

ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ-A-00338

ΕΚΔΟΣΗ 1^η

ΑΥΤΟΜΑΤΟ ΚΟΠΤΙΚΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΥΦΑΣΜΑΤΩΝ
(ΜΕ ΟΛΟΚΛΗΡΩΜΕΝΟ ΣΥΣΤΗΜΑ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ CAD)

15 Μαΐου 2017

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ-ΑΝΑΡΤΗΤΕΟ
ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

		ΣΕΛΙΔΑ
1.	ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ	2
2.	ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ	2
3.	ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ	2
4.	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	2
4.1	Γενικά	2
4.2	Ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις	4
4.3	Παρελκόμενα/Εξοπλισμός	4
5.	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ / ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	5
5.1	Συσκευασία	5
5.2	Επισημάνσεις	5
6.	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	5
6.1	Συνοδευτικά έγγραφα/πιστοποιητικά	5
6.2	Επιθεωρήσεις/Δοκιμές	6
7.	ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ	7
7.1	Εγκατάσταση	7
7.2	Υπηρεσίες υποστήριξης	7
8.	ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	8
8.1	Τόπος και χρόνος παράδοσης	8
9.	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	9
10.	ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ	10
11.	ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	10
12.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι – «Κριτήρια Αξιολόγησης Τεχνικής Προσφοράς»	I-1
13.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ II – «Φύλλο Συμμόρφωσης»	II-1
14.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ III – «Υπόδειγμα Τεχνικής Προσφοράς»	III-1
15.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV – «Κατάσταση Εξαρτημάτων Παρελκομένων»	IV-1
16.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ V - «Κατάσταση Ανταλλακτικών Αναλωσίμων»	V-1
17.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI - «Υπόδειγμα Ιστορικού Προμηθευτή Κατασκευαστή»	VI-1
18.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII - «Κατάσταση Επιπλέον Εξαρτημάτων Παρελκομένων»	VII-1
19.	ΕΓΚΡΙΣΗ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	VII-1

1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) καλύπτει τις ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις για την προμήθεια αυτόματου κοπτικού μηχανήματος υφασμάτων συνοδευόμενο από ολοκληρωμένο σύστημα σχεδιασμού CAD τα οποία θα εγκατασταθούν στις αντίστοιχες υπηρεσίες των ΕΔ.

2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

2.1 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 2195/2002 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 5^{ης} Νοεμβρίου 2002 περί του Κοινού Λεξιλογίου για τις Δημόσιες Συμβάσεις (CPV), όπως έχει τροποποιηθεί και ισχύει.

2.2 Π.Δ. 57/2010 (ΦΕΚ 97/Α΄/25.06.2010)-Προσαρμογή της Ελληνικής Νομοθεσίας προς την οδηγία 2006/42/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου "σχετικά με τα μηχανήματα και την τροποποίηση της οδηγίας 95/16/ΕΚ" και κατάργηση των Π.Δ 18/96 και 377/93.

2.3 Νόμος 4412/16 (ΦΕΚ 147/Α΄/08-8-2016), "Δημόσιες Συμβάσεις Έργων, Προμηθειών και Υπηρεσιών (Προσαρμογή στις Οδηγίες 2014/24/ΕΕ και 2014/25/ΕΕ)".

2.4 EN ISO 9001, "Συστήματα διαχείρισης της ποιότητας – Απαιτήσεις".

2.5 Η Τεχνική Προδιαγραφή ΠΓΕΣ-AK-1349/03-2009/ΓΕΣ/ΔΥΠ/2^ο (Αυτόματο Κοπτήριο) της η οποία και καταργείται.

2.6 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, κατισχύει η ΠΕΔ, υπό την προϋπόθεση ικανοποίησης της ισχύουσας νομοθεσίας της Ελληνικής Δημοκρατίας και της Ευρωπαϊκής Ένωσης.

3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ

Το αυτόματο κοπτικό μηχανήμα υφασμάτων που περιγράφεται στην παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων, ανήκει στην κλάση 3530 «Βιομηχανικά μηχανήματα ραφής και κινητά συνεργεία επιδιόρθωσης υφασμάτων» και κατά NATO ACodP-2/3, ενώ ο κωδικός κατά CPV είναι 42711000-3 «Μηχανές επεξεργασίας τεχνητών κλωστοϋφαντουργικών υλικών».

4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

4.1 Γενικά

4.1.1 Το κοπτικό μηχανήμα πρέπει να είναι στιβαρής κατασκευής, να φέρει το σήμα CE, και μαζί με το σύστημα σχεδιασμού πρέπει να είναι καινούρια, σύγχρονης τεχνολογίας και κατάλληλα για βιομηχανική χρήση. Επιπλέον πρέπει να πληρούν τις βασικές απαιτήσεις ασφάλειας και υγιεινής, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στο ΠΔ

377/93. Το αυτόματο κοπτικό μηχάνημα πρέπει να περιλαμβάνει τις παρακάτω δυνατότητες:

4.1.1.1 Να διαθέτει κεφαλή κοπής με αυτόματο σύστημα κοπής με λάμα για όλες τις ποιότητες και είδη υφασμάτων.

4.1.1.2 Να έχει τη δυνατότητα κοπής συμπιεσμένου υλικού (στρώσεων υφάσματος) συνολικού ύψους από 1mm έως 70mm τουλάχιστον.

4.1.1.3 Να έχει τη δυνατότητα κοπής φάρδους υφάσματος από 40cm έως 170cm τουλάχιστον.

