

ΠΡΟΣΧΕΔΙΟ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ-Α-00714

ΕΚΔΟΣΗ 1^η

ΣΥΣΤΗΜΑ ΜΟΝΑΔΑΣ ΜΗΧΑΝΗΣ ΕΓΧΥΣΗΣ ΠΛΑΣΤΙΚΟΥ

25 Οκτωβρίου 2018

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 ΓΕΝΙΚΑ	2
4.2 ΕΛΑΧΙΣΤΕΣ ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	3
4.3 ΥΛΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ	5
4.4 ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ	5
4.5 ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ	6
4.6 ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ	6
4.7 ΥΓΕΙΙΝΗ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ	7
4.8 ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ	7
5 ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	8
5.1 ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ	8
5.2 ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	8
6 ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	9
6.1 ΣΥΝΟΔΕΥΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ/ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΑ	9
6.2 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ-ΔΟΚΙΜΕΣ	10
7 ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	11
7.1 ΕΓΓΥΗΣΗ ΚΑΛΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ-ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΧΡΟΝΟΥ ΕΓΓΥΗΣΗΣ	11
7.2 ΕΓΓΥΗΣΗ ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑΣ ΕΦΟΔΙΑΣΜΟΥ ΜΕ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	12
7.3 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	12
8 ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	13
9 ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ	15
ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ	15
ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι ΠΙΝΑΚΑΣ ΚΡΙΤΗΡΙΩΝ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΕΓΧΥΣΗΣ	I-1

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙ ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΦΥΛΛΟΥ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΕΔ ΜΟΝΑΔΑΣ ΕΓΧΥΣΗΣ	II-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙΙ ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ- ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΩΝ ΠΟΥ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΟΥΝ ΚΑΙ ΝΑ	III-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙV ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑΣ	IV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ V ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ	V-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ ΑΡΧΙΚΗΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ ΔΥΟ (2) ΕΤΩΝ	VI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ ΓΙΑ ΤΟΝ ΤΡΟΠΟ ΑΝΑΠΡΟΣΑΡΜΟΓΗΣ ΤΩΝ ΒΑΣΙΚΩΝ ΤΙΜΩΝ ΤΩΝ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ	VII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΠΗΓΩΝ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ	VIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙX ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΗΣ ΟΡΓΑΝΩΣΗΣ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ	IX-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ X ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	X-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XI ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ- ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΩΝ ΠΟΥ ΘΑ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ ΤΟ ΥΛΙΚΟ	XI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΚΑΤΑΛΟΓΟΥ ΑΝΑΛΩΣΙΜΩΝ	XII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΙΣΤΟΡΙΚΟΥ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ	XIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIV ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΕ ΠΕΡΙΦΕΡΕΙΑΚΟ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟ	XIV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ ΚΑΛΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ	XV-1

1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) καλύπτει τις ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις της Υπηρεσίας για την προμήθεια συστήματος μονάδας μηχανής έγχυσης πλαστικού (περιφερειακός εξοπλισμός και μηχανή έγχυσης), η οποία θα εγκατασταθεί στο εργοστάσιο πλαστικών του 691 ΒΕΒ.

2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

2.1 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 213/2008 της Επιτροπής στις 28 Νοεμβρίου 2007 για τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 2195/2002 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου περί του Κοινού Λεξιλογίου για τις Δημόσιες Συμβάσεις (CPV) και των οδηγιών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου 2004/17/ΕΚ και 2004/18/ΕΚ περί των διαδικασιών σύναψης δημοσίων συμβάσεων, όσον αφορά στην αναθεώρηση του CPV.

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 BS EN 201:"Plastics and Rubber Machines. Injection moulding machines. Safety requirements.

2.6 Π.Δ. 305/96 (ΦΕΚ 212/Α΄/29.08.1995)- Ελάχιστες προδιαγραφές ασφαλείας και υγείας που πρέπει να εφαρμόζονται στα προσωρινά ή κινητά εργοτάξια σε συμμόρφωση προς την οδηγία 92/57/ΕΟΚ.

2.7 ΕΛΟΤ HD 384/Έκδοση 2^η (Απαιτήσεις για Ηλεκτρικές Εγκαταστάσεις)

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

3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ

Η μονάδα μηχανής έγχυσης πλαστικού που περιγράφεται στην παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων, ανήκει στην κλάση 47446 "Μηχανές Έγχυσης" κατά NATO ACodP-2/3 και ο κωδικός κατά CPV είναι 42994200-2 "Μηχανήματα για την κατεργασία πλαστικών".

4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

4.1 Γενικά

4.1.1 Ο προς προμήθεια εξοπλισμός αποτελείται από ένα συγκρότημα (πλήν του περιφερειακού εξοπλισμού).

4.1.2 Η μονάδα έγχυσης πρέπει να είναι τέτοια ώστε να πληροί τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ, να είναι καινούρια, άριστης ποιότητας κατασκευής και αντοχής και να είναι κατασκευασμένη σύμφωνα με τους κανόνες της επιστήμης.

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

4.1.4 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

4.2.1 Δύναμη σύσφιξης μήτρας (ελάχιστο): 120 to-130 to /1200 -1300 kN.

4.2.2 Ωφέλιμη επιφάνεια κατ' ελάχιστο στα πλατό (ονομαστική επιφάνεια εξωτερικών διαστάσεων): 740x680 mm² και καθαρή μη εμποδιζόμενη ορθογώνια επιφάνεια 740 x 570 mm².

4.2.3 Δύναμη εξόλκευσης /επιστροφής (ελάχιστο) : 40/14 kN.

4.2.4 Διαδρομή εξολκεία (ελάχιστο): 130 mm.

4.2.5 Διάμετρος κοχλίας: 40 mm.

4.2.6 Λόγος Μήκους/Διάμετρο Κοχλίας :20.

4.2.7 Πίεση έγχυσης (μέγιστη κατ' ελάχιστο): 2000 bar.

4.2.8 Όγκος εγχυόμενης πρώτης ύλης ανά εμβολισμό: 251-255 cm³. Η μηχανή θα πρέπει να μπορεί να δουλέψει ικανοποιητικά και αξιόπιστα από το 10%-90% του ανωτέρω όγκου έγχυσης.

4.2.9 Ροπή κοχλίας (μέγιστη κατ' ελάχιστο): 520 Nm.

4.2.10 Ταχύτητα έγχυσης (κατ' ελάχιστο): 155 mm/sec.

4.2.11 Ρυθμός Έγχυσης (κατ' ελάχιστο): 190 cm³/sec.

4.2.12 Ζώνες Θέρμανσης συμπεριλαμβανομένου του ακροφύσιου: 4.

4.2.13 Δύναμη πίεσης ακροφύσιου στη μήτρα (κατ' ελάχιστο): 50 kN.

4.2.14 Απαιτούμενο ύψος καλουπιού (κατ' ελάχιστο): 300 mm το οποίο να μειώνεται κατά 100 mm με τη χρήση κατάλληλου εξαρτήματος που θα προσφέρεται με τη μηχανή έγχυσης.

4.2.15 Η μονάδα έγχυσης θα πρέπει να :

4.2.15.1 Περιλαμβάνει διάταξη που να μειώνει το αναγκαίο ελάχιστο ύψος του καλουπιού όπως αναφέρεται στην παράγραφο **4.2.14**.

4.2.15.2 Περιλαμβάνει υδραυλικό εξολκεία τύπου πλάκας.

4.2.15.3 Διαθέτει υδραυλικές βαλβίδες που επιτρέπουν την υδραυλική κίνηση του καλουπιού, από μια στην κινούμενη και σταθερή πλάκα, οι οποίες να διαθέτουν διασύνδεση τύπου Euromap 13.

4.2.15.4 Περιλαμβάνει διάταξη που παρέχει ρύθμιση και φιλτράρισμα από σωματίδια και από σταγονίδια λαδιού του παρεχόμενου αέρα προς τη μηχανή.

4.2.15.5 Διαθέτει ηλεκτρικά χειριζόμενες πνευματικές βαλβίδες τοποθετημένες μία στην κινούμενη και μία στη σταθερή πλάκα.

- 4.2.15.6** Διαθέτει ρύθμιση θέρμανσης του καλουπιού 8 ζωνών, σύμφωνα με Eurobar 14 με συνολική ισχύ θέρμανσης τουλάχιστον 13 kW.
- 4.2.15.7** Διαθέτει διάταξη ώστε να μπορεί να συνδεθεί με τον έλεγχο εξώθησης του προϊόντος (π.χ σύνδεση φωτοκύτταρου στο καλούπι).
- 4.2.15.8** Η μονάδα έγχυσης (κανόνι) να έχει δυνατότητα περιστροφής για ευκολότερη πρόσβαση από το χειριστή.
- 4.2.15.9** Διαθέτει χωνί για την τοποθέτηση της πρώτης ύλης εύκολα κινούμενο τοποθετημένο πάνω στη μηχανή, συνοδευόμενο από σκάλα και πλατφόρμα κατασκευασμένη σύμφωνα με το πρότυπο της παραγράφου 2.5 για εύκολη φόρτωση της πρώτης ύλης. Επιπλέον να διαθέτει αναμονή για τοποθέτηση αυτόματου συστήματος τροφοδοσίας οποιουδήποτε κατασκευαστή.
- 4.2.15.10** Περιλαμβάνει διάταξη οδήγησης τροφοδότη χρώματος μέσω επαφής (η επαφή να είναι κλειστή κατά τη διάρκεια πλαστικοποίησης).
- 4.2.15.11** Ο φούρνος έγχυσης να είναι κατασκευασμένος από κατάλληλα αντιδιαβρωτικά υλικά αντοχής στη φθορά και στη διάβρωση και να έχει δυνατότητα λειτουργίας κατ' ελάχιστο στους 350 °C.
- 4.2.15.12** Περιέχει διμεταλλικό κοχλία με επικάλυψη χρωμίου για αντοχή στη τριβή και στη διάβρωση, κατάλληλο για επεξεργασία θερμοπλαστικού ενισχυμένου με ίνες γυαλιού.
- 4.2.15.13** Περιέχει ανεπίστροφη βαλβίδα εξώθησης του υλικού κατασκευασμένη από χρωμιούχο χάλυβα με αντοχή στην τριβή και στη διάβρωση για επεξεργασία θερμοπλαστικού ενισχυμένου με ίνες γυαλιού.
- 4.2.15.14** Περιλαμβάνει αντιδιαβρωτική ενίσχυση στη κεφαλή του φούρνου έγχυσης του υλικού καθώς επίσης και του ακροφυσίου.
- 4.2.15.15** Διαθέτει δύο ακροφύσια (εναλλακτικά το ένα με το άλλο), ανθεκτικά στη διάβρωση, για έγχυση υλικού.
- 4.2.15.16** Διαθέτει κεραμικές αντιστάσεις για τη θέρμανση του φούρνου και του ακροφυσίου και ο φούρνος να είναι θερμικά μονωμένος σε όλες τις ζώνες του.
- 4.2.15.17** Η προθέρμανση των λαδιών να γίνεται μέσω αυτόματης διάταξης ελέγχου, το κύκλωμα λαδιού να διαθέτει διάταξη φιλτραρίσματος και όλες οι υδραυλικές κινήσεις της μηχανής να ελέγχονται επίσης από αυτόματο σύστημα ελέγχου (κλειστού βρόγχου).
- 4.2.15.18** Η υδραυλική αντλία να οδηγείται από σερβο-κινητήρα ο οποίος ελέγχεται μέσω αυτομάτου συστήματος κλειστού βρόγχου όσον αφορά τον όγκο και την πίεση του λαδιού που παρέχει η αντλία. Επίσης κατά τα διαστήματα που δεν απαιτείται παροχή λαδιού ο κινητήρας και η αντλία θα σταματούν τη λειτουργία τους.
- 4.2.15.19** Διαθέτει ψυγείο λαδιού ώστε να διατηρείται η θερμοκρασία στα επιτρεπτά όρια, ανεξαρτήτως του φόρτου της μηχανής.
- 4.2.15.20** Η μηχανή να συνοδεύεται με υδραυλικό λάδι μακράς διάρκειας ζωής. Επίσης να παρέχεται η προδιαγραφή του απαιτούμενου υδραυλικού ελαίου.
- 4.2.15.21** Ο έλεγχος της μηχανής να γίνεται από σύστημα αυτομάτου ελέγχου το οποίο να διαθέτει οθόνη εμφάνισης ενδείξεων διαστάσεων τουλάχιστον 20", η

