ώστε τα γενικά χαρακτηριστικά, οι διαστάσεις και οι λεπτομέρειες της μορφής της φλογοφόρου να είναι σύμφωνα με τα παρακάτω σχέδια και τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας.



**Κατασκευαστικές λεπτομέρειες φλογοφόρου (σε mm)**

1.2.1.2 Η οπίσθια όψη διαμορφώνεται με ορειχάλκινες βίδες, μορφής, διαστάσεων και σημείων στερέωσης όπως στα παραπάνω σχέδια, στερεωμένες με ασημοκόλληση. Σ' αυτές βιδώνονται κανονικά (ούτε χαλαρά, ούτε σφιχτά) ορειχάλκινα περικόχλια, μορφής και διαστάσεων όπως στα παραπάνω σχέδια. Στη θέση της ασημοκόλλησης του μηχανισμού λαμβάνεται πρόνοια ώστε τα υλικά συγκόλλησης να μην παρεμποδίζουν την καλή επαφή του περικοχλίου με την οπίσθια όψη του διακριτικού σήματος και δυσχεραίνουν το καλό βίδωμά του.



### **1.2.2 Επεξεργασία εξευγενισμού (φινίρισμα)**

Μετά τη διαμόρφωση με την πρέσα και την κοπή, οι φλογοφόροι υφίστανται τις ακόλουθες επεξεργασίες:

**1.2.2.1** Λείανση και στίλβωση της αρχικής επιφάνειας (μηχανικά ή ηλεκτρολυτικά).

**1.2.2.2** Απολίπανση

**1.2.2.3** Ελαφριά επιχάλκωση

**1.2.2.4** Επινικέλωση (παραμονή στο λουτρό για δέκα λεπτά τουλάχιστον)

**1.2.2.5** Επιχρύσωση σε “νέο” λουτρό χρυσού, με τρόπο ώστε το χρώμα αυτής να έχει το χρυσοκίτρινο χρώμα του επίσημου δείγματος και ικανό πάχος για την προστασία του. Στις συνήθεις συνθήκες εργασίας απαιτείται παραμονή εντός του λουτρού επιχρύσωσης για ένα (1) λεπτό τουλάχιστον.

**1.2.2.6** Στίλβωση

**1.2.2.7** Επικάλυψη με διάφανη και ισχυρά σκληρυνόμενη ρητίνη (λάκκα) για την εξασφάλιση της προστασίας.

## **2. Έλεγχοι ποιότητας**

### **2.1 Εργαστηριακός Έλεγχος**

Οι Εργαστηριακοί έλεγχοι εκτελούνται στο Χημείο Στρατού για την εξακρίβωση των χαρακτηριστικών και της ποιότητας των πρώτων υλών της παραγράφου **1.1**, της επιχρύσωσης, της επινικέλωσης, της επιχάλκωσης, της επισμάλτωσης και της επικάλυψης με ρητίνη. Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιας δοκιμασίας από το Χημείο Στρατού αυτή θα εκτελείται με μέριμνα και ευθύνη του Χημείου Στρατού από το Γενικό Χημείο του Κράτους ή άλλο εργαστήριο που ανήκει στον Δημόσιο Τομέα ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και την μορφή του ελέγχου, με δαπάνη του προμηθευτή.

### **2.2 Μακροσκοπικός Έλεγχος**

Διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου αφενός μεν ελέγχοντας την ποιότητα εργασίας της κατασκευής και τη συμφωνία της με τα επίσημα δείγματα και τους όρους και τα σχέδια της ΠΕΔ, αφ' ετέρου δε προς εντοπισμό τυχόν ελαττωμάτων σύμφωνα με τον παρακάτω πίνακα.

1	ΚΑΘΑΡΟΤΗΤΑ	1.1 Στίγματα ή κηλίδες. 1.2 Θαμπάδα
2	ΕΡΓΑΣΙΕΣ	2.1 Η κατασκευή δεν έχει γίνει σύμφωνα με τους όρους και τα σχέδια της παρούσας ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας 2.2 Οι πρώτες ύλες δεν βρίσκονται σε προβλεπόμενες από την ΠΕΔ θέση, πλήθος, τύπο, μέγεθος και στερεότητα.
3	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΥΛΙΚΟΥ	3.1 Ελαττώματα στις βίδες ή τα περικόχλια.
4	ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ	4.1 Ο χρωματισμός δεν είναι ο προβλεπόμενος. 4.2 Ανομοιομορφία βαφής.
5	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	5.1 Διαστάσεις εκτός ορίων της ΠΕΔ

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙ**  
**ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΗΣ**  
**ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ ΜΑΛΛΙΝΩΝ ΕΙΔΩΝ**

1. Κάθε είδος πρέπει να υφίσταται αντισκορική επεξεργασία για να μην προσβάλλεται από το σκόρο, όπως καθορίζεται παρακάτω:

**1.1 Αντισκορικές Ουσίες**

Οι ουσίες που χρησιμοποιούνται και τα αντίστοιχα ποσοστά τους (% vol/wt για υγρές ουσίες και % wt/wt για στερεές ουσίες) φαίνονται στον παρακάτω Πίνακα, το δε ελάχιστο όριο (min) αντισκορικής ουσίας είναι η **βασική απαίτηση**.