4.1.1.4 Να διαθέτει αυτόματο σύστημα τροχίσματος της λάμας κοπής με ρυθμιζόμενη συχνότητα.

4.1.1.5 Να έχει τη δυνατότητα αυτόματης ρύθμισης της ταχύτητας κοπής ανάλογα με τις απαιτήσεις των υφασμάτων.

4.1.1.6 Να διαθέτει κατάλληλο λειτουργικό προγράμματος Windows.

4.1.1.7 Η ταχύτητα παλινδρόμησης της λάμας κοπής καθώς και η ταχύτητα κοπής να είναι ρυθμιζόμενες.

4.1.1.8 Να έχει πρόγραμμα καθοδήγησης του κοπτηρίου και δυνατότητα ανάγνωσης τοποθετήσεων από το σύστημα σχεδιασμού CAD σε αρχεία GBR, ή GEN, ή ISO. Το πρόγραμμα να είναι μεταφρασμένο στα Ελληνικά και στα Αγγλικά συμπεριλαμβανομένων των προειδοποιητικών μηνυμάτων και των μηνυμάτων λάθους.

4.1.1.9 Να διαθέτει οθόνη αφής ή υπολογιστή σύγχρονης τεχνολογίας.

4.1.1.10 Να διαθέτει σύστημα διαγνωστικών ελέγχων για την πρόληψη βλαβών και το πρόγραμμα συντήρησής τους καθώς και σύστημα αυτόματης διάγνωσης βλαβών. Είναι επιθυμητή η δυνατότητα παροχής μεμακρυσμένης συντήρησης μέσω διαδικτύου (σε περίπτωση τέτοιας δυνατότητας ο προμηθευτής πρέπει να υποβάλει με υπεύθυνη δήλωση κατά τη διαδικασία κατάθεσης της τεχνικής προσφοράς, λεπτομέρειες όπως το κόστος, τη συχνότητα, τις δυνατότητες παρέμβασής του μέσω διαδικτύου και τυχόν άλλες λεπτομέρειες).

4.1.1.11 Να έχει δυνατότητα παύσης λειτουργίας της κεφαλής από το χειριστή σε οποιοδήποτε σημείο της κοπής και επανεκκίνησης αυτής από το ίδιο σημείο (ακόμη και εν μέσω της διαδικασίας κοπής ενός κομματιού).

4.1.1.12 Να έχει τη δυνατότητα, σε περίπτωση αιφνίδιας διακοπής, εκούσιας ή ακούσιας (π.χ. πτώση τάσης του ρεύματος ή επείγουσας διακοπής από τον χειριστή) να επαναλειτουργήσει από το σημείο που σταμάτησε κατόπιν εντολής του χειριστή.

4.1.1.13 Να διαθέτει αυτόματο μηχανισμό τρυπανιού με δυνατότητα αλλαγής τρυπανιών διαφόρων διαμέτρων.

4.1.1.14 Να διαθέτει σύστημα ακρίβειας κοπής ώστε να εξασφαλίζεται τέλεια κοπή σε όλο το ύψος της κοπής (από το ανώτερο ως το κατώτερο φύλλο υφάσματος).

4.1.1.15 Να διαθέτει σύστημα επαναστεγανοποίησης της επιφάνειας κοπής στα ήδη κομμένα τεμάχια.

4.1.1.16 Να διαθέτει μηχανισμό αυτόματου καθαρισμού της επιφάνειας κοπής.

4.1.1.17 Να έχει ενσωματωμένο σύστημα απορρόφησης στην επιφάνεια κοπής με τουρμπίνα (vacuum) με ρυθμιζόμενη απορρόφηση.

4.1.1.18 Το αυτόματο κοπτικό (συμπεριλαμβανομένης της λειτουργίας απορρόφησης), να λειτουργεί με τάση $380V \pm 10\%$, τριφασικό με συχνότητα $50Hz \pm 0,5Hz$ ή $220 Volt \pm 10\%$, μονοφασικό με συχνότητα $50Hz \pm 0,5Hz$ με ισχύ κινητήρα τουλάχιστον 1,5 HP.

4.1.1.19 Η πίεση παροχής αέρα για τη λειτουργία του μηχανήματος να είναι από 5 έως 7 bar.

4.1.1.20 Μέγιστος θόρυβος λειτουργίας 85 dB.

4.1.1.21 Το κοπτικό μηχάνημα να φέρει δύο ανεξάρτητους ιμάντες, έναν κοπής κι έναν μεταφοράς των τεμαχισμένων απαρτίων. Ο ιμάντας μεταφοράς να έχει ανεξάρτητη κίνηση από τον ιμάντα κοπής.

4.1.1.22 Να διαθέτει σύστημα μεταφοράς από πάγκο σε πάγκο με λαμπτήρα ένδειξης και βομβητή ηχητικής ειδοποίησης κατά την μεταφορά του μηχανήματος για λόγους ασφάλειας. **Είναι απαραίτητη η συμβατότητα του κοπτικού με τον πάγκο.**

4.1.1.23 Το κοπτικό μηχάνημα να συνοδεύεται από ολοκληρωμένο σύστημα σχεδιασμού CAD αποτελούμενο από τα παρακάτω:

4.1.1.23.1 Ηλεκτρονικό υπολογιστή με ελάχιστα χαρακτηριστικά, λειτουργικό σύστημα windows 7, επεξεργαστή διπύρηνου, μνήμη RAM 4GB, σκληρό δίσκο 500 GB, DVD RW, ποντίκι, πληκτρολόγιο και οθόνη υγρών κρυστάλλων TFT 22”

4.1.1.23.2 Πρόγραμμα σχεδίασης πατρών με δυνατότητα μεγέθυνσης και σμίκρυνσης απαρτίων ανά μέγεθος, με χρήση ψηφιοθέτη (digitizer), με δυνατότητα μεταφοράς και αναγνώρισης αρχείων κατασκευασμένων αρχείων από λογισμικό κατασκευής της GERBER TECHNOLOGY.

