

ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ – Α - 00958

ΕΚΔΟΣΗ 1η

ΣΤΟΛΗ ΥΠ'ΑΡΙΘΜ. 8^α ΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ – ΥΠΑΞΙΩΜΑΤΙΚΩΝ
(ΤΥΠΟΥ ΑΦΡΙΚΑΝΑ)

16 Απριλίου 2020

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	4
4.3 Κατασκευαστικά Στοιχεία	5
5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	8
5.1 Συσκευασία	8
5.2 Επισημάνσεις	8
6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	15
6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά	15
6.2 Επιθεωρήσεις/Δοκιμές	15
7. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	16
7.1 Μερίδα	16
7.2 Παραλαβή-Απόρριψη	16
7.3 Παράδοση	17
8. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	17
8.1 Αξιολόγηση Προσφορών-Δείγματα Προμηθευτών	17
8.2 Συμμόρφωση με τις Απαιτήσεις του Κανονισμού REACH	18
8.3 Φύλλο Συμμόρφωσης	18
9. Ορισμοί, Συντμήσεις και Σύμβολα	18
10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	18
ΠΡΟΣΘΗΚΗ I-Πίνακας Κατασκευαστικών Στοιχείων Χιτωνίου Στολής Υπ'Αριθμ. 8α	I-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ II-Πίνακας Κατασκευαστικών Στοιχείων Παντελονιού Στολής Υπ'Αρ. 8α	II-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ III-Σχέδια και Διαστάσεις Χιτωνίου Στολής Υπ'Αριθμ. 8α	III-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV-Σχέδια και Διαστάσεις Παντελονιού Στολής Υπ'Αριθμ. 8α	IV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ V- Απάρτια Χιτωνίου με Πλάτη Ραφής	V-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI-Απάρτια Παντελονιού με Πλάτη Ραφής	VI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII- Φωτογραφίες Εμπρός και Πίσω Όψης Χιτωνίου	VII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII- Φωτογραφίες Εμπρός και Πίσω Όψης Παντελονιού	VIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ IX - Σχέδιο Κουμπότρυπας με Κεφαλή	IX-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ X- Ειδικές Απαιτήσεις για Ύφασμα Σύμμεκτο Φ/Π«ΦΡΕΣΚΟ» Νο 165	X-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XI- Ειδικές Απαιτήσεις για Ύφασμα Βαμβακερό Υπορραμμάτων Ουλακίων Φ/Π Νο 245	XI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII- Ειδικές Απαιτήσεις για Ύφασμα Βαμβακερό με Επικάλυψη Θερμοκόλλησης Νο 150"	XII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII- Ειδικές Απαιτήσεις για Ύφασμα Ραιγιόν Φ/Π Νο 125	XIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIV - Ειδικές Απαιτήσεις για Ύφασμα ΦΟΡΤΕΤΣΑ Βαμβακερή Νο 210	XIV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV- Ειδικές Απαιτήσεις για το Καναβάτσο Περισκελίδων Νο 125"	XV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVI-Ειδικές Απαιτήσεις για Κλωστή Βαμβακερή Φ/Π 38/3"	XVI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVII-Ειδικές Απαιτήσεις για Βάτα Έτοιμη	XVII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVIII-Ειδικές Απαιτήσεις για Κουμπιά Πλαστικά Φ/Π 14και 18 mm"	XVIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIX-Ειδικές Απαιτήσεις για τα Κουμπιά Στολών Αξκων-Μονίμων Υπξκων Στρατού Ξηράς διαμ. 16 και 23mm	XIX-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XX- Ειδικές Απαιτήσεις για την Πόρπη Χιτωνίου	XX-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXI-Πίνακας Μακροσκοπικών Ελαττωμάτων για Μάλλινα και Σύμμεκτα Υφάσματα Μαλλιού	XXI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXII- Πίνακας Ανοχών και Εκπτώσεων για Χημικές Εκτροπές Υφασμάτων (Βαμβακερά - Σύμμεκτα, Μάλλινα – Σύμμεκτα)	XXII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXIII -Υπόδειγμα Υπεύθυνης Δήλωσης	XXIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXIV- Καρτέλα οδηγιών Συντήρησης Στολής	XXIV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXV-Υποδείγματα Καρτέλας Βιομηχανικού Προτύπου και Δείγματος-Αντιδείγματος	XXV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXVI- Ειδικές Απαιτήσεις για τα Πεντάφυλλα Χαρτοκιβώτια	XXVI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXVII- Τυχαία Δειγματοληψία	XXVII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXVIII- Πίνακας Τυχαίων αριθμών	XXVIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXIX- Πίνακας Τυχαίων αριθμών	XXVIX-1

