

ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ-Α-00486

ΕΚΔΟΣΗ 1η

ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΑΞΚΩΝ -ΥΠΕΚΩΝ

12 Ιανουαρίου 2017

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ-ΑΝΑΡΤΗΤΕΟ
ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

	ΣΕΛΙΔΑ
1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ	2
2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ	2
3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ-ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	4
3.1 Κλάση Υλικού	4
3.2 Μεγέθη-Ποσοστά	4
4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	4
4.1 Ορισμός Υλικού/Επίσημα Δείγματα Υπηρεσίας	4
4.2 Πρώτες Ύλες	5
4.3 Κατασκευαστικά Στοιχεία	6
4.4 Συσκευασία	8
4.5 Επισημάνσεις	8
5. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	10
5.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά	10
5.2 Επιθεωρήσεις/Δοκιμές	10
6. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	16
6.1 Μερίδα	16
6.2 Παραλαβή-Απόρριψη	17
7. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	17
7.1 Αξιολόγηση Προσφορών	17
7.2 Συμμόρφωση με τις Απαιτήσεις του Κανονισμού REACH	17
7.3 Φύλλο Συμμόρφωσης	18
8. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ	18
9. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ	18
10. ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ	19

11.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ I-Κατασκευαστικά Σχέδια Πουλόβερ.	I-1
12.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ II-Πίνακας Μεγεθών, Διαστάσεων, Βαρών και Ποσοστών.	II-1
13.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ III- Κατασκευαστικά Σχέδια Επωμίδων και Ενισχυτικού Υφάσματος.	III-1
14.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV- Ειδικές Απαιτήσεις για το Ύφασμα TOYAL RIP STOP Νο 225.	IV-1
15.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ V- Ειδικές Απαιτήσεις για Κλωστή Βαμβακερή Νο 30/3.	V-1
16.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI- Ειδικές Απαιτήσεις για την Αντισκορική Επεξεργασία Μάλλινων Ειδών.	VI-1
17.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII- Μέθοδοι Ελέγχου για Επεξεργασία SUPERWASH και Απαιτήσεις για Σταθερότητα Διαστάσεων.	VII-1
18.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII- Ειδικές Απαιτήσεις για Χαρτοκιβώτια Συσκευασίας Υλικών (Πεντάφυλλα).	VIII-1
19.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ IX- Πίνακας Μεθόδων Εργαστηριακού Ελέγχου Πουλόβερ.	IX-1
20.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ X- Πίνακας Ανοχών και Εκπτώσεων για Χημικές Εκτροπές Υφασμάτων-Πουλόβερ.	X-1
21.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XI- Υποδείγματα Καρτέλας Βιομηχανικού Προτύπου – Δείγματος.	XI-1
22.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII- Υπόδειγμα Υπεύθυνης Δήλωσης.	XII-1
23.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII- Καρτέλα Οδηγιών Συντήρησης Πουλόβερ.	XIII-1
24.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIV- Έλεγχοι Αξιολόγησης Δειγμάτων	XIV-1
25.	ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV Τυχαία Δειγματοληψία	XV-1
26.	ΕΓΚΡΙΣΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ	XV-4

1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) καθορίζει τα χαρακτηριστικά και τις ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις της Υπηρεσίας για την κατασκευή και την προμήθεια Πουλόβερ Αξκων-Υξκων, που προορίζονται για στρατιωτική χρήση.

2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

2.1 Η Απόφαση 2008/962/ΕΚ της Επιτροπής της 15^{ης} Δεκεμβρίου 2008, περί τροποποίησης των αποφάσεων 2001/405/ΕΚ, 2002/255/ΕΚ, 2002/371/ΕΚ, 2002/740/ΕΚ, 2002/741/ΕΚ, 2005/341/ΕΚ και 2005/343/ΕΚ ώστε να παραταθεί η ισχύς των οικολογικών κριτηρίων απονομής του κοινοτικού οικολογικού σήματος σε ορισμένα προϊόντα.

2.2 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.

2.3 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.

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

2.5 ISO/IEC 17025 "General requirements for the competence of testing and calibration laboratories".

2.6 EN ISO 105-E01: "Textiles - Tests for color fastness - Part E01: Color fastness to water".

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

2.8 EN ISO 536: "Paper and Board-Determination of grammage"

2.9 EN ISO 2759: "Board-Determination of Bursting Strength".

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

2.11 EN ISO 105-X12: "Textiles - Tests for color fastness - Part X12: Color fastness to rubbing".

2.12 ISO 137: "Wool Determination of fiber diameter-Projection microscope method".

2.13 ASTM D 3776/D 3776M: "Standard test method for Mass per unit area (Weight) of Fabrics"

2.14 EN ISO 3071: "Textiles - Determination of pH of aqueous extract".

2.15 ISO 3801: "Textiles - Woven fabrics - Determination of mass per unit length and mass per unit area".

2.16 EN ISO 105 -C10 : "Textiles - Tests for colour fastness-Part C10 - Color fastness to washing with soap or soap and soda".

- 2.17 ASTM D2165: "Standard Test Method for pH of Aqueous Extracts of Wool and Similar Animal Fibers.
- 2.18 BS 3084 Slide Fasteners (Zips) Specification.
- 2.19 EN ISO 12945-1: "Textiles – Determination of fabric propensity to surface and to pilling – Part 1: Pilling box method “.
- 2.20 ASTM D1574: "Standard Test method for Extractable Matter in Wool and other Animal Fibres”.
- 2.21 EN ISO 13938-1 : "Textiles - Bursting properties of fabrics - Part 1:Hydraulic method for determination of bursting strength and bursting distension”.
- 2.22 AATCC 89: "Mercerization in cotton”.
- 2.23 ASTM D276 (Rev A):"Standard test methods for identification of fibers in textiles”.
- 2.24 ASTM D629 :“Standard test methods for quantitative analysis of textiles”.
- 2.25 ISO 1833-1:"Textiles quantitative chemical analysis Part 1: General principles of testing”.
- 2.26 ISO 1833-2:"Textiles quantitative chemical analysis Part 2: Ternary fiber mixtures”.
- 2.27 ASTM D5034 "Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Tests)”.
- 2.28 ISO 3759:"Textiles - Preparation, marking and measuring of fabric specimens and garments in tests for determination of dimensional change”.
- 2.29 EN ISO 6330:"Textiles - Domestic washing and drying procedures for textile testing”.
- 2.30 ISO 7211-1:"Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis-Part 1: Methods for the presentation of a weave diagram and plans for drafting, denting and lifting”.
- 2.31 ISO 7211-2: "Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis-Part 2: Determination of number of threads per unit length”.
- 2.32 ISO 7211-5 "Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis-Part 5: Determination of linear density of yarn removed from fabric”.
- 2.33 EN ISO 13934-1:"Textiles - Tensile properties of fabrics - Part 1: Determination of maximum force and elongation at maximum force using the strip method”.
- 2.34 EN ISO 13934-2 "Textiles - Tensile properties of fabrics - Part 2: Determination of maximum force using the grab method”.
- 2.35 BS EN 20105-A02/ISO 105-A02: "Textiles - Tests for color fastness - Part A02: Grey scale for assessing change in color”.
- 2.36 ISO 5077: "Textiles - Determination of dimensional change in washing and drying”.

2.37 ISO 137: "Wool-Determination of fibre diameter-Projection microscope method".

2.38 ASTM D2130: "Standard Test method for diameter of wool and other Animal fibers by microprojection".

2.39 EN ISO 105-E02: "Textiles-Tests for colour fastness-Part E02-Colour fastness to sea water".

2.40 ASTM D1907: "Standard Test Method for Linear Density of Yarn (Yarn Number) by the skein method

2.41 Η Προδιαγραφή ΠΓΕΣ-Π-203Ε/07-2010 (Πουλόβερ Αξκων-Υπξκων Ολόμαλλο) η οποία και καταργείται.

2.42 Κανονισμός (ΕΚ) αριθμ. 528/2012 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 5ης Νοεμβρίου 2012, για την διάθεση στην αγορά και τη χρήση βιοκτόνων, όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.

2.43 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-ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ

3.1 Κλάση Υλικού

Το πουλόβερ Αξκων-Υπξκων που περιγράφεται στην παρούσα ΠΕΔ, ανήκει στην κλάση 8415 "Ενδύματα Ειδικού Σκοπού" κατά NATO ACodP-2/3, ενώ ο κωδικός κατά CPV είναι 18235000-5 "Πουλόβερ, πλεκτές μάλλινες ζακέτες και παρόμοια είδη".

3.2 Μεγέθη-ποσοστά

3.2.1 Τα πουλόβερ κατασκευάζονται σε πέντε (5) μεγέθη (No1, No2, No3, No4, No5) με βάση τις διαστάσεις που φαίνονται στον Πίνακα της Προσθήκης II.Ο πίνακας αυτός πρέπει να χρησιμοποιείται σε συνδυασμό με τα σχήματα της Προσθήκης I της παρούσας ΠΕΔ. Τα ζητούμενα ποσοστά κατά μέγεθος, εφόσον δεν ορίζεται διαφορετικά στη διακήρυξη, είναι αυτά που φαίνονται στον ίδιο Πίνακα.

3.2.2 Για την μέτρηση των διαστάσεων, τα πουλόβερ τοποθετούνται σε μετροτραπέζι, χωρίς τάνυση. Η μέτρηση γίνεται σύμφωνα με το σχέδιο της Προσθήκης I. Το πλάτος του στήθους μετριέται σε απόσταση 10 cm κάτω από τη γραμμή των μασχαλών.

ΠΡΟΣΟΧΗ

Προ της κατακύρωσης του διαγωνισμού να ζητείται εγγράφως από το ΓΕΣ/ΔΥΠ ο καθορισμός των μεγεθών των προς προμήθεια υλικών, ώστε να καλύπτονται οι τρέχουσες ανάγκες της Υπηρεσίας. Τα ακριβή ποσοστά μεγεθών θα περιλαμβάνονται ως όρος στη διακήρυξη του διαγωνισμού.

4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

4.1 Ορισμός Υλικού/Επίσημα Δείγματα Υπηρεσίας

Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχουν), επιδεικνύονται κατά τη διαδικασία προκήρυξης διαγωνισμού προμήθειας του υλικού και ισχύουν μόνο 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 προδιαγραφή. Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σ' αυτά. Ενδεικτικά σχέδια δίνονται στην Προσθήκη Ι της παρούσας ΠΕΔ. 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 του, η αναγραφή στοιχείων ή αλλοίωση των χαρακτηριστικών του δείγματος απαγορεύεται και σημαίνει την καταστροφή του.

4.2 Πρώτες Ύλες

4.2.1 Σύμμεικτα νήματα από μαλλί 64S και NYLON 6 ή 66, με τα παρακάτω χαρακτηριστικά:

4.2.1.1 Μαλλί

4.2.1.1.1 Το μαλλί πρέπει να είναι γνήσιο, πρώτης χρήσης, προερχόμενο από κούρεμα ζώντων προβάτων, καθαρό, καλά πλυμένο και απολιπασμένο, μακρόνιο και γενικά κατάλληλο για κατασκευή πουλόβερ.

4.2.1.1.2 Απαγορεύεται η χρησιμοποίησή μαλλιού κατώτερης ποιότητας οποιασδήποτε προέλευσης όπως ρακόμαλλα, βурсοδεψία κλπ.

4.2.1.1.3 Η περιεκτικότητα των συμμείκτων νημάτων σε μαλλί 64S επί ξηρού και μετά την απολίπανση πρέπει να είναι $90 \pm 2\%$.

4.2.1.1.4 Το εριόνημα πρέπει να έχει υποστεί αντισκορική επεξεργασία σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στη Προσθήκη VI.

4.2.1.1.5 Ο προμηθευτής για κάθε τμηματική παράδοση πρέπει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο τα δικαιολογητικά που καθορίζονται στη παράγραφο 5.1 (πέραν αυτών που καθορίζονται για το ύφασμα No 225).

4.2.1.2 NYLON

4.2.1.3 Χρησιμοποιούνται ασυνεχείς ίνες NYLON 6 ή 66, 3-4 DENIER μήκους 6-10 cm σε ποσοστό $10 \pm 2\%$ προσδιοριζόμενες όπως και το μαλλί.

2.1.1.3 Το νήμα που προέρχεται από το μαλλί αυτό πρέπει να έχει τίτλο 2/24 ($\pm 5\%$).

4.2.2 Ύφασμα σύμμεικτο TOYAL RIP-STOP No 225 με τα χαρακτηριστικά που περιγράφονται στη Προσθήκη IV.

4.2.3 Κλωστή βαμβακερή τρίκλωνη NE 30/3 με τα χαρακτηριστικά που περιγράφονται στη Προσθήκη V.

4.2.4 Αυτοκόλλητη Ταινία (VELCRO) Αρσενική –Θηλυκή.

4.2.5 Χαρτοκιβώτια συσκευασίας πεντάφυλλα, με τα χαρακτηριστικά που περιγράφονται στην Προσθήκη VIII, ή αν αλλιώς καθορίζεται στη διακήρυξη με εισήγηση του φορέα που διενεργεί την προμήθεια.

4.2.6 Διάφανη πλαστική σακούλα με οπές αερισμού για την συσκευασία κάθε πουλόβερ με ανάλογες διαστάσεις, κατάλληλη για το σκοπό που προορίζεται.

4.2.7 Λευκή ταινία από πολυεστέρα ή 80/20 πολυεστέρα – βαμβάκι, διαστάσεων 2 X 3 cm πάνω στην οποία τυπώνονται με ανεξίτηλο μελάνι οι ενδείξεις της παραγράφου 4.5.1 και 4.5.2.

4.3 Κατασκευαστικά Στοιχεία

4.3.1 Γενικά

4.3.1.1 Η κατασκευή των πουλόβερ πρέπει να γίνεται σε πλεκτομηχανές, τουλάχιστον των 8 βελονών ανά ίντσα με τη χρησιμοποίηση δύο (2) παράλληλων εριονημάτων τίτλου 2/24 και οι ραφές να πραγματοποιούνται με βαμβακερή κλωστή της παραγράφου 4.2.3

4.3.1.2 Οι παρυφές των κομματιών που συνενώνονται πρέπει υποχρεωτικά να ασφαρίζονται με ραφή "κοππορράπτη" με δύο εριονήματα 2/24 και βαμβακερές κλωστές της παραγράφου 4.2.3.

4.3.1.3 Τη ραφή που γίνεται με γαζωτικές και άλλες μηχανές, ακολουθεί επιμελημένη ραφή με το χέρι των άκρων των ραφών του κορμού και των μανικιών (ασφάλιση ραφών). Όλοι οι κόμπι που μπορεί να υπάρχουν, φέρονται στο εξωτερικό και το υλικό καθαρίζεται από κλωστές και νήματα.

4.3.1.4 Η κατασκευή των πουλόβερ πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τους κανόνες της τέχνης, με τις πρώτες ύλες που περιγράφονται στην παράγραφο 4.2 σύμφωνα με τα κατασκευαστικά σχέδια που καθορίζονται στην παρούσα ΠΕΔ ώστε το τελικό προϊόν να καλύπτει τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας.