οποία να είναι ευανάγνωστη σε κανονικό φωτισμό. Η τοποθέτηση της οθόνης να μπορεί να γίνει σε διάφορα σημεία που να διευκολύνει την πρόσβαση του χειριστή. Να διαθέτει σύστημα ασφαλείας προσπέλασης από εξουσιοδοτημένο μόνο χειριστή, πληκτρολόγιο καθώς και διάταξη για εύκολη περιήγηση μέσα στα μενού. Να διαθέτει προγραμματιζόμενα πλήκτρα για εύκολη εναλλαγή των λειτουργιών. Διασύνδεση USB για αποθήκευση και μεταφορά δεδομένων, θύρα δικτύου Ethernet για σύνδεση με Η/Υ και κατάλληλο λογισμικό για Η/Υ και τα μενού πλοήγησης να είναι στην Ελληνική και Αγγλική γλώσσα. Μέσω της θύρας σύνδεσης δικτύου η μηχανή να συνδέεται με τα περιφερειακά εξαρτήματα (πχ ρυθμιστής θερμοκρασίας του καλουπιού) για την ανάγνωση, εποπτεία και ρύθμιση των παραμέτρων τους.

4.2.15.22 Το σύστημα αυτομάτου ελέγχου της μηχανής να καταγράφει την κατανάλωση ενέργειας στη μονάδα του χρόνου.

4.2.15.23 Η τροφοδοσία της να γίνεται με τάση δικτύου 3x380 Volt/50 Hz.

4.2.15.24 Διαθέτει πρίζες σούκο, 4 κατ' ελάχιστο, 2 από την πλευρά του χειριστή και 2 από την πλευρά απέναντι του χειριστή εσωτερικά και εξωτερικά από τις πόρτες. Επίσης να διαθέτει κατ' ελάχιστο 4 τριφασικές πρίζες, 2 από την πλευρά του χειριστή και 2 από την πλευρά απέναντι του χειριστή από μία εσωτερικά και μία εξωτερικά των θυρών του καλουπιού.

4.2.15.25 Διαθέτει κοινή σύνδεση ψύξης για τη μηχανή και το διανομέα του καλουπιού. Για τη ψύξη ειδικά του καλουπιού, να διαθέτει διανομέα 4 κυκλωμάτων και ρυθμιζόμενης παροχής 0-10 λίτρα/λεπτό. Σε κάθε ένα από τα 4 αυτά κυκλώματα να διαθέτει από ένα θερμόμετρο.

4.2.15.26 Να διαθέτει στηρίγματα για τοποθέτηση επί εδάφους σύμφωνα με το πρότυπο της παραγράφου 2.5.

4.2.15.27 Να παραδίδεται σε ένα κομμάτι

4.2.15.28 Οι οδηγίες χρήσης και οι αυτοκόλλητες σημάνσεις επί της μηχανής να είναι στην Ελληνική γλώσσα.

4.2.15.29 Διαθέτει τουλάχιστον 4 ψηφιακές εισόδους και εξόδους για διασύνδεση με επιπλέον εξοπλισμό οι οποίες να είναι προγραμματιζόμενες από το χρήστη.

4.3 Υλικά κατασκευής

Τα υλικά κατασκευής της μηχανής έγχυσης θα πρέπει να είναι κατάλληλα και καλής ποιότητας. Για τα υλικά κατασκευής της μονάδας έγχυσης ο προμηθευτής οφείλει να προσκομίσει υπεύθυνη δήλωση καλής ποιότητας της **κατασκευάστριας εταιρείας** μεταφρασμένη στα ελληνικά (όπως στο Υπόδειγμα της **Προσθήκης XV**) αλλά και την πρωτότυπη, η οποία θα περιλαμβάνεται στη Τεχνική Προσφορά.

4.4 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.

4.4.1 Συλλογή εργαλείων, παρελκομένων και συσκευών για τη συντήρηση, επισκευή και καλή λειτουργία των μηχανημάτων εντός ανάλογης εργαλειοθήκης.

Διευκρινίζεται ότι όλα τα εργαλεία πρέπει να είναι άριστης ποιότητας, και υψηλής αντοχής (CHROME-VANADIUM).

4.4.2 Τυχόν απαραίτητα εξαρτήματα, σωληνώσεις, μηχανήματα, ψυκτικό μηχάνημα, αεροσυμπιεστής, απορροφητήρας αερίων, καθώς και επιστημόνσεις μηχανημάτων και σωληνώσεων, λοιπά παρελκόμενα και εγκαταστάσεις που να εξασφαλίζουν τις απαιτούμενες παροχές ενέργειας και νερού, για την πλήρη εγκατάσταση και εκμετάλλευσή της, κατάλογος των οποίων θα περιλαμβάνεται στην Τεχνική Προσφορά.

4.4.3 Τυχόν πρόσθετα παρελκόμενα της μονάδας, εκτός αυτών που καθορίζονται στις παραγράφους **4.4.1** και **4.4.2**, τα οποία μπορούν να τοποθετηθούν και να συνεργαστούν με τα προσφερόμενα μηχανήματα και τα οποία δεν θα τα συνοδεύουν, να αναφέρονται αναλυτικά σε ξεχωριστά έγγραφα σύμφωνα με το Υπόδειγμα της **Προσθήκης “III”**, με την εργασία την οποία εκτελούν. Τα εν λόγω πρόσθετα παρελκόμενα που τυχόν θα προσφερθούν, να βρίσκονται σε πλήρη αντιστοιχία με πρωτότυπα PROSPECTUS που θα κατατεθούν και όχι με φωτοαντίγραφα αυτών, προκειμένου να χρησιμοποιηθούν για μελλοντικές προμήθειες, θεωρούνται δεσμευτικά για τον προμηθευτή.

4.4.4 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.

4.5 Αξιοπιστία

Στην προσφορά που θα κατατίθεται, να γίνεται υποχρεωτική αναφορά στο σύστημα αξιοπιστίας που εφαρμόζει ο οίκος κατασκευής (εργοστάσιο) για τη προς προμήθεια μηχανή έγχυσης, υπό μορφή ΒΕΒΑΙΩΣΗΣ του οίκου κατασκευής, σύμφωνα με το Υπόδειγμα της **Προσθήκης “IV”**.

4.6 Δυνατότητα Συντήρησης

4.6.1 Η μονάδα έγχυσης (και ο περιφερειακός εξοπλισμός) να συνοδεύεται κατά την παράδοσή της από:

4.6.1.1 Τεχνικά εγχειρίδια λειτουργίας, συντήρησης και επισκευής μαζί με όλα τα απαραίτητα σχέδια και σχεδιαγράμματα στην ελληνική ή στην αγγλική γλώσσα (επιθυμητή η κατάθεσή τους σε ελληνική γλώσσα), εικονογραφημένα, ώστε να είναι δυνατή η συντήρηση των μηχανημάτων της μονάδας και συγκεκριμένα:

4.6.1.1.1 Εγχειρίδιο χειρισμού [δύο (2) για κάθε μηχάνημα].

4.6.1.1.2 Εγχειρίδιο συντήρησης – επισκευών [δύο (2) για κάθε μηχάνημα].

4.6.1.1.3 Καταλόγους ανταλλακτικών και εργαλείων-οργάνων που απαιτούνται για τη συντήρηση των μηχανημάτων της μονάδας.

4.6.1.1.4 Κλίμακα αναλωσίμων για περίοδο συντηρήσεως ενός (1) έτους (πχ φίλτρα).

4.6.1.1.5 Κατάλογο κρίσιμων ανταλλακτικών, δηλαδή ανταλλακτικών τα οποία εμφανίζουν την μεγαλύτερη κίνηση λόγω εμφανιζόμενων βλαβών σε ίδιες ή παρόμοιες ήδη εγκατεστημένες μονάδες.

4.6.1.1.6 Αναλυτικούς τιμοκαταλόγους (σε ψηφιακή μορφή) όλων των ανταλ/κών των μηχανημάτων της μονάδας, που να περιλαμβάνουν: PART NUMBER ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΟΥ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ (P/N), ΟΝΟΜΑΣΙΑ, ΤΙΜΗ ΜΟΝΑΔΟΣ, καθώς και τον τρόπο αναπροσαρμογής των τιμών και οι οποίοι θα αποτελούν τους τιμοκαταλόγους βασικών τιμών που θα αναπροσαρμόζονται σύμφωνα με αυτά που θα καθοριστούν στη σύμβαση μετά την πρόταση του εγγράφου της παραγράφου **4.8.1.2**.

4.6.2 Ο προμηθευτής να δηλώνει στο Φύλλο Συμμόρφωσης (Φ.Σ.) και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, ότι για τη μονάδα:

4.6.2.1 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 υποστηρίζει τα προσφερόμενα μηχανήματα με ανταλλακτικά, επισκευές, βαθμονόμηση κ.λπ., πρέπει στην προσφορά απαραίτητως να αναφέρεται (και συγκεκριμένα στο Φ.Σ. και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης) ότι η τεχνική υποστήριξη παρέχεται από έμπειρο τεχνικό και επιστημονικό προσωπικό, ότι υπάρχουν κατάλληλες εγκαταστάσεις και αποθήκες με ικανό απόθεμα ανταλλακτικών στην Ελλάδα, έτσι ώστε να διασφαλίζεται η σωστή λειτουργία και η πλήρης τεχνική υποστήριξή τους. Σε περίπτωση μη ύπαρξης αποθεμάτων ανταλλακτικών στον Ελλαδικό χώρο θα πρέπει να αναγράφεται στο Φ.Σ ότι ο προμηθευτής είναι σε θέση να υποστηρίξει τη μονάδα άμεσα με την ενημέρωσή του για την απαίτηση του ανταλλακτικού.