1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) καθορίζει τα χαρακτηριστικά και τις τεχνικές απαιτήσεις της Υπηρεσίας για την κατασκευή και την προμήθεια στολών υπ' αριθ. 8α Αξιωματικών και Υπαξιωματικών τύπου Αφρικάνας, που προορίζονται για στρατιωτική χρήση.

2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

2.1 Η Προδιαγραφή ΠΓΕΣ-ΣΑΑΥ-1325/4-2007 (Στολή Υπ'αριθ. 8α Αξκών-Υπξκων Τύπου Αφρικάνας), η οποία καταργείται.

2.2 Η Απόφαση 2002/371/EK με την οποία θεσπίζονται οικολογικά κριτήρια απονομής του κοινοτικού οικολογικού σήματος για τα κλωστοϋφαντουργικά προϊόντα.

2.3 Ευρωπαϊκός Κανονισμός (ΕΚ) 1907/2006 για την Καταχώριση, την Αξιολόγηση, τους Περιορισμούς και την Αδειοδότηση των Χημικών Προϊόντων (REACH), όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.

2.4 Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 213/2008 της Επιτροπής στις 28^{ης} 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/EK και 2004/18/EK περί των διαδικασιών σύναψης δημοσίων συμβάσεων, όσον αφορά στην αναθεώρηση του CPV.

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

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

2.7 AATCC 89: "Mercerization in cotton".

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

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

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

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

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

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

2.14 ASTM D276 (Rev A): "Standard test methods for identification of fibers in textiles".

2.15 ASTM D629: "Standard test methods for quantitative analysis of textiles".

2.16 ISO 1833-1: "Textiles quantitative chemical analysis Part 1: General principles of testing".

2.17 ISO 1833-2: "Textiles quantitative chemical analysis Part 2: Ternary fiber mixtures".

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

- 2.19** EN ISO 3071: "Textiles - Determination of pH of aqueous extract".
- 2.20** ASTM D5034 "Standard Test Method for Breaking Strength and Elongation of Textile Fabrics (Grab Tests)".
- 2.21** ISO 3759: "Textiles - Preparation, marking and measuring of fabric specimens and garments in tests for determination of dimensional change".
- 2.22** ISO 3801: "Textiles - Woven fabrics - Determination of mass per unit length and mass per unit area".
- 2.23** BS 3084: "Slide Fasteners (zips) .Specifications".
- 2.24** EN ISO 6330: "Textiles - Domestic washing and drying procedures for textile testing".
- 2.25** 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".
- 2.26** ISO 7211-2: "Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis-Part 2: Determination of number of threads per unit length".
- 2.27** ISO 7211-5 "Textiles - Woven fabrics - Construction - Methods of analysis-Part 5: Determination of linear density of yarn removed from fabric".
- 2.28** EN ISO 13934-1: "Textiles - Tensile properties of fabrics - Part 1: Determination of maximum force and elongation at maximum force using the strip method".
- 2.29** EN ISO 13934-2 "Textiles - Tensile properties of fabrics - Part 2: Determination of maximum force using the grab method".
- 2.30** BS EN 20105-A02/ISO 105-A02: "Textiles - Tests for color fastness - Part A02: Grey scale for assessing change in color".
- 2.31** ISO 5077: "Textiles - Determination of dimensional change in washing and drying".
- 2.32** ISO 105 -C10 : "Textiles - Tests for colour fastness-Part C10 - Color fastness to washing with soap or soap and soda".
- 2.33** ISO 137: "Wool-Determination of fibre diameter-Projection microscope method".
- 2.34** ASTM D2130: "Standard Test method for diameter of wool and other Animal fibers by microprojection".
- 2.35** ISO 105-E02: "Textiles-Tests for colour fastness-Part E02-Colour fastness to sea water".
- 2.36** ASTM D1907: "Standard Test Method for Linear Density of Yarn (Yarn Number) by the skein method".
- 2.37** ASTM D2165: "Standard Test Method for pH of Aqueous Extracts of Wool and Similar Animal Fibers".
- 2.38** 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 προδιαγραφής με μνημονευόμενα πρότυπα, κατ'εξοχήν η προδιαγραφή, υπό την προϋπόθεση ικανοποίησης της ισχύουσας νομοθεσίας της Ελληνικής Δημοκρατίας.