4.3.1.5 Τα πουλόβερ μετά την κατασκευή τους σιδερώνονται επιμελημένα στις διαστάσεις που προβλέπονται με τρόπο ώστε να αποκτήσουν εμφάνιση υλικού άριστης ποιότητας.

4.3.2 Περιγραφή Κατασκευής

4.3.2.1 Πλέξη

4.3.2.1.1 Η πλέξη για τον κορμό και τα μανίκια πρέπει να είναι "ΑΓΓΛΙΚΗ", όπως στο επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

4.3.2.1.2 Η πλέξη του κορμού στο ύψος των ώμων και της βάσης του περιλαιμίου, σε όλο το πλάτος (Δ) που φαίνεται στη Προσθήκη I. και σε ύψος 7 cm \pm 1 cm εμπρός και πίσω πρέπει να είναι "façon metiere", εμπρός-πίσω κτυπήματα, όπως φαίνεται και στο επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

4.3.2.2 Ελαστικά Μέρη

4.3.2.2.1 Η πλέξη για τα "ελαστικά μέρη" του πουλόβερ, δηλαδή τη μέση, το περιλαίμιο και τα άκρα των μανικιών, πρέπει να είναι 1x1 RIB. Οι ούγιες στην αρχή της πλέξης πρέπει να περιέχουν νήμα Lastex, τουλάχιστον στους δύο πρώτους κύκλους πλοκής της μηχανής.

4.3.2.2.2 Η συνένωση των "ελαστικών μερών" με το σώμα του πλεκτού πρέπει να είναι συνεχής και όχι διακοπτόμενη.

4.3.2.3 Περιλαίμιο

4.3.2.3.1 Στο πουλόβερ κατασκευάζεται περιλαίμιο σχήματος "V" το οποίο σχηματίζεται με "τρέσα" από πλεκτό ελαστικό 1 X 1 RIB σε μηχανή Νο 7- 8 με ραφή "ΡΕΜΑΓΙΑ" και έτσι ώστε το πλάτος της να είναι ίσο με 30mm ± 2mm στην εξωτερική πλευρά του πουλόβερ.

4.3.2.3.2 Το τελείωμα της ρεμαγιάς (τρέσας) του "V" πρέπει να είναι καθαρό μέσα-έξω, όπως στο επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας, χωρίς να υπάρχουν ξέφτια, γεγονός που αποτελεί σοβαρό μακροσκοπικό ελάττωμα.

4.3.2.3.3 Το περιλαίμιο σχήματος "V" θα πρέπει να είναι συνεχές "μονοκόμματο". Σε περίπτωση ύπαρξης ραφής σε οποιοδήποτε σημείο της περιμέτρου του περιλαίμιου, το είδος θα απορρίπτεται οριστικά.

4.3.2.4 Ενίσχυση

4.3.2.4.1 Το πουλόβερ ενισχύεται στους ώμους και του αγκώνες με ύφασμα της παραγράφου 4.2.2.

4.3.2.4.2 Τα σχέδια και οι διαστάσεις των ενισχύσεων φαίνονται στις Προσθήκες I, II και III.

4.3.2.4.3 Το ύφασμα για τη συνένωσή του με το κυρίως πλεκτό γαζώνεται με δίγαζες ραφές σε απόσταση μεταξύ τους 7 mm ±2 mm., όπως φαίνεται στα σχέδια των Προσθηκών I και III και στο επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας, με κλωστή της παραγράφου 4.2.3.

4.3.2.5 Επωμίδες

4.3.2.5.1 Οι επωμίδες κατασκευάζονται με διπλό ύφασμα της παραγράφου 4.2.2 όπως καθορίζεται στα σχέδια της Προσθήκης III.

4.3.2.5.2 Τα δύο κομμάτια υφάσματος για κάθε επωμίδα συρράπτονται με απλή ραφή, με κλωστή της παραγράφου 4.2.3.

4.3.2.5.3 Κάθε επωμίδα ράβεται πάνω στη ραφή του ώμου, καταλήγει σε τριγωνικό κομμάτι και στερεώνεται στην ενίσχυση του ώμου με ταινία (VELCRO) της παραγράφου 4.2.4.

4.3.2.5.4 Το αρσενικό τμήμα της ταινίας (VELCRO), το οποίο έχει σχήμα και διαστάσεις σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην Προσθήκη III., τοποθετείται και ράβεται με κλωστή της παραγράφου 4.2.3, στο ελεύθερο άκρο της επωμίδας, στο άκρο του τριγωνικού κομματιού. Κατά τη ραφή οι κλωστή δεν πρέπει να είναι ορατή στο επάνω τμήμα της επωμίδας.

4.3.2.5.5 Το θηλυκό τμήμα της ταινίας (VELCRO), το οποίο έχει σχήμα και διαστάσεις απολύτως ίδιες με το αρσενικό όπως φαίνεται στα σχέδια της Προσθήκης III., ράβεται με κλωστή της παραγράφου 4.2.3, στην άκρη (ραφή) του ενισχυτικού υφάσματος του ώμου και με τρόπο ώστε να αντιστοιχεί στο αντίστοιχο τμήμα του αρσενικού χωρίς να δημιουργεί τσαλακώματα στην επωμίδα.

4.3.3 Χρωματισμός

4.3.3.1 Ο χρωματισμός του πουλόβερ (μάλλινα τμήματα, κλωστή ραφής και υφάσματα ενισχύσεως - επωμίδων) πρέπει να είναι φαιοπράσινος. Η ακριβής απόχρωσή τους καθορίζεται με τις χρωματικές συντεταγμένες που φαίνονται στη Προσθήκη IV. Ο έλεγχος του χρωματισμού του ενισχυτικού υφάσματος του ώμου και των αγκώνων καθώς και της επωμίδας γίνεται με βάση τα καθοριζόμενα στο στη Προσθήκη IV ενώ για το μάλλινο μέρος και την κλωστή ραφής μακροσκοπικά σε σύγκριση με το ενισχυτικό ύφασμα.

4.3.3.2 Η βαφή πρέπει να γίνεται στα "TOPS" με τη χρησιμοποίηση χρωμάτων που εξασφαλίζουν ελάχιστη αντοχή χρωματισμού στα έτοιμα πουλόβερ, σύμφωνα με τις απαιτήσεις των Προσθηκών IV και IX.

4.3.4 Ειδικές Απαιτήσεις

4.3.4.1 Τα πουλόβερ, όταν εξετάζονται με τις μεθόδους που αναφέρονται στη Προσθήκη IX, πρέπει να ικανοποιούν τις παρακάτω απαιτήσεις:

4.3.4.1.1 Η αντοχή στη διάρρηξη σε οποιοδήποτε σημείο δεν πρέπει να είναι μικρότερη από 55 Kg.

4.3.4.1.2 Οι εκχυλίσιμες με τετραχλωράνθρακα ουσίες (λιπαρά σώματα) πρέπει να μην υπερβαίνουν το 1% του ξηρού βάρους του μαλλιού.

4.3.4.1.3 Δεν επιτρέπεται η ύπαρξη φυτικών ή άλλων ουσιών.

4.3.4.1.4 Η τιμή του pH του υδατικού διαλύματος (εκχυλίσματος) σύμφωνα με το EN ISO 3071 πρέπει να είναι 4,5 – 8,5.

4.3.4.1.5 Αντίσταση στη δημιουργία χνουδιάσματος (PILLING RESISTANCE): 4 ελάχιστο (EN ISO 12945-1, 7.200 στροφές).

4.3.4.2 Τα πουλόβερ πρέπει να έχουν υποστεί επιτυχή αντισκορική επεξεργασία, σύμφωνα με τις απαιτήσεις της Προσθήκης VI.

4.3.4.3 Τα πουλόβερ πρέπει να έχουν υποστεί επιτυχή επεξεργασία "SUPERWASH" ώστε όταν η σταθερότητα των διαστάσεων τους ελέγχεται με τη μέθοδο που αναφέρεται στην Προσθήκη VII να ικανοποιούν τις αναφερόμενες στην ίδια Προσθήκη απαιτήσεις.

4.4 Συσκευασία

4.4.1 Κάθε πουλόβερ αναδιπλώνεται κατάλληλα και τοποθετείται μέσα σε νάιλον σφραγισμένη σακούλα. Μέσα στη διαφανή σακούλα τοποθετείται χαρτί κατάλληλων διαστάσεων στο οποίο αναγράφεται:

"ΠΡΟΣΟΧΗ" Τα πουλόβερ έχουν υποστεί "ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ" και δεν απαιτείται ναφθαλίνωση.

4.4.2 Μαζί με κάθε πουλόβερ μέσα στην διάφανη σακούλα τοποθετείται επίσης καρτελάκι, το οποίο πρέπει να έχει τη μορφή και το περιεχόμενο που καθορίζεται στην Προσθήκη XIII.

4.4.3 Δέκα (10) πουλόβερ τοποθετούνται μέσα σε χαρτοκιβώτια της παραγράφου 4.2.5 τα οποία σφραγίζονται με συγκολλητική ταινία.

4.4.4 Είκοσι (20) χαρτοκιβώτια με πουλόβερ, αριθμούνται, τοποθετούνται σε παλέτα κατάλληλων διαστάσεων, στερεώνονται σ' αυτήν με τσέρκια (δύο ανά


άξονα) και περιτυλίσσονται με νάilon ώστε να καλυφθούν πλήρως. Η αρίθμηση θα πρέπει να γίνεται ανά μερίδα .

4.5 Επισημάνσεις

4.5.1 Σε κάθε πουλόβερ, στο πίσω εσωτερικό μέρος του λαιμού και στο μέσο, ράβεται κατά τη μικρή διάσταση λευκή ταινία καταλλήλων διαστάσεων στην οποία αναγράφεται με μαύρη ανεξίτηλη μελάνη το μέγεθος του πουλόβερ: π.χ.

**No 1
(6100/8190)**

4.5.2 Στο εσωτερικό μέρος του πουλόβερ, στη δεξιά πλευρά και σε απόσταση δέκα (10) cm από το τέλος του ελαστικού της μέσης, ράβεται κατά τη μικρή διάσταση λευκή ταινία καταλλήλων διαστάσεων στην οποία αναγράφονται με μαύρη ανεξίτηλη μελάνη τα ακόλουθα:

ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΑΞΚΩΝ-ΥΠΕΚΩΝ (ΤΟ ΥΛΙΚΟ ΑΥΤΟ ΕΧΕΙ ΥΠΟΣΤΕΙ ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ)	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ
ΜΕΓΕΘΟΣ	π.χ No 1 (6100/8190)
ΟΔΗΓΙΕΣ ΠΛΥΣΙΜΑΤΟΣ-ΣΙΔΕΡΩΜΑΤΟΣ	

4.5.3 Στην πίσω όψη κάθε ταινίας θα αποτυπώνεται με σφραγίδα ο παρακάτω κωδικός αριθμός, ο οποίος θα πρέπει να είναι ο ίδιος για κάθε μερίδα που θα παραδίδεται από τον κατασκευαστή

XXXX-XX-XX

Οι τέσσερις πρώτοι αριθμοί αναφέρονται στο έτος κατασκευής, οι δύο επόμενοι στον μήνα κατασκευής και οι δύο τελευταίοι στον αύξοντα αριθμό μερίδας. π.χ. ο αριθμός 2008-11-15 αναφέρεται στο έτος 2008, στο μήνα Νοέμβριο και στην υπ' αριθ. 15 μερίδα.

4.5.4 Σε κάθε Nylon σακούλα συσκευασίας επικολλάται ετικέτα καταλλήλων διαστάσεων στην οποία πρέπει να είναι αποτυπωμένα τα παρακάτω στοιχεία:

ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΑΞΚΩΝ-ΥΠΕΚΩΝ (ΤΟ ΥΛΙΚΟ ΑΥΤΟ ΕΧΕΙ ΥΠΟΣΤΕΙ ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ)	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ
ΜΕΓΕΘΟΣ	π.χ No 1 (6100/8190)

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

ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ

ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΑΞΚΩΝ-ΥΠΕΚΩΝ (ΤΟ ΥΛΙΚΟ ΑΥΤΟ ΕΧΕΙ ΥΠΟΣΤΕΙ ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ)	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ ΜΕΡΙΔΑΣ
ΜΕΓΕΘΟΣ – ΠΟΣΟΤΗΤΑ	π.χ. Νο 1 (6100/8190)
ΚΩΔΙΚΟΣ ΑΡΙΘΜΟΣ (α)	ή Νο 3 (6100/0110)

(α) Κωδικός Αριθμός πρέπει να είναι ίδιος με αυτό των πουλόβερ που περιέχονται στο κιβώτιο και αναλύεται στην παράγραφο 4.5.3.

5. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

5.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά

5.1.1 Ο προμηθευτής σε κάθε τμηματική παράδοση του είδους, 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 2.2 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 XII στην οποία να δηλώνεται ότι το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό αφορά στις συγκεκριμένες ποσότητες α' υλών 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 προϊόντος της σχετικής σύμβασης, οφείλει να προσκομίσει τέσσερα (4) δείγματα μεγέθους Νο4 στην επιτροπή παραλαβής, ή στη Δνση που διενεργεί την προμήθεια σε περίπτωση που δεν έχει συγκροτηθεί η επιτροπή αυτή.

5.2.1.2 Στην προβλεπόμενη ταινία επισημάνσεων της παραγράφου 4.2.7, πρέπει να είναι αποτυπωμένος και ο αριθμός της σύμβασης για την οποία κατατίθενται τα προδείγματα καθώς και το έτος υπογραφής της. Σε περίπτωση που δεν υπάρχουν αποτυπωμένα τα παραπάνω στοιχεία ή αυτά είναι αποτυπωμένα σε άλλο σημείο ή είναι λάθος τα δείγματα δεν θα αξιολογούνται και θα απορρίπτονται.

5.2.1.3 Η επιτροπή παραλαβής ελέγχει μακροσκοπικά τα τέσσερα (4) αυτά δείγματα εάν συμφωνούν απόλυτα με την παρούσα ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της

Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχει). Τα δείγματα πρέπει να είναι κατασκευασμένα με κλωστή χρώματος που θα καθορίζεται στη διακήρυξη και δεν επιτρέπεται η χρήση κλωστής διαφορετικού χρώματος. Δείγματα ραμμένα με κλωστή διαφορετικού χρώματος απορρίπτονται υποχρεωτικά. Τα δείγματα πρέπει να είναι κατασκευασμένα σύμφωνα με τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ (με εργασία κατασκευής ιδιαίτερα επιμελημένη), επισημασμένα (σύμφωνα με την παράγραφο 4.5) και συσκευασμένα (σύμφωνα με την παράγραφο 4.4). Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο, η επιτροπή αξιολόγησης θα καταγράψει τις οποιεσδήποτε διαφορές που παρουσιάζουν τα δείγματα σε σχέση με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ (όλες οι απαιτήσεις που μπορούν να ελεγχθούν μακροσκοπικά), το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας και τους κανόνες της τέχνης σαν εκτροπή. Σε περίπτωση που τα δείγματα κριθούν ακατάλληλα, ο προμηθευτής κατασκευάζει νέα δείγματα για να εξετασθούν από την επιτροπή με την ίδια διαδικασία, εντός δέκα (10) εργάσιμων ημερών από τη ημέρα που του κοινοποιείται η ακαταλληλότητα των δειγμάτων. Σε περίπτωση που και τα νέα δείγματα δεν πληρούν τους όρους της ΠΕΔ, ο προμηθευτής θα κηρύσσεται έκπτωτος.