4.1.1.23.3 Πρόγραμμα αυτόματης κατασκευής τοποθετήσεων κοπής για τη βέλτιστη εκμετάλλευση του υφάσματος, με δυνατότητα μεταφοράς και αναγνώρισης αρχείων τοποθετήσεων από λογισμικό κατασκευής τοποθετήσεων της GERBER TECHNOLOGY.

4.1.1.23.4 Ψηφιοθέτη (digitizer) με επικλινή επιφάνεια ρυθμιζόμενης κλίσης και βάση (digitizer), με ελάχιστες διαστάσεις ωφέλιμης επιφάνειας 0,90 μ. X 1,20 μ., με ενσωματωμένο μενού και κέρσορα.

4.1.1.23.5 Εκτυπωτικό μηχάνημα (plotter) με δυνατότητα εκτύπωσης «πάγκου κοπής» υπό κλίμακα 1:1 με μέγιστη διάσταση πλάτους σχεδίασης 170 εκ

Τα παραπάνω προγράμματα να είναι συμβατά και να έχουν τη δυνατότητα ανάγνωσης, των αρχείων από το υπάρχον σύστημα σχεδιασμού CAD της GERBER TECHNOLOGY.

4.1.2 Ο προς προμήθεια εξοπλισμός πρέπει να είναι τέτοιος ώστε να πληροί τις απαιτήσεις της παρούσας Προδιαγραφής Ενόπλων Δυνάμεων.

4.1.3 Ο προς προμήθεια εξοπλισμός πρέπει να είναι καινούριος, άριστης ποιότητας κατασκευής και αντοχής.

4.1.4 Ο προς προμήθεια εξοπλισμός πρέπει να είναι κατασκευασμένος σύμφωνα με τους κανόνες της επιστήμης.

4.1.5 Ο προς προμήθεια εξοπλισμός πρέπει να συνοδεύεται από όλα τα αναγκαία και ουσιώδη παρελκόμενα για την ασφαλή, καλή και πλήρη λειτουργία του.

4.1.6 Τα μηχανήματα πρέπει να πληρούν τις βασικές απαιτήσεις ασφάλειας και υγιεινής που καθορίζονται στο Π.Δ. 57/2010 και να φέρουν το καθορισμένο σήμα “CE” (παράγραφος 2.2.).

4.2 Ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις

Να λειτουργεί με τάση 380V±10%, τριφασικό με συχνότητα 50Hz ± 0,5Hz ή 220 Volt ± 10%, μονοφασικό με συχνότητα 50Hz ± 0,5Hz

4.3 Παρελκόμενα / Εξοπλισμός

Τα μηχανήματα πρέπει κατά την παράδοσή τους να συνοδεύονται απαραίτητα από τα παρακάτω, κατ’ ελάχιστον, παρελκόμενα και συστήματα, τα οποία θα συμπεριλαμβάνονται στην τιμή της προσφοράς.

4.3.1 Τυχόν απαραίτητα εξαρτήματα, επισημάνσεις μηχανημάτων και λοιπά παρελκόμενα που να εξασφαλίζουν τις απαιτούμενες παροχές ενέργειας, για την πλήρη εγκατάσταση και εκμετάλλευσή τους, κατάλογος των οποίων περιλαμβάνεται στην Τεχνική Προσφορά.

4.3.2 Όλα τα εργαλεία και παρελκόμενα που είναι ουσιώδη και απαραίτητα για την καλή λειτουργία του εξοπλισμού, τη χρήση και τη συντήρησή του (θα συμπεριλαμβάνονται στις προσφερθείσες τιμές), καθώς και εκείνα που καθορίζονται στην παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων, κατάλογος των οποίων περιλαμβάνεται στην Τεχνική Προσφορά.

4.3.3 Τυχόν πρόσθετα παρελκόμενα των μηχανημάτων, τα οποία μπορούν να τοποθετηθούν και να συνεργαστούν με αυτά, και τα οποία δεν θα τα συνοδεύουν, να αναφέρονται αναλυτικά σε ξεχωριστά έγγραφα με το κόστος τους και την εργασία την οποία εκτελούν (π.χ. εξάρτημα ή διάταξη που να επιτρέπει τη κοπή σωληνωτών υφασμάτων). Τα εν λόγω πρόσθετα παρελκόμενα που τυχόν θα προσφερθούν θα βρίσκονται σε πλήρη αντιστοιχία με πρωτότυπα τεχνικά εγχειρίδια (PROSPECTUS) που θα κατατεθούν και όχι σε φωτοαντίγραφα αυτών, προκειμένου να χρησιμοποιηθούν για μελλοντικές προμήθειες και θεωρούνται δεσμευτικά για τον προμηθευτή.