**ΠΙΝΑΚΑΣ**  
**ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΩΝ ΟΥΣΙΩΝ – ΠΟΣΟΣΤΑ**

Α/Α	ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΕΣ ΟΥΣΙΕΣ	ΠΟΣΟΣΤΟ
		% (vol/wt ή wt/ wt)
		<b>min</b>
1	Antitarma NTC	0,107
2	Antitarma NTC/60	0,179
3	Bematin 987	0,107
4	Berlintarm	0,092
5	Edolan ETS	0,062
6	Eulan ETS-01	0,075
7	Eulan HFC	0,400
8	Eulan HFL	1,600
9	Eulan SPA-01	0,075
10	Eulan WBP-01	0,075
11	Fermentol 2000	0,075
12	JF-86	0,129
13	Konservan P10	0,075
14	Lixawin MIP	0,075
15	Meythrin A	0,075
16	Mitin AL-01	0,059
17	Mitin FF(HC)	0,400
18	Mitin FF Liquid	0,970
19	Molantin SP	0,075
20	Mystox CMP	0,063
21	Nymcide TE	0,075
22	Perigen	0,062
23	Prodotto 387 Y7	0,075
24	Pythrin WB	0,073

1.2 Εφόσον χρησιμοποιείται σαν αντισκορική ουσία η MITTIN FF, ο προσδιορισμός της περιεκτικότητάς της στα είδη θα γίνεται από το Χημείο Στρατού.

1.3 Σε περίπτωση που χρησιμοποιηθεί για την αντισκορική επεξεργασία άλλη ουσία εκτός από τη MITTIN FF (από τις αναφερόμενες στον παραπάνω Πίνακα), ο προσδιορισμός της περιεκτικότητας θα γίνεται σε άλλο διαπιστευμένο εργαστήριο του εσωτερικού ή εξωτερικού με έξοδα του προμηθευτή. Το εργαστήριο θα είναι διαπιστευμένο κατά ISO 17025.

1.4 Ο προμηθευτής είναι δυνατό να προτείνει διαπιστευμένο εργαστήριο του εξωτερικού εφόσον προσκομίσει αντίγραφο του πιστοποιητικού διαπίστευσής του και τα πλήρη στοιχεία του (διεύθυνση, τηλέφωνο, Fax, e-mail).

1.5 Ο έλεγχος της περιεκτικότητας της δηλούμενης αντισκορικής ουσίας θα γίνεται με τη μέθοδο WOOLMARK TM – 27.

1.6 Ο Σημειώνεται ότι απαγορεύεται η εφαρμογή της ουσίας MITTIN FF κατά την παραγωγή και επεξεργασία των ειδών εντός Ε.Ε., Ελβετίας και Νορβηγίας, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην κοινοτική οδηγία 98/8 EC.

## **2. Εφαρμογή της αντισκορικής προστασίας**

2.1 Οι αντισκορικές ουσίες συνηθίζεται να χρησιμοποιούνται σε συνδυασμό με τις οδηγίες βαφής. Η ποσότητα του χρησιμοποιούμενου αντισκορικού αντιδραστηρίου θα είναι επαρκής για να αναπληρώνει κάθε απώλεια ουσίας που προκαλείται από οποιαδήποτε περαιτέρω επεξεργασία.

2.2 Η συνολική ποσότητα αντισκορικής ουσίας στο τελικό ύφασμα θα πρέπει να συμφωνεί με την παρούσα ΠΕΔ.

2.3 Η εκατοστιαία αναλογία της αντισκορικής ουσίας, που καθορίζεται στον παραπάνω Πίνακα, θα βασίζεται επί του βάρους καθαρής ουσίας των ινών του ερίου, η οποία υπάρχει μετά από πέντε (5) κύκλους ξηρού καθαρίσματος.

3. Ο προμηθευτής με την κατάθεση της προσφοράς του πρέπει να δηλώσει σε περίπτωση ύπαρξης μάλλινων ειδών την αντισκορική ουσία που θα χρησιμοποιήσει .

**4. Το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει την περιεκτικότητα σε αντισκορική ουσία εφόσον υπάρχει η δυνατότητα να ελεγχθεί στο έτοιμο είδος .**

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙ-1**

**ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ**



**ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ**  
**(άρθρο 8 Ν.1599/1986)**

Η ακρίβεια των στοιχείων που υποβάλλονται με αυτή τη δήλωση μπορεί να ελεγχθεί με βάση το αρχείο άλλων υπηρεσιών (άρθρο 8 παρ. 4 Ν. 1599/1986)

<b>ΠΡΟΣ<sup>(1)</sup>:</b>							
<b>Ο – Η Όνομα:</b>				<b>Επώνυμο:</b>			
<b>Όνομα και Επώνυμο Πατέρα:</b>							
<b>Όνομα και Επώνυμο Μητέρας:</b>							
<b>Ημερομηνία γέννησης<sup>(2)</sup>:</b>							
<b>Τόπος Γέννησης:</b>							
<b>Αριθμός Δελτίου Ταυτότητας:</b>			<b>Τηλ:</b>				
<b>Τόπος Κατοικίας:</b>			<b>Οδός:</b>			<b>Αριθ:</b>	<b>ΤΚ:</b>
<b>Αρ. Τηλεομοιοτύπου (Fax):</b>			<b>Δ/ση Ηλεκτρ. Ταχυδρομείου(Email):</b>				

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

- Είμαι νόμιμος εκπρόσωπος της \_\_\_\_\_ (5) και εξουσιοδοτημένος για υπογραφή σχετικών συμβάσεων.
- Τα προσκομισθέντα είδη Μαθητών της ΣΜΥ με αριθμό Δελτίου Αποστολής \_\_\_\_\_ (6), η παράδοση των οποίων γίνεται σε εκτέλεση της σύμβασης \_\_\_\_\_ (7) του \_\_\_\_\_ (8) έχουν υποστεί αντισκορική επεξεργασία με την αντισκορική ουσία \_\_\_\_\_ (9) σε ποσοστό \_\_\_\_\_ (10)
- Αποδέχομαι όπως αποσταλούν δείγματα του προϊόντος για έλεγχο σχετικά με την χρησιμοποιούμενη αντισκορική ουσία και αναλαμβάνω το αντίτιμο που αντιστοιχεί στους ελέγχους όποτε η Υπηρεσία και αν το αποφασίσει. (4)