5.2.1.4 Εφόσον και τα τέσσερα (4) δείγματα κριθούν κατάλληλα μακροσκοπικά, τα δύο (2) δείγματα, επιλεγόμενα τυχαία, θα αποστέλλονται στο Χημείο Στρατού για εργαστηριακές εξετάσεις ενώ τα άλλα δύο (2) θα τηρούνται από την επιτροπή.

5.2.1.5 Το Χημείο Στρατού στα δείγματα που του αποστέλλονται, θα πραγματοποιεί όλους τους ελέγχους που καθορίζονται στη Προσθήκη XIV. Από τα αποτελέσματα των εργαστηριακών εξετάσεων πρέπει να προκύπτει ότι οι τιμές των ιδιοτήτων των δειγμάτων βρίσκονται μέσα στα προσδιοριζόμενα από την ΠΕΔ όρια. Σε περίπτωση που τα δείγματα κριθούν ακατάλληλα, ο προμηθευτής κατασκευάζει νέα δείγματα για να εξετασθούν με την ίδια διαδικασία εντός δέκα (10) εργάσιμων ημερών από τη ημέρα που του κοινοποιείται η ακαταλληλότητα των δειγμάτων. Σε περίπτωση που και τα νέα δείγματα δεν πληρούν τους όρους της ΠΕΔ, ο προμηθευτής θα κηρύσσεται έκπτωτος.

5.2.1.6 Τα δείγματα που θα υποστούν εργαστηριακό έλεγχο καθώς και το κόστος των ελέγχων της Προσθήκης XIV επιβαρύνουν τον προμηθευτή.

5.2.1.7 Εφόσον τα δείγματα που ελέγχθηκαν κριθούν κατάλληλα μακροσκοπικά και εργαστηριακά (υποβολή σε καταστροφικό έλεγχο), τότε τα δύο (2) δείγματα που κρατήθηκαν από την επιτροπή επισημοποιούνται μόνο για τη συγκεκριμένη σύμβαση προμήθειας (τοποθετώντας σε κάθε δείγμα κατάλληλη καρτέλα σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης XI), ώστε αυτά να χρησιμοποιηθούν από τον προμηθευτή ως βιομηχανικά πρότυπα για την έναρξη μαζικής παραγωγής.

5.2.1.8 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.

5.2.1.9 Από τα εξετασθέντα και τελικά επισημοποιηθέντα δείγματα, το ένα (1) πουλόβερ παραμένει στην επιτροπή και το άλλο δίνεται στον προμηθευτή. Τα δύο (2) αυτά δείγματα βαρύνουν τον προμηθευτή και του επιστρέφονται με την ολοκλήρωση της σύμβασης.

5.2.2 Δειγματοληψία

Η δειγματοληψία γίνεται σύμφωνα με το ISO 2859-1/Part 1. Ο μακροσκοπικός έλεγχος πραγματοποιείται στο επίπεδο III και ο χημικός έλεγχος στο επίπεδο S-2.

5.2.2.1 Μακροσκοπικός έλεγχος

Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, παίρνει τριακόσια δέκα πέντε (315) πουλόβερ από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας κάθε μερίδας, τα οποία (χαρτοκιβώτια) επιλέγονται με τη διαδικασία της τυχαίας δειγματοληψίας που περιγράφεται στη Προσθήκη XV. Τα παραπάνω πουλόβερ αποτελούν το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου, το οποίο (δείγμα) η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής συγκρίνει με την παρούσα ΠΕΔ καθώς επίσης και με το επίσημο δείγμα της υπηρεσίας.

5.2.2.2 Χημικός Έλεγχος

5.2.2.2.1 Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής για κάθε μερίδα, λαμβάνει τυχαία από το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου της παραπάνω παραγράφου δέκα (10) πουλόβερ, από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας, αναγράφοντας τον αριθμό της μερίδας στην οποία ανήκουν. Τα δέκα (10) πουλόβερ, αποτελούν το δείγμα-αντίδειγμα.

5.2.2.2.2 Από τα δέκα (10) τεμάχια (πουλόβερ), τα πέντε (5) στέλλονται στο Χημείο Στρατού για χημικό έλεγχο και αντιπροσωπεύουν το δείγμα, ενώ τα υπόλοιπα πέντε (5) αποτελούν τα αντιδείγματα και παραδίνονται στην Υπηρεσία που κάνει την προμήθεια όπου και τηρούνται μέχρι πέρατος της προμήθειας.

5.2.2.2.3 Εάν ο αριθμός των ελαττωματικών δειγμάτων μιας μερίδας είναι ίσος προς τον αριθμό αποδοχής "Ac" μηδέν (0), η μερίδα θεωρείται αποδεκτή. Εάν ο αριθμός των ελαττωματικών δειγμάτων είναι ίσος ή μεγαλύτερος από τον αριθμό απόρριψης "Re" ένα (1), η μερίδα απορρίπτεται.

5.2.2.2.4 Σε όλα τα δείγματα και αντιδείγματα τοποθετείται καρτέλα, σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης XI, οι οποίες υπογράφονται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής και τον προμηθευτή ή τον νόμιμο αντιπρόσωπό του. Τα 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 προσμετρούνται στην τελευταία μερίδα και συμπληρώνουν την ποσότητα της προμήθειας (εφόσον η κατάστασή τους είναι άριστη).

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.

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.

A/A	ΑΡΙΘΜΟΣ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΩΝ	ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΓΙΑ ΕΛΕΓΧΟ	ΕΠΙΤΡΕΠΟΜΕΝΟ ΠΛΗΘΟΣ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
-----	-----------------------	---------------------	---------------------	--------------

			ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΩΝ	
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, 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 τον μακροσκοπικό έλεγχο, εξετάζει στο 10% των χαρτοκιβωτίων αν η συσκευασία έχει γίνει σύμφωνα με την παράγραφο 4.4.

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 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 πουλόβερ. 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 αυτών και τα χρησιμοποιούμενα υλικά. Η Επιτροπή, εάν κρίνει σκόπιμο, παίρνει δείγματα των πρώτων υλών που χρησιμοποιούνται, με σκοπό την εξέτασή τους εάν συμφωνούν με την ΠΕΔ. Το κόστος των ελέγχων βαρύνει τον προμηθευτή.

5.2.3.2 Εργαστηριακός Έλεγχος

Οι Εργαστηριακοί έλεγχοι εκτελούνται στο Χημείο Στρατού για την εξακρίβωση των χαρακτηριστικών που αναφέρονται στις πρώτες ύλες της παραγράφου 4.2. 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 κρατικού φορέα ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και την μορφή του ελέγχου, με δαπάνη του προμηθευτή.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Ο έλεγχος της πλαστικής σακούλας συσκευασίας της παραγράφου 4.2.6, πραγματοποιείται μακροσκοπικά και δεν θα υπόκειται σε εργαστηριακό έλεγχο στο ΧΗΣ.

5.2.3.3 Μακροσκοπικός Έλεγχος

5.2.3.3.1 Ο μακροσκοπικός έλεγχος διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στο δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου, που λαμβάνεται σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 5.2.2.1. Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο των πουλόβερ ελέγχονται η ποιότητα της εργασίας κατασκευής, η συμφωνία της κατασκευής με τους κανόνες της τέχνης, με τους όρους και τα σχέδια της ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της υπηρεσίας, καθώς και τυχόν ελαττώματα σύμφωνα με τον ΠΙΝΑΚΑ Ι.

5.2.3.3.2 Κατά τον έλεγχο των τριακοσίων δεκαπέντε (315) τεμαχίων του δείγματος, εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων της μερίδας είναι μικρότερος ή ίσος προς τον αριθμό αποδοχής «Ac», είκοσι ένα (21), η μερίδα θεωρείται αποδεκτή αλλιώς εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων είναι μεγαλύτερος ή ίσος προς τον αριθμό απόρριψης «Re», είκοσι δύο (22), τότε ο μακροσκοπικός έλεγχος επεκτείνεται στο 50% της παραλαμβανόμενης μερίδας και διενεργείται σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 5.2.3.3.3.

Παραδείγματα

(1) Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο των τριακοσίων δέκα πέντε (315) τεμαχίων καταγράφονται σαν τρία (3) ελαττώματα αν βρεθούν σε ένα πουλόβερ:

α. Ένα στίγμα

β. Ένα Κόψιμο

γ. Ταινία επισημάνσεων με λάθος διαστάσεις

(2) Εάν τα ίδια ελαττώματα ενός πουλόβερ βρεθούν και σε άλλα δείγματα, ο αριθμός τους πολλαπλασιάζεται με τον αριθμό των δειγμάτων [δύο πουλόβερ στα οποία καταγράφηκαν τρία ίδια ελαττώματα θα μας δώσουν έξι (6) συνολικά ελαττώματα στη μερίδα].

ΠΙΝΑΚΑΣ Ι

A/A	ΕΛΕΓΧΟΣ	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ
1.	Ενδυμάτων (Πουλόβερ)	1.1 Ασυμμετρία Αφορά είτε τα επιμέρους τμήματα είτε τα αξεσουάρ. Κατά τον έλεγχο θα πρέπει να λαμβάνεται υπόψη ότι όλα τα τμήματα των ενδυμάτων είναι συμμετρικά κατασκευασμένα 1.2 Προεξέχουσες κλωστές 1.3 Σημάδια από τραυματισμό βελονών 1.4 Σούρωμα ραφών 1.5 Λεκέδες /Ρύποι 1.6 Γυαλάδες /Αποτυπώματα 1.7 Στρίψιμο 1.8 Ανομοιομορφία πλάτους στριφώματος 1.9 Δυσάρεστη ή δυνατή οσμή 1.10 Ανομοιομορφία κατεύθυνσης τμημάτων 1.11 Ανομοιομορφία απόχρωσης 1.12 Λάθος νούμερο ενδύματος 1.13 Λάθος διαστάσεις σε επιμέρους τμήματα 1.14 Ανομοιομορφία μεγέθους των επιμέρους τμημάτων 1.15 Παράληψη αξεσουάρ 1.16 Λάθος τοποθέτηση βοηθητικών υλικών 1.17 Καψίματα, σχισίματα, κοψίματα, τρύπες, ψαλιδίσματα

		<p>1.18 Επισκευές σε Καψίματα ή σχισίματα ή κοψίματα ή τρύπες ή ψαλιδίσματα</p> <p>1.19 Σκληρότητα</p> <p>1.20 Ακανόνιστο κόψιμο τεμαχίου</p> <p>1.21 Λάθος κατασκευή σε σχέση με τα σχέδια και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας</p>
2.	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ	<p>2.1 Λεπτό ύφασμα που εμφανίζει κτυπήματα ή ελαττώματα τα οποία δύνανται να εξελιχθούν σε τρύπες</p> <p>2.2 Πυκνή κρόκη ή κρουστάδα. Λωρίδα ή «μπάρα» η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος του πουλόβερ και περιέχει νήματα κρόκης με μεγαλύτερη διάμετρο από το κανονικό ή μεγαλύτερο αριθμό νημάτων κρόκης</p> <p>2.3 Μπάρα υφαδιού αραιή κρόκη ή αγανάδα. Λωρίδα ή «μπάρα» η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος του πουλόβερ και περιέχει νήματα κρόκης με μικρότερη διάμετρο από το κανονικό ή μικρότερο αριθμό νημάτων κρόκης</p> <p>2.4 Σπασμένο υφάδι. Έλλειψη νήματος κρόκης σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος του πουλόβερ. Λεπτό άνοιγμα, παράλληλο με την κρόκη που καταλαμβάνει ένα μέρος ή όλο το πλάτος του υφάσματος</p> <p>2.5 Κομμένα νήματα ή παραφασάδα. Μια κατεστραμμένη περιοχή υφάσματος όπου η ύφανση έχει καταστραφεί λόγω κομμένων νημάτων, κυρίως στη κατεύθυνση του στήμονα</p> <p>2.6 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</p> <p>2.7 Ανομοιομορφία ή κακό φινίρισμα. Διαφορά εμφάνισης που βρίσκεται σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος του πουλόβερ.</p> <p>2.8 Γραμμώσεις. Εκτενή σημάδια σε βαμμένα και φινιρισμένα υφάσματα</p> <p>2.9 Χοντράδα ή βαμβακούρα. Μέρος νήματος το οποίο χοντραίνει απότομα</p> <p>2.10 Βερίνα ή Θηλειά. Ένα σημείο στο ύφασμα όπου ένα μικρό μήκος νήματος έχει διπλωθεί απότομα</p> <p>2.11 Κομπαλάκια NEPS. Ελεύθερες ίνες που έχουν σχηματίσει κομπαλάκια</p>
3.	ΡΑΦΕΣ ΚΑΙ ΚΛΩΣΤΕΣ ΡΑΦΗΣ	<p>3.1 Η πυκνότητα των βελονιών δεν είναι 4-5 στο εκατοστό.</p> <p>3.2 Λεκέδες ή κηλίδες από λαδιές</p> <p>3.3 Οι ραφές δεν είναι οι προβλεπόμενες (διπλές ή πλακοραφές).</p> <p>3.4 Ασύμβατος χρωματισμός σε σχέση με το ύφασμα</p> <p>3.5 Χαλαρές ραφές</p> <p>3.6 Ανοιχτές ραφές</p> <p>3.7 Αραιώματα στις ραφές</p> <p>3.8 Μασήματα ραφών</p> <p>3.9 Λάθος γαζί</p> <p>3.10 Ανομοιόμορφο γαζί</p> <p>3.11 Ξεφτισμένα άκρα</p> <p>3.12 Ολίσθηση ραφών</p> <p>3.13 Εμφάνιση κόμπων</p> <p>3.14 Ανομοιόμορφη γραμμή γαζιού</p>

		3.15 Στριμμένες ραφές 3.16 Λάθος τύπος ραφής ή γκαζιού 3.17 Ανομοιόμορφο πλάτος 3.18 Σπασμένες κλωστές (χωρίς επικάλυψη της ραφής στο σημείο σπασίματος τουλάχιστον 1,5 cm) 3.19 Ανομοιόμορφο βήμα γαζιού 3.20 Ραφές με πτυχές ή σουρώματα 3.21 Οπές στα σημεία των ραφών
4.	ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ	4.1 Ο χρωματισμός δεν είναι σύμφωνος με τα καθοριζόμενα στη τεχνική προδιαγραφή. 4.2 Τμήματα με κακή ή λάθος απόχρωση.
5.	ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	5.1 Δεν υπάρχουν ραμμένες ταινίες επισημάνσεων. 5.2 Η ταινία επισημάνσεων είναι λανθασμένων διαστάσεων, αναγράφονται λάθος οι επισημάνσεις, δεν είναι γραμμένες με ανεξίτηλο τρόπο .
6	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	6.1 Αυξημένες ή μειωμένες διαστάσεις.