4.3.4 Εγχειρίδιο του κατασκευαστή με πλήρη και λεπτομερή στοιχεία τεχνικών χαρακτηριστικών, οδηγίες χρήσεως, λειτουργίας, συντήρησης, κατάλογο ανταλλακτικών κ.τ.λ. στην Ελληνική και προαιρετικά και στην Αγγλική γλώσσα με ενδεικτικές τιμές κόστους. Περιληπτικές οδηγίες χρήσεως, λειτουργίας και συντήρησης, καθώς και δυνατότητας αποκατάστασης τυχόν απλών βλαβών στην Ελληνική και προαιρετικά και στην Αγγλική γλώσσα, σε τρία (3) αντίτυπα σε μορφή φυλλαδίου ή σε ηλεκτρονική μορφή (CD-ROM).

5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ / ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

5.1 Συσκευασία

Το κοπτικό μηχάνημα και το ολοκληρωμένο σύστημα σχεδιασμού, πρέπει να είναι συσκευασμένα με τρόπο που να εξασφαλίζει την ασφαλή μεταφορά τους, μαζί με όλες τις απαραίτητες πληροφοριακές επισημάνσεις μεταφοράς επί της συσκευασίας τους.

5.2 Επισημάνσεις

5.2.1 Σε κατάλληλη θέση επί του μηχανήματος να επικολληθεί πινακίδα με μέριμνα του προμηθευτή ή του κατασκευαστή, στην οποία θα αναγράφονται:

5.2.1.1 Η ονομασία, ο αριθμός μητρώου και ο SERIAL NUMBER.

5.2.1.2 Τα στοιχεία του κατασκευαστή και του προμηθευτή.

5.2.1.3 Ο αριθμός σύμβασης και το έτος υπογραφής.

5.2.1.4 Πληροφορίες χειρισμού κι ενδείξεων.

6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα / Πιστοποιητικά

Κατά την παράδοση του εξοπλισμού, ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να παραδώσει τα παρακάτω:

6.1.1 Δύο (2) πλήρεις σειρές τεχνικών εγχειριδίων λειτουργίας, συντήρησης και επισκευής του προσφερόμενου εξοπλισμού, καθώς και αντίστοιχων εγχειριδίων για τα περιφερειακά συγκροτήματα ή εξαρτήματα και συγκεκριμένα:

6.1.1.1 Εγχειρίδιο χειρισμού.

6.1.1.2 Εγχειρίδιο συντήρησης - επισκευών.

6.1.2 Έγγραφο πρωτότυπη εγγύηση (όχι φωτοαντίγραφο) καλής λειτουργίας του οίκου κατασκευής του κάθε συγκροτήματος για τουλάχιστον δύο (2) έτη και στην οποία θα φαίνεται και ο συγκεκριμένος εργοστασιακός αριθμός (SERIAL NUMBER).

6.1.3 Έγγραφο εγγύηση του κατασκευαστή ότι παρέχει ασφάλεια στο χειριστή κατά το χειρισμό και τη λειτουργία του συγκροτήματος.

6.2 Επιθεωρήσεις / Δοκιμές

6.2.1 Μακροσκοπικός έλεγχος

Κατ' αυτόν θα ελεγχθεί από την επιτροπή παραλαβών:

6.2.1.1 Η καλή κατάσταση του μηχανήματος από πλευράς εμφάνισης, λειτουργικότητας, κακώσεων ή φθορών.

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

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

6.2.2 Αν κατά τους μακροσκοπικούς ελέγχους των παραγράφων 6.2.1.1 και 6.2.1.2 δεν ικανοποιούνται τα προβλεπόμενα από τη ΠΕΔ και την Τεχνική Προσφορά του προμηθευτή, η επιτροπή παραλαβών μπορεί να απορρίψει το κοπτικό μηχάνημα και το ολοκληρωμένο σύστημα σχεδιασμού χωρίς περαιτέρω ελέγχους.

6.2.3 Αν κατά τους μακροσκοπικούς ελέγχους των παραγράφων 6.2.1.1 έως 6.2.1.3 δεν ικανοποιούνται τα προβλεπόμενα από τη ΠΕΔ, η επιτροπή παραλαβών δεν επιτρέπει την εκτέλεση των λειτουργικών δοκιμών, μέχρι την εκπλήρωση των προβλεπόμενων από την ΠΕΔ η οποία πρέπει να ολοκληρωθεί εντός των χρονικών ορίων της παραγράφου 8.1.2.

6.2.4 Λειτουργικές δοκιμές

6.2.4.1 Κατά το λειτουργικό έλεγχο το κοπτικό μηχάνημα και το ολοκληρωμένο σύστημα σχεδιασμού θα υποστούν δοκιμή σε εργασία ρουτίνας για τουλάχιστον δεκαπέντε (15) εργάσιμες ημέρες. Μετά από αυτόν και εφόσον δεν παρατηρηθούν βλάβες ή αστοχίες και με την προϋπόθεση ότι οι υπόλοιποι έλεγχοι δεν παρουσιάσουν προβλήματα, θα πραγματοποιηθεί η παραλαβή με τη σύνταξη του αντίστοιχου πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής.

6.2.4.2 Ο λειτουργικός έλεγχος γίνεται με τη χρήση του κοπτικού μηχανήματος και του ολοκληρωμένου συστήματος σχεδιασμού όπου θα γίνεται έλεγχος καλής λειτουργίας, καθώς και των τυχόν επιδόσεων τους υπό έντονο ρυθμό εργασίας. Επίσης θα πραγματοποιηθεί εξωτερικός οπτικός έλεγχος τους καθώς και των επιμέρους συγκροτημάτων ή εξαρτημάτων τους προς διαπίστωση δυσλειτουργιών.