**Ημερομηνία: ..../..../20.....**

**Ο – Η Δηλ.  
(Υπογραφή)**

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

**(2)** Αναγράφεται ολογράφως.

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

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

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

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

**(7)** Αναγράφεται ο αριθμός και το έτος της σύμβασης.

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

**(9), (10)** Αναγράφεται η χρησιμοποιούμενη αντισκορική ουσία και το ποσοστό.

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙΙ

### ΠΙΝΑΚΑΣ ΑΝΟΧΩΝ ΚΑΙ ΕΚΠΤΩΣΕΩΝ ΓΙΑ ΧΗΜΙΚΕΣ ΕΚΤΡΟΠΕΣ ΥΦΑΣΜΑΤΩΝ

Χαρακτηριστικό	Ανοχή επί τοις %	Έκπτωση επί τοις %
(α)	(β)	(γ)
ΒΑΡΟΣ σε g/m <sup>2</sup>	Από +10% έως -5% -6% -7% -8% -9% -10%	0 2% 3% 4% 6% 10%
ΑΝΤΟΧΗ ΣΤΗΜΟΝΑ σε kg, ελάχιστη	έως -5% -6% -7% -8% -9% -10%	0 1% 2% 4% 6% 8%
ΑΝΤΟΧΗ ΚΡΟΚΗΣ σε kg, ελάχιστη	έως -5% -6% -7% -8% -9% -10%	0 1% 2% 4% 6% 8%
ΕΠΙΜΗΚΥΝΣΗ ΣΤΗΜΟΝΑ σε mm, ελάχιστη	έως -5% -6% -7% -8% -9% -10%	0 1% 2% 3% 4% 5%
ΕΠΙΜΗΚΥΝΣΗ ΚΡΟΚΗΣ σε mm, ελάχιστη	έως -5% -6% -7% -8% -9% -10%	0 1% 2% 3% 4% 5%
ΣΥΣΤΟΛΗ ΣΤΗΜΟΝΑ επί τοις %, μέγιστη	+1%	1%
ΣΥΣΤΟΛΗ ΚΡΟΚΗΣ επί τοις %, μέγιστη	+1%	1%
ΦΥΤΙΚΕΣ ΟΥΣΙΕΣ επί τοις %, μέγιστο Τα ποσοστά Ανοχών και Εκπτώσεων για Φυτικές ουσίες αντιστοιχούν σε μεγαλύτερα των προβλεπομένων από την προδιαγραφή ορίων.	0,1% 0,2% 0,3% 0,4% 0,5%	0,5% 1% 1,5% 2% 2,5%
ΛΙΠΑΡΕΣ ΟΥΣΙΕΣ επί τοις %, μέγιστο Τα ποσοστά Ανοχών και Εκπτώσεων για λιπαρές ουσίες αντιστοιχούν σε μεγαλύτερα των προβλεπομένων από την προδιαγραφή ορίων.	0,1% 0,2% 0,3% 0,4% 0,5%	0,2% 0,4% 0,9% 1,6% 2,5%

(α)	(β)	(γ)
ΑΠΩΛΕΙΕΣ ΜΕ ΕΚΠΛΥΣΗ επί τοις %, μέγιστο.	+1% +2%	0 1%
ΠΥΚΝΟΤΗΤΑ ΣΤΗΜΟΝΑ, σε αριθμό κλωστών ανά cm (Ανοχή σε αριθμό κλωστών ανά cm)		
Μέχρι 24 κλωστές ανά cm	+2 έως -1 κλωσ. -2 κλωσ. ±2 κλωσ.	0 1% 0
Από 25 έως 40 κλωστές ανά cm	-3 κλωσ. +4 έως -3 κλωσ.	1% 0
Άνω των 40 κλωστών ανά cm	-4 κλωσ.	1%
ΠΥΚΝΟΤΗΤΑ ΚΡΟΚΗΣ, σε αριθμό κλωστών ανά cm (Ανοχή σε αριθμό κλωστών ανά cm)		
Μέχρι 24 κλωστές ανά cm	+2 έως -1 κλωσ. -2 κλωσ. ±2 κλωσ.	0 1% 0
Από 25 έως 40 κλωστές ανά cm	-3 κλωσ. +4 έως -3 κλωσ.	1% 0
Άνω των 40 κλωστών ανά cm	-4 κλωσ.	1%
ΣΤΑΘΕΡΟΤΗΤΑ ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΥ, ελάχιστη	1	0
• Στο ηλιακό φως	>1 1/2	Απόρριψη 0
• Λοιπές δοκιμασίες	1 >1	1% Απόρριψη
ΥΦΑΝΣΗ	Όπως καθορίζεται από τις προδιαγραφές	

### ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Τα ποσοστά ανοχών υπολογίζονται επί των ελαχίστων ή μέγιστων τιμών (αναλόγως της κάθε περίπτωσης) των χαρακτηριστικών των προδιαγραφών.
2. Ποσοστά ανοχών πέραν των αναφερομένων στην παρούσα Προσθήκη δεν γίνονται δεκτά και κατά συνέπεια το εκτρεπόμενο ύφασμα απορρίπτεται.
3. Εάν το αθροιστικό σύνολο των αποκλίσεων υπερβαίνει το 10%, το ύφασμα απορρίπτεται.
4. Στα σύμμεικτα υφάσματα η ανοχή στη σύνθεση αναφέρεται σε κάθε προδιαγραφή. Στις περιπτώσεις που δεν καθορίζονται στις αντίστοιχες προδιαγραφές όρια στη σύνθεση του υφάσματος είναι αποδεκτή ανοχή  $\pm 2,5\%$  χωρίς έκπτωση τιμής. Απόκλιση στη σύνθεση του υφάσματος πέραν του προβλεπόμενου ορίου ανοχής της πρώτης ύλης, συνεπάγεται την απόρριψη του υφάσματος.