5.2.3.3.3 Η μερίδα μπορεί να παραληφθεί με έκπτωση τιμής μέχρι 5%, εφόσον διαπιστωθούν ελαττώματα και κακοτεχνίες που δεν επιδιορθώνονται αλλά δεν επηρεάζουν την εμφάνιση, την ποιότητα και τη λειτουργικότητα των πουλόβερ και δεν συναντώνται σε συχνότητα μεγαλύτερη του 4%. Σε διαφορετική περίπτωση, τα πουλόβερ απορρίπτονται.

5.2.3.3.4 Η μερίδα παραλαμβάνεται μακροσκοπικά χωρίς έκπτωση τιμής αν δεν διαπιστωθούν εκτροπές από τους όρους της ΠΕΔ κατά το μακροσκοπικό έλεγχο.

5.2.3.3.5 Σε περίπτωση που η συσκευασία ή οι επισημάνσεις είναι διαφορετικές από τις προβλεπόμενες, επιβάλλεται η συμμόρφωση με την ΠΕΔ, διαφορετικά η μερίδα απορρίπτεται.

5.2.3.3.6 Σε περίπτωση που στη μερίδα που ελέγχεται βρεθεί έστω και σε ένα (1) πουλόβερ ο ίδιος κωδικός αριθμός (βλέπε παράγραφο 4.5.3) με άλλη μερίδα που έχει ήδη απορριφθεί ή ανήκει σε άλλη σύμβαση, τότε η μερίδα απορρίπτεται υποχρεωτικά. Σε περίπτωση που η μερίδα δεν έχει απορριφθεί, επιβάλλεται ο διαχωρισμός με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή κατά μερίδες, η συσκευασία των υλικών σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ και έλεγχος της ποσότητας από την αρχή.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Ιδιαίτερη προσοχή θα πρέπει να δίνεται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στον έλεγχο των διαστάσεων των πουλόβερ σύμφωνα με τον Πίνακα της Προσθήκης II.

5.2.3.4 Αζωχρώματα

5.2.3.4.1 Απαγορεύεται η χρήση αζωχρωμάτων που ενδέχεται να απελευθερώσουν με αναγωγική διάσπαση μίας ή περισσότερων αζωμαδών, μία ή περισσότερες από τις αρωματικές αμίνες, που αναφέρονται στις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου 2.2 σε ό,τι αφορά στα Αζωχρώματα, σε ανιχνεύσιμες συγκεντρώσεις όταν ο έλεγχος γίνεται σύμφωνα με τις μεθόδους που καθορίζονται σ' αυτόν.

5.2.3.4.2 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 στον παραπάνω κανονισμό, προκειμένου να διαπιστώσει ότι αυτά καλύπτουν τις απαιτήσεις τους. Το κόστος των ελέγχων επιβαρύνει τον προμηθευτή.

6. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

6.1 Μεριδα

Τα πουλόβερ παραδίδονται καταμεμημένα κατά μέγεθος σε μερίδες των 5.000 τεμαχίων οι οποίες και αριθμούνται. Αν ο αριθμός των τεμαχίων που πρόκειται να κατασκευαστεί δεν είναι ακέραιο πολλαπλάσιο του 5.000, τα επιπλέον τεμάχια συμπεριλαμβάνονται στην προηγούμενη μερίδα αν δεν υπερβαίνουν τα 1.000 τεμάχια, διαφορετικά αποτελούν ξεχωριστή μερίδα. Τα πουλόβερ παραδίδονται χωρισμένα σε μερίδες στις αποθήκες της Υπηρεσίας που καθορίζεται στη σύμβαση με δαπάνη και μέριμνα του προμηθευτή.

6.2 Παραλαβή-Απόρριψη

6.2.1 Τα πουλόβερ παραλαμβάνονται οριστικά από την Επιτροπή Παραλαβής, αν συμφωνούν με τις απαιτήσεις του μακροσκοπικού και εργαστηριακού ελέγχου της παρούσας ΠΕΔ, μετά από έλεγχο της παραδιδόμενης ποσότητας καθώς και του ποσοστού των καθοριζόμενων μεγεθών.

6.2.2 Τα πουλόβερ μπορούν να παραληφθούν με έκπτωση τιμής στις περιπτώσεις των εκτροπών που αναφέρονται στην παράγραφο 5.2.3.3, καθώς επίσης και στις περιπτώσεις εκτροπών της Προσθήκης Χ που η ΠΕΔ προβλέπει παραλαβή με έκπτωση τιμής για το αντίστοιχο χαρακτηριστικό.

6.2.3 Για εκτροπές που αφορούν στη συσκευασία ή στις επισημάνσεις επιβάλλεται η συμμόρφωση με τις απαιτήσεις της ΠΕΔ (με δαπάνες και έξοδα του προμηθευτή) και η διενέργεια μακροσκοπικού ελέγχου από την αρχή, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ, διαφορετικά η μερίδα απορρίπτεται.

6.2.4 Αν οι εκτροπές εμφανίζονται σε πολλά χαρακτηριστικά και το σύνολο των επί μέρους εκπτώσεων υπερβαίνει το 10% της συμβατικής τιμής προμήθειας, τα πουλόβερ απορρίπτονται καθώς και σε κάθε άλλη περίπτωση.

6.2.5 Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των υλικών να συσκευάσουν τις παλέτες που ανοίχθηκαν για το μακροσκοπικό έλεγχο με τον τρόπο που καθορίζεται στην παράγραφο 4.4.4 της ΠΕΔ.

6.2.6 Προ της υπογραφής του πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής η επιτροπή:

6.2.6.1 Θα ελέγχει εάν συσκευάστηκαν ορθά από τους προμηθευτές οι παλέτες που ανοίχθηκαν για τη διαδικασία της δειγματοληψίας.

6.2.6.2 Θα παραλαμβάνει από τον προμηθευτή τα δικαιολογητικά που καθορίζονται στην παράγραφο 5.1 για κάθε τμηματική παράδοση. Τα δικαιολογητικά αυτά πρέπει να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο παραλαβής.

6.2.6.3 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

7.1.1 Η τεχνική προσφορά πρέπει να συνοδεύεται από Υπεύθυνη Δήλωση του προμηθευτή ότι, σε κάθε τμηματική παράδοση υλικού, θα προσκομίζει στην επιτροπή παραλαβής, ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο, τα 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 της παραγράφου 2.2. 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.

7.3 Φύλλο Συμμόρφωσης

Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος στην προσφορά του να επισυνάψει 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.

8. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

g	γραμμάρια
Kg	χιλιόγραμμα
cm	εκατοστά
mm	χιλιοστά
m	μέτρα
m ²	τετραγωνικά μέτρα
Φ/Π	Φαιοπράσινος
N	Νιούτον (Μονάδα Δύναμης)
lb	λίμπρα
in	ίντσα

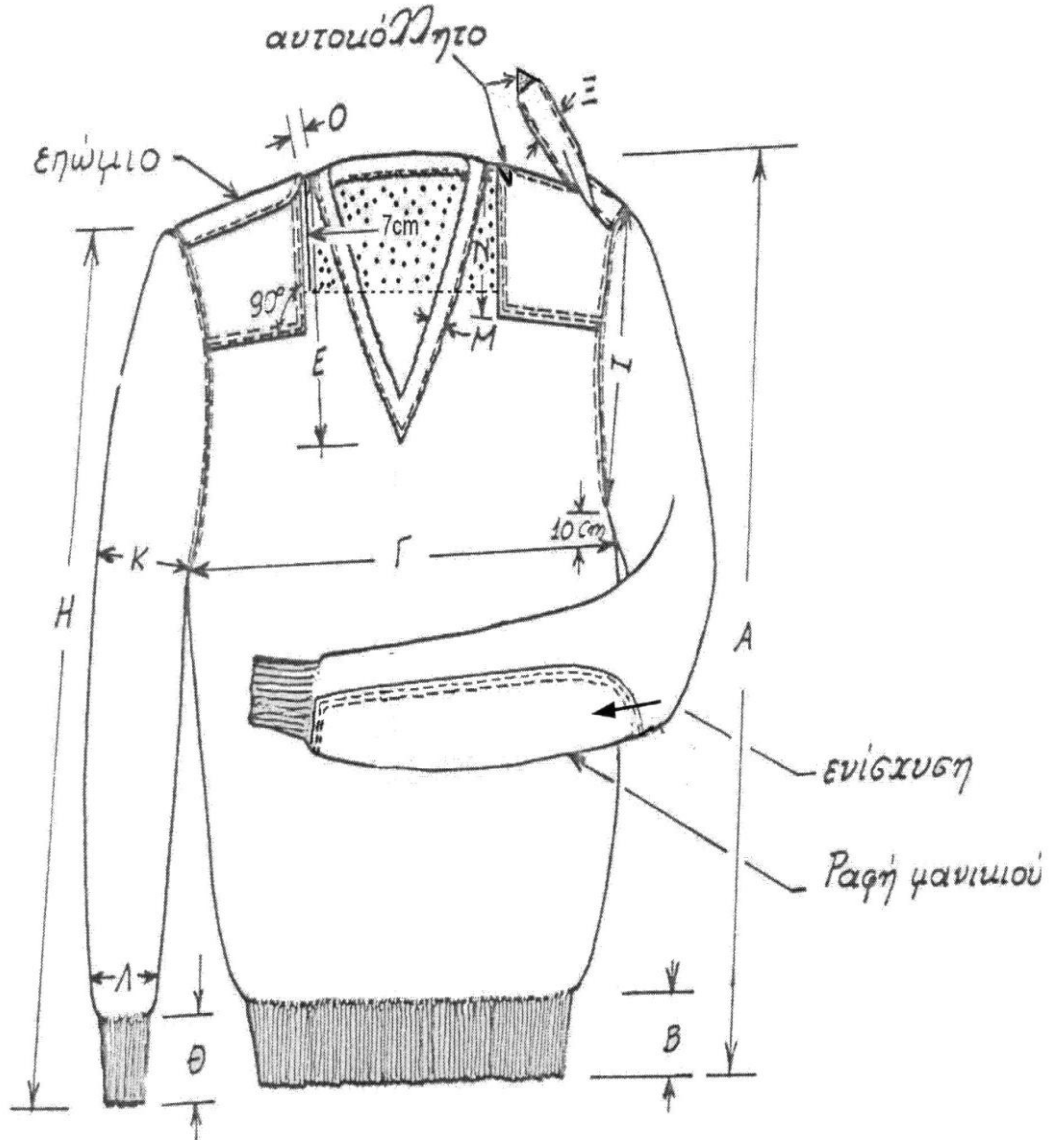
9. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

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>.

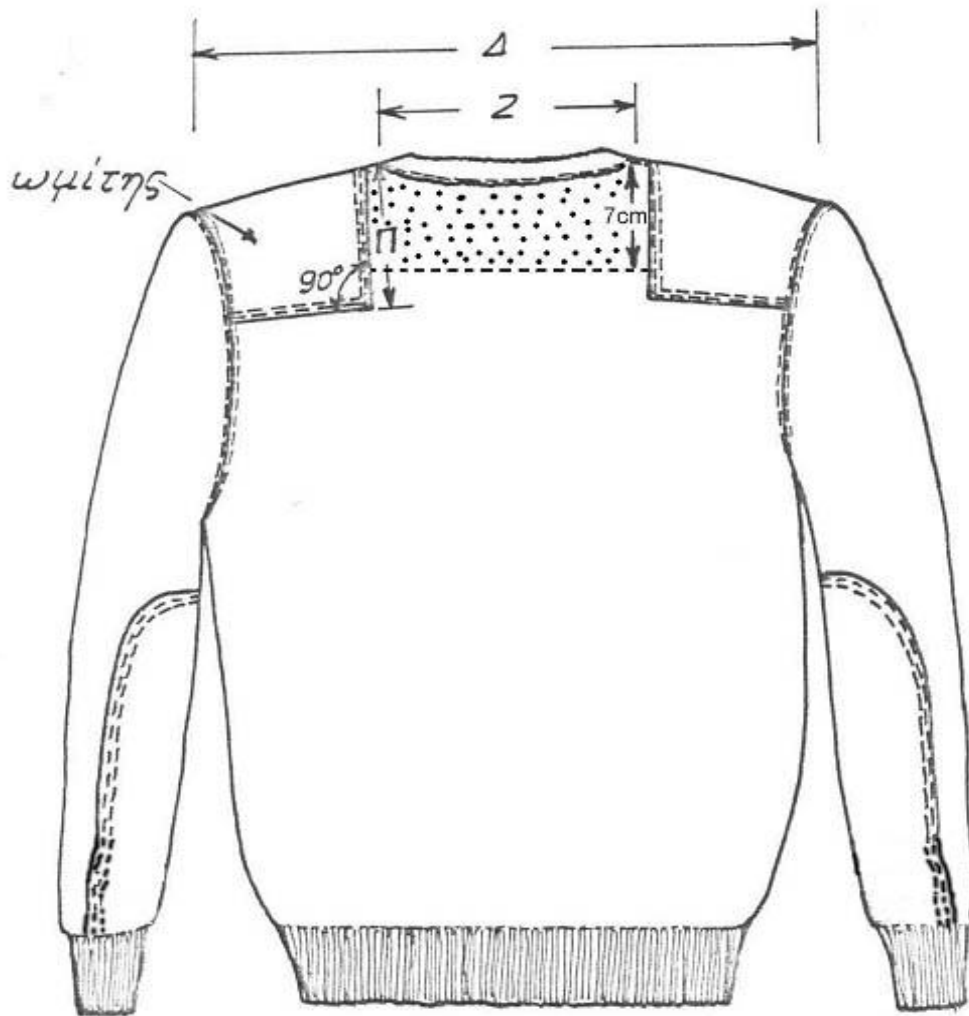
10. ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ

- I Κατασκευαστικά Σχέδια Πουλόβερ.
- II Πίνακας Μεγεθών, Διαστάσεων, Βαρών και Ποσοστών.
- III Κατασκευαστικά Σχέδια Επωμίδων και Ενισχυτικού Υφάσματος.
- IV Ειδικές Απαιτήσεις για το Ύφασμα ΤΟΥΑΛ RIP STOP Νο 225.
- V Ειδικές Απαιτήσεις για Κλωστή Βαμβακερή Νο 30/3.
- VI Ειδικές Απαιτήσεις για την Αντισκορική Επεξεργασία Μάλλινων Ειδών.
- VII Μέθοδοι Ελέγχου για Επεξεργασία SUPERWASH και Απαιτήσεις για Σταθερότητα Διαστάσεων.
- VIII Ειδικές Απαιτήσεις για Χαρτοκιβώτια Συσκευασίας Υλικών (Πεντάφυλλα).
- IX Πίνακας Μεθόδων Εργαστηριακού Ελέγχου Πουλόβερ.
- X Πίνακας Ανοχών και Εκπτώσεων για Χημικές Εκτροπές Υφασμάτων-Πουλόβερ.
- XI Υποδείγματα Καρτέλας Βιομηχανικού Προτύπου – Δείγματος.
- XII Υπόδειγμα Υπεύθυνης Δήλωσης.
- XIII Καρτέλα Οδηγιών Συντήρηση Πουλόβερ.
- XIV Έλεγχοι Αξιολόγησης Δειγμάτων
- XV Τυχαία Δειγματοληψία.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΠΟΥΛΟΒΕΡ



Μπροστινή όψη



Πίσω όψη

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Οι διαστάσεις εκφράζονται σε εκατοστά και αναλύονται στην Προσθήκη II.
2. Οι ανοχές στις διαστάσεις καθορίζονται στην Προσθήκη II.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ II

ΠΙΝΑΚΑΣ ΜΕΓΕΘΩΝ-ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ-ΒΑΡΩΝ ΚΑΙ ΠΟΣΟΣΤΩΝ

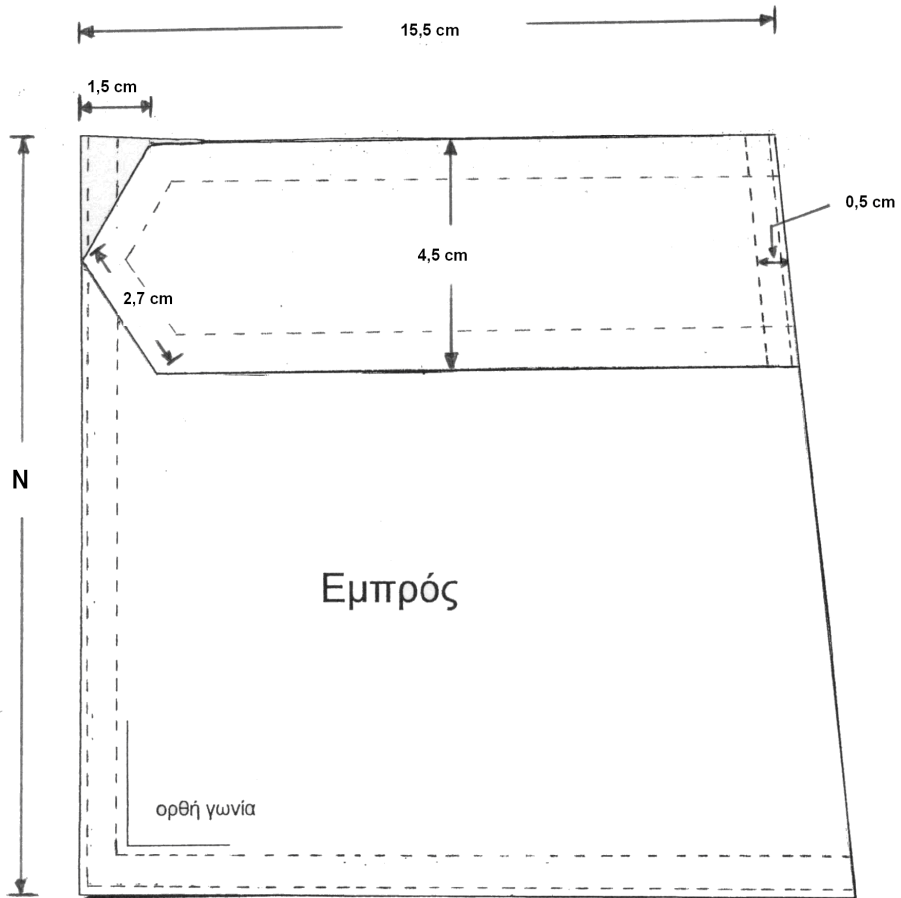
Α/Α	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	ΜΕΓΕΘΗ					ΑΝΟΧΕΣ
		No1 6100/8 190	No2 6100/ 9100	No3 6100/ 0110	No4 6100/ 1120	No5 6100/ 2125	
1	Ολικό μήκος κορμού σε cm, Α	64	66	68	68	70	±1cm
2	Ύψος ελαστικού μέσης σε cm, Β	8	8	8	8	8	±0,5cm
3	Πλάτος στήθους σε cm, Γ	48	50	52	54	56	±1cm
4	Πλάτος ώμων σε cm, Δ	45	47	49	51	53	+1cm -0,5cm
5	Ύψος "V" σε cm, Ε	23	23	23	24	24	±1cm
6	Πλάτος βάσης "V" σε cm, Ζ	14	14	14	14	14	±0,5cm
7	Πλάτος τρέσσας (V σε mm), Μ	30	30	30	30	30	±2mm
8	Μήκος μανικιού σε cm, Η	62	63	64	65	66	±1cm
9	Ύψος ελαστικού μανικιού σε cm, Θ	8	8	8	8	8	±0,5cm
10	Πλάτος μανικιού 10.1 : 2cm πάνω από το ελαστικό σε cm, Λ	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	±1cm
	10.2: Στο ύψος της μασχάλης σε cm, Κ	18	18	18	18	18	ελάχιστο
11	Πλάτος μασχάλης σε cm, Ι	24	24	25	25	25	±1cm
12	Ύψος υφάσματος ενίσχυσης στον ώμο σε cm, Ν και Π	15	15	15	15	15	±0,5cm
13	Απόσταση υφάσματος ενίσχυσης και επωμίδας από τη βάση του "V" σε cm, Ο	Κατάλληλη απόσταση ώστε το μήκος του ενισχυτικού υφάσματος και της επωμίδας σε όλα τα μεγέθη να είναι 15,5cm					
14	Πλάτος επωμίδας σε cm, Ξ	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	±0,5cm
15	Θηλειές ανά cm κατά μήκος (σειρές),	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	ελάχιστο
16	Θηλειές ανά cm κατά πλάτος (βελόνες),	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	ελάχιστο
17	Βάρος με εμπορική υγρασία 17% σε g,	710	720	750	770	810	ελάχιστο
18	ΠΟΣΟΣΤΙΑΙΑ ΑΝΑΛΟΓΙΑ ΜΕΓΕΘΩΝ	2,5	12	33	23,5	29	ΣΥΝΟΛΟ 100

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

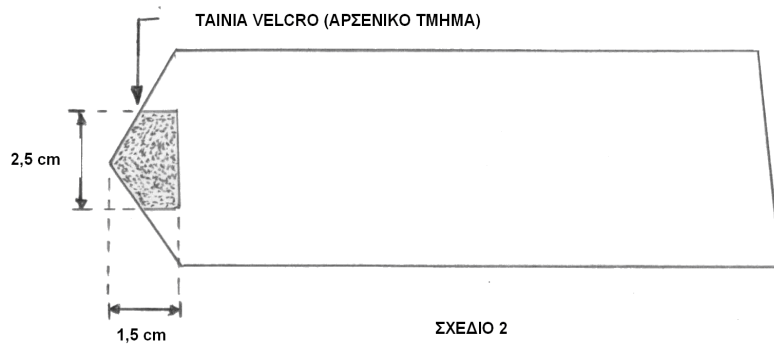
1. Όλες οι διαστάσεις που χαρακτηρίζονται με κεφαλαία γράμματα φαίνονται στα σχέδια της Προσθήκης I.
2. Ο οκταψήφιος αριθμός του μεγέθους π.χ. 6100/8190 υποδεικνύει διαστάσεις άνδρα με ύψος από 161 έως 200 εκατοστά και περίμετρο στήθους από 81 έως 90 εκατοστά.
3. Το βάρος εννοείται μόνο στο πλεκτό (χωρίς ύφασμα, επωμίδες κ.λπ).
4. Προ της κατακύρωσης του διαγωνισμού να ζητείται εγγράφως από το ΓΕΣ/ΔΥΠ ο καθορισμός των μεγεθών των προς προμήθεια υλικών, ώστε να καλύπτονται οι τρέχουσες ανάγκες της Υπηρεσίας.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ III

ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΕΠΩΜΙΔΩΝ-ΕΝΙΣΧΥΤΙΚΟΥ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ

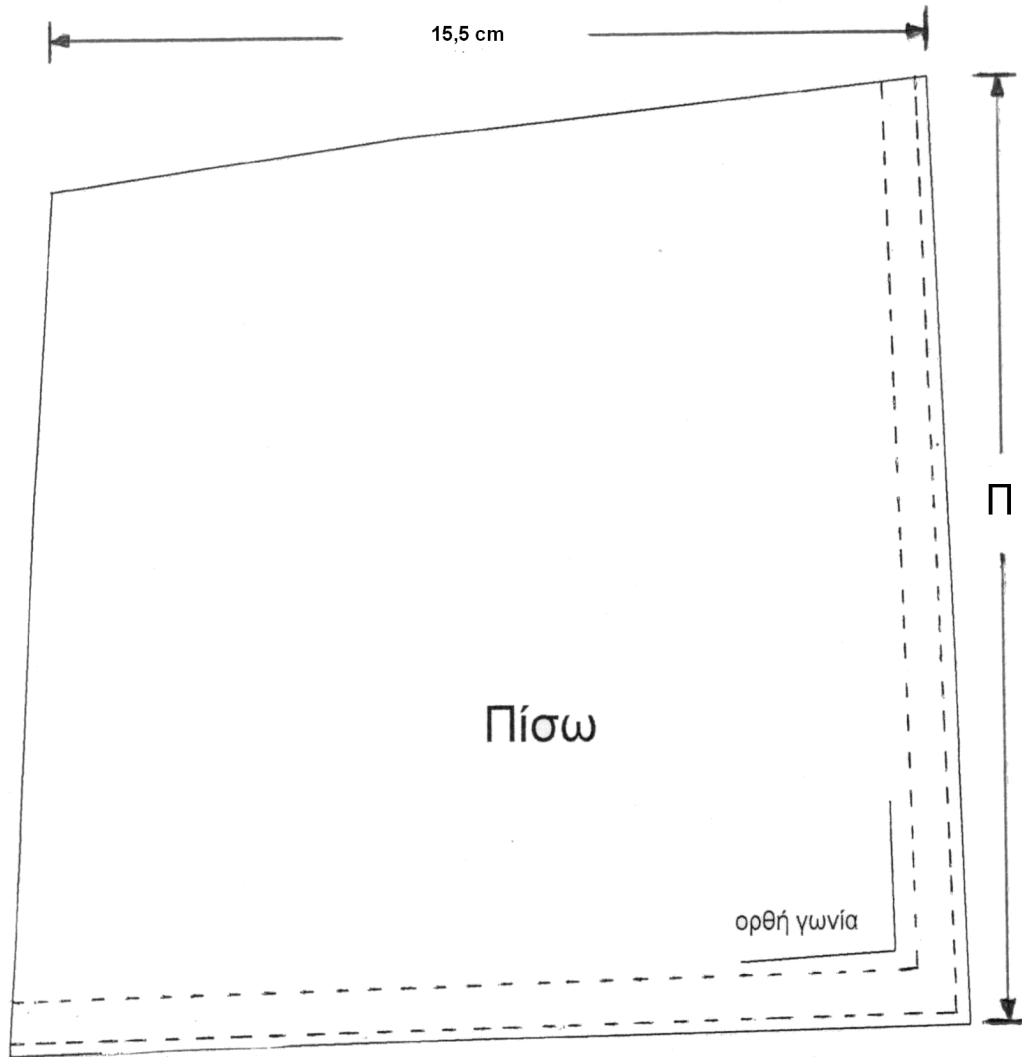


ΣΧΕΔΙΟ 1
ΕΜΠΡΟΣΘΙΟ
ΕΝΙΣΧΥΤΙΚΟ ΥΦΑΣΜΑ ΩΜΩΝ



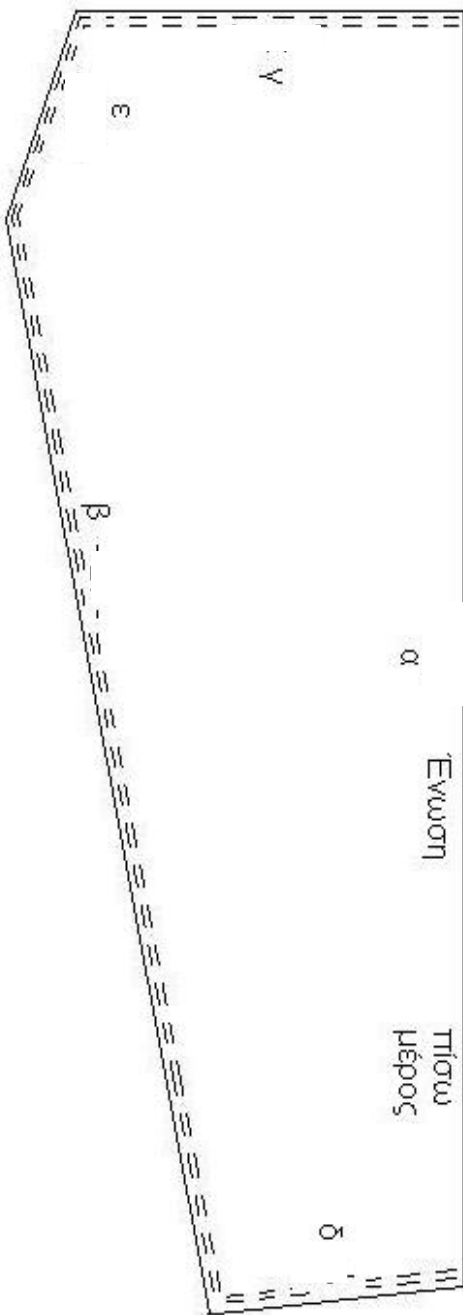
ΣΧΕΔΙΟ 2
ΚΑΤΩ ΜΕΡΟΣ ΕΠΩΜΙΔΑΣ
ΤΡΟΠΟΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ ΚΑΙ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΤΑΙΝΙΑΣ VELCRO

III-2

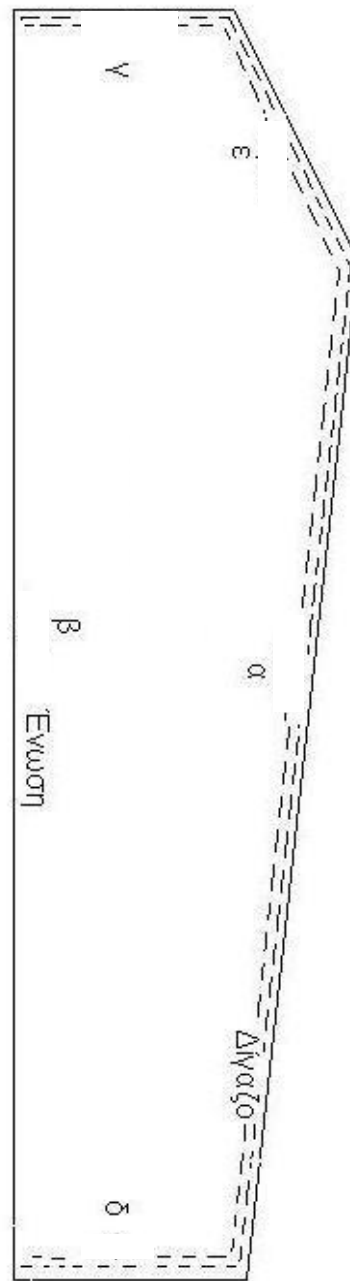


ΣΧΕΔΙΟ 3

ΟΠΙΣΘΙΟ
ΕΝΙΣΧΥΤΙΚΟ ΥΦΑΣΜΑ ΩΜΩΝ



ΟΠΙΣΘΙΟ ΤΜΗΜΑ



ΕΜΠΡΟΣΘΙΟ ΤΜΗΜΑ

ΣΧΕΔΙΟ 4

ΕΝΙΣΧΥΤΙΚΟ ΥΦΑΣΜΑ ΑΓΚΩΝΩΝ

ΠΙΝΑΚΑΣ
ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ ΕΝΙΣΧΥΤΙΚΟΥ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΑΓΚΩΝΩΝ (σε cm)

ΤΜΗΜΑ	ΔΙΑΣΤΑΣΗ				
	α	β	γ	δ	ε
ΕΜΠΡΟΣΘΙΟ (No 1, No 2)	25,5	30	4,5	4	5,5
ΟΠΙΣΘΙΟ (No 1, No 2)	30	27	11	6	5,5
ΕΜΠΡΟΣΘΙΟ (No 3, No 4, No5)	27,5	32	4,5	4	5,5
ΟΠΙΣΘΙΟ (No 3, No 4, No5)	32	29	11	6	5,5

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Ανοχές επί των ανωτέρω διαστάσεων $\pm 5\%$.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΦΑΣΜΑ ΤΟΥΥΑΛ RIP-STOP Νο 225

1. Βαφή

1.1 Η βαφή των υφασμάτων πρέπει να γίνεται με την χρήση των παρακάτω χρωμάτων:

1.1.1 Χρώματα "κάδου" (Vat Dyes) για την βαφή των βαμβακερών ινών.

1.1.2 Χρώματα "διασποράς" (Dispersed Dyes) για την βαφή των πολυεστερικών ινών.

2. Τεχνικά Χαρακτηριστικά

A/A	Τεχνικά Χαρακτηριστικά	Απαιτήσεις
1.	Βάρος σε g/m ² (με προσθήκη της εμπορικά νόμιμης υγρασίας)	225
2.	Πλάτος σε μέτρα (m)	1,50 ή 1,60
3.	Αντοχή στήμονα σε Kg	90
4.	Αντοχή κρόκης σε Kg	60
5.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm)	40
6.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm)	22
7.	Συστολή στήμονα επί %	2
8.	Συστολή κρόκης επί %	2
9.	Απώλεια βάρους με έκπλυση επί %	1
10.	Τίτλος νήματος στήμονα	36/2
11.	Τίτλος νήματος κρόκης	30/2
12.	Ύφανση	Όπως το επίσημο δείγμα. Οι ενισχύσεις σχηματίζονται ανά 12 κλωστές στήμονα και ανά 23 κλωστές κρόκης με ύφανση 2 κλωστών ως μία.
13.	Σταθερότητα χρωματισμού Ελάχιστη	
	• Στο ηλιακό φως	6
	• Στο νερό	6
	• Στη μέτρια πλύση	4-5
	• Στον ιδρώτα	4-5
	• Στην ξηρή τριβή	4-5
	• Στην υγρή τριβή	4-5
	• Στο ασθενές χλώριο	4-5
	• Στη ξηρή κάθαρση	4-5
	• Στο θαλασσινό νερό	5
• Στο σαπούνι	4-5	
14.	Μερσερισμός	Ομοιόμορφος σε όλο το ύφασμα
15.	Χρωματισμός	Φαιοπράσινος σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 4.1.1
16.	Τίτλος πολυεστέρα	1,2 – 1,5 Denier μήκος 38-40mm
17.	pH	5 - 8,5
18.	Σύνθεση στήμονα % κ.β	Βαμβάκι 80% (±3%) Πολυεστέρας 20% (±3%)
19.	Σύνθεση κρόκης % κ.β	Βαμβάκι 80% (±3%) Πολυεστέρας 20% (±3%)

3. Μέθοδοι Ελέγχου Τεχνικών Χαρακτηριστικών

A/A	Τεχνικά Χαρακτηριστικά	Μέθοδοι Ελέγχου
1.	Πολυεστερικές ίνες, ποιότητα	Χημική Ανάλυση
2.	Denier	Μικροσκόπιο
3.	Βαμβάκι, ποιότητα	Μικροσκόπιο
4.	Βάρος (με προσθήκη της εμπορικά νόμιμης υγρασίας)	ISO 3801 ή ASTM D 3776
5.	Πλάτος σε μέτρα (m)	Μακροσκοπικά
6.	Αντοχή στήμονα σε Kg.	ISO 13934-01 ή ASTM D 5034
7.	Αντοχή κρόκης σε Kg	ISO 13934-01 ή ASTM D 5034
8.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm)	FTMS-191 Μέθοδος 5050 ή ISO 7211
9.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm)	FTMS-191 Μέθοδος 5050 ή ISO 7211-2
10.	Συστολή στήμονα επί %.	ISO 6330 ή ΕΛΟΤ 729 EN
11.	Συστολή κρόκης επί %	ISO 6330 ή ΕΛΟΤ 729 EN
12.	Απώλεια βάρους με έκπλυση επί %	ASTM D-629
13.	Τίτλος νήματος στήμονα	ISO 7211 Part 5
14.	Τίτλος νήματος κρόκης	ISO 7211 Part 5
15.	Ύφανση	Οπτικά
16.	Σταθερότητα χρωματισμού	
	• Στο ηλιακό φως	ISO 105 B 01
	• Στο νερό	ISO 105-E01
	• Στη μέτρια πλύση	ISO 105 C 10
	• Στον ιδρώτα	ISO 105-E04
	• Στην ξηρή τριβή	ISO 105 X 12
	• Στην υγρή τριβή	ISO 105 X 12
	• Στο ασθενές χλώριο	ISO 105 N01
	• Στη ξηρή κάθαρση	ISO 105 –D01
	• Στο θαλασσινό νερό	ISO 105 –E02
	• Στο σαπούνι	Η σταθερότητα 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 του προς εξέταση υφάσματος 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".
17.	Μερσερισμός	Αξιολόγηση με χρήση μικροσκοπίου ή AATCC 89 ή ASTM D 276
18.	Τίτλος πολυεστέρα	-
19.	pH	ISO 3071 FTMS-191A Μέθοδος 284
20.	Σύνθεση στήμονα % κ.β	ISO 1833 ή ASTM D-629

21.	Σύνθεση κρόκης % κ.β	ISO 1833 ή ASTM D-629
-----	----------------------	-----------------------

4. Χρωματικές Ιδιότητες Υφάσματος

4.1 Χρωματικές συντεταγμένες

4.1.1 Το ύφασμα πρέπει να έχει χρωματισμό σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στο παρακάτω πίνακα I

ΠΙΝΑΚΑΣ I

A/A	ΑΠΟΧΡΩΣΕΙΣ	ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕΤΑΓΜΕΝΕΣ
1.	Φαιοπράσινο	$L^* = 27,35$ $a^* = -1,86$ $b^* = 4,73$

4.1.2 Ο έλεγχος των αποχρώσεων θα γίνεται με φασματοφωτόμετρο που θα λειτουργεί με διάχυτο φωτισμό του δοκιμίου με πλήρη εκπομπή πηγής η οποία θα προσομοιάζει στη «CIE Source D65». Το υπό εξέταση δοκίμιο πρέπει να παρατηρείται από γωνία που δεν ξεπερνά τις 10° (μοίρες) από την κανονική γωνία παρατήρησης, συμπεριλαμβανομένης και της γωνίας αποφυγής κατοπτρισμού. Το μέγεθος του προτύπου ανοίγματος επί της συσκευής που χρησιμοποιείται για τη μέτρηση κάποιας απόχρωσης θα πρέπει να είναι διαμέτρου 1,2 - 1,5 cm. Οι μετρήσεις θα πρέπει να γίνονται σε τρία (3) διαφορετικά σημεία στα τεμάχια του κάθε δείγματος μετρώντας το κάθε σημείο δύο φορές με διαφορετικό προσανατολισμό (υφάδι - στημόνι). Το τελικό αποτέλεσμα θα είναι ο μέσος όρος των έξι (6) μετρήσεων που πραγματοποιήθηκαν [τρία (3) σημεία X δύο (2) φορές = έξι (6)] για κάθε δείγμα. Τα προς εξέταση σημεία θα πρέπει να είναι διπλωμένα δύο (2) φορές προκειμένου κατά τη μέτρηση να μην επηρεάζονται από το φως. Κατά τη μέτρηση θα χρησιμοποιείται η εξίσωση CMC (Color Measurement Committees της Society of Dyers and colourists) για τον υπολογισμό του ΔΕ η οποία περιλαμβάνει και διορθωτικούς συντελεστές.

4.1.3 Η βάση των μετρήσεων για κάθε απόχρωση με την οποία θα συγκριθεί η αντίστοιχη απόχρωση του προς εξέταση δείγματος είναι οι τιμές που φαίνονται στο παραπάνω πίνακα I. Οι τιμές και ανοχές για κάθε απόχρωση φαίνονται στον παρακάτω Πίνακα II.

4.1.4 Για οποιαδήποτε απόκλιση στη απόχρωση πέραν των ορίων που καθορίζεται παρακάτω το ύφασμα απορρίπτεται. Διευκρινίζεται ότι το ύφασμα απορρίπτεται ακόμη και στην περίπτωση που εμφανίζεται απόκλιση στην απόχρωση έστω και σε ένα μόνο χρώμα.

ΠΙΝΑΚΑΣ II

A/A	ΧΡΩΜΑ	ΑΠΟΔΕΚΤΑ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΑ ΣΥΓΚΡΙΣΗΣ ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ ΜΕ ΤΗ CMC (ΔΕ)	ΑΝΟΧΕΣ	ΕΚΠΤΩΣΕΙΣ
1.	Φαιοπράσινο	ΔΕ ≤ 1,0	ΔΕ = 1,1	0
			ΔΕ= 1,2 ΔΕ= 1,3	1% 2%

4.2 Μέθοδος προσδιορισμού χρώματος βάσεως

4.2.1 Διαλύματα

4.2.1.1 Παρασκευάζουμε διάλυμα που να περιέχει ανά λίτρο 10 ml καυστική σόδα (NaOH) πυκνότητας 49° Be (ειδικού βάρους 1,51 g/cm³) και 5g Na – Hydrosulfit (Na₂S₂O₄) (αναγωγικό διάλυμα).

4.2.1.2 Διάλυμα υπεροξειδίου του υδρογόνου H₂O₂ (30% - 50%).

4.2.2 Έλεγχος χρώματος βάσεως

Τεμάχιο υφάσματος το οποίο δεν πρέπει να περιλαμβάνει τύπωμα παραλλαγής, εμβαπτίζεται στο αναγωγικό διάλυμα και θερμαίνεται στους 80°C. Από το ύφασμα πρέπει να αποβάλλεται χρώμα το οποίο χρωματίζει το διάλυμα. Αν στο χρωματισμένο αυτό διάλυμα προσθέσουμε διάλυμα H₂O₂ τότε αυτό πρέπει να αλλάζει χρωματισμό και να παίρνει την απόχρωση του δείγματος.

5. Σημειώσεις

5.1 Υφάσματα τυπωμένα με "pigments" δεν ξεβάφουν κατά τις παραπάνω περιγραφόμενες διαδικασίες.

5.2 Απαγορεύεται η χρήση αζωχρωμάτων που ενδέχεται να απελευθερώσουν με αναγωγική διάσπαση μίας ή περισσοτέρων αζωομάδων, μία ή περισσότερες από τις αρωματικές αμίνες, που αναφέρονται στον Κανονισμό της παραγράφου 2.2, σε ανιχνεύσιμες συγκεντρώσεις όταν ο έλεγχος γίνεται σύμφωνα με τις μεθόδους που καθορίζονται σε αυτόν.

5.3 Ο προμηθευτής για κάθε τμηματική παράδοση υφάσματος (πουλόβερ) πρέπει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο:

5.3.1 Πιστοποιητικό του Γενικού Χημείου του Κράτους ή άλλου εργαστηρίου του ευρύτερου Δημόσιου Τομέα ή άλλου εργαστηρίου διαπιστευμένου με ISO 17025 στο οποίο να φαίνεται ότι το παραδιδόμενο ύφασμα καλύπτει τις απαιτήσεις των παραπάνω νόμων σε ότι αφορά τα Αζωχρώματα.

5.3.2 Αντίγραφο του ISO 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.

5.3.3 Υπεύθυνη Δήλωση σύμφωνα με το υπόδειγμα της προσθήκης XII στην οποία να δηλώνεται ότι το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό αφορά την συγκεκριμένη ποσότητα υφάσματος με την οποία κατασκευάστηκαν τα παραδιδόμενα είδη.

5.4 Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα, κατά το στάδιο του ελέγχου και της παραλαβής ή οποτεδήποτε άλλοτε κρίνει σκόπιμο, να ελέγχει το ύφασμα σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στον παραπάνω Κανονισμό προκειμένου να διαπιστώσει ότι αυτό καλύπτει τις απαιτήσεις τους. Το κόστος των ελέγχων επιβαρύνουν τον προμηθευτή.

5.5 Σε περίπτωση που η διαφορά ΔΕ του πίνακα II είναι μεγαλύτερη από τα καθοριζόμενα όρια το ύφασμα δεν καλύπτει τις επιχειρησιακές απαιτήσεις της Υπηρεσίας και απορρίπτεται οριστικά.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ V

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΚΛΩΣΤΗ ΒΑΜΒΑΚΕΡΗ Νο 30/3

1. Ποιότητα Πρώτων Υλών

1.1 Για την κατασκευή των βαμβακερών κλωστών, ραφής των πουλόβερ, χρησιμοποιείται βαμβάκι καλής ποιότητας, καλά εκκοκκισμένο, απαλλαγμένο από ξένες ουσίες, μακρόνιο, ομοειδές, χρώματος φυσικού και μήκους ινών μεγαλύτερο των 28 χιλιοστών. Οι βαμβακερές κλωστές κατασκευάζονται σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά, του Πίνακα I της παρούσας Προσθήκης, τα οποία αφορούν, το τίτλο της κλωστής, τη δυναμομετρική αντοχή, τη στροφή, τα όρια τίτλου και την επεξεργασία. Οι κλωστές πρέπει να είναι συνεχείς, χωρίς κόμβους, ισοπαχείς και στριμμένες κανονικά σε όλο το μήκος, να προέρχονται από κατεργασία με μηχανήματα “πενιέ” και να μη μυρίζουν δυσάρεστα και κυρίως μούχλα.