Μετά από τον παραπάνω έλεγχο και εφόσον δεν παρατηρηθούν βλάβες ή αστοχίες, θα πραγματοποιηθεί η παραλαβή με τη σύνταξη του αντίστοιχου πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής.

7. ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ / ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ

7.1 Εγκατάσταση

7.1.1 Η μεταφορά και η πλήρης εγκατάσταση του εξοπλισμού, να πραγματοποιηθεί με δαπάνη του προμηθευτή στην έδρα της Μονάδας που θα υποδείξει η Υπηρεσία κατά τη διακήρυξη. Εργασίες κατασκευής, και προμήθεια υλικών, για την παροχή του ρεύματος από τον εγκατεστημένο ηλεκτρολογικό πίνακα μέχρι τα προς προμήθεια μηχανήματα, να πραγματοποιηθούν με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή. Τυχόν επιπλέον διακόπτες ηλεκτρολογικού πίνακα, ασφάλειες και γενικώς εργασίες υποδομής που θα απαιτηθούν στον ηλεκτρολογικό πίνακα, ώστε το σύστημα να παραδοθεί σε πλήρη λειτουργία, να πραγματοποιηθούν με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή.

7.1.2 Ο χρόνος παράδοσης και εγκατάστασης των υπό προμήθεια μηχανημάτων πρέπει να είναι ο μικρότερος δυνατός και να μην υπερβαίνει τους δύο (2) μήνες.

7.2 Υπηρεσίες Υποστήριξης

7.2.1 Εγγύηση Καλής Λειτουργίας - Καθορισμός Χρόνου Εγγύησης

7.2.1.1 Ο προμηθευτής παρέχει εγγύηση καλής λειτουργίας κάθε προσφερόμενου συγκροτήματος για δύο (2) τουλάχιστον έτη από την ημερομηνία υπογραφής των πρωτοκόλλων ποσοτικής και ποιοτικής παραλαβής.

7.2.1.2 Η εγγύηση της παραγράφου 7.2.1.1 καλύπτει κάθε ελάττωμα ή προβληματική λειτουργία, που οφείλεται σε λανθασμένο σχεδιασμό, ατέλειες της κατασκευής (συμπεριλαμβανομένης της εμφανούς φθοράς) και ελαττωματικό εξάρτημα ή παρελκόμενο, η αντικατάσταση ή επισκευή του οποίου βαρύνει τον προμηθευτή.

7.2.1.3 Κατά τη διάρκεια της εγγύησης παραγράφου 7.2.1.1 καθώς και μετά τη λήξη αυτής, όλα τα ανταλλακτικά παραγράφου 7.2.2 καλύπτονται από εγγύηση καλής λειτουργίας τουλάχιστον δύο (2) ετών, από την ημερομηνία παράδοσης τους στις ΕΔ.

7.2.1.4 Σε περίπτωση μη λειτουργίας του εξοπλισμού λόγω βλάβης, ο χρόνος ισχύος της εγγύησης καλής λειτουργίας να παρατείνεται ανάλογα. Οι επιπλέον ημέρες εγγύησης προσμετρούνται μόνο μετά την παρέλευση πέντε (5) εργάσιμων ημερών από την έγγραφη ειδοποίηση του προμηθευτή για τη βλάβη.

7.2.1.5 Άρνηση του προμηθευτή για αποστολή συνεργείου επισκευής δίνει το δικαίωμα στην Υπηρεσία μετά την παρέλευση τριάντα (30) ημερολογιακών ημερών από την έγγραφη ειδοποίηση και χωρίς άλλη υπενθύμιση, να αναθέσει την επισκευή του εξοπλισμού σε άλλη εταιρεία και το κόστος δαπάνης θα επιβαρύνει τον προμηθευτή. Ο προμηθευτής παραιτείται του δικαιώματος προσφυγής ή κατά οποιοδήποτε τρόπο αμφισβήτησης της υποχρέωσης καταβολής της δαπάνης επισκευής.

7.2.1.6 Όταν αποδεδειγμένα το κοπτικό μηχάνημα και το ολοκληρωμένο σύστημα σχεδιασμού λόγω βλαβών παραμένουν για τον χρόνο της εγγύησης εκτός

λειτουργίας πέραν του 20% του προσφερόμενου χρόνου εγγύησης, τότε αυτά θεωρούνται από τη φύση τους ελαττωματικά και ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να τα αντικαταστήσει ολοκληρωτικά. Σε περίπτωση που ο προμηθευτής δεν τα αντικαταστήσει, η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να προσφύγει στη δικαιοσύνη.

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

7.2.2 Εγγύηση Δυνατότητας Εφοδιασμού με Ανταλλακτικά

Ο προμηθευτής με την αποδοχή της προμήθειας εγγυάται τη δυνατότητα εφοδιασμού της Υπηρεσίας με ανταλλακτικά για τουλάχιστον δέκα (10) χρόνια, ώστε να εξασφαλιστεί η πλήρης, ανελλιπής και ομαλή λειτουργία του κοπτικού μηχανήματος και του ολοκληρωμένου συστήματος σχεδιασμού.