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII

### ΜΕΘΟΔΟΙ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ ΥΦΑΣΜΑΤΩΝ

#### 1. Βαμβακερά ή Σύμμεικτα Βαμβακερά

A/A	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΜΕΘΟΔΟΙ
1.	Πολυεστερικές ίνες, ποιότητα	Χημική Ανάλυση
2.	Denier	Μικροσκόπιο
3.	Βαμβάκι, ποιότητα	Μικροσκόπιο
4.	Τίτλος νήματος	ISO 7211-5
5.	Σύνθεση νήματος	Χημική Ανάλυση
6.	Ύφανση	Οπτικά
7.	Μερσερισμός	AATC 89/2003 ή ASTM D 276
8.	Αντοχή χρωματισμού σε	
	8.1 Ηλιακό φως	EN ISO 105 B 01
	8.2 Νερό	EN ISO 105-E01
	8.3 Πλύση	EN ISO 105 C 10
	8.4 Ιδρώτας	EN ISO 105 E04
	8.5 Τριβή	EN ISO 105 X 12
	8.6 Ξηρή κάθαρση	EN ISO 105 –D01
	8.7 Σαπούνι	Εντός ποτηριού ζέσεως προστίθενται 100 ml απεσταγμένου νερού και 1,6 g σάπωνος. Το σαπυνοποιημένο διάλυμα θερμαίνεται μέχρι βρασμού. Δοκίμιο του προς εξέταση υφάσματος εισάγεται στο υπό βρασμό ευρισκόμενο σαπυνοδιάλυμα επί 5 λεπτά, αφού προηγουμένως έχει διαβραχεί δια ζέοντος (άνευ σάπωνος) ύδατος και έχει απορροφηθεί δια διηθητικού χαρτιού ή υφάσματος η περίσσεια του νερού επί του δοκιμίου. Στη συνέχεια το δοκίμιο ξεπλένεται και αφήνεται να στεγνώσει στη σκιά. Σιδερώνεται και συγκρίνεται ο χρωματισμός του με το "ως έχει δοκίμιο".
9.	Αδιαβροχία (spray test)	ISO 4920
10.	Δυναμομετρική αντοχή - Επιμήκυνση (σε δοκίμια διαστάσεως 15x15cm εκτός από τσόχες και λοιπά χνουδωτά υφάσματα των οποίων το σχέδιο υφάνσεως δεν είναι σαφές οπότε οι διαστάσεις θα είναι 10x36cm)	ISO 13934-01 ή ASTM D 5034



XIII-2

	ή αν ορίζεται διαφορετικά στις ειδικές απαιτήσεις.	
11	Συστολή 11.1 Βαμβακερών και λινών 11.2 Σύμμεικτων βαμβακιού και λινού  11.3 Ραιγιόν - τεχνητό μετάξι	ΕΛΟΤ 729 EN ή ISO 6330 ΕΛΟΤ 729 EN ή ISO 6330 (αλλά με θερμοκρασία λουτρού 60±2°C)  BS 4736 ή ISO 7771
12.	Πυκνότητα στήμονα και κρόκης	FTMS-191 Μέθοδος 5050 ή ISO 7211-2a
13.	Βάρος (με προσθήκη της εμπορικά νόμιμης υγρασίας)	ISO 3801 ή ASTM D 3776
14.	Απώλεια έκπλυσης	ή ASTM D-629-99
15.	Αντοχή στη διάρρηξη πλεκτών υφασμάτων	ISO 13938-1
16.	Αντίσταση στη διείσδυση νερού (υδροστατική πίεση).	BS 2823 ή EN ISO 811
17.	Αντίσταση στην ευρωτίαση	AATCC 30 ή ISO 11721-1
18.	Ξηρά κάθαρση υφασμάτων	ISO 105-D01

**2. Μάλλινα ή Σύμμεικτα Μάλλινα**

A/A	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΜΕΘΟΔΟΙ
1.	Πρώτες Ύλες	Χημική Ανάλυση (Μικροσκόπιο)
2.	Λεπτότητα μαλλιού (FINESSE) ΚΑΡΝΤΕ.	ASTM D 2130-90 ή ISO 137
3.	Λεπτότητα μαλλιού (FINESSE) ΠΕΝΙΕ.	ASTM D 2130-90 ή ISO 137
4.	Ύφανση και είδος κλωστών	Οπτικά
5.	Αντοχή χρωματισμού (Ελάχιστο) σε	
	5.1 Ηλιακό φως	ISO 105 B 01
	5.2 Νερό	ISO 105-E01
	5.3 Πλύση	ISO 105 C 10
	5.4 Ιδρώτας	ISO E04
	5.5 Τριβή	ISO X 12
	5.6 Ξηρή κάθαρση	ISO 105 –D01
6.	Βάρος (με προσθήκη της εμπορικά νόμιμης υγρασίας)	ISO 3801 ή ASTM D 3776
7.	Τίτλος νήματος	ISO 7211 Part 5
8.	Πυκνότητα στήμονα και κρόκης	FTMS-191 Μέθοδος 5050 ή ISO 7211-2
9.	Δυναμομετρική αντοχή - Επιμήκυνση (σε δοκίμια διαστάσεως 15x15cm εκτός από τσόχες και λοιπά χνουδωτά υφάσματα των οποίων το σχέδιο υφάνσεως	ISO 13934-1 ή ASTM D 5034