4.6.2.2 Το χρόνο για την παροχή δωρεάν συντήρησης, ο οποίος δεν πρέπει να είναι μικρότερος των δύο (2) πρώτων ετών λειτουργίας.

4.7 Υγιεινή και Ασφάλεια

4.7.1 Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να υποβάλει αναλυτική κατάσταση με τα Μέτρα Ατομικής Προστασίας (Μ.Α.Π.) τα οποία απαιτείται να έχει στην κατοχή του το προσωπικό χειρισμού και συντήρησης της μονάδας, διευκρινίζοντας το είδος της εργασίας στο οποίο αυτά απαιτούνται.

4.7.2 Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να εγκαταστήσει πινακίδες με οδηγίες ασφαλείας χειρισμού των μηχανημάτων της μονάδας καθώς και προειδοποιήσεις ασφαλείας σε σχέση τόσο με τα μηχανήματα της μονάδας αλλά και των παραγόμενων από αυτή πλαστικών αντικειμένων.

4.8 Υπηρεσίες Υποστήριξης

4.8.1 Υποστήριξη ανταλλακτικών (Αρχική Υποστήριξη)

Ο προμηθευτής αναλαμβάνει την υποχρέωση:

4.8.1.1 Να παραδώσει στην Υπηρεσία τυχόν είδη και ποσότητες ανταλλακτικών και αναλωσίμων που θα χρειασθούν για τη συντήρηση της μηχανής έγχυσης για τα τρία (3) πρώτα έτη λειτουργίας, ασχέτως εάν συμπεριλαμβάνονται ή όχι στην προσφορά του, χωρίς καμία οικονομική επιβάρυνση της Υπηρεσίας. Στην προσφορά του ο προμηθευτής να καταθέσει κατάσταση σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης “VI” για ανταλλακτικά (και αναλώσιμα) αρχικής υποστήριξης τριών (3) πρώτων ετών λειτουργίας η οποία πρέπει να περιλαμβάνει A/A, PART NUMBER (P/N) ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΟΥ

ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ, ΕΠΩΝΥΜΙΑ - ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΟΥ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ, ΟΝΟΜΑΣΙΑ στα Αγγλικά ή Ελληνικά, ΜΕΙΖΟΝ ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ που προορίζεται, ΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΗ ΠΟΣΟΤΗΤΑ, ΜΟΝΑΔΑ ΜΕΤΡΗΣΗΣ, ΤΙΜΗ ΜΟΝΑΔΟΣ, ΚΩΔΙΚΟ ΕΠΙΣΚΕΥΗΣ, ΟΙΚΟΝΟ-ΜΙΚΗ ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑΣ.

4.8.1.2 Να καταθέσει έγγραφο σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης “VII” με το οποίο ο προμηθευτής θα προτείνει και θα αναλύει τον τρόπο αναπροσαρμογής των Βασικών Τιμών των ανταλλακτικών στις μελλοντικές προμήθειες.

4.8.1.3 Να καταθέσει έγγραφο σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης “VIII” με το οποίο ο προμηθευτής θα γνωρίζει τις βασικές πηγές προμήθειας ανταλλακτικών ως και τις εναλλακτικές του συστήματος της μονάδας έγχυσης τις οποίες μπορεί να χρησιμοποιήσει η Υπηρεσία κατά το χρονικό διάστημα των δέκα πρώτων (10) ετών λειτουργίας από το εμπόριο.

4.8.2 Εκπαίδευση - Διάθεση Προσωπικού

Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να διαθέσει το παρακάτω προσωπικό:

4.8.2.1 Ειδικό τεχνικό ή τεχνικούς στον τόπο εγκατάστασης και διάθεση αυτού/αυτών στην επιτροπή παραλαβής για επίδειξη και παροχή εξηγήσεων πάνω στο χειρισμό της μηχανής έγχυσης. Η διάρκεια της επίδειξης αυτής θα είναι το λιγότερο τρεις (3) και το περισσότερο πέντε (5) εργάσιμες ημέρες ανάλογα με την απαίτηση της επιτροπής.

4.8.2.2 Ειδικό τεχνικό ή τεχνικούς στον τόπο εγκατάστασης για την εκπαίδευση τεχνικών και χειριστών της Υπηρεσίας στον τρόπο λειτουργίας, χειρισμού, συντήρησης και επισκευής των μηχανημάτων της μονάδας έγχυσης. Ο χρόνος διάθεσης του προσωπικού θα είναι το λιγότερο πέντε (5) και το περισσότερο δέκα (10) εργάσιμες ημέρες ανάλογα με τις απαιτήσεις του 691 ΒΕΒ.

4.8.2.3 Το κόστος διάθεσης του παραπάνω προσωπικού να αναγράφεται ξεχωριστά στην προσφορά του προμηθευτή.

4.8.3 Οργάνωση Εκπαίδευσης

Για την οργάνωση της εκπαίδευσης, ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να καταθέσει σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης “IX” και να υλοποιήσει τα παρακάτω στοιχεία εκπαίδευσης:

4.8.3.1 Πρόγραμμα εκπαίδευσης.

4.8.3.2 Εκπαιδευτικά βοηθήματα και μέσα.

4.8.3.3 Προσόντα εκπαίδευσης.

4.8.3.4 Προτεινόμενο για εκπαίδευση προσωπικό

5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ / ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

5.1 Συσκευασία

Η μηχανή θα πρέπει να είναι συσκευασμένη με τρόπο που να εξασφαλίζει την ασφαλή μεταφορά και παράδοσή της.

5.2 Επισημάνσεις

5.2.1 Σε κατάλληλη θέση επί της μονάδας έγχυσης να επικολληθεί μεταλλική πινακίδα με μέριμνα του προμηθευτή, στην οποία θα αναγράφονται:

5.2.1.1 Η ονομασία, ο αριθμός μητρώου και ο SERIAL NUMBER για κάθε μηχανήμα.

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 Τα τεχνικά χαρακτηριστικά της μηχανής και το έτος κατασκευής αυτής.

6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα / Πιστοποιητικά

Κατά την παράδοση της μονάδας έγχυσης, ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να παραδώσει τα παρακάτω:

6.1.1 Δύο (2) πλήρεις σειρές τεχνικών εγχειριδίων λειτουργίας, συντήρησης και επισκευής των προσφερόμενων μηχανημάτων στην ελληνική ή αγγλική γλώσσα (επιθυμητή η κατάθεσή τους σε ελληνική γλώσσα), καθώς και αντίστοιχων εγχειριδίων για τα περιφερειακά συγκροτήματα ή υποσυγκροτήματα (ηλεκτρικά, ηλεκτρονικά πχ αεροσυμπιεστής, ψυκτικό μηχανήμα κλπ) που τυχόν υπάρχουν.

6.1.2 Δύο (2) πλήρεις κατάλογους ανταλλακτικών κατά αριθμό ονομαστικού (εφόσον υπάρχει), αριθμό κατασκευαστή, ονομασία του υλικού - ανταλλακτικού στην ελληνική ή αγγλική γλώσσα (επιθυμητή η κατάθεσή τους σε ελληνική γλώσσα), καθώς και την τιμή μονάδας, όπως έχουν δηλωθεί στην προσφορά.

6.1.3 Κατάσταση με όλα τα εργαλεία και παρελκόμενα που είναι ουσιώδη και απαραίτητα για την καλή λειτουργία των μηχανημάτων της μονάδας έγχυσης, τη χρήση και τη συντήρησή τους (θα συμπεριλαμβάνονται στις προσφερεθείσες τιμές) και έχουν δηλωθεί στην προσφορά, καθώς και εκείνα που καθορίζονται στην παρούσα ΠΕΔ.

6.1.4 Μηχανολογικά, ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά σχέδια για το προσφερόμενο συγκρότημα ή υποσυγκροτήματά του. Τα παραπάνω σχέδια να είναι εις διπλούν και να έχουν τέτοιες λεπτομέρειες, ώστε να είναι εύκολη η συντήρηση των μηχανημάτων της μονάδας έγχυσης.

6.1.5 Τα τεχνικά εγχειρίδια λειτουργίας - συντήρησης - επισκευών, τους καταλόγους ανταλλακτικών, τις κλίμακες των ανταλλακτικών, τους αναλυτικούς τιμοκαταλόγους ανταλλακτικών, βοηθήματα τεχνικού ελέγχου.

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

6.1.7 Έγγραφο πρωτότυπη εγγύηση (όχι φωτοαντίγραφο) καλής λειτουργίας του οίκου κατασκευής για κάθε μηχανήμα της μονάδας έγχυσης για τα έτη που έχουν δηλωθεί στην προσφορά και στην οποία θα φαίνεται και ο συγκεκριμένος εργοστασιακός αριθμός (SERIAL NUMBER).

6.1.8 Έγγραφο εγγύηση από τον οίκο κατασκευής των μηχανημάτων της μονάδας έγχυσης για παροχή ανταλλακτικών για τα χρόνια που έχουν δηλωθεί στην προσφορά.

6.1.9 Πιστοποιητικό ποιοτικού ελέγχου του εργοστασίου κατασκευής.

6.1.10 Έγγραφο εγγύηση για δωρεάν συντήρηση για τα δύο (2) τουλάχιστον πρώτα έτη λειτουργίας.

6.1.11 Έγγραφο εγγύηση του κατασκευαστή ότι η μονάδα παρέχει ασφάλεια στον χειριστή κατά το χειρισμό και τη λειτουργία της.

6.1.12 Κατάλογο κρίσιμων ανταλλακτικών, δηλαδή ανταλλακτικών τα οποία εμφανίζουν την μεγαλύτερη κίνηση λόγω εμφανιζόμενων βλαβών σε ίδιες ή παρόμοιες ήδη εγκατεστημένες μονάδες.