7.2.3 Δυνατότητα Συντήρησης

7.2.3.1 Ο προμηθευτής, με την προμήθεια, δέχεται ότι για τα συγκεκριμένα συγκροτήματα:

7.2.3.1.1 Υπάρχει η δυνατότητα επισκευής-συντήρησης, καθώς και η παροχή σχετικής τεχνικής πληροφόρησης, είτε από τον ίδιο τον προμηθευτή είτε από εξουσιοδοτημένο συνεργείο. Προς το σκοπό αυτό και για τον προσδιορισμό της ικανότητάς του να υποστηρίξει τα προσφερόμενα μηχανήματα με ανταλλακτικά, επισκευές, κ.λπ., πρέπει στην προσφορά απαραίτητως να αναφέρεται - και συγκεκριμένα στο Φύλλο Συμμόρφωσης (παράγραφος 9.1.1) και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης - ότι, η τεχνική υποστήριξη παρέχεται από έμπειρο τεχνικό και επιστημονικό προσωπικό και ότι υπάρχουν κατάλληλες εγκαταστάσεις και αποθήκες με ικανό απόθεμα ανταλλακτικών στην Ελλάδα, έτσι ώστε να εξασφαλίζεται η σωστή λειτουργία και η πλήρης τεχνική υποστήρισή τους. Σε περίπτωση μη ύπαρξης αποθεμάτων ανταλλακτικών στον Ελλαδικό χώρο, θα πρέπει να αναγράφεται στο Φύλλο Συμμόρφωσης ότι ο προμηθευτής είναι σε θέση να υποστηρίξει τη Μονάδα άμεσα, μετά την ενημέρωσή του για την απαίτηση του ανταλλακτικού.

7.2.3.1.2 Ο χρόνος για την παροχή δωρεάν επισκευής, ο οποίος δεν πρέπει να είναι μικρότερος των δύο (2) ετών.

7.2.3.2 Ο προμηθευτής πρέπει να υποβάλλει το χρονοδιάγραμμα περιοδικής συντήρησης του κοπτικού μηχανήματος και του ολοκληρωμένου συστήματος σχεδιασμού με αναλυτική περιγραφή των απαιτούμενων εργασιών. κατά την υποβολή της Τεχνικής Προσφοράς.

8. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

8.1 Τόπος και Χρόνος Παράδοσης

8.1.1 Τόπος παράδοσης: Σύμφωνα με την παράγραφο 7.1.

8.1.2 Χρόνος παράδοσης: Το μέγιστο δύο (2) μήνες από την υπογραφή της σύμβασης.

8.1.3 Εκπαίδευση

Η εκπαίδευση του προσωπικού στο κοπτικό μηχάνημα και στο ολοκληρωμένο σύστημα σχεδιασμού, θα γίνει με δαπάνη του προμηθευτή σε χώρο που θα υποδειχθεί από την υπηρεσία, στην ελληνική γλώσσα ή με μεταφραστή, σε περίπτωση που ο εκπαιδευτής είναι αλλοδαπός, σε χρόνο πριν τις λειτουργικές δοκιμές της παραγράφου 6.2.4, όπως παρακάτω:

8.1.3.1 Εκπαίδευση Χειριστών Μηχανημάτων

Ο προμηθευτής θα υποβάλλει προτεινόμενο πρόγραμμα για την εκπαίδευση τουλάχιστον τριών (3) χειριστών. Η διάρκεια της εκπαίδευσης θα είναι το λιγότερο δύο (2) και το περισσότερο δέκα (10) εργάσιμες ημέρες.

8.1.3.2 Εκπαίδευση Τεχνικού Προσωπικού

Ο προμηθευτής θα υποβάλλει προτεινόμενο πρόγραμμα για την εκπαίδευση τουλάχιστον δύο (2) τεχνιτών της Υπηρεσίας ώστε να καταστούν ικανοί να συντηρούν και να επισκευάζουν μικροβλάβες για τα προς προμήθεια μηχανήματα. Η διάρκεια της εκπαίδευσης θα είναι το λιγότερο δύο (2) και το περισσότερο πέντε (5) εργάσιμες ημέρες.

8.1.3.3 Εκπαιδευτικά Μέσα - Υλικά

Ο εκπαιδευτής και το αναγκαίο εκπαιδευτικό υλικό (Τεχνικά εγχειρίδια, Σημειώσεις κ.λ.π.) θα παρασχεθούν από τον προμηθευτή ενώ η αίθουσα εκπαίδευσης και τα λοιπά εκπαιδευτικά μέσα, θα διατεθούν από την υπηρεσία.

9. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ

9.1 Στην Τεχνική Προσφορά συμπεριλαμβάνονται τα αναφερόμενα στις παραγράφους 9.1.1 έως και 9.1.5.

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

ΠΡΟΣΦΟΡΑ ΧΩΡΙΣ Ή ΜΕ ΕΛΛΙΠΕΣ ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΘΑ ΑΠΟΡΡΙΠΤΕΤΑΙ

9.1.2 Τα εργοστάσια / εταιρείες κατασκευής των προσφερόμενων (επωνυμίες – διευθύνσεις).

9.1.3 Αντίγραφα ισχυόντων Πιστοποιητικών Συμμόρφωσης Συστήματος Διαχείρισης της Ποιότητας κατά ISO 9001 ή αποδεδειγμένα **ισότιμο** (ανάλογα με την χώρα

κατασκευής του μηχανήματος) για τα δηλωθέντα εργοστάσια / εταιρείες κατασκευής των υπόψη συγκροτημάτων, εκδοθέντα από φορείς διαπιστευμένους από το ΕΣΥΔ ή άλλους οργανισμούς διαπίστευσης, που μετέχουν σε Συμφωνία Αμοιβαίας Ισότιμης Αναγνώρισης με το ΕΣΥΔ σχετικά με την Πιστοποίηση Συστημάτων Διαχείρισης της Ποιότητας.