3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ-ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ

3.1 Κλάση Υλικού

Η στολή υπ' αριθ. 8α Αξιωματικών και Υπαξιωματικών τύπου Αφρικάνας που περιγράφεται στην παρούσα Προδιαγραφή, ανήκει στην κλάση.8405 "Ενδύματα Ανδρικά" κατά NATO .ACodP-2/3, ενώ ο κωδικός κατά CPV είναι 18300000-2.

3.2 Μεγέθη-ποσοστά

Τα χιτώνια κατασκευάζονται σε είκοσι επτά (27) μεγέθη, ενώ τα παντελόνια σε τριάντα δύο (32) μεγέθη σύμφωνα με τις διαστάσεις που φαίνονται στις Προσθήκες "I" και "II" και σε συνδυασμό με τα σχήματα της Προσθήκης «III» έως και "IV". Τα παραπάνω ισχύουν, **εφόσον δεν υπάρχει διαφορετική απαίτηση** με βάση τα σωματομετρικά στοιχεία των χρηστών. Η κατασκευή της στολής μπορεί να πραγματοποιηθεί σε μεγάλη κλίμακα καθώς η παραγωγή της μπορεί εύκολα να τυποποιηθεί, ωστόσο η «επί μέτρο» κατασκευή της προτιμάται για την καλύτερη δυνατή προσαρμογή της.

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

4.1.1 Η στολή υπ' αριθ. 8α Αξιωματικών και Υπαξιωματικών τύπου Αφρικάνας φέρεται από το προσωπικό κατά την εκτέλεση συγκεκριμένων καθηκόντων.

4.1.2 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 ΠΕΔ. Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σ' αυτά. Ενδεικτικά σχέδια δίνονται στις Προσθήκες "III" έως και "IV" της 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 τους σημαίνει την καταστροφή του. Επίσης απαγορεύεται η αναγραφή στοιχείων ή αλλοίωση των χαρακτηριστικών του δείγματος καθώς αυτό σημαίνει επίσης την καταστροφή του.

4.2 Πρώτες Ύλες

4.2.1 Ύφασμα σύμμεικτο Φ/Π «ΦΡΕΣΚΟ» Νο 165, της Προσθήκης "X".

4.2.2 Ύφασμα βαμβακερό υπορραμμάτων θυλακίων Φ/Π Νο 245, της Προσθήκης "XI".

4.2.3 Ύφασμα βαμβακερό με επικάλυψη θερμοκόλλησης Νο 150, της Προσθήκης "XII".

4.2.4 Ύφασμα ραιγιόν Φ/Π Νο 125, της Προσθήκης "XIII".

4.2.5 Κλωστή βαμβακερή Φ/Π Νο 38/3, της Προσθήκης "XVI".

4.2.6 Βάτα έτοιμη, της Προσθήκης "XVII".

4.2.7 Κουμπιά πλαστικά Φ/Π, διαμέτρου 14 mm και 18 mm, της Προσθήκης "XVIII".