6.1.13 Τα τεχνικά εγχειρίδια, οι κατάλογοι αναλώσιμων υλικών - ανταλλακτικών, τα εργαλεία-παρελκόμενα, τα αναλώσιμα υλικά-ανταλλακτικά, τα εγχειρίδια και τα CD εγκατάστασης που καθορίζονται στις παραγράφους **6.1.1 έως 6.1.3, 6.1.5 και 6.1.6** να παραδίδονται από τον προμηθευτή στο 691 ΒΕΒ επ' ωφελεία του οποίου γίνεται ο διαγωνισμός, μέσω της επιτροπής παραλαβής, ενώ τα έγγραφα που καθορίζονται στις παραγράφους **6.1.4, 6.1.7 έως 6.1.13** και αφορούν την εγγύηση καλής λειτουργίας, τα μηχανολογικά, ηλεκτρικά, ηλεκτρονικά σχέδια, το πιστοποιητικό ποιοτικού ελέγχου, έγγραφο εγγύηση για δωρεάν συντήρηση και έγγραφο εγγύηση για ασφάλεια του χειριστή κατά το χειρισμό των μηχανημάτων και τη λειτουργία τους, να παραδίδονται πάλι μέσω της επιτροπής παραλαβής, στο Εργοστάσιο, εντός ντοσιέ και συγκεκριμένα στο τμήμα εκείνο που θα γίνει η εγκατάσταση του μηχανήματος.

6.2 Επιθεωρήσεις / Δοκιμές

6.2.1 Έλεγχος Παραλαβής

Ο έλεγχος παραλαβής να γίνει, μετά την εγκατάσταση, σε πλήρη λειτουργία της μονάδας έγχυσης ενώπιον επιτροπής, η οποία θα προβεί εκτός των άλλων και στους ελέγχους της παραγράφου **6.2.2**.

6.2.2 Διενεργούμενοι Έλεγχοι

6.2.2.1 Μακροσκοπικός Έλεγχος

Κατ' αυτόν θα ελεγχθεί από την επιτροπή:

6.2.2.1.1 Η καλή κατάσταση της μονάδας έγχυσης από πλευράς εμφάνισης, λειτουργικότητας, κακώσεων ή φθορών.

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

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

6.2.2.1.4 Έλεγχος εάν η προσφερόμενη μονάδα έγχυσης πληροί τα χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην παράγραφο **4**.

6.2.2.2 Λειτουργικός Έλεγχος

6.2.2.2.1 Κατά το λειτουργικό έλεγχο της μονάδας έγχυσης θα υποστεί δοκιμή σε εργασία ρουτίνας για τουλάχιστον δεκαπέντε (15) εργάσιμες ημέρες με τοποθέτηση κατάλληλου καλουπιού με βάση τις ανάγκες της Υπηρεσίας. 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.

6.2.2.2.2 Ο λειτουργικός έλεγχος γίνεται με τη χρήση της μονάδας έγχυσης κατά τη διάρκεια της οποίας θα γίνεται έλεγχος καλής λειτουργίας όλων των συστημάτων της, καθώς και των τυχόν επιδόσεων-παραγωγικότητας αυτής με βάση τις ανάγκες της Υπηρεσίας την περίοδο της προμήθειας. Επίσης θα πραγματοποιηθεί εξωτερικός οπτικός έλεγχος της μονάδας έγχυσης καθώς και των επιμέρους μηχανημάτων της και των υπαρχουσών σωληνώσεων προς διαπίστωση διαρροών.

6.2.2.2.3 Μετά από τους παραπάνω ελέγχους και εφόσον δεν παρατηρηθούν βλάβες και αστοχίες των προϊόντων θα πραγματοποιηθεί η παραλαβή με τη σύνταξη του αντίστοιχου πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής.

6.2.2.2.4 Η επιτροπή παραλαβής θα πρέπει υποχρεωτικά να περιλαμβάνει τουλάχιστον από έναν Αξιωματικό του Στρατού Ξηράς ή Μόνιμο Υπάλληλο του ΥΕΘΑ με τις παρακάτω ειδικότητες:

6.2.2.2.4.1 Χημικός Μηχανικός.

6.2.2.2.4.2 Ηλεκτρολόγος Μηχανικός.

6.2.2.2.4.3 Μηχανολόγος Μηχανικός (ΠΕ ή ΤΕ).

6.2.2.3 Λοιποί Έλεγχοι

Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να ζητήσει μέσω της επιτροπής παραλαβής οποιονδήποτε επιπλέον έλεγχο που κρίνεται σκόπιμος και απαραίτητος χωρίς να δεσμεύεται από το χρόνο ελέγχου.

7. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

7.1 Εγγύηση Καλής Λειτουργίας - Καθορισμός Χρόνου Εγγύησης

7.1.1 Στην τεχνική προσφορά να δηλώνεται ότι παρέχεται εγγύηση καλής λειτουργίας για τη μηχανή έγχυσης και για τον περιφερειακό εξοπλισμό, για τουλάχιστον δύο (2) έτη από την ημερομηνία οριστικής παραλαβής. Μέσα στα όρια του προαναφερθέντος χρονικού διαστήματος της εγγύησης καλής λειτουργίας ο κατασκευαστής - προμηθευτής είναι υποχρεωμένος, να επισκευάσει ή να αντικαταστήσει οποιοδήποτε εξάρτημα παρουσιάζει πρόωρη φθορά ή συστηματική βλάβη με δική του δαπάνη (υλικά, εργατικά, μεταφορικά κ.λπ.).

7.1.2 Σε περίπτωση μη λειτουργίας της μηχανής έγχυσης, 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.

7.1.3 Άρνηση του προμηθευτή για αποστολή συνεργείου επισκευής δίνει το δικαίωμα στην Υπηρεσία μετά την παρέλευση τριάντα (30) ημερολογιακών ημερών από την έγγραφη ειδοποίηση και χωρίς άλλη υπενθύμιση να αναθέσει την επισκευή των μηχανημάτων της μονάδας έγχυσης 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.

7.1.4 Όταν αποδεδειγμένα κάποιο μηχάνημα της μονάδας έγχυσης λόγω βλαβών παραμένει για τα δύο (2) πρώτα έτη της εγγύησης εκτός λειτουργίας πέραν του 20% του προσφερόμενου χρόνου εγγύησης (146 ημέρες), τότε αυτό θεωρείται από τη φύση του ελαττωματικό και ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να το αντικαταστήσει ολοκληρωτικά. Σε περίπτωση που ο προμηθευτής δεν το αντικαταστήσει, η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να προσφύγει στη δικαιοσύνη.

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

7.2 Εγγύηση Δυνατότητας Εφοδιασμού με Ανταλλακτικά – (Αρχική Υποστήριξη ανταλλακτικών)

Ο προμηθευτής πρέπει να εγγυηθεί τη δυνατότητα εφοδιασμού της Υπηρεσίας με ανταλλακτικά για τουλάχιστον δέκα (10) έτη, ώστε να εξασφαλιστεί η πλήρης, ανελλιπής και ομαλή λειτουργία των μηχανημάτων του συστήματος της μονάδας έγχυσης. Στην προσφορά του προμηθευτή και συγκεκριμένα στο Φ.Σ. και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης, να αναφέρονται τα χρόνια εφοδιασμού της Υπηρεσίας σε ανταλλακτικά.

7.3 Εγκατάσταση

7.3.1 Η μεταφορά και η πλήρης εγκατάσταση της μονάδας έγχυσης, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στον ΕΛΟΤ HD 384/Έκδοση 2η (Απαιτήσεις για ηλεκτρικές εγκαταστάσεις), να πραγματοποιηθεί με δαπάνη του προμηθευτή στην έδρα του Εργοστασίου (691 BEB), επ' ωφελεία του οποίου γίνεται ο διαγωνισμός. Εργασίες κατασκευής, ηλεκτρικών εγκαταστάσεων, υποδομής και προμήθειας υλικών (ηλεκτρικών πινάκων, καλωδίων, ψυκτικού μηχανήματος, αεροσυμπιεστή, αυτοματισμών, μετάλλων και λοιπών υλικών και μέσων και περιφερειακού εξοπλισμού, υπόστεγου για την τοποθέτηση του ψυκτικού μηχανήματος) για την πλήρη εγκατάστασή τους, ώστε το σύστημα να παραδοθεί σε πλήρη λειτουργία, να πραγματοποιηθούν με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή και να μην συμπεριλαμβάνονται στην τιμή της προσφοράς του, αλλά χωριστά.

7.3.2 Οι απαραίτητες σωληνώσεις και ο λοιπός εξοπλισμός που απαιτείται για την εγκατάσταση, θα πρέπει να παραδοθεί και να εγκατασταθεί από τον προμηθευτή με δικά του έξοδα.

7.3.3 Ο χώρος που θα τοποθετηθούν τα μηχανήματα της μονάδας έγχυσης (και περιφερειακού εξοπλισμού) θα υποδειχτεί από το Εργοστάσιο (691 BEB), επ' ωφελεία του οποίου γίνεται ο διαγωνισμός, το οποίο και πρέπει να επισκεφθούν οι προμηθευτές μετά τη διακήρυξη και πριν την κατάθεση προσφορών. Ο χρόνος επίσκεψης θα ορισθεί και θα συμφωνηθεί μεταξύ του προμηθευτή και της αρμόδιας αρχής για τη διενέργεια του διαγωνισμού.

7.3.4 Μετά το πέρας της εγκατάστασης από τον προμηθευτή, η μονάδα θα πρέπει να βρίσκεται σε πλήρη λειτουργικότητα και να μην απαιτείται καμία τροποποίησή της ή επιπλέον εργασίες από την Υπηρεσία. Υποχρεώσεις που αφορούν παροχή ηλεκτρικής ενέργειας, νερού, βάσης από σκυρόδεμα, υπόστεγου για το σύστημα ψύξης (αν απαιτείται), ηλεκτρικών εγκαταστάσεων και περιφερειακού εξοπλισμού όπως αυτός παρουσιάζεται στην Προσθήκη XIV θα πρέπει να καθοριστούν στην επίσκεψη της παραγράφου 7.3.3 και να περιλαμβάνονται στη προσφορά των προμηθευτών αλλά και στη σύμβαση.

7.3.5 Οι εργασίες, υλικά και υποδομές των παραγράφων 7.3.1 έως 7.3.4 που θα υποβάλλονται πέραν της προσφοράς για τη μονάδα έγχυσης, θα περιληφθούν με τη σύναψη τη σύμβασης σε αυτή εφόσον είναι οικονομικότερες από την ανάληψη κατασκευής ή προμήθειάς τους από τρίτες πηγές, από την Υπηρεσία.

7.3.6 Τα απαιτούμενα για την εγκατάσταση μεταφορικά μέσα, τα εργαλεία, τα αναλώσιμα υλικά και το προσωπικό, θα πρέπει να παρασχεθούν από τον προμηθευτή και επιβαρύνουν οικονομικά τον ίδιο.

7.3.7 Ο χρόνος παράδοσης του συστήματος της μονάδας έγχυσης δε θα πρέπει να υπερβαίνει τους επτά (7) μήνες από την υπογραφή της σύμβασης.

8. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ

Κάθε προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να καταθέσει τα παρακάτω έντυπα και πιστοποιητικά μαζί με την προσφορά του:

8.1 Διαφημιστικό βιβλιάριο ή φυλλάδιο της εταιρείας (PROSPECTUS), της μονάδας έγχυσης, στο οποίο να αναγράφεται αναλυτικά κάθε μηχανήμα που αποτελεί τη μονάδα (και περιφερειακού εξοπλισμού).

8.2 Πλήρη περιγραφή για κάθε μηχανήμα του συστήματος της μονάδας έγχυσης (και περιφερειακού εξοπλισμού), καθώς και οποιοδήποτε άλλο στοιχείο που προσδιορίζει ακριβώς το είδος και τον τρόπο λειτουργίας, σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης "X".

8.3 Δύο (2) έγχρωμες φωτογραφίες για κάθε μηχανήμα της μονάδας έγχυσης και περιφερειακού εξοπλισμού με ελάχιστες διαστάσεις 8cm x 12cm, εφόσον αυτές δεν υπάρχουν στα PROSPECTUS τα οποία έχουν κατατεθεί.

8.4 Υπεύθυνη δήλωση του Νόμου 1599/1986 άρθρο 8 του προμηθευτή ή του κατασκευαστή ή του νόμιμου εκπροσώπου αυτού, σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης "V" στην οποία να δηλώνεται:

8.4.1 Ο παρεχόμενος χρόνος εγγύησης, [ο οποίος δεν πρέπει να είναι κάτω από δύο (2) έτη από την έναρξη της λειτουργίας (παράγραφος 7.1.1)], η αποδοχή των καθοριζόμενων στις παραγράφους 7.1.2 έως και 7.1.5 και το ότι κατά την παράδοση για κάθε μηχανήμα της μονάδας έγχυσης θα παραδίδει πρωτότυπη εγγύηση του εργοστασίου κατασκευής και όχι φωτοαντίγραφο.

8.4.2 Ότι υπάρχει δυνατότητα υποστήριξης για κάθε μηχανήμα του της μονάδας έγχυσης και του περιφερειακού εξοπλισμού με ανταλλακτικά για δέκα (10) τουλάχιστον χρόνια (παράγραφος 7.2).

8.4.3 Ότι υπάρχει δυνατότητα υποστήριξης για κάθε μηχανήμα της μονάδας έγχυσης και του περιφερειακού εξοπλισμού με επισκευές, βαθμονόμηση, σχετική πληροφόρηση κ.λπ., όπως προβλέπεται στην παράγραφο 4.6.2.1.

8.4.4 Η συχνότητα επανάληψης της περιοδικής συντήρησης (SERVICE), ανά μηχανήμα.

8.4.5 Ότι οι κατασκευαστές της μονάδας έγχυσης και των επί μέρους μηχανημάτων είναι πιστοποιημένοι, σύμφωνα με τα στοιχεία που καθορίζονται στην παράγραφο **4.3**. Η εν λόγω αναφορά στην υπεύθυνη δήλωση παραλείπεται στην περίπτωση εκείνη που υποβάλλονται βεβαιώσεις των κατασκευαστών, όπως καθορίζεται στην παράγραφο **4.5**.

8.4.6 Ότι ο προμηθευτής αναλαμβάνει την εκπαίδευση κατάλληλου τεχνικού και επιστημονικού προσωπικού στη λειτουργία, στις επισκευές, στη συντήρηση, στον έλεγχο και στα προστατευτικά μέτρα ασφαλείας του προσωπικού για κάθε μηχανήμα της μονάδας έγχυσης (και περιφερειακού εξοπλισμού), όπως αναλυτικά καθορίζεται στην παράγραφο **4.8.2**.

8.4.7 Ο χρόνος κατασκευής για κάθε μηχανήμα του συστήματος της μονάδας έγχυσης (μήνας-έτος).

8.4.8 Ο χρόνος παράδοσης της υπό προμήθεια μονάδας.

8.4.9 Τα αναγραφόμενα στα κατατιθέμενα PROSPECTUS είναι αληθή και ακριβή.

8.5 Τα έγγραφα και οι καταστάσεις που καθορίζονται στις παραγράφους **4.4.3, 4.5, 8.4, 4.8.1.1, 4.8.1.2, 4.8.1.3, 4.8.3** και φαίνονται στα υποδείγματα των Προσθηκών.

8.6 Υπεύθυνη δήλωση ότι θα προσκομίσει κατά την παράδοση του εξοπλισμού μηχανολογικά, ηλεκτρολογικά και ηλεκτρονικά σχέδια, καθώς και υπάρχοντα σχεδιαγράμματα, όπως επίσης και πλήρες σχέδιο του υπόστεγου για το σύστημα ψύξης (αν απαιτείται) αλλά και της βάσης σκυροδέματος επί της οποίας θα τοποθετηθεί αυτό.

8.7 Κατάλογο εξαρτημάτων –παρελκόμενων που θα συνοδεύουν κάθε μηχανήμα της μονάδας έγχυσης, σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης "XI" και θα συμπεριλαμβάνονται στην προσφερόμενη τιμή (εκτός αυτών που καθορίζονται αναλυτικά στην παρούσα προδιαγραφή σε διαφορετικές παραγράφους) και θα αναφέρονται στον κατάλογο κατά αριθμό ονομαστικού (αν υπάρχει), αριθμό κατασκευαστή, ονομασία τους στην αγγλική γλώσσα (επιθυμητή η κατάθεσή τους σε ελληνική γλώσσα), την εργασία την οποία εκτελούν (σε περίπτωση που δεν απαιτούνται, να αναγράφεται ρητά στην προσφορά και συγκεκριμένα στο Φ. Σ. και σε παράγραφο αντίστοιχης αρίθμησης).

8.8 Κατάλογο αναλωσίμων υλικών σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης "XII" που απαιτούνται για την εξασφάλιση της λειτουργίας των μηχανημάτων της μονάδας έγχυσης υπό κανονικές συνθήκες για τρία (3) χρόνια (κατατίθενται εφόσον υπάρχουν). Με τον όρο αναλώσιμα υλικά εννοούνται εκείνα τα υλικά τα οποία προβλέπονται από τον κατασκευαστή για τη μονάδα της έγχυσης.

8.9 Σύντομο ιστορικό του προμηθευτή και του κατασκευαστή (αν αυτός είναι διαφορετικός), καθώς και κατάλογο πελατών (Ενοπλες Δυνάμεις, Οργανισμοί, Εταιρείες στην Ελλάδα και το εξωτερικό) με πλήρη στοιχεία (διευθύνσεις,

τηλέφωνα κ.λπ.) που έχουν αγοράσει από τον εν λόγω προμηθευτή ή κατασκευαστικό οίκο παρόμοιες ή ίδιες μονάδες σύμφωνα με την **Προσθήκη "ΧΙΙΙ"**.

8.10 Βάσει των παραπάνω στοιχείων που θα υποβληθούν και της παρούσας ΠΕΔ, η επιτροπή τεχνικής αξιολόγησης που θα συσταθεί για το σκοπό αυτό, θα προβεί στην επιλογή της καταλληλότερης για την Υπηρεσία προσφοράς.

8.11 Η επιτροπή τεχνικής αξιολόγησης μπορεί κατά την κρίση της να ζητήσει από κάθε συμμετέχοντα προμηθευτή, έγγραφες διευκρινίσεις επί των αναγραφόμενων στην προσφορά του, καθώς και οποιοδήποτε συμπληρωματικό στοιχείο για την εξακρίβωση των τεχνικών χαρακτηριστικών και των δυνατοτήτων των μηχανημάτων της μονάδας έγχυσης, αν είναι δυνατό, χωρίς καμία απαίτηση του προμηθευτή.

8.12 Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα επιλογής των υλικών της παραγράφου **8.7**.

8.13 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.

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>.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι

ΠΙΝΑΚΑΣ
ΚΡΙΤΗΡΙΩΝ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ
ΜΟΝΑΔΑΣ ΕΓΧΥΣΗΣ

A/A	ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ	ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ	ΣΥΝΤΕΛΕΣΤΗΣ ΒΑΡΥΤΗΤΑΣ (%)	ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ
1	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς τη δύναμη σύσφιξης μήτρας (ελάχιστο)	4.2.1	14	(α)
2	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς την ελάχιστη επιφάνεια στα πλατώ	4.2.2	13	(α)
3	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς τον όγκο εγχυόμενης πρώτης ύλης ανά εμβολισμό	4.2.8	3	(α)
4	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς τη ροπή του κοχλία (μέγιστη κατ'ελάχιστο)	4.2.9	6	(α)
5	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς το ρυθμό έγχυσης	4.2.11	12	(α)
6	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς τη δύναμη πίεσης ακροφύσιου στη μήτρα (κατ'ελάχιστο)	4.2.13	4	(α)
7	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς την πίεση έγχυσης (μέγιστη κατ'ελάχιστο)	4.2.7	3	(α)
8	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς τη δυνατότητα περιστροφής (του φούρνου) για ευκολότερη πρόσβαση από το χειριστή	4.2.15.8	3	(α)
9	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς την ύπαρξη διμεταλλικού κοχλία με επικάλυψη χρωμίου για αντοχή στην τριβή και στη διάβρωση	4.2.15.12	4	(α)
10	Αξιολόγηση της μονάδας έγχυσης ως προς την ύπαρξη σερβοκινητήρα ο οποίος να οδηγεί την υδραυλική αντλία	4.2.15.18	4	(α)
11	Αξιολόγηση της χρονολογίας κατασκευής κάθε προσφερόμενου μηχανήματος της μονάδας έγχυσης.	8.4.7	3	(α)
12	Αξιολόγηση του χρόνου παράδοσης και εγκατάστασης του προσφερόμενου υλικού	7.3.7	10	(α)

13	Εγγύηση καλής λειτουργίας πλέον των δύο (2) ετών	7.1.1	4	(α)
14	Εγγύηση δυνατότητας εφοδιασμού ανταλλακτικών πλέον των δέκα (10) ετών	7.2	4	(α)
15	Εμπειρία και αξιοπιστία προμηθευτή	8.9	3	(α)
16	Αξιολόγηση συχνότητας επισκευών (SERVICE)	8.4.4	3	(α)
17	Ευκολία ανεύρεσης ανταλλακτικών από την εγχώρια βιομηχανία	4.8.1.3	3	(α)
18	Αξιολόγηση του δωρεάν χρόνου συντήρησης	4.6.2.2	4	(α)
ΣΥΝΟΛΙΚΗ ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ			100	

(α) Η βαθμολογία των επιμέρους στοιχείων των προσφορών είναι 100 βαθμοί για τις περιπτώσεις που καλύπτονται ακριβώς όλοι οι απαραίσιμοι 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).

Η συνολική βαθμολογία προκύπτει από τον τύπο : $U = \sigma_1 \cdot K_1 + \sigma_2 \cdot K_2 + \dots + \sigma_n \cdot K_n$ και κυμαίνεται από 100-120 βαθμούς.