9.1.4 Εγχειρίδιο της παραγράφου 6.1.1.1, για κάθε τύπο προσφερόμενου συγκροτήματος.

9.1.5 Τεχνικά φυλλάδια (prospectus) καθώς και παραπομπή στην διαδικτυακή τοποθεσία του κατασκευαστή, που περιέχουν τεχνική περιγραφή, φωτογραφίες και σχέδια για κάθε τύπο απλωτικού μηχανήματος και πάγκου στρώσης υφασμάτων.

10. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

10.1 Οι απαιτήσεις των παραγράφων 7.2.1.1, 7.2.3.1,2, 7.2.2 και 8.1.2 αποτελούν βαθμολογούμενα κριτήρια, σύμφωνα με το N. 4412/16 (παράγραφος 2.3) και επεξηγούνται στην Προσθήκη Ι.

10.2 Οτιδήποτε δεν αναφέρεται αναλυτικά στην παρούσα ΠΕΔ νοείται ότι υλοποιείται σύμφωνα με τις κατασκευαστικές μεθόδους και τις σύγχρονες εξελίξεις της τεχνολογίας των υπόψη μηχανημάτων.

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

10.4 Λέξεις κλειδιά: Κοπτικό μηχάνημα – ολοκληρωμένο σύστημα σχεδίασης.

11. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

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

ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ

- I «Κριτήρια Αξιολόγησης της Τεχνικής Προσφοράς»
- II «Φύλλο Συμμόρφωσης»
- III «Υπόδειγμα Τεχνικής Προσφοράς»
- IV «Κατάσταση Εξαρτημάτων Παρελκομένων»
- V «Κατάσταση Ανταλλακτικών Αναλωσίμων»
- VI «Υπόδειγμα Ιστορικού Προμηθευτή Κατασκευαστή»
- VII «Κατάσταση Επιπλέον Εξαρτημάτων Παρελκομένων»

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι

ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ			
Παράγραφος ΠΕΔ	Περιγραφή κριτηρίου	Συντελεστής βαρύτητας %	Οδηγίες βαθμολόγησης
7.2.1.1	Διάρκεια εγγύησης (Ελάχιστη 2 έτη)	42	(α)
7.2.3.1.2	Διάρκεια δωρεάν συντήρησης (Ελάχιστη 2 έτη)	32	(α)
7.2.2	Χρόνος δυνατότητα εφοδιασμού της Υπηρεσίας με ανταλλακτικά (Ελάχιστος 10 έτη)	22	(α)
8.1.2	Χρόνος παράδοσης ≤ Μέγιστος χρόνος 2 Μήνες	4	(α)
ΣΥΝΟΛΟ ΒΑΘΜΟΛΟΓΟΥΜΕΝΩΝ ΚΡΙΤΗΡΙΩΝ		100	----

(α) Η βαθμολογία των επιμέρους στοιχείων των προσφορών είναι 100 βαθμοί για τις περιπτώσεις που καλύπτονται ακριβώς όλοι οι απαραίτατοι όροι ενώ αυτή αυξάνεται **έως 120 βαθμούς** όταν υπερκαλύπτονται οι τεχνικές προδιαγραφές. Συγκεκριμένα προσφορά με ακριβώς την απαιτούμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό από την ΠΕΔ λαμβάνει βαθμολογία 100, ενώ η βέλτιστη προσφερόμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό λαμβάνει **βαθμολογία 120**. Οι ενδιάμεσες προσφερόμενες τιμές λαμβάνουν αναλογικά **βαθμολογία από 100 έως 120**.

Οι βαθμολογίες των επιμέρους στοιχείων των προσφορών προκύπτουν μαθηματικά με υλοποίηση, για τα επιπλέον προσφερόμενα μεγέθη, από τα απαιτούμενα, στην ΠΕΔ, της απλής μεθόδου των τριών για τους **επιπλέον 20 βαθμούς από 100 έως 120** και συγκεκριμένα από την εφαρμογή του τύπου:

$$x = 100 + 20 \cdot \frac{\Pi - A}{B - A}$$

Όπου :

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

Π : η προσφερόμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό

A : η απαιτούμενη τιμή για κάθε τεχνικό χαρακτηριστικό από την ΠΕΔ .

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

Ο

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

(Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή την επωνυμία της εταιρίας ή το όνομα του προμηθευτή)

ΠΡΟΣΘΗΚΗ II

ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΤΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗΣ..... (ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ)

ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗΣ (α)	ΑΠΟΔΟΧΗ ΤΩΝ ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΩΝ ΣΤΗΝ ΑΝΤΙΣΤΟΙΧΗ ΠΑΡΑΓΡΑΦΟ (β)	ΑΝΑΦΟΡΑ ΣΕ ΤΕΧΝΙΚΑ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΑ ΚΑΙ PROSPECTUS ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ – ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ (γ)
1	ΕΙΣΑΓΩΓΗ	
1.1	Συμφωνούμε απόλυτα με την αντίστοιχη παράγραφο	
1.2	Συμφωνούμε απόλυτα με την αντίστοιχη παράγραφο	
2	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	
2.1	ΓΕΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	
2.1.1	Το προσφερόμενο εκπληροί απόλυτα την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	PROSPECTUS σελ.....ή στο Τεχν. Εγχειρίδιο σελίδα....
2.1.2	Το προσφερόμενο εκπληρεί απόλυτα την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	PROSPECTUS σελ... ή στο Τεχν. Εγχειρίδιο σελίδα...
.....		