1.2 Η κόλλα που τυχόν θα χρησιμοποιηθεί πρέπει να είναι πρόσφατης παραγωγής και απαλλαγμένη από άλατα ψευδαργύρου.

2. Χρωματισμός

2.1 Ο χρωματισμός της κλωστής ραφής, πρέπει να είναι Φαιοπράσινος με τιμές στις χρωματικές συντεταγμένες όπως παρακάτω :

L^*	=	27,35
a^*	=	-1,86
b^*	=	4,73

2.2 Ο χρωματισμός της κλωστής πρέπει να είναι ομοειδής και του αυτού τόνου σ' όλο το μήκος, η δε βαφή να έχει γίνει με στερεά χρώματα. Απαγορεύεται οποιαδήποτε παραλλαγή χρωματισμού μεταξύ των διαφόρων μερών των βαμβακερών κλωστών. Απαγορεύεται η χρησιμοποίηση χρωμάτων θείου, ή χρωμάτων που περιέχουν κατά οποιοδήποτε τρόπο θείο.

3. Μέθοδοι Ελέγχου

3.1 Έλεγχος παρουσίας θειοχρωμάτων

Η διαπίστωση της παρουσίας του θείου άρα και των θειοχρωμάτων γίνεται όπως παρακάτω: Διαλύονται 100 g κρυσταλλικού υπερχλωριούχου κασσίτερου σε 100 ml υδροχλωρικού οξέος 35% και προστίθενται 50 ml αποσταγμένου νερού. Ένα (1) έως ενάμιση (1,5) g της κλωστής κόβεται σε μικρότερα τεμάχια, τοποθετείται σε δοκιμαστικό σωλήνα και υπερκαλύπτεται με διάλυμα υπερχλωριούχου κασσίτερου. Στη συνέχεια τοποθετείται στο στόμιο του δοκιμαστικού σωλήνα τεμάχιο διηθητικού χάρτη, που έχει διαβραχεί με σταγόνα οξικού μολύβδου (παρασκευασμένη με διάλυση 5 g καθαρού οξικού μολύβδου σε 100 ml αποσταγμένου νερού με προσθήκη και παγόμορφου οξικού οξέος). Θερμαίνεται ο δοκιμαστικός σωλήνας αργά πάνω από μικρή φλόγα μέχρι βρασμού χωρίς ο βρασμός να ξεπεράσει τα 10-15 sec επειδή θα ελαττωθεί η ευαισθησία της αντίδρασης. Η εμφάνιση κηλίδας καστανόχρωμου έως μαύρου χρώματος στο διηθητικό χάρτη δηλώνει την παρουσία θείου.

3.2 Οι υπόλοιποι φυσικοχημικοί έλεγχοι εκτελούνται σύμφωνα με τα στοιχεία του Πίνακα Ι.

ΠΙΝΑΚΑΣ Ι
ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΒΑΜΒΑΚΕΡΗΣ ΚΛΩΣΤΗΣ

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ	ΑΠΑΙΤΗΣΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
1. Πρώτη ύλη	Βαμβάκι 100%	Γεν. Χημ. Ανάλυση - Μικροσκόπιο
2. Δυναμομετρική αντοχή (Ελάχιστη)	1.400 g	FTMS Method 191A
3. Αντοχή στον χρωματισμό ελάχιστο		
Στο νερό	4-5	EN ISO 105-E01
Στη μέτρια πλύση	4-5	EN ISO 105 C 10
Στη υγρή τριβή	3-4	EN ISO 105 X 12
Στη ξηρή τριβή	3-4	EN ISO 105 X 12
Στη ξηρή κάθαρση	4-5	EN ISO 105 –D01
Στο ηλιακό φως	6	EN ISO 105 B 01
Στον ιδρώτα	4-5	EN ISO E04
4. Τίτλος κλωστής	29±2	ISO 7211
5. Στροφή	Αριστερόστροφη (Z)	Οπτικά
6. Επεξεργασία	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ	

ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

1. Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥΘΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξετασθούν στο έτοιμο προϊόν.
2. Οι απαιτήσεις του χρωματισμού δίδονται για διευκόλυνση των κατασκευαστών. Ο έλεγχος δεν διενεργείται στο έτοιμο προϊόν και τις κλωστές που τις συνοδεύουν

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ ΜΑΛΛΙΝΩΝ ΕΙΔΩΝ

1. Κάθε πουλόβερ 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)
		Min
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.

Σημειώνεται ότι απαγορεύεται η εφαρμογή της ουσίας MITTIN FF κατά την παραγωγή και επεξεργασία των ειδών εντός Ε.Ε., σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στους κανονισμούς των παραγράφων 2.2 και 2.42.

1.6 Εφαρμογή της αντισκορικής προστασίας

1.6.1 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.

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

1.6.3 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 5 κύκλους ξηρού καθαρίσματος.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII

ΜΕΘΟΔΟΙ ΕΛΕΓΧΟΥ ΓΙΑ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ SUPERWASH ΚΑΙ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΣΤΑΘΕΡΟΤΗΤΑ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ

1. Μέθοδοι Ελέγχου Σταθερότητας Διαστάσεων Μάλλινων Ειδών

1.1 Μέθοδος ISO 6330[τεχνικώς ισοδύναμη με την μέθοδο TM 31 (05/2000) της WOOLMARK] σε συνδυασμό με την μέθοδο της Γενικής Γραμματείας Μαλλιού K1/8-99 για μάλλινα και σύμμεικτα μαλλιού πλεκτά είδη, Pass Level 5 για πουλόβερ.

1.2 Οι μετρήσεις θα γίνονται μετά από κλιματισμό των δειγμάτων, τουλάχιστον τεσσάρων (4) ωρών, σε συνθήκες σχετικής υγρασίας $65\% \pm 2\%$ και θερμοκρασίας $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

2. Όρια για μάλλινα και σύμμεικτα μαλλιού πουλόβερ

2.1 Το αρχικό μαρκάρισμα θα γίνεται σύμφωνα με το ISO 3759.

2.2 Η μέτρηση της συστολής μετά χαλάρωση, θα εκτελεστεί με τον κύκλο 1X7A και εν συνεχεία στέγνωμα σε οριζόντια επιφάνεια (τύπος C-dry flat).

Τα όρια είναι: Συστολή κατά μήκος: μεγ. 10%.

Συστολή κατά πλάτος: μεγ. 8%.

Διαστολή κατά πλάτος: μεγ. 5%.

2.3 Οι τελικές διαστάσεις μετά την χαλάρωση, θεωρούνται αρχικές για τη διαδικασία της πλύσης.

2.4 Στην συνέχεια ακολουθεί πλύση, σύμφωνα με τους κύκλους 2X5A και στέγνωμα σε οριζόντια επιφάνεια (τύπος C-dry flat).

Τα όρια είναι: Συστολή επιφάνειας: μεγ.8%.

Διαστολή επιφάνειας: μεγ.5%.

2.5 Πρέπει να αναφέρονται τα ποσοστά συστολής-διαστολής κατά μήκος και κατά πλάτος, τα οποία θα βρεθούν μετά τις πλύσεις και βάση των οποίων θα γίνει ο υπολογισμός της συστολής-διαστολής επιφάνειας

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΑ ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΥΛΙΚΩΝ

1. Γενικές Απαιτήσεις

Τα χαρτοκιβώτια πρέπει να είναι αρίστης ποιότητας και κατασκευής. Κατασκευάζονται από πεντάφυλλο χαρτόνι σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπιπέδου στις διαστάσεις που φαίνονται στον Πίνακα 2. 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. Το χρησιμοποιούμενο χαρτόνι θα πρέπει να έχει παρασκευαστεί κατά τρόπο ώστε τα εσωτερικά του τρία (3) φύλλα να είναι εμποτισμένα με παραφίνη δια της μεθόδου του ψεκασμού.

2. Ειδικές Απαιτήσεις

2.1 Βάρος ελάχιστο: $820 \text{ g/m}^2 \pm 5\%$.

2.2 Αντοχή στην διάρρηξη στη συσκευή MULLEN – TESTER (διάμετρος μεμβράνης 3 cm), ελάχιστο: 200 lb/in^2 ($14,06 \text{ Kg/cm}^2$).

Οι μέθοδοι ελέγχου των τεχνικών χαρακτηριστικών των παραπάνω χαρτοκιβωτίων, παρατίθενται στον πίνακα 1:

ΠΙΝΑΚΑΣ 1

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
Βάρος	EN ISO 536 ή TAPPI T 410
Αντοχή στην διάρρηξη	EN ISO 2759

ΠΙΝΑΚΑΣ 2
ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΩΝ

Μήκος (cm)	Πλάτος (cm)	Ύψος (cm)
60	40	35

Οι παραπάνω διαστάσεις είναι ενδεικτικές. Επιτρέπεται απόκλιση σ' αυτές $\pm 5\text{cm}$.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΧ

ΠΙΝΑΚΑΣ
ΜΕΘΟΔΩΝ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΟΥΛΟΒΕΡ

A/A	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ	ΑΠΑΙΤΗΣΗ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
1	Πρώτες ύλες (ποιότητα - FINESS - χαρακτηριστική ποιότητα μαλλιού, DENIER και χαρακτηριστική ποιότητα NYLON).	Όπως §4.2 της προδιαγραφής	Μικροσκόπιο-Γεν. Χημ. Ανάλυση
2	Στερεότητα χρωματισμού (ΕΛΑΧΙΣΤΗ)		
	α. Ηλιακό Φως	5	(ISO 105-B01)
	β. Νερό	4-5	(ISO 105-E01)
	γ. Πλύση (2 ^η βαθμίδα)	4-5	(ISO 105-C10)
	δ. Ιδρώτα	4-5	(ISO 105-E04)
	ε. Τριβή (ξηρή – υγρή)	4-5 (ξηρή) – 4 (υγρή)	(ISO 105-X12)
3	pH	4,5 – 8,5	ISO 3071 ή FTMS-191A Μέθοδος 284
4	Αντοχή στο Pilling (Κομπάλιασμα)	≥ 4σε 7.200 κύκλους τριβής	EN ISO 12945-1
5	Πλέξη & χαρακτηριστικά νήματα	Όπως §4.2 και 4.3.2 της προδιαγραφής	Οπτικά
6	Αριθμός θηλειών & βελονιών	Όπως ΠΙΝΑΚΑΣ της Προσθήκης II	Οπτικά
7	Βάρος	-//-	ISO 3801 ή ASTM D 3776
8	Ολικό Μήκος	-//-	Οπτικά
9	Αντοχή στη διάρρηξη (Ελάχιστο)	55 Kg	ISO 13938-1
10	Φυτικές ουσίες	Όπως §4.3.4.1.3 της προδιαγραφής	Χημική Ανάλυση
11	Λιπαρές ουσίες	Όπως §4.3.4.1.2της προδιαγραφής	ASTM D1574
12	Σύσταση & ομοιογένεια	Όπως §4.2 της προδιαγραφής	Γενικές Χημικές Αναλύσεις

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Χ

ΠΙΝΑΚΑΣ
ΑΝΟΧΩΝ ΚΑΙ ΕΚΠΤΩΣΕΩΝ ΓΙΑ ΧΗΜΙΚΕΣ ΕΚΤΡΟΠΕΣ ΥΦΑΣΜΑΤΩΝ
(ΒΑΜΒΑΚΕΡΑ - ΣΥΜΜΕΙΚΤΑ)

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ	ΑΝΟΧΗ ΕΠΙ ΤΟΙΣ %	ΕΚΠΤΩΣΗ ΕΠΙ ΤΟΙΣ %
(α)	(β)	(γ)
ΒΑΡΟΣ σε g/m ²	Από +10% έως -5%	0
	-6%	2%
	-7%	3%
	-8%	4%
	-9%	6%
	-10%	10%
ΑΝΤΟΧΗ ΣΤΗΜΟΝΑ σε kg, ελάχιστη	έως -5%	0
	-6%	1%
	-7%	2%
	-8%	4%
	-9%	6%
	-10%	8%
ΑΝΤΟΧΗ ΚΡΟΚΗΣ σε kg, ελάχιστη	έως -5%	0
	-6%	1%
	-7%	2%
	-8%	4%
	-9%	6%
	-10%	8%
ΕΠΙΜΗΚΥΝΣΗ ΣΤΗΜΟΝΑ σε mm, ελάχιστη	έως -5%	0
	-6%	1%
	-7%	2%
	-8%	3%
	-9%	4%
	-10%	5%
ΕΠΙΜΗΚΥΝΣΗ ΚΡΟΚΗΣ σε mm, ελάχιστη	έως -5%	0
	-6%	1%
	-7%	2%
	-8%	3%
	-9%	4%
	-10%	5%
ΣΥΣΤΟΛΗ ΣΤΗΜΟΝΑ επί τοις %, μέγιστη	+1%	1%
ΣΥΣΤΟΛΗ ΚΡΟΚΗΣ επί τοις %, μέγιστη	+1%	1%

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

ΥΦΑΝΣΗ	Όπως καθορίζεται από τις προδιαγραφές
<p>ΤΙΤΛΟΣ ΝΗΜΑΤΟΣ ΣΤΗΜΟΝΑ - ΚΡΟΚΗΣ</p> <ul style="list-style-type: none"> Βαμβακερά - Σύμμεικτα 	<ol style="list-style-type: none"> Για τα υφάσματα με τίτλο νήματος NE 12 και κάτω δίδεται ανοχή στον τίτλο ± 1 νούμερο. Για τα υφάσματα με τίτλο νήματος NE 12 μέχρι NE 30 δίδεται ανοχή στον τίτλο ± 2 νούμερα. Για τα υφάσματα με τίτλο νήματος NE 30 και άνω δίδεται ανοχή στον τίτλο ± 3 νούμερα.
ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΒΑΜΒΑΚΙΟΥ	Άριστης ποιότητας, καλά εκκοκκισμένο, καθαρισμένο, ομοειδές, μακρόνιο, λεπτό, απαλλαγμένο ξένων ουσιών.