Όπου : σ_n Ο συντελεστής βαρύτητας του κριτηρίου ανάθεσης K_n και ισχύει $\sigma_1 + \sigma_2 + \dots + \sigma_n = 1$

ΠΡΟΣΘΗΚΗ II

ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ
ΤΗΣ ΠΕΔ..... (ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ)

ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ ΠΕΔ (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 πληροί απόλυτα την αντίστοιχη παράγραφο της ΠΕΔ.	PROSPECTUS σελ.....ή στο Τεχν. Εγχειρίδιο σελίδα....
2.1.2	Το προσφερόμενο πληροί απόλυτα την αντίστοιχη παράγραφο της ΠΕΔ	PROSPECTUS σελ... ή στο Τεχν. Εγχειρίδιο σελίδα...
.....

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ

1. Στην αριστερή στήλη αναγράφονται υποχρεωτικά όλες οι παράγραφοι κατ' απόλυτη σειρά όπως φαίνονται στην παρούσα ΠΕΔ
2. 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.
3. 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 ΙΙΙ

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ-ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΩΝ ΤΟΥ[1].....
ΤΑ ΟΠΟΙΑ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΟΥΝ ΚΑΙ ΝΑ ΣΥΝΕΡΓΑΣΤΟΥΝ ΚΑΙ ΔΕ
ΘΑ ΤΟ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 4.4.3)

A/A	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	ΚΩΔΙΚΟΣ	ΕΡΓΑΣΙΑ ΠΟΥ ΕΚΤΕΛΟΥΝ	ΠΑΡΑΠΟΜΠΗ ΣΕ PROSPECTUS

ΠΡΟΣΟΧΗ
ΔΕΝ ΥΠΟΒΑΛΛΕΤΑΙ ΜΑΖΙ ΜΕ ΤΟ ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΟΤΑΝ ΓΙΑ ΤΟ
ΠΡΟΣΦΕΡΟΜΕΝΟ ΥΛΙΚΟ ΔΕΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΠΡΟΣΘΕΤΑ ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΑ-
ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Αναγράφεται το προσφερόμενο Υλικό ή η Συσκευή ή το Μηχάνημα

ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΒΕΒΑΙΩΣΗΣ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟΥ ΓΙΑ ΘΕΜΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ (ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 4.5)

Βεβαιώνουμε ότι το Εργοστάσιο μας[1]..... είναι πιστοποιημένο κατά[2]..... και συγκεκριμένα:

α. Η πιστοποίηση του Εργοστασίου πραγματοποιήθηκε από το[3].....

β. Η πιστοποίηση του Εργοστασίου έγινε στις[4].....

γ. Ο χρόνος λήξης της πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι[5].....

δ. Ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι[6].....

ε. Ο Υπεύθυνος από το[3]..... που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του Εργοστασίου ονομάζεται[7]....., βρίσκεται στη διεύθυνση[8]..... και έχει τηλέφωνο.....[9]..... και FAX[10].....

.....[11].....[12]

Ο

Βεβαιών

.....[13].....

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ

1. Αναγράφεται το όνομα του Εργοστασίου
2. Αναγράφεται τι είδους πιστοποιητικό έχει πάρει.
3. Αναγράφεται ο φορέας (Δημόσιος ή Ιδιωτικός) πιστοποίησης που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του εργοστασίου.
4. Αναγράφεται η ημερομηνία που πιστοποιήθηκε το Εργοστάσιο.
5. Αναγράφεται η ημερομηνία που λήγει η πιστοποίηση του Εργοστασίου.
6. Αναγράφεται ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου.
7. Αναγράφεται το ονοματεπώνυμο του Υπευθύνου του Φορέα (Δημοσίου ή Ιδιωτικού) Πιστοποίησης που επέβλεπε την Πιστοποίηση του Εργοστασίου.
8. Αναγράφεται η διεύθυνση του υπευθύνου του φορέα (Δημοσίου ή Ιδιωτικού) πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 9,10. Αναγράφεται το τηλέφωνο και το FAX του υπευθύνου του φορέα (Δημοσίου ή Ιδιωτικού) πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
11. Αναγράφεται ο τόπος σύνταξης του εγγράφου
12. Αναγράφεται η ημερομηνία σύνταξης του εγγράφου
13. Τίθεται η υπογραφή του υπεύθυνου Διασφάλισης Ποιότητας του Εργοστασίου και η σφραγίδα του Εργοστασίου.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ V

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 8.4)



ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ

(άρθρο 8Ν.1599/1986)

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

ΠΡΟΣ (1)			
0 - Η Όνομα (2):	Επώνυμο (3):		
Όνομα και Επώνυμο Πατέρα (4):			
Όνομα και Επώνυμο Μητέρας (5):			
Ημερομηνία γέννησης (6):			
Τόπος Γέννησης (7):			
Αριθμός Δελτίου Ταυτότητας (8)			Τηλ (9):
Τόπος Κατοικίας (10):	ΑριθB:	TK	
Αρ. Τηλεομοιοτύπου (Fax):	Δ/ση Ηλεκτρ. Ταχυδρομείου (Email):		

--Με ατομική μου ευθύνη και γνωρίζοντας τις κυρώσεις, που προβλέπονται από τις διατάξεις της παρ.6 του άρθρου 22. του Ν.1599/1986, δηλώνω ότι :

Είμαι νόμιμος εκπρόσωπος της.....
.....(11).....και εξουσιοδοτημένος
για υπογραφή σχετικών συμβάσεων και για το προσφερόμενο
.....(12).....
.....:

α. Ο χρόνος εγγύησης, για κάθε προσφερόμενο μηχάνημα είναι
χρόνια από την ημερομηνία οριστικής παραλαβής (παράγραφος 6.1.1) και
αποδέχομαι τα καθοριζόμενα στις παραγράφους 6.1.2 έως και 6.1.5 ο οποίος θα
αποδεικνύεται από πρωτότυπη εγγύηση του εργοστασίου κατασκευής και όχι
Φωτοαντίγραφο η οποία θα παραδοθεί στην επιτροπή παραλαβής.

β. Η δυνατότητα υποστήριξης του/της προς προμήθεια
.....(11)..... σε ανταλλακτικά είναι για χρόνια
(παράγραφος 6.2).

γ. Υπάρχει δυνατότητα υποστήριξης της προς προμήθεια Μονάδας με
επισκευές, βαθμονόμηση, σχετική πληροφόρηση κ.λπ., όπως προβλέπεται στην
παράγραφο 4.4.2.1

δ. Η συχνότητα επανάληψης της περιοδικής συντήρησης (SERVICE) ανά

υποσυγκρότημα μηχανημάτων της ΠΕΔ,(12).....
πραγματοποιείται κάθε(13)..... και το κόστος χωρίς
ανταλλακτικά ανέρχεται στο ποσό των (14).....€. (παράγραφος
7.4.4).

ε. Το Εργοστάσιο κατασκευής του(12)..... και των επί
μέρους συγκροτημάτων του είναι πιστοποιημένο κατά(15)..... και
συγκεκριμένα:

(1) Η πιστοποίηση του Εργοστασίου πραγματοποιήθηκε από το
.....(16).....
.....

(2) Η πιστοποίηση του Εργοστασίου έγινε
στις.....(17).....

(3) Ο χρόνος λήξης της πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι
.....(18).....

(4) Ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι
.....(19).....

(5) Ο υπεύθυνος από το (16).....
που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του εργοστασίου ονομάζεται
.....(20)....., βρίσκεται στη διεύθυνση.....(21).....
και έχει τηλέφωνο.....(22)..... και FAX(23).....

στ. Αναλαμβάνεται (χωρίς επιβάρυνση) η εκπαίδευση κατάλληλου τεχνικού και
επιστημονικού προσωπικού της Υπηρεσίας σας, στη λειτουργία, στις επισκευές, στη
συντήρηση, στον έλεγχο και στα προστατευτικά μέτρα ασφαλείας του προσωπικού
για την προς προμήθεια Μονάδα, όπως αναλυτικά καθορίζεται στην παράγραφο
4.9.2 και σύμφωνα με το πρόγραμμα και το διδακτικό προσωπικό που προτείνεται
στο συνημμένο στο Φ.Σ. σε αντίστοιχο έγγραφο.

ζ. Η προσφερόμενη Μονάδα κατασκευάστηκε από το Εργοστάσιο στις
.....(24).....

η. Ο χρόνος παράδοσης – εγκατάστασης της υπό προμήθεια μηχανής
έγχυσης.....

θ. Τα κατατιθέμενα PROSPECTUS είναι αληθή

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΜΠΛΗΡΩΣΗΣ

Υπό τον όρο Υλικό νοείται το μηχάνημα/τα ή τα ανταλλακτικά που θα
παραδοθούν.

1. Αναγράφεται η Μονάδα ή η Διεύθυνση ή η Υπηρεσία προς την οποία
απευθύνεται η υπεύθυνη δήλωση.

2,3,4,5,6,7,8,9,10. Αναγράφονται τα στοιχεία όπως καθορίζονται στην υπεύθυνη
δήλωση.

11. Αναγράφεται η επωνυμία της εταιρείας ή της επιχείρησης.
12. Αναγράφεται η ονομασία του προσφερόμενου Υλικού, για το οποίο προκηρύσσεται ο διαγωνισμός.
13. Αναγράφεται η περιοδικότητα της προληπτικής συντήρησης σε μήνες, δηλαδή κάθε πόσο χρονικό διάστημα πραγματοποιείται η περιοδική προληπτική συντήρηση (Service).
14. Αναγράφεται το κόστος της κάθε προληπτικής συντήρησης χωρίς τα ανταλλακτικά.
15. Αναγράφεται τι είδους πιστοποιητικό έχει πάρει
16. Αναγράφεται ο Οργανισμός Πιστοποίησης ή ο φορέας που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
17. Αναγράφεται η ημερομηνία που πραγματοποιήθηκε η πιστοποίηση του Εργοστασίου.
18. Αναγράφεται ο χρόνος που λήγει η πιστοποίηση του Εργοστασίου.
19. Αναγράφεται ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου.
20. Αναγράφεται το ονοματεπώνυμο του Υπεύθυνου του Οργανισμού Πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
21. Αναγράφεται η διεύθυνση της εργασίας του Υπευθύνου του Οργανισμού Πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 22,23. Αναγράφεται το τηλέφωνο και το FAX της εργασίας του Υπευθύνου του οργανισμού πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
24. Αναγράφεται η ημερομηνία κατασκευής του προσφερομένου υλικού

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ ΑΡΧΙΚΗΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ
ΓΙΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΡΙΩΝ (3) ΕΤΩΝ ΤΟΥ[1].....
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 4.8.1.1)

α/α	PART NUMBER (P/N) ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΟΥ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ	ΕΠΩΝΥΜΙΑ-ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΟΥ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	ΜΕΙΖΟΝ ΣΥΓΚΡΟΤΗΜΑ ΠΟΥ ΠΡΟΟΡΙΖΕΤΑΙ	ΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΗ ΠΟΣΟΤΗΤΑ	ΜΟΝΑΔΑ ΜΕΤΡΗΣΗΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ ΕΠΙΣΚΕΥΗΣ

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

1. Αναγράφεται το προσφερόμενο Υλικό ή η Συσκευή ή το Μηχάνημα

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΤΡΟΠΟΣ ΑΝΑΠΡΟΣΑΡΜΟΓΗΣ ΒΑΣΙΚΩΝ ΤΙΜΩΝ ΤΩΝ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ ΤΟΥ[1]..... ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΕΣ ΠΡΟΜΗΘΕΙΕΣ (ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 4.8.1.2)

Κύριοι,

Σας γνωρίζουμε ότι η αναπροσαρμογή των βασικών τιμών των ανταλλακτικών του[1]..... προτείνεται να πραγματοποιηθεί όπως παρακάτω :

1.[2].....
2.[2].....