4.2.8 Κουμπιά στολών Αξκων-Μονίμων Υπξκων Στρατού Ξηράς διαμέτρου 16mm και 23mm, της Προσθήκης "XIX".

4.2.9Κλωστή ραφής μεταλλικών κουμπιών Φ/Π № 10.

4.2.10 Κορδονέτο ενισχύσεως κομβιοδόχων Φ/Π.

4.2.11 Μεταλλική πόρπη χιτωνίου, της Προσθήκης "XX".

4.2.12 Χαρτόνι για την κατασκευή της καρτέλας και αποτύπωση των οδηγιών συντήρησης που καθορίζονται στην Προσθήκη "XXIV".

4.2.13 Μεταλλικό φερμουάρ μήκους 16-20cm, σύμφωνα με το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

4.2.14 Ζωνάρι έτοιμο.

4.2.15Πλαστική διαφανή σακούλα με οπές αερισμού για την συσκευασία κάθε χιτωνίου ή παντελονιού ή πλήρους στολής με ανάλογες διαστάσεις, κατάλληλη για το σκοπό που προορίζεται.

4.3 Κατασκευαστικά Στοιχεία

4.3.1 Γενικά

4.3.2 Η κατασκευή των στολών πρέπει γίνεται με τα υλικά (ύφασμα, φόδρα, κλωστή κ.λπ.) της παραγράφου 4.2.

4.3.3Η σχεδίαση και κοπή του υφάσματος θα γίνει σύμφωνα με τα σχέδια και τις διαστάσεις που δίνονται στις Προσθήκες "III" έως και "VI" της προδιαγραφής.

4.3.4Η συρραφή των τεμαχίων γίνεται σε κατάλληλες γαζωτικές μηχανές, ώστε στις ραφές, η πυκνότητα βελονιών πρέπει να είναι 4-5 ανά cm. Σε όποιες περιπτώσεις απαιτείται (σπασίματα κλωστής, συρραφή τεμαχίων κ.λπ.) θα γίνεται επαναφορά της ραφής κατά 2-3 cm.

4.3.5Ο αριθμός των τεμαχίων που χρησιμοποιούνται, τα σημεία συνένωσης, οι ραφές, τα σημεία ραφής των κουμπιών, οι κουμπότρυπες και οι υπόλοιπες λεπτομέρειες της στολής πρέπει να ανταποκρίνονται σε αυτά που καθορίζονται στην προδιαγραφή και τους κανόνες της τέχνης.

4.3.6 Ειδικότερα, οι κουμπότρυπες θα είναι με κεφαλή και ενισχυμένες περιμετρικά με κορδονέτο ενισχύσεως κομβιοδόχων το οποίο περιβάλλεται από εξωτερική ραφή για ευκολότερη χρήση και μεγαλύτερες αντοχές, όπως φαίνεται στο σχέδιο της Προσθήκης "IX".

4.3.2 Κατασκευή Χιτωνίου

4.3.2.1Το χιτώνιο της στολής τύπου Αφρικάνας κατασκευάζεται σύμφωνα με τα κατασκευαστικά στοιχεία και σχέδια των Προσθηκών "I", "III", "V" και "VII" αντίστοιχα. Η κοπή και η συρραφή των τεμαχίων, καθώς και η κατασκευή του χιτωνίου γίνεται με τα υλικά που περιγράφονται στην παράγραφο 4.2 και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

4.3.2.1.1 Μπροστινά Φύλλα

4.3.2.1.1.1Τα δύο μπροστινά φύλλα του χιτωνίου ενώνονται μεταξύ τους με τέσσερα (4) μεταλλικά κουμπιά διαμέτρου 23mm, που βρίσκονται στο δεξιό φύλλο και τέσσερις (4) κουμπότρυπες αντίστοιχα στο αριστερό (Σχ. 1 της Προσθήκης"III"). Οι τέσσερις κουμπότρυπες βρίσκονται στο μέσο εξωτερικής πατιλέτας πλάτους 3,7cm, η οποία καταλαμβάνει όλο το μήκος του αριστερού

φύλλου. Τα μπροστινά φύλλα ενισχύονται εσωτερικά με θερμοκολλητικό ύφασμα. Κάθε μπροστινό φύλλο συρράπτεται κάτω από τη μασχάλη με πλαϊνό φύλλο (φιάγκο). Η ένωση του φιάγκου με κάθε μπροστινό φύλλο γίνεται με εξωτερική πλακοραφή.