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ:

ΓΕΝΙΚΕΣ

- α. Στην αριστερή στήλη αναγράφονται υποχρεωτικά όλες οι παράγραφοι κατ' απόλυτη σειρά όπως φαίνονται στην παρούσα ΠΕΔ.
- β. Στη μεσαία στήλη δηλώνεται αντίστοιχα σε κάθε παράγραφο αν τα χαρακτηριστικά του προσφερόμενου Υλικού συμφωνούν απόλυτα ή όχι με την ΠΕΔ. Αυτό θα γίνεται με την αναγραφή στη στήλη (β) και απέναντι σε κάθε παράγραφο ότι "ΣΥΜΦΩΝΟΥΝ ΑΠΟΛΥΤΑ ΜΕ ΤΗΝ ΠΕΔ" ή "ΔΕΝ ΣΥΜΦΩΝΟΥΝ ΜΕ ΤΗΝ ΠΕΔ". Σε περίπτωση που δεν υπάρχει συμφωνία αναγράφονται υποχρεωτικά όλα τα προσφερόμενα άλλα χαρακτηριστικά, με αντίστοιχη παραπομπή στη στήλη (γ), στο σημείο του PROSPECTUS - Τεχνικού Εγχειριδίου.
- γ. Στη δεξιά στήλη αναγράφεται, για κάθε παράγραφο, η παραπομπή στη σελίδα ή στην παράγραφο ή στο σχεδιάγραμμα του κατατιθέμενου PROSPECTUS - Τεχνικού Εγχειριδίου, όπου φαίνεται και επιβεβαιώνεται ότι προσφέρονται τα χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην αντίστοιχη παράγραφο της ΠΕΔ.

Ο

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

(Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή την επωνυμία
της εταιρίας ή το όνομα του προμηθευτή)

ΠΡΟΣΘΗΚΗ III

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ

ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ

ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ :[1].....

ΠΡΟΣ :[2].....

ΘΕΜΑ : Διακήρυξη Νο[3]..... για την προμήθεια[4].....

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΣΦΟΡΑ

Κύριοι

Σας προσφέρουμε για το διαγωνισμό του θέματος το[4]..... του
.....[5]....., το οποίο είναι καινούργιο και σύμφωνα με τις Τεχνικές Περιγραφές
.....

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Το προσφερόμενο[4]..... έχει τα παρακάτω Τεχνικά
Χαρακτηριστικά:

.....[6].....
.....
.....
.....

Επισημάνσεις - Διευκρινίσεις :

.....[7].....

Ο

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

(Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή την επωνυμία
της εταιρίας ή το όνομα του προμηθευτή)

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ

1. Αναγράφεται η ημερομηνία
2. Αναγράφεται ο παραλήπτης του εγγράφου
3. Αναγράφεται ο αριθμός της Διακήρυξης
4. Αναγράφεται το είδος ή τα είδη του προσφερόμενου υλικού
5. Αναγράφεται το εργοστάσιο κατασκευής του προσφερόμενου/ων υλικού/ών
6. Αναγράφονται με λεπτομέρειες όλα τα τεχνικά χαρακτηριστικά του προσφερόμενου υλικού
7. Αναγράφονται τυχόν υπάρχουσες επισημάνσεις-διευκρινίσεις για το προσφερόμενο υλικό/ά

ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV

ΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ-ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΩΝ
(ΠΟΥ ΘΑ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ ΤΟ)

A/A	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ	SERIAL NUMBER	ΚΟΣΤΟΣ	ΕΡΓΑΣΙΑ ΠΟΥ ΕΚΤΕΛΕΙ

Ο

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

(Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή την επωνυμία
της εταιρίας ή το όνομα του προμηθευτή)

ΠΡΟΣΘΗΚΗ V

ΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ- ΑΝΑΛΩΣΙΜΩΝ ΠΟΥ ΘΑ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ
ΤΟ

A/A	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤ ΗΣ	SERIAL NUMBER	ΚΟΣΤΟΣ	ΕΡΓΑΣΙΑ ΠΟΥ ΕΚΤΕΛΕΙ

Ο

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

(Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή την επωνυμία
της εταιρίας ή το όνομα του προμηθευτή)

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΙΣΤΟΡΙΚΟΥ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ - ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ

Κύριοι,

Σας γνωρίζουμε ότι οι πελάτες μας φαίνονται στον παρακάτω πίνακα :

A/A	ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ ή ΕΤΑΙΡΕΙΑ	ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΤΗΛΕΦΩΝΟ

Ο

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

(Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή την επωνυμία
της εταιρίας ή το όνομα του προμηθευτή)

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII

ΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

ΕΠΙΠΛΕΟΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ-ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΩΝ ΤΟΥ
(ΤΑ ΟΠΟΙΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΟΥΝ ΚΑΙ ΝΑ ΣΥΝΕΡΓΑΣΤΟΥΝ ΚΑΙ ΔΕΝ
ΘΑ ΤΟ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ)

A/A	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	ΚΩΔΙΚΟΣ	ΕΡΓΑΣΙΑ ΠΟΥ ΕΚΤΕΛΟΥΝ	ΚΟΣΤΟΣ	ΠΑΡΑΠΟΜΠΗ ΣΕ PROSPECTUS

Ο

ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

(Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή την επωνυμία
της εταιρίας ή το όνομα του προμηθευτή)