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Αναγράφεται το προσφερόμενο Υλικό ή η Συσκευή ή το Μηχάνημα
2. Αναγράφεται με λεπτομέρεια ο τρόπος αναπροσαρμογής των βασικών τιμών

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΠΗΓΕΣ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ ΤΟΥ[1].....
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 4.8.1.3)

Κύριοι,

Σας γνωρίζουμε ότι οι πηγές προμηθειών των ανταλλακτικών για τα προσφερόμενα[1]..... είναι :

1.[2].....
2.[2].....
3.[2].....

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Αναγράφεται το προσφερόμενο Υλικό ή η Συσκευή ή το Μηχάνημα.
2. Αναγράφονται οι πηγές προμήθειας.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΧ

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΟΡΓΑΝΩΣΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΓΙΑ ΤΟ ΠΡΟΣ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑ[1]..... (ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 4.8.3)

Για την Οργάνωση Εκπαίδευσης (παράγραφος 4.8.3) προτείνονται :

1. Διάρκεια Εκπαίδευσης : Η εκπαίδευση που θα πραγματοποιηθεί θα έχει διάρκεια[2]..... εργασίμων ημερών και με ωράριο από 08:00 έως τις 14:30.

2. Το προτεινόμενο πρόγραμμα εκπαίδευσης ανά ημέρα είναι το :

α. Δευτέρα[3]....
08:00 έως 08:45[4].....
08:55 έως 09:40[4].....

κ.λπ.

β. Τρίτη
.....
.....
κ.λπ.

3. Τα εκπαιδευτικά βοηθήματα που θα χρησιμοποιηθούν για την όλη εκπαίδευση και τα οποία θα διανεμηθούν δωρεάν στους εκπαιδευόμενους είναι :

α. Εγχειρίδιο Χειρισμού
β. Εγχειρίδιο Συντήρησης.
γ.[5].....

4. Θα χρησιμοποιηθεί κατά την εκπαίδευση το παρακάτω προσωπικό :
α.[6]..... Απόφοιτοι ΤΕΙ για την εκπαίδευση των εξής μαθημάτων :

(1)[7].....

(2)[7].....

β.[6]..... Απόφοιτοι ΑΕΙ για την εκπαίδευση των εξής μαθημάτων :

(1)[7].....

(2)[7].....

γ.[6]..... Απόφοιτοι Κατωτέρων Σχολών ή Υπάλληλοι της[8]..... για την εκπαίδευση των εξής μαθημάτων :

(1)[7].....

(2)[7].....

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα (8)

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ

1. Αναγράφεται το προσφερόμενο Υλικό ή η Συσκευή ή το Μηχάνημα
2. Αναγράφεται η διάρκεια εκπαίδευσης σε ημέρες
3. Αναγράφεται η ημερομηνία που αντιστοιχεί η συγκεκριμένη μέρα
4. Αναγράφεται το αντικείμενο της εκπαίδευσης
5. Αναγράφονται κατά σειρά όλα τα βοηθήματα που θα χρησιμοποιηθούν
6. Αναγράφονται αριθμητικώς και ολογράφως ο αριθμός των εκπαιδευτών που θα έχουν τα αντίστοιχα προσόντα
7. Αναγράφονται τα μαθήματα που θα διδαχθούν από τη συγκεκριμένη κατηγορία εκπαιδευτών
8. Αναγράφεται η επωνυμία της εταιρίας ή του φορέα ή της επιχείρησης.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ Χ
ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 8.2)

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 σύμφωνο με την ΠΕΔ[]..... καθώς και στη Διακήρυξη με Νο[3]....., είναι πρώτης ποιότητας και διαλογής.

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/α προσφερόμενο/α υλικό/ά

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙ

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ-ΠΑΡΕΛΚΟΜΕΝΩΝ ΠΟΥ ΘΑ ΣΥΝΟΔΕΥΟΥΝ
ΤΟ ΥΛΙΚΟ.....(1)
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 8.7)

α/α	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	PART NUMBER (P/N) ΠΡΑΓΜΑΤΙΚΟΥ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ	ΕΡΓΑΣΙΑ ΠΟΥ ΕΚΤΕΛΕΙ

ΠΡΟΣΟΧΗ

Δεν υποβάλλεται μαζί με το φύλλο συμμόρφωσης όταν για το προσφερόμενο υλικό δεν υπάρχουν πρόσθετα παρελκόμενων-εξαρτημάτων

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

1. Αναγράφεται το προσφερόμενο Υλικό ή η Συσκευή ή το Μηχάνημα

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΚΑΤΑΛΟΓΟΥ ΑΝΑΛΩΣΙΜΩΝ ΤΟΥ.....(1)
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 8.8)

Α/Α	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΚΩΔΙΚΟΣ	ΧΡΗΣΙΜΟΤΗΤΑ

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

1. Αναγράφεται το προσφερόμενο Υλικό ή η Συσκευή ή το Μηχάνημα

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΙΣΤΟΡΙΚΟΥ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 8.9)

Κύριοι,

Σας γνωρίζουμε ότι :

1.[1].....
2. Οι πελάτες μας φαίνονται στον παρακάτω πίνακα :

Α/Α	ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ ή ΕΤΑΙΡΕΙΑ	ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΤΗΛΕΦΩΝΟ

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Αναγράφεται σύντομο ιστορικό της εταιρίας ή του προμηθευτή μέσα σε τέσσερις (4) έως οκτώ (8) γραμμές.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙΥ
ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΕ ΠΕΡΙΦΕΡΕΙΑΚΟ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟ

ΚΑΛΟΥΠΙΑ 18 ΚΑΙ 22 ΧΙΛΙΟΣΤΩΝ

1. Οι ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις για τα καλούπια κατασκευής κουμπιών 18 και 22 χιλιοστών έχουν ως εξής:

α. Να είναι 64 κοιλοτήτων.

β. Το καλούπι και τα ένθετά του να είναι κατασκευασμένα από ασάλι 1.2714ΗΗ προβαμμένο σκληρότητας 1,350 N/mm².

γ. Οι υπόλοιπες πλάκες του καλουπιού θα είναι κατασκευασμένες από ασάλι κατασκευών 1.1730.

δ. Η τροφοδοσία των προϊόντων να είναι με ψυχρό κανάλι (cold runner) και να γίνεται υπόγεια σε σημείο της εξωτερικής πλευράς των προϊόντων για αυτόματη αποκοπή τους από το κανάλι κατά την εξόλκευση.

ε. Το εξωτερικό φινίρισμα να είναι γυαλισμένο με 600 πέτρα (technical smooth).

στ. Όλα τα υλικά κατασκευής του καλουπιού να είναι υψηλών προδιαγραφών. Προς τούτο να γίνεται υποχρεωτική αναφορά στο σύστημα αξιοπιστίας που εφαρμόζει ο οίκος κατασκευής (εργοστάσιο) για τα προς προμήθεια υλικά, υπό μορφή ΒΕΒΑΙΩΣΗΣ του οίκου κατασκευής, σύμφωνα με το Υπόδειγμα της Προσθήκης "IV".

ζ. Κατάλληλων διαστάσεων ώστε να προσαρμόζεται στην υπό προμήθεια μηχανή έγχυσης.

η. Το καλούπι να σχεδιαστεί ώστε όλες οι κοιλότητες να έχουν ίση απόσταση από το σημείο εισόδου (πύλη) του υλικού έγχυσης ώστε να γεμίζουν ταυτόχρονα.

ΡΥΘΜΙΣΤΗΣ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑΣ ΝΕΡΟΥ ΨΥΞΗΣ ΚΑΛΟΥΠΙΟΥ
(TEMPERATURE CONTROLLER)

1. Οι ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις για το ρυθμιστή θερμοκρασίας νερού ψύξης καλουπιού έχουν ως εξής:

α. Να είναι μονάδα θέρμανσης και ψύξης με έμμεση ψύξη μέσω εναλλάκτη και με χρήση ψυκτικού υγρού θερμοκρασίας 10 °C που είναι έτοιμη για σύνδεση και έχει σχεδιαστεί για λειτουργία με νερό ως μέσο κυκλοφορίας. Το κύκλωμα ανοικτού νερού να επιτρέπει τη χρήση μέχρι και 95°C.

β. Ισχύς θέρμανσης : 9 kW

γ. Ισχύς ψύξης: 23 kW

δ. Παροχή νερού ψύξης/θέρμανσης : 60 λίτρα/λεπτό

- ε. Μέγιστη πίεση κατ' ελάχιστο λειτουργίας αντλίας : 3,8 bar
- στ. Ο έλεγχος γίνεται από μικροεπεξεργαστή, οι παράμετροι της ρύθμισης και οι ενδείξεις εμφανίζονται σε οθόνη αφής τουλάχιστον 3,5''.
- ζ. Να παρέχει μέτρηση, ένδειξη και ειδοποίηση για το μέγεθος της παροχής του νερού.
- η. Να έχει δυνατότητα αποθήκευσης και ανάκλησης των ρυθμιζόμενων παραμέτρων.
- θ. Ο έλεγχος του συστήματος θέρμανσης να γίνεται με ρελέ στερεάς κατάστασης.
- ι. Να παρέχει ένδειξη της θερμοκρασίας του ρεύματος επιστροφής.
- κ. Να έχει δυνατότητα συνεχούς παρακολούθησης των παραμέτρων της διεργασίας.
- λ. Να έχει δυνατότητα σύνδεσης μέσω θύρας Ethernet με Η/Υ για την παροχή των ενδείξεων και την εισαγωγή των παραμέτρων.

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ: Η προμήθεια και τοποθέτηση του ψυκτικού μηχανήματος κατάλληλων δυνατοτήτων να γίνει με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή της μηχανής έγχυσης με βάση τις απαιτήσεις της μηχανής έγχυσης και του ρυθμιστή θερμοκρασίας.