## XIII-3

	δεν είναι σαφές οπότε οι διαστάσεις θα είναι 10x36cm) ή αν ορίζεται διαφορετικά στις ειδικές απαιτήσεις.	
10.	Επιμήκυνση	EN ISO 13934-1: - EN ISO 13934-2
11.	Συστολή 11.1 Μάλλινων υφασμάτων και σύμμεικτων μαλλιού με περιεκτικότητα σε μαλλί 70% 11.2 Εκτός βαμβακερών και λινών	ISO 5077  ΕΛΟΤ 729 - EN 25077
12.	Φυτικές ουσίες	Χημική Ανάλυση
13.	Λιπαρές ουσίες	ASTM D 1574-
14.	Αντισκορική επεξεργασία	WOOLMARK TM 27
15.	Πάχος σε mm	Federal Specification CCC-T-191 Method 5030
16.	Οξύτητα η Αλκαλικότητα pH	Federal Specification CCC-T-191 Method 2811
17.	Ασταθές θείο	Federal Specification CCC-T-191 Method 2020
18.	Ξηρά κάθαρση υφασμάτων	ISO 105-D01
19.	Αντοχή στη διάρρηξη πλεκτών υφασμάτων (και πιλήματος μπερέ).	ISO 13938-1

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙΥ**  
**ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ**



**ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ**  
(άρθρο 8 Ν.1599/1986)

Η ακρίβεια των στοιχείων που υποβάλλονται με αυτή τη δήλωση μπορεί να ελεγχθεί με βάση το αρχείο άλλων υπηρεσιών (άρθρο 8 παρ. 4 Ν. 1599/1986)

<b>ΠΡΟΣ<sup>(1)</sup>:</b>							
<b>Ο – Η Όνομα:</b>				<b>Επώνυμο:</b>			
<b>Όνομα και Επώνυμο Πατέρα:</b>							
<b>Όνομα και Επώνυμο Μητέρας:</b>							
<b>Ημερομηνία γέννησης<sup>(2)</sup>:</b>							
<b>Τόπος Γέννησης:</b>							
<b>Αριθμός Δελτίου Ταυτότητας:</b>				<b>Τηλ:</b>			
<b>Τόπος Κατοικίας:</b>			<b>Οδός:</b>			<b>Αριθ:</b>	<b>ΤΚ:</b>
<b>Αρ. Τηλεομοιοτύπου (Fax):</b>			<b>Δ/νση Ηλεκτρ. Ταχυδρομείου(Email):</b>				

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

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

2. Τα προσκομισθέντα διακριτικά ..... στολής ..... Μαθητών της ΣΜΥ με αριθμό Δελτίου Αποστολής \_\_\_\_\_ (6), η παράδοση των οποίων γίνεται σε εκτέλεση της σύμβασης \_\_\_\_\_ (7) του \_\_\_\_\_ (8) είναι κατασκευασμένα από υφάσματα και κλωστές των οποίων η κατεργασία έχει γίνει σύμφωνα με τα καθοριζόμενα από την ΠΕΔ σχετικά με τα αζωχρώματα.

3. Αποδέχομαι όπως αποσταλούν δείγματα του προϊόντος για έλεγχο σχετικά με τα αζωχρώματα και αναλαμβάνω το αντίτιμο που αντιστοιχεί στους ελέγχους όποτε η Υπηρεσία και αν το αποφασίσει. (4)

**Ημερομηνία: ..../..../20.....**

**Ο – Η Δηλ.**

**(Υπογραφή)**

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

**(2)** Αναγράφεται ολογράφως.

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

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

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

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

**(7)** Αναγράφεται ο αριθμός και το έτος της σύμβασης.

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

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV**

**ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ ΚΑΡΤΕΛΩΝ ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ ΚΑΙ  
ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ-ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑΤΟΣ**

**1. Βιομηχανικού Προτύπου**

**ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ  
ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ  
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ : ΗΗ/ΜΜ/ΕΕΕΕ**

**No Z**

**ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟ ΠΡΟΤΥΠΟ**

1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΑ ΣΜΥ
2. ΑΡ. ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ (Α/Ο) :
3. ΑΡΙΘ. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ : ΠΕΔ-Α-.....
4. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ : ΔΥΟ (2)

**5. ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ :**

- α. Το παρόν δείγμα εγκρίνεται σαν βιομηχανικό πρότυπο για την έναρξη μαζικής παραγωγής των ειδών της υπ' αριθ. ΧΧΧΧ/ΥΥ Σύμβασης.
- β. Ισχύει ΜΟΝΟ ως προς τα μακροσκοπικά χαρακτηριστικά.

Ο  
ΠΡΟΕΔΡΟΣ

Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ  
ΤΑ ΜΕΛΗ

α.

β.

Όπου :

- Z : Ο αύξων αριθμός του δείγματος (1 ή 2)  
ΧΧΧΧ : Ο αριθμός της Σύμβασης  
ΥΥ : Το έτος της Σύμβασης (ΠΧ 08)  
ΗΗ : Ημέρα επισημοποίησης του δείγματος  
ΜΜ : Μήνας επισημοποίησης του δείγματος  
ΕΕΕΕ : Έτος επισημοποίησης του δείγματος

2. Δείγματος - Αντιδείγματος

		<b>ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ</b> <b>ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ</b> <b>ΣΥΜΒΑΣΗ : ΧΧΧΧ/ΥΥ</b> <b>ΦΟΡΕΑΣ : (α)</b>
No Z/5		
<b><u>ΔΕΙΓΜΑ ή ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑ</u></b>		
1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : ΔΙΑΚΡΙΤΙΚΑ ΣΜΥ		
2. ΑΡΙΘ. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ : ΠΕΔ-Α-..... (δ)		
3. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ: ΠΕΝΤΕ (5)		
4. ΑΡΙΘΜΟΣ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗΣ ΜΕΡΙΔΑΣ : Μ		
5. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΜΕΡΙΔΑΣ : (β)		
6. ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ – ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑΣ : (γ)		
Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ		
Ο ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ	Ο ΠΡΟΕΔΡΟΣ	ΤΑ ΜΕΛΗ
		α.
		β.