ΠΙΝΑΚΑΣ
ΑΝΟΧΩΝ ΚΑΙ ΕΚΠΤΩΣΕΩΝ ΓΙΑ ΧΗΜΙΚΕΣ ΕΚΤΡΟΠΕΣ ΠΟΥΛΟΒΕΡ

Χαρακτηριστικό	Ανοχή επί τοις %	Έκπτωση Επί τοις %
ΒΑΡΟΣ σε g/m ² ή g/τεμάχιο (μέσος όρος)	Από +10% έως -5% -6% -7% -8% -9% -10%	0 2% 4% 6% 8% 10%
ΑΝΤΟΧΗ και ΕΠΙΜΗΚΥΝΣΗ σε % αναλογία κατά μήκος και κατά πλάτος (ελάχιστο)	-1% -2% -3% -4% -5% -6% -7% -8% -9% -10%	1% 2% 3% 4% 5% 6% 7% 8% 9% 10%
ΠΥΚΝΟΤΗΤΑ σε θηλειές/cm	-1 -2	0 1%
ΣΥΣΤΟΛΗ σε % αναλογία κατά μήκος και κατά πλάτος (μέγιστο)	+1% +2%	1,5% 3%
ΔΙΑΣΤΟΛΗ σε % αναλογία Από το μηδέν	-1% -2%	1,5% 3%
ΑΠΩΛΕΙΑ ΜΕ ΕΚΠΛΥΣΗ σε % αναλογία (μέγιστο)	+1%	1%

ΦΥΤΙΚΕΣ και ΛΙΠΑΡΕΣ ΟΥΣΙΕΣ σε % αναλογία (μέγιστο)	+0,1%	0,2%
	+0,2%	0,4%
	+0,3%	0,6%
	+0,4%	0,8%
	+0,5%	1%
ΣΤΑΘΕΡΟΤΗΤΑ ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΥ σε μονάδες (ελάχιστο).	1 Μονάδα	—
ΤΙΤΛΟΣ ΝΗΜΑΤΟΣ (ενδεικτικός)	Ο κάθε κατασκευαστής έχει τη δυνατότητα σχετικής απόκλισης (± 2) του ενδεικτικού τίτλου. Αυτό ισχύει για τίτλους νήματος 18 και άνω. Σε αντίθετη περίπτωση (κάτω του 18) δεν επιτρέπεται απόκλιση από τον προσδιοριζόμενο τίτλο.	
Αντοχή στη Διάρρηξη	Έως 50 Kg, 0,5 % για κάθε Kg μείωσης της αντοχής	

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 είδος απορρίπτεται.
3. Εάν το αθροιστικό σύνολο των αποκλίσεων υπερβαίνει το 10%, το είδος απορρίπτεται.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙ

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ ΚΑΡΤΕΛΑΣ ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ- ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ-
ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑΤΟΣ

1. Βιομηχανικού Προτύπου

<p>ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ : ΗΗ/ΜΜ/ΕΕΕΕ</p>	
<p>No Z</p> <p>ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟ ΠΡΟΤΥΠΟ</p> <p>1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΑΞΚΩΝ-ΥΠΕΚΩΝ 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.</p>	
<p>Ο ΠΡΟΕΔΡΟΣ</p>	<p>Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΤΑ ΜΕΛΗ</p> <p>α. β.</p>

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

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

Όπου :

M : Ο αύξων αριθμός της μερίδας που ελέγχεται

ΧΧΧΧ : Ο αριθμός της Σύμβασης

ΥΥ : Το έτος της Σύμβασης

Z : 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 XII

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)

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

Με ατομική μου ευθύνη και γνωρίζοντας τις κυρώσεις⁽³⁾, 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. Το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό εργαστηριακών ελέγχων με ημερομηνία ___/___/_____ που εξεδόθη από το εργαστήριο _____(6)_____ αφορά τα προσκομισθέντα πουλόβερ με αριθμό Δελτίου Αποστολής _____(7)_____, η παράδοση των οποίων γίνεται σε εκτέλεση της σύμβασης _____(8)_____ του _____(9)_____.

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)

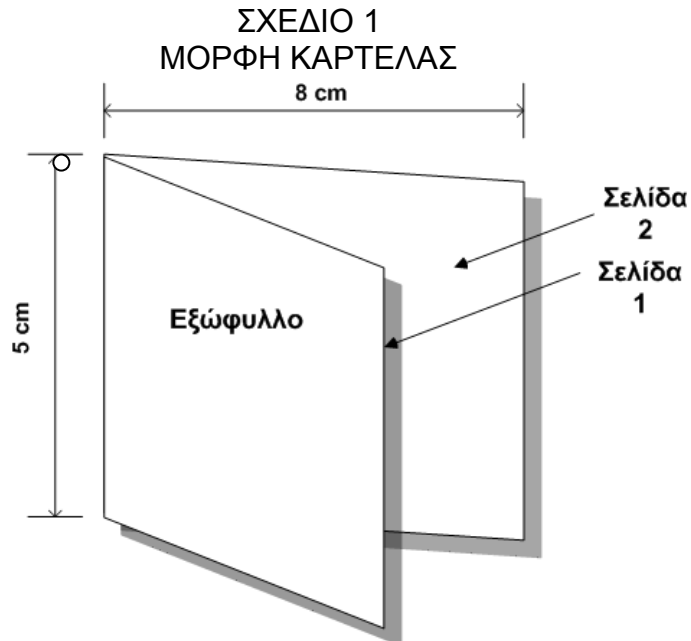
ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

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 τίτλος – το όνομα του εργαστηρίου όπως αναγράφεται και στο προσκομιζόμενο πιστοποιητικό.
7. Αναγράφεται ο Αριθμός και η ημερομηνία του Δελτίου Αποστολής.
8. Αναγράφεται ο αριθμός και το έτος της σύμβασης.
- 9 Αναγράφεται ο φορέας με τον οποίο υπεγράφη η σύμβαση πχ. Υπουργείο Ανάπτυξης.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII
ΚΑΡΤΕΛΑ ΟΔΗΓΙΩΝ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΟΥΛΟΒΕΡ






1. Το χρώμα της καρτέλας πρέπει να είναι λευκό.
2. Τα γράμματα στο εξώφυλλο πρέπει είναι μαύρου χρώματος και το σχέδιο έγχρωμο σύμφωνα με το περιεχόμενο του CD που δίδεται από το ΓΕΣ/ΔΥΠ εφόσον ζητηθεί. Το εξώφυλλο πρέπει να περιέχει τα παρακάτω στοιχεία :



3. Η πρώτη σελίδα πρέπει να περιλαμβάνει, με μαύρα γράμματα, τα παρακάτω στοιχεία :

ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΑΞΚΩΝ - ΥΠΞΚΩΝ
ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΣΥΜΒΟΛΩΝ

-  Το πλύσιμο επιτρέπεται μόνο στο χέρι ή σε πλυντήριο που διαθέτει ανάλογο πρόγραμμα.
-  Απαγορεύεται η χρήση λευκαντικού
-  Σιδέρωμα σε χαμηλή θερμοκρασία
-  Δεν επιτρέπεται το στεγνό καθάρισμα.
-  Δεν επιτρέπεται η τοποθέτηση σε στεγνωτήριο

4. Η δεύτερη σελίδα πρέπει να περιλαμβάνει με μαύρα γράμματα τα παρακάτω στοιχεία :

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ

Ακολουθήστε τις παρακάτω οδηγίες ώστε τα πουλόβερ να διατηρείται σε άριστη κατάσταση.

- Κατά το πλύσιμο και το άπλωμα το πουλόβερ να είναι πάντα γυρισμένη από την εσωτερική όψη.
- Το πουλόβερ δεν πρέπει να πλένεται με άλλα ρούχα τα οποία ξεβάφουν. Στα πρώτα πλυσίματα μπορεί να βγει χρώμα, γι' αυτό συστήνεται και το πλύσιμο στο χέρι. Φροντίστε πάντα να έχετε διαλύσει καλά το απορρυπαντικό πριν βυθίσετε το ρούχο για να μην δημιουργούνται ανεπιθύμητοι λεκέδες. Χρησιμοποιείται χλιαρό νερό χωρίς να τρίβετε και στο τέλος ξεπλένετε με άφθονο νερό.
- Να αποφεύγεται το στέγνωμα στον ήλιο ή τοποθέτηση πάνω σε θερμαντικά σώματα.
- Σε περίπτωση επαφής με θαλασσινό νερό το πουλόβερ πρέπει να ξεπλένεται άμεσα και στη συνέχεια να πλένεται με απορρυπαντικό ή σαπούνι.
- Όταν πρόκειται να αποθηκεύσετε το πουλόβερ για μεγάλο χρονικό διάστημα βεβαιωθείτε ότι έχει πλυθεί και έχει στεγνώσει καλά.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙΥ
ΕΛΕΓΧΟΙ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ

1. Βάρος υφάσματος ενίσχυσης.
2. Σύνθεση υφάσματος ενίσχυσης.
3. Αντοχή στήμονα υφάσματος ενίσχυσης.
4. Αντοχή κρόκης υφάσματος ενίσχυσης.
5. Πυκνότητα στήμονα υφάσματος ενίσχυσης.
6. Πυκνότητα κρόκης υφάσματος ενίσχυσης.
7. Προσδιορισμός χρησιμοποιούμενων χρωμάτων ("κάδου" (Vat Dyes) για την βαφή των βαμβακερών ινών διασποράς" (Dispersed Dyes) για την βαφή των πολυεστερικών ινών)
8. Αντοχή χρωματισμού υφάσματος

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV
ΤΥΧΑΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ

1. ΓΕΝΙΚΑ

1.1 Βασική επιδίωξη στο δειγματοληπτικό έλεγχο είναι η εξασφάλιση της βεβαιότητας ότι το δείγμα, το οποίο επιλέγεται από ένα 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 XV-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 XV-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 XV-1 μπορεί να χρησιμοποιηθεί αν αγνοηθεί το κενό μεταξύ των στηλών.

4. ΕΠΙΛΟΓΗ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ

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

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

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

4.3 Επιλέγεται τυχαία από τους πενταψήφιους αριθμούς της συγκεκριμένης γραμμής και στήλης και ανάλογα με το μέγεθος της μερίδας, κατάλληλος αριθμός

XV-2

ψηφίων, ώστε να δημιουργηθούν οι τυχαίοι αριθμοί (π.χ. για μερίδα με λιγότερες από 1.000 μονάδες πρέπει να επιλεγούν τρία ψηφία τα οποία μπορούν να προκύψουν από όλους τους δυνατούς συνδυασμούς μεταξύ των ψηφίων των πενταψηφίων αριθμών ήτοι $1^{\circ}-2^{\circ}-3^{\circ}$, $1^{\circ}-3^{\circ}-4^{\circ}$, $2^{\circ}-3^{\circ}-5^{\circ}$ κ.ο.κ.).

4.4 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° και 3° 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 πουλόβερ, όπως αυτή (μερίδα) καθορίζεται στην παράγραφο 6.1 της ΠΕΔ.

6.2 Τα παραπάνω χαρτοκιβώτια θα πρέπει να έχουν αριθμηθεί ένα προς ένα.

6.3 Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των ειδών, να συσκευάσουν τα χαρτοκιβώτια που ανοίχτηκαν με τον τρόπο που καθορίζεται στην παράγραφο 4.4 της ΠΕΔ.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV-1

ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1	10480	15011	01536	02011	81647	91646	69179	14194	62590	36207	20969	99570	91291	90700
2	22368	46573	25595	85393	30995	89198	27982	53402	93965	34095	52666	19174	39615	99505
3	24130	48360	22527	97265	76393	64809	15179	24830	49340	32081	30680	19655	63348	58629
4	42167	93093	06243	61680	07856	16376	39440	53537	71341	57004	00849	74917	97758	16379
5	37570	39975	81837	16656	06121	91782	60468	81305	49684	60672	14110	06927	01263	54613
6	77921	06907	11008	42751	27756	53498	18602	70659	90655	15053	21916	81825	44394	42880
7	99562	72905	56420	69994	98872	31016	71194	18738	44013	48840	63213	21069	10634	12952
8	96301	91977	05463	07972	18876	20922	94595	56869	69014	60045	18425	84903	42508	32307
9	89579	14342	63661	10281	17453	18103	57740	84378	25331	12566	58678	44947	05585	56941
10	85475	36857	53342	53988	53060	59533	38867	62300	08158	17983	16439	11458	18593	64952
11	28918	69578	88231	33276	70997	79936	56865	05859	90106	31595	01547	85590	91610	78188
12	63553	40961	48235	03427	49626	69445	18663	72695	52180	20847	12234	90511	33703	90322
13	09429	93969	52636	92737	88974	33488	36320	17617	30015	08272	84115	27156	30613	74952
14	10365	61129	87529	85689	48237	52267	67689	93394	01511	26358	85104	20285	29975	89868
15	07119	97336	71048	08178	77233	13916	47564	81056	97735	85977	29372	74461	28551	90707
16	51085	12765	51821	51259	77452	16308	60756	92144	49442	53900	70960	63990	75601	40719
17	02368	21382	52404	60268	89368	19885	55322	44819	01183	65255	64835	44919	05944	55157
18	01011	54092	33362	94904	31273	04146	18594	29852	71585	85030	51132	01915	92747	64951
19	52162	53916	46369	58586	23216	14513	83149	98736	23495	64350	94738	17752	35156	35749
20	07056	97628	33787	09998	42698	06691	76988	13602	51851	46104	88916	19509	25625	58104
21	48663	91245	85828	14346	09172	30168	90229	04734	59193	22178	30421	61666	99904	32812
22	54164	58492	22421	74103	47070	25306	76468	26348	58151	06646	21524	15227	96909	44592
23	42639	32363	05597	24200	13363	38005	94342	28728	45806	06912	17012	64161	18296	22851
24	29334	27001	87637	87308	58731	00256	45834	15398	46557	41135	10367	07684	36188	18810
25	02488	33062	28834	07351	19731	92420	60952	61280	50001	67658	32586	86679	50720	94953

XV-1-2

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
26	81525	72295	04839	96423	24878	82651	66566	14778	76797	14780	13300	87074	79666	95725
27	29676	20591	68086	26432	46901	20849	89768	81536	86645	12659	92259	57102	80428	25280
28	00742	57392	39064	66432	84673	40027	32832	61362	98947	96067	64760	64584	96096	98253
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

XV-1-3

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
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
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

XV-1-4

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
90	08362	15656	60627	36478	65648	16764	53412	09013	07832	41574	17639	82163	60859	75567
91	79556	29068	04142	16268	15387	12856	66227	38358	22478	73373	88732	09443	82558	05250
92	92608	82674	27072	32534	17075	27698	98204	63863	11951	34648	88022	56148	34925	57031
93	23982	25835	40055	67006	12293	02753	14827	23235	35071	99704	37543	11601	35503	85171
94	09915	96206	05908	97901	28395	14186	00821	80703	70426	75647	76310	88717	37890	40129
95	59037	33300	26695	62247	69927	76123	50842	43834	86654	70959	79725	93872	28117	19233
96	42488	78077	69882	61677	34136	79180	97526	43092	04098	73571	80799	76536	71255	64239
97	46764	86273	63003	93017	31204	36692	40202	35275	57306	55543	53203	18098	47625	88684
98	03237	45430	55417	63282	90816	17349	88298	90183	36600	78406	06216	95787	42579	90730
99	86591	81482	52667	61582	14972	90053	89534	76036	49199	43716	97548	04379	46370	28672
100	38534	01715	94964	87288	65680	43772	39560	12918	86537	62738	19636	51132	25739	56947