ΞΗΡΑΝΤΗΣ ΠΡΩΤΗΣ ΥΛΗΣ

1. Οι ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις για τον ξηραντή πρώτης ύλης έχουν ως εξής:
 - α. Να είναι ξηραντής ξηρού αέρα και να διαθέτει δύο κλίνες ξήρανσης υψηλής χωρητικότητας ώστε να εξασφαλίζεται η συνεχής ξήρανση. Οι κλίνες αφύγρανσης να είναι από ανοξείδωτο ατσάλι.
 - β. Να έχει δύο ξεχωριστούς φυσητήρες για την παροχή του ξηρού αέρα και την αναγέννηση.
 - γ. Να έχει ενδεικτικό του σημείου δρόσου.
 - δ. Να έχει απλό χειρισμό με χρήση μικροεπεξεργαστή.
 - ε. Να έχει δύο κάδους ξήρανσης χωρητικότητας 250 λίτρα τουλάχιστον έκαστος ώστε συνδυαζόμενος με τη δυνατότητα παροχής ξηρού αέρα θα μπορεί ο μιν ένας κάδος που θα διαθέτει τη παρθένα πρώτη ύλη PA 6.6 (φαινόμενη πυκνότητα περίπου 0,7 gr/cm³) να μπορεί να τροφοδοτεί τη μηχανή injection με παροχή 23 Kg/h αποξηραμένης πρώτης ύλης ο δε δεύτερος κάδος ο οποίος θα περιέχει την ανακυκλωμένη πρώτη ύλη PA 6.6 (φαινόμενη πυκνότητα περίπου 0,4 gr/cm³) να μπορεί να τροφοδοτεί την μηχανή injection με παροχή 20 kg/h με χρήση κατάλληλου απορροφητήρα κενού.
 - στ. Ο μέγιστος χρόνος παραμονής για ξήρανση για το PA 6.6 δεν πρέπει να υπερβαίνει τις 6 ώρες.

η. Η τροφοδοσία των κάδων θα γίνεται για το δοχείο της παρθένας πρώτης ύλης αλλά και της ανακυκλωμένης με σύστημα κενού που θ' αναρροφά από σκάφη (120 λίτρων περίπου έκαστη) μέγιστου ύψους από το έδαφος 1 μέτρο περίπου, στην οποία ο χειριστής θ' αδειάζει σακιά των 25 κιλών.

θ. Ο ρυθμός που θα γεμίζουν τα δοχεία ξήρανσης από τη σκάφη να είναι τουλάχιστον 100 kg/h με χρήση κατάλληλου απορροφητήρα κενού.

ΔΟΣΟΜΕΤΡΗΤΗΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΙΚΤΗΡΑΣ

1. Οι ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις για το δοσομετρητή και τον αναμικτήρα έχουν ως εξής:

α. Να αποτελείται από τέσσερα διαμερίσματα - χοάνες όγκου 7 λίτρων κατ'ελάχιστο το καθένα.

β. Μέση συνολική δυναμικότητα τροφοδοσίας τουλάχιστον 60 κιλά/ ώρα.

γ. Τα δυο από τα τέσσερα διαμερίσματα να έχουν δυνατότητα δοσομέτρησης και ανάμιξης από 1-100 % και τα υπόλοιπα δύο από 0,1-10 %.

δ. Η δοσομέτρηση να γίνεται με ζύγιση και η συνταγή ζύγισης και ανάμιξης να εισάγεται μέσω οθόνης αφής και λογισμικού ειδικού που να αποθηκεύει συνταγές και να εμφανίζει τις τρέχουσες παραμέτρους λειτουργίας στην οθόνη του.

ε. Το λογισμικό να ελέγχει μέχρι 7 συστήματα μεταφοράς πρώτης ύλης στη διάταξη δοσομέτρησης και σε άλλες διατάξεις όπως είναι για παράδειγμα ο αφυγραντής.

στ. Να διαθέτει θύρα επικοινωνίας Ethernet για σύνδεση μέσω δικτύου με Η/Υ και να διαθέτει λογισμικό στον Η/Υ μέσω του οποίου να γίνεται ο έλεγχος της συσκευής δοσομέτρησης, ο χειρισμός των συνταγών (αποθήκευση και ανάκληση).

ζ. Σε κάθε ένα από τα 4 διαμερίσματα χωνιά να μπορεί να τοποθετηθεί αυτόματος τροφοδότης υλικού.

η. Στα δύο από τα τέσσερα διαμερίσματα θα διαθέτει αυτόματο τροφοδότη ο οποίος θα αναρροφά υλικό από τα δύο δοχεία του ξηραντήρα με ρυθμό 50 kg/h.

ΣΥΣΤΗΜΑ ΜΕΤΑΦΟΡΑΣ ΠΡΩΤΗΣ ΥΛΗΣ ΑΠΟ ΤΟΝ ΞΗΡΑΝΤΗ ΠΡΟΣ ΤΟ ΔΟΣΟΜΕΤΡΗΤΗ

1. Οι ελάχιστες τεχνικές απαιτήσεις για το σύστημα μεταφοράς πρώτης ύλης από τον ξηραντή προς το δοσομετρητή έχουν ως εξής:

α. Για τη μεταφορά της πρώτης ύλης από τον ξηραντή προς το δοσομετρητή θα χρησιμοποιούνται δύο ξεχωριστά συστήματα μεταφοράς υπό κενό δυναμικότητας 50 kg/h το καθένα.

β. Η γραμμή μεταφοράς της πρώτης ύλης θα αναρροφά ξηρό αέρα από τον ξηραντή προκειμένου να μην υγραίνεται η πρώτη ύλη κατά τη μεταφορά.

ΕΠΙΠΛΕΟΝ ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΕΣ

1. Ο ξηραντής με τα δύο δοχεία ξήρανσης, τους δύο απορροφητήρες τοποθετημένους επί των δύο δοχείων ξήρανσης, ο δοσομετρητής, ο ανάμεικτης και οι δύο απορροφητήρες επί του δοσομετρητή πρέπει να συνεργάζονται μεταξύ τους, να είναι διασυνδεδεμένοι επικοινωνιακά σε ένα ενιαίο σύστημα ελέγχου όπου ο χειριστής θα μπορεί να εισάγει όλες τις παραμέτρους λειτουργίας (όπως συνταγές κλπ) και θα εμφανίζονται στην οθόνη τυχόν δυσλειτουργίες ή συναγερμοί του συστήματος.
2. Το ανωτέρω σύστημα ελέγχου θα συνοδεύεται με λογισμικό και υλικό (καλώδια, συσκευές δικτύου) για σύνδεση με Η/Υ στον οποίο το εφαρμοζόμενο λογισμικό θα έχει τη δυνατότητα παρακολούθησης ελέγχου και καταγραφής όλων των παραμέτρων των συνεργαζόμενων συσκευών (ξηραντής, απορροφητήρες, δοσομετρητής).
3. Δύο (2) Η/Υ, ο ένας να μπορεί να εξυπηρετήσει το ανωτέρω λογισμικό με οθόνη 24" LCD και εκτυπωτή Laser και διπλό αποθηκευτικό μέσο για περίπτωση αστοχίας (δίσκος RAID) και ο άλλος με τις ίδιες δυνατότητες να βρίσκεται στο Διοικητήριο του 691 BEB στη Δνση Παραγωγής για κεντρικό έλεγχο και να συνδέονται με οπτική ίνα.
4. Οι δύο απορροφητήρες επί των δοχείων ξήρανσης και οι δύο επί του δοσομετρητή θα εξυπηρετούνται από ξεχωριστή συσκευή παραγωγής κενού ισχύος τουλάχιστον 2,2 kW (τροφοδοσία 3x400 volt) ικανής να παρέχει κενό για τη λειτουργία και των τεσσάρων ταυτόχρονα.

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Η προμήθεια και η τοποθέτηση κατάλληλου αεροσυμπιεστή, χαμηλού θορύβου για εσωτερική τοποθέτηση ώστε να υποστηρίξει το σύστημα της μηχανής έγχυσης, να γίνει με μέριμνα του προμηθευτή και με βάση τις απαιτήσεις όλων των μηχανημάτων του συστήματος.
2. Ο απορροφητήρας αερίων πάνω από τη μηχανή έγχυσης να είναι κατάλληλων δυνατοτήτων και διαστάσεων (ελάχιστη δυναμικότητα 9.000 m³/h με δυνατότητα ρύθμισης με inverter) για την απαγωγή των αναθυμιάσεων που δημιουργούνται κατά τη θέρμανση του πλαστικού και η προμήθεια και η τοποθέτηση θα γίνεται με μέριμνα του προμηθευτή (της μηχανής ή των περιφερειακών μηχανημάτων).

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 4.3)



ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ

(άρθρο 8Ν.1599/1986)

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

ΠΡΟΣ (1)			
0 - Η Όνομα (2):	Επώνυμο (3):		
Όνομα και Επώνυμο Πατέρα (4):			
Όνομα και Επώνυμο Μητέρας (5):			
Ημερομηνία γέννησης (6):			
Τόπος Γέννησης (7):			
Αριθμός Δελτίου Ταυτότητας (8)	Τηλ (9):		
Τόπος Κατοικίας (10):	Αριθμ:	ΤΚ	
Αρ. Τηλεομοιοτύπου (Fax):	Δ/ση Ηλεκτρ. Ταχυδρομείου (Email):		

--Με ατομική μου ευθύνη και γνωρίζοντας τις κυρώσεις, που προβλέπονται από τις διατάξεις της παρ.6 του άρθρου 22. του Ν.1599/1986, δηλώνω ότι :

Είμαι νόμιμος εκπρόσωπος της.....
.....(11).....και

εξουσιοδοτημένος για υπογραφή σχετικών συμβάσεων και για το προσφερόμενο
.....(12)

.....ισχύει ότι κατασκευάστηκε από υλικά που πληρούν τα κριτήρια καλής ποιότητας κατασκευής και παραγωγής σύμφωνα με το πρότυπο(13)

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΜΠΛΗΡΩΣΗΣ

Υπό τον όρο Υλικό νοείται το μηχάνημα/τα ή τα ανταλλακτικά που θα παραδοθούν.

1. Αναγράφεται η Μονάδα ή η Διεύθυνση ή η Υπηρεσία προς την οποία απευθύνεται η υπεύθυνη δήλωση.

2,3,4,5,6,7,8,9,10. Αναγράφονται τα στοιχεία όπως καθορίζονται στην υπεύθυνη δήλωση.

11. Αναγράφεται η επωνυμία της εταιρείας ή της επιχείρησης.

12. Αναγράφεται η ονομασία του προσφερόμενου Υλικού, για το οποίο προκηρύσσεται ο διαγωνισμός.

13. Αναγράφεται το διεθνές ή Ευρωπαϊκό πρότυπο