Όπου :

Μ : Ο αύξων αριθμός της μερίδας που ελέγχεται

ΧΧΧΧ : Ο αριθμός της Σύμβασης

ΥΥ : Το έτος της Σύμβασης

Ζ : Ο αύξων αριθμός του δείγματος ή αντιδείγματος (1 έως 5)

(α) Αναγράφεται η Υπηρεσία που διενεργεί το Διαγωνισμό

(β) Αναγράφεται η ποσότητα της Μερίδας

(γ) Αναγράφεται η ημερομηνία του ελέγχου και της δειγματοληψίας

(δ) Αναγράφονται και τυχόν τροποποιήσεις της ΠΕΔ.

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVI

### ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΡΙΦΥΛΛΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

#### 1. Γενικές Απαιτήσεις

Τα χαρτοκιβώτια πρέπει να είναι αρίστης ποιότητας και κατασκευής. Κατασκευάζονται από τρίφυλλο χαρτόνι σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπιπέδου και θα πρέπει να έχουν διαστάσεις κατάλληλες για τη συσκευασία 280 μεταλλικών ή υφασμάτων σημάτων. Τα χαρτοκιβώτια συνδέονται κατά τη μία από τις τέσσερις κατακόρυφες ακμές του παραλληλεπιπέδου με σιδερένιους συνδετήρες πάχους 2 mm και μήκους 14 mm και σε πυκνότητα ενός συνδετήρα ανά 3 έως 4 cm μήκους. Εναλλακτικά μπορεί να χρησιμοποιηθεί στην κατασκευή τους τεχνική συγκόλλησης με τη χρήση της κατάλληλης κόλλας ώστε να έχουν την αντοχή που απαιτείται στην παράγραφο 2.2.

#### 2. Ειδικές Απαιτήσεις

**2.1 Βάρος ελάχιστο: 550 g/m<sup>2</sup>±10% (EN ISO 536 ή TAPPI T 413 OM-80)**

**2.2 Αντοχή στην διάρρηξη στη συσκευή MULLEN – TESTER (διάμετρος μεμβράνης 3 cm), ελάχιστο: 150 lb/in<sup>2</sup> (10.55 Kg/cm<sup>2</sup>) (EN ISO 2759)**

## **ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVII**

### **ΤΥΧΑΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ**

#### **1. ΓΕΝΙΚΑ**

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

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

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

#### **2. ΛΗΨΗ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ**

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

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

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

#### **3. ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ**

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

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

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

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

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

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

#### **4. ΕΠΙΛΟΓΗ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ**

**4.1** Για την επιλογή τυχαίων αριθμών με τη βοήθεια του Πίνακα της Προσθήκης **XVII-1** ακολουθείται η παρακάτω διαδικασία.

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

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

γ. Επιλέγεται τυχαία από τους πενταψήφιους αριθμούς της συγκεκριμένης γραμμής και στήλης και ανάλογα με το μέγεθος της μερίδας, κατάλληλος αριθμός ψηφίων, ώστε να δημιουργηθούν οι τυχαίοι αριθμοί (π.χ. για μερίδα



με λιγότερες από 1000 μονάδες πρέπει να επιλεγούν τρία ψηφία τα οποία μπορούν να προκύψουν από όλους τους δυνατούς συνδυασμούς μεταξύ των ψηφίων των πενταψήφιων αριθμών ήτοι  $1^{\circ}-2^{\circ}-3^{\circ}$ ,  $1^{\circ}-3^{\circ}-4^{\circ}$ ,  $2^{\circ}-3^{\circ}-5^{\circ}$  κ.ο.κ.).

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

#### **5. ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑ ΕΠΙΛΟΓΗΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ**

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

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

**5.3** Επιλέχθηκε να προχωρήσουμε προς τα κάτω και να λαμβάνουμε το  $1^{\circ}$  και  $3^{\circ}$  από τα πέντε ψηφία των αριθμών.

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

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

#### **6. ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ**

**6.1** Σαν μερίδα, για την εφαρμογή της τυχαίας δειγματοληψίας, θεωρείται ολόκληρη η ποσότητα των χαρτοκιβωτίων στα οποία είναι συσκευασμένα τα διακριτικά, όπως αυτή καθορίζεται στην παράγραφο **6.1** της ΠΕΔ.

**6.3** Τα παραπάνω χαρτοκιβώτια θα πρέπει να έχουν αριθμηθεί ένα προς ένα με μέριμνα των προμηθευτών.

**6.4** Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των υλικών να συσκευάσουν τα χαρτοκιβώτια που ανοίχθηκαν με τον τρόπο που καθορίζεται στην αντίστοιχη Προσθήκη της ΠΕΔ.

**6.5** Προ της υπογραφής του πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής η επιτροπή θα ελέγχει εάν συσκευάστηκαν ορθά από τους προμηθευτές τα χαρτοκιβώτια που ανοίχθηκαν για τη διαδικασία της δειγματοληψίας.