4.3.2.1.2 Πίσω Φύλλα

Το πίσω μέρος του χιτωνίου αποτελείται από ένα φύλλο στο ύψος του ώμου (ωμίτης) και ένα φύλλο που καταλαμβάνει το υπόλοιπο πίσω μέρος (κυρίως πισινό). Το κυρίως πισινό φέρει στο μέσο αυτού κουφότητα βάθους 5cm και εκατέρωθεν αυτής από μία πιέτα βάθους 4cm. Στο ύψος της μέσης και ανάλογα με το μέγεθος του χιτωνίου, υπάρχει διπλή ραφή για τη συγκράτηση των πιετών και της κουφότητας, οι οποίες μετά συνεχίζουν μέχρι το κάτω μέρος του χιτωνίου (Σχ. 2 της Προσθήκης "III"). Η ένωση του ωμίτη με το κυρίως πισινό γίνεται με εξωτερική πλακοραφή. Το χιτώνιο στο κάτω μέρος, στα σημεία ένωσης του πισινού με τα πλαϊνά φύλλα (φιάγκα), φέρει δύο ανοίγματα, μήκους 20cm έκαστο.

4.3.2.1.3 Μανίκια

Κάθε μανίκι αποτελείται από δύο φύλλα (πανωμάνικο και κατωμάνικο) και στο κάτω μέρος φέρει μανσέτα. Το πανωμάνικο έχει δύο πιέτες στην ένωση με τη μανσέτα και το κατωμάνικο έχει μία. Στην εξωτερική ραφή του μανικιού, στο κάτω μέρος υπάρχει άνοιγμα μήκους 10cm περίπου. Η μανσέτα έχει μήκος 6,5cm και περιφέρεια ανάλογη του μεγέθους, ενισχύεται εσωτερικά με θερμοκολλητικό ύφασμα και φέρει στα άκρα μεταλλικό κουμπί διαμέτρου 16mm, περιοχή κατωμάνικου και αντίστοιχη κουμπότρυπα, περιοχή πανωμάνικου.

4.3.2.1.4 Γιακάς

Ο γιακάς είναι ενιαίος και κατασκευάζεται από δύο φύλλα υφάσματος τα οποία κατά την κοπή κόβονται λοξά. Εσωτερικά ενισχύεται με θερμοκολλητικό ύφασμα, το οποίο κατά την κοπή κόβεται λοξά. Ο γιακάς στο κάτω μέρος σχηματίζει ποδαράκι πλάτους 3cm και στο μέσο της συρραφής με το κυρίως χιτώνιο ράβεται θηλιά για την ανάρτηση του χιτωνίου.

4.3.2.1.5 Επωμίδες

Η επωμίδα κατασκευάζεται από δύο φύλλα υφάσματος και ενισχύεται εσωτερικά με θερμοκολλητικό ύφασμα. Έχει πλάτος 5,5cm στο σημείο ένωσης με το μανίκι και 4,5cm στο σημείο προς το γιακά και καταλήγει σε τριγωνικό άκρο που φέρει επιμήκη κουμπότρυπα (Σχ. 3 της Προσθήκης "III"). Οι επωμίδες κουμπώνουν στους ώμους με μεταλλικά κουμπιά διαμ. 16mm και ράβονται σε σημείο ώστε να καλύπτουν τις ραφές των ώμων.

4.3.2.1.6 Τσέπες

Σε κάθε μπροστινό μέρος του χιτωνίου και στο ύψος του στήθους, ράβεται μία εξωτερική τσέπη με κουφότητα στο κέντρο, βάθους 3,5cm. Το πλάτος της τσέπης στο πάνω μέρος είναι 13cm, στο κάτω μέρος είναι 15cm με αμβλυμένες τις κάτω άκρες και το ύψος της τσέπης 14cm. Επί της κουφότητας και αρχίζοντας από το κάτω μέρος της τσέπης, για στερέωση, δημιουργείται διακοσμητική ραφή σε σχήμα τριγώνου ύψους 5cm. Το πάνω μέρος της τσέπης καθαρίζει με ρέλι από ύφασμα ραιγιόν. Στο πάνω μέρος της τσέπης ράβεται καπάκι πλάτους 13,5cm και ύψους στο κέντρο 6,7cm και στα άκρα 4,7cm (Σχ. 4 της Προσθήκης "III"). Στο μέσο του καπακιού γίνεται κουμπότρυπα η οποία κουμπώνει με μεταλλικό κουμπί διαμ. 16mm. Στο κάτω μέρος κάθε μπροστινού φύλλου υπάρχει μεγαλύτερη εξωτερική τσέπη με πιέτες περιμετρικά βάθους 3cm. Η τσέπη έχει σχήμα τραπεζίου. Το

πλάτος της τσέπης στο πάνω μέρος είναι 18cm, στο κάτω μέρος είναι 22cm και το ύψος της είναι 20cm. Στο πάνω μέρος της τσέπης ράβεται καπάκι το οποίο στα πάνω μέρος έχει πλάτος 18,5cm, στο κάτω μέρος 19,5cm και το ύψος του είναι 9cm (**Σχ. 5** της Προσθήκης "III"). Στο μέσο του καπακιού γίνεται κουμπότρυπα η οποία κουμπώνει με μεταλλικό κουμπί διαμ 16mm.

4.3.2.1.7 Ζώνη

Το χιτώνιο φέρει δύο θυλάκια, πάνω από την κάτω τσέπη, στα σημεία ραφής των πλαϊνών φύλλων (φιάγκα) με τα μπροστινά φύλλα. Τα θυλάκια έχουν μήκος 5cm. Μέσα από τα θυλάκια διέρχεται ζώνη η οποία κατασκευάζεται από ενιαίο τεμάχιο υφάσματος το οποίο αναδιπλωμένο συρράπτεται στην εσωτερική πλευρά και φέρει περιμετρικά εξωτερική ραφή. Η ζώνη ενισχύεται εσωτερικά με αυτοκόλλητο ύφασμα. Το πλάτος της ζώνης είναι 4,4cm και το μήκος της είναι ανάλογο του μεγέθους. Τα ένα άκρο της ζώνης είναι τριγωνικό και στο άλλο άκρο τοποθετείται μεταλλική πόρπη. Η ζώνη φέρει δύο σπιλάκια, εκ των οποίων το ένα είναι συρραμμένο πλησίον της πόρπης και το άλλο είναι ελεύθερο, με μήκος αντίστοιχο με το πλάτος της ζώνης (**Σχ. 6** και **7** της Προσθήκης "III"). Εσωτερικά στα σημεία των ώμων του χιτωνίου τοποθετούνται βάτες εξωτερικές, επενδεδυμένες με ύφασμα ραιγιόν. Οι εσωτερικές ραφές του χιτωνίου έχουν πλάτος 1,5cm και καλύπτονται με ρέλι από ύφασμα ραιγιόν. Το μπροστινό φύλλο καθαρίζει με τη μόστρα και ένα μέρος με φόδρα από ύφασμα ραιγιόν. Με φόδρα από ύφασμα ραιγιόν επενδύεται εσωτερικά και ο ωμίτης του χιτωνίου ενώ εσωτερικά το υπόλοιπο ρούχο είναι γυμνό.

4.3.3 Κατασκευή παντελονιού

Το παντελόνι της στολής κατασκευάζεται σύμφωνα με τα κατασκευαστικά στοιχεία και σχέδια των Προσθηκών "II", "IV", "VI" και "VIII" αντίστοιχα. Η κοπή και η συρραφή των τεμαχίων, καθώς και η κατασκευή του παντελονιού γίνεται με τα υλικά που περιγράφονται στην παράγραφο 2.1, τον τρόπο που ορίζεται στην παράγραφο 2.2.1 και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

4.3.3.1 Μπροστινά φύλλα

Το παντελόνι κατασκευάζεται από δύο (2) μπροστινά φύλλα. Στο επάνω μέρος κάθε μπροστινού φύλλου κατασκευάζονται από δύο (2) πιέτες. Η πρώτη πιέτα έχει βάθος 2cm και βρίσκεται στο μέσο (τσάκιση) κάθε μπροστινού φύλλου και η δεύτερη έχει βάθος 1,5cm. Οι πιέτες έχουν κατεύθυνση προς τα πίσω. Η απόσταση μεταξύ των δύο πιετών είναι 3-5cm ανάλογα με το μέγεθος του παντελονιού. Το άνοιγμα κάθε πιέτας αρχίζει 3cm από το κάτω άκρο της ζώνης (**Σχ.1** της Προσθήκης "IV"). Στα πλαϊνά και πάνω σημεία των μπροστινών φύλλων σχηματίζονται λοξές τσέπες με άνοιγμα 15-17cm ανάλογα με το μέγεθος. Το εσωτερικό τους είναι από ύφασμα υπορραμμάτων. Τα μπροστινά φύλλα ενώνονται μεταξύ τους με μεταλλικό φερμουάρ. Το μεταλλικό φερμουάρ έχει μήκος 16-20cm ανάλογα με το μέγεθος και συρράπτεται σε δύο (2) πατιλέτες, ήτοι μία διπλή πατιλέτα στο δεξί εμπρός φύλλο του παντελονιού και μία μονή πατιλέτα στο αριστερό εμπρός φύλλο. Το φερμουάρ μετά το κλείσιμο δεν είναι ορατό. Στο σημείο της ζώνης, τα μπροστινά φύλλα ενώνονται με πλαστικό κουμπί διαμ. 14mm Φ/Π στο δεξιό φύλλο και αντίστοιχη κουμπότρυπα στο αριστερό (**Σχ.2** της Προσθήκης "IV").

4.3.3.2 Πίσω φύλλα

Το παντελόνι κατασκευάζεται από δύο (2) πίσω φύλλα. Στο δεξιό φύλλο και σε απόσταση 6,5-7cm από το κάτω σημείο της ζώνης, κατασκευάζεται τσέπη ανοίγματος 14-15cm που φέρει καπάκι με κουμπότρυπα. Το καπάκι έχει τριγωνικό σχήμα, κατασκευάζεται από δύο φύλλα του ίδιου υφάσματος, έχει πλάτος 14-14,5cm και ύψος στο κέντρο 6,5cm και στα άκρα 4cm (**Σχ. 3** της Προσθήκης "IV"). Κάτω από την κουμπότρυπα ράβεται κουμπί πλαστικό διαμ. 14mm Φ/Π (**Σχ. 4** της Προσθήκης "IV"). Το εσωτερικό της τσέπης είναι από ύφασμα υπορραμμάτων. Τα κάτω άκρα του παντελονιού έχουν πλάτος ανάλογα με το μέγεθος, που κυμαίνεται από 22 έως 24 cm περίπου και παραμένουν ελεύθερα.

4.3.3.3 Ζώνη

Η ζώνη ενώνει με ορατή ραφή τα επάνω σημεία των τεσσάρων φύλλων, έχει πλάτος 4 εκ, και ενισχύεται εσωτερικά με έτοιμο ζωνάρι λευκό. Επιπλέον φέρει επτά έως οκτώ «στυλάκια» ικανού πλάτους ώστε να διέρχεται ζωστήρας 4 εκ. Όλο το παντελόνι εσωτερικά στα άκρα είναι καρικωμένο με κοπτοράπτη.

5. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ / ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

5.1 Συσκευασία

Τα χιτώνια συσκευάζονται ανά 20 και τα παντελόνια ανά 40, σε χαρτοκιβώτια πεντάφυλλα, με τα χαρακτηριστικά που περιγράφονται στην Προσθήκη «XXVI».

5.2 Επισημάνσεις

5.2.1 Επισημάνσεις Χιτωνίου – Παντελονιού

Στο εμπρόσθιο αριστερό φύλλο κάθε χιτωνίου στη φόδρα (ώστε να μην είναι ορατή η ραφή εξωτερικά) και στο εσωτερικό αριστερό άκρο της σακούλας της πίσω τσέπης του παντελονιού, ράβεται (περιμετρικά) κομμάτι ταινίας, διαστάσεων **50 x 60 mm**, $\pm 10 \text{ mm}$, στην οποία είναι τυπωμένα με ανεξίτηλο τρόπο τα παρακάτω στοιχεία:

ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ ΧΙΤΩΝΙΟ ή ΠΑΝΤΕΛΟΝΙ ΣΤΟΛΗΣ ΥΠ'ΑΡΙΘ.8α		
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ		← Εργοστάσιο Κατασκευής
ΣΥΜΒΑΣΗ		← Αριθμός και ημερομηνία σύμβασης
ΜΕΓΕΘΟΣ Οκταψήφιοι		← Μέγεθος χιτωνίου (Οκταψήφιοι αριθμοί από τους πίνακες της Προσθήκης «I») ή Μέγεθος παντελονιού (Οκταψήφιοι αριθμοί από τους πίνακες της Προσθήκης «II»).
ΑΡΙΘΜΟΣ ΜΕΡΙΔΑΣ		← Αριθμός Μεριδας
ΣΥΝΘΕΣΗ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ		← Σύνθεση υφάσματος κατασκευής
ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ.....		
		← Οδηγίες Καθαρισμού
Κωδικός Αριθμός	XXXX-XX-XX	← Αριθμός Ονομαστικού

Στο κάτω μέρος κάθε ταινίας, όπως φαίνεται παραπάνω, πρέπει να αποτυπώνεται με σφραγίδα ο κωδικός αριθμός, ο οποίος πρέπει να είναι ο ίδιος για κάθε μερίδα που θα παραδίδεται από τον κατασκευαστή. Οι τέσσερις πρώτοι αριθμοί αναφέρονται στο έτος, οι δύο επόμενοι στον μήνα και οι δύο τελευταίοι στον αριθμό μερίδας. π.χ. ο αριθμός 2009-11-15 αναφέρεται στο έτος 2009, στο μήνα Νοέμβριο και στην υπ' αριθ. 15 μερίδα.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Η λέξη «ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ» θα αναφέρεται προκειμένου ο χρήστης να αναγράφει τα στοιχεία του εφόσον επιθυμεί.

5.2.2 Στην εξωτερική όψη κάθε χαρτοκιβωτίου και επί της μεγαλύτερης πλευράς που δε φέρει άλλες επισημάνσεις, θα πρέπει να αποτυπώνονται με ανεξίτηλο τρόπο τα παρακάτω στοιχεία:

ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ			
ΕΙΔΟΣ			← ΧΙΤΩΝΙΑ (ή ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΑ) ΣΤΟΛΗΣ ΥΠ'ΑΡΙΘΜ 8α ή ΠΛΗΡΕΙΣ ΣΤΟΛΕΣ (ΧΙΤΩΝΙΑ ΚΑΙ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΑ)
ΜΕΓΕΘΟΣ- ΠΟΣΟΤΗΤΑ	Οκταψήφιοι	Ποσότητα σε τεμάχια (ή σετ)	← Μέγεθος (Οκταψήφιοι Προσθηκών I και II με τις αντίστοιχες ποσότητες με βάση τα προβλεπόμενα ποσοστά)
	Παράδειγμα		
		30 τεμ.(ή σετ)	
		30 τεμ.(ή σετ)	