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVII-1****ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ**

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>
<b>1</b>	10480	15011	01536	02011	81647	91646	69179	14194	62590	36207	20969	99570	91291	90700
<b>2</b>	22368	46573	25595	85393	30995	89198	27982	53402	93965	34095	52666	19174	39615	99505
<b>3</b>	24130	48360	22527	97265	76393	64809	15179	24830	49340	32081	30680	19655	63348	58629
<b>4</b>	42167	93093	06243	61680	07856	16376	39440	53537	71341	57004	00849	74917	97758	16379
<b>5</b>	37570	39975	81837	16656	06121	91782	60468	81305	49684	60672	14110	06927	01263	54613
<b>6</b>	77921	06907	11008	42751	27756	53498	18602	70659	90655	15053	21916	81825	44394	42880
<b>7</b>	99562	72905	56420	69994	98872	31016	71194	18738	44013	48840	63213	21069	10634	12952
<b>8</b>	96301	91977	05463	07972	18876	20922	94595	56869	69014	60045	18425	84903	42508	32307
<b>9</b>	89579	14342	63661	10281	17453	18103	57740	84378	25331	12566	58678	44947	05585	56941
<b>10</b>	85475	36857	53342	53988	53060	59533	38867	62300	08158	17983	16439	11458	18593	64952
<b>11</b>	28918	69578	88231	33276	70997	79936	56865	05859	90106	31595	01547	85590	91610	78188
<b>12</b>	63553	40961	48235	03427	49626	69445	18663	72695	52180	20847	12234	90511	33703	90322
<b>13</b>	09429	93969	52636	92737	88974	33488	36320	17617	30015	08272	84115	27156	30613	74952
<b>14</b>	10365	61129	87529	85689	48237	52267	67689	93394	01511	26358	85104	20285	29975	89868
<b>15</b>	07119	97336	71048	08178	77233	13916	47564	81056	97735	85977	29372	74461	28551	90707
<b>16</b>	51085	12765	51821	51259	77452	16308	60756	92144	49442	53900	70960	63990	75601	40719
<b>17</b>	02368	21382	52404	60268	89368	19885	55322	44819	01183	65255	64835	44919	05944	55157
<b>18</b>	01011	54092	33362	94904	31273	04146	18594	29852	71585	85030	51132	01915	92747	64951
<b>19</b>	52162	53916	46369	58586	23216	14513	83149	98736	23495	64350	94738	17752	35156	35749
<b>20</b>	07056	97628	33787	09998	42698	06691	76988	13602	51851	46104	88916	19509	25625	58104
<b>21</b>	48663	91245	85828	14346	09172	30168	90229	04734	59193	22178	30421	61666	99904	32812
<b>22</b>	54164	58492	22421	74103	47070	25306	76468	26348	58151	06646	21524	15227	96909	44592
<b>23</b>	42639	32363	05597	24200	13XX3	38005	94342	28728	45806	06912	17012	64161	18296	22851
<b>24</b>	29334	27001	87637	87308	58731	00256	45834	15398	46557	41135	10367	07684	36188	18810
<b>25</b>	02488	33062	28834	07351	19731	92420	60952	61280	50001	67658	32586	86679	50720	94953
<b>26</b>	81525	72295	04839	96423	24878	82651	66566	14778	76797	14780	13300	87074	79666	95725
<b>27</b>	29676	20591	68086	26432	46901	20849	89768	81536	86645	12659	92259	57102	80428	25280
<b>28</b>	00742	57392	39064	66432	84673	40027	32832	61362	98947	96067	64760	64584	96096	98253

## XVII-1-2

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
29	05366	04213	25669	26422	44407	44048	37936	63904	45766	66134	75470	66520	34693	90449
30	91921	26418	64117	94305	26766	25940	39972	22209	71500	64568	91402	42416	07844	69618
31	00582	04711	87917	77341	42206	35126	74087	99547	81817	42607	43808	76655	62028	76630
32	00725	69884	62797	56170	86324	88072	76222	36086	84637	93161	76038	65855	77919	88006
33	69011	65795	95876	57293	18988	27354	26575	08625	40801	59920	29841	80150	12777	48501
34	25976	57948	29888	88604	67917	48708	18912	82271	65424	69774	33611	54262	85963	03547
35	09763	83473	73577	12908	30883	18317	28290	35797	05998	41688	34952	37888	38917	85050
36	91567	42595	27958	30134	04024	86385	29880	99730	55536	84855	29080	09250	79656	73211
37	17955	56349	90999	49127	20044	59931	06115	20542	18059	02003	73708	83517	36103	42791
38	46503	18584	18845	49618	02304	51038	20655	58727	28168	15475	56942	53389	20562	87338
39	92157	89634	94824	78171	84610	82834	09922	25417	44137	48413	25555	21246	15509	20468
40	14577	62765	35605	81263	39667	47358	56873	56307	61607	49518	89656	20103	77490	18062
41	98427	07523	33362	64270	01638	92477	66969	98470	04880	45585	46565	04102	46880	45709
42	34914	63976	88720	82765	34476	17032	87589	40836	32427	70002	70663	88863	77775	69348
43	70060	28277	39475	46473	23219	53416	94970	25832	69975	94884	19661	72828	00102	66794
44	53976	54914	06990	67245	68350	82948	11398	42878	80287	80267	47363	46634	06541	97809
45	76072	29515	40980	07391	58745	25774	22987	80059	39911	96189	41151	14222	60697	59583
46	90725	52210	83974	29992	65831	38857	50490	83765	95657	14361	31720	57375	56228	41546
47	64364	67412	33339	31926	14883	24413	59744	92351	97473	89286	35931	04110	23726	51900
48	08962	00858	31662	25388	61642	34072	81249	35648	56891	69352	48373	45578	78540	81788
49	95012	68379	93526	70765	10592	04542	76463	54328	02349	17247	28865	14777	62730	92277
50	15664	10493	20492	38391	91132	21999	59516	81652	27195	48223	46751	22923	32261	85653
51	16408	81899	04153	53381	79401	21438	83035	92350	36693	31238	59649	91754	72772	02338
52	18629	81953	05520	91962	04739	13092	97662	24822	94730	06496	35090	04822	86774	98289
53	73115	35101	47498	87637	99016	71060	88824	71013	18735	20286	23153	72924	35165	43040
54	57491	16703	23167	49323	45021	33132	12544	41035	80780	45393	44812	12515	98931	91202
55	30405	83946	23792	14422	15059	45799	22716	19792	09983	74353	68668	30429	70735	25499
56	16631	35006	85900	98275	32388	52390	16815	69298	82732	38480	73817	32523	41961	44437
57	96773	20206	42559	78985	05300	22164	24369	54224	35083	19687	11052	91491	60383	19746
58	38935	64202	14349	82674	66523	44133	00697	35552	35970	19124	63318	29686	03387	59846
59	31624	76384	17403	53363	44167	64486	64758	75366	76554	31601	12614	33072	60332	92325

## XVII-1-3

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
60	78919	19474	23632	27889	47914	02584	37680	20801	72152	39339	34806	08930	85001	87820
61	03931	33309	57047	74211	63445	17361	62825	39908	05607	91284	68833	25570	38818	46920
62	74426	33278	43972	10119	89917	15665	52872	73823	73144	88662	88970	74492	51805	99378
63	09066	00903	20795	95452	92648	45454	09552	88815	16553	51125	79375	97596	16296	66092
64	42238	12426	87025	14267	20979	04508	64535	31355	86064	29472	47689	05974	52468	16834
65	16153	08002	26504	41744	81959	65642	74240	56302	00033	67107	77510	70625	28725	34191
66	21457	40742	29820	96783	29400	21840	15035	34537	33310	06116	95240	15957	16572	06004
67	21581	57802	02050	89728	17937	37621	47075	42080	97403	48626	68995	43805	33386	21597
68	55612	78095	83197	33732	05810	24813	86902	60397	16489	03264	88525	42786	05269	92532
69	44657	66999	99324	51281	84463	60563	79312	93454	68876	25471	93911	25650	12682	73572
70	91340	84979	46949	81973	37949	61023	43997	15263	80644	43942	89203	71795	99533	50501
71	91227	21199	41935	27022	84067	05462	35216	14486	29891	68607	41867	14951	91696	85065
72	50001	38140	66321	19924	72163	09538	12151	06878	91903	18749	34405	56087	82790	70925
73	65390	05224	72958	28609	81406	39147	25549	48542	42627	45233	57202	94617	23772	07896
74	27504	96131	83944	41575	10573	08619	64482	73923	36152	05184	94142	25299	84387	34925
75	37169	94851	39117	89632	00959	16487	65536	49071	39782	17095	02330	73401	00275	48280
76	11508	70225	51111	38351	19444	66499	71945	05422	13442	78675	84081	66938	93654	39894
77	37449	30362	06694	54690	04052	53115	62757	95348	78662	11163	81651	50245	34971	52924
78	46515	70331	85922	38329	57015	15765	97161	17869	45349	61796	66345	81073	49106	79860
79	30986	81223	42416	58353	21532	30502	32305	86482	05174	07901	54339	58861	74818	46942
80	63798	64995	46583	09785	44160	78128	83991	42865	92520	83531	80377	35909	81250	54238
81	82486	84846	99254	67632	43218	50076	21361	64816	51202	88124	41870	52689	51275	83556
82	21885	32906	92431	09060	64297	51674	64126	62570	26123	05155	59194	52799	28225	85762
83	60336	98782	07408	53458	13564	59089	26445	29789	85205	41001	12535	12133	14645	23541
84	43937	46891	24010	25560	86355	33941	25786	54990	71899	15475	95434	98227	21824	19585
85	97656	63175	89303	16275	07100	92063	21942	18611	47348	20203	18534	03862	78095	50136
86	03299	01221	05418	38982	55758	92237	26759	86367	21230	98442	08303	56613	91511	75928
87	79626	06484	03574	17668	07785	76020	79924	25651	83325	88428	85076	72811	22717	50585
88	85636	68335	47539	03129	65651	11977	02510	26113	99447	68645	34327	15152	55230	93448
89	18039	14367	61337	06177	12143	46609	32989	74014	64708	00533	35398	58408	13261	47908
90	08362	15656	60627	36478	65648	16764	53412	09013	07832	41574	17639	82163	60859	75567

## XVII-1-4

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>
<b>91</b>	79556	29068	04142	16268	15387	12856	66227	38358	22478	73373	88732	09443	82558	05250
<b>92</b>	92608	82674	27072	32534	17075	27698	98204	63863	11951	34648	88022	56148	34925	57031
<b>93</b>	23982	25835	40055	67006	12293	02753	14827	23235	35071	99704	37543	11601	35503	85171
<b>94</b>	09915	96206	05908	97901	28395	14186	00821	80703	70426	75647	76310	88717	37890	40129
<b>95</b>	59037	33300	26695	62247	69927	76123	50842	43834	86654	70959	79725	93872	28117	19233
<b>96</b>	42488	78077	69882	61677	34136	79180	97526	43092	04098	73571	80799	76536	71255	64239
<b>97</b>	46764	86273	63003	93017	31204	36692	40202	35275	57306	55543	53203	18098	47625	88684
<b>98</b>	03237	45430	55417	63282	90816	17349	88298	90183	36600	78406	06216	95787	42579	90730
<b>99</b>	86591	81482	52667	61582	14972	90053	89534	76036	49199	43716	97548	04379	46370	28672
<b>100</b>	38534	01715	94964	87288	65680	43772	39560	12918	86537	62738	19636	51132	25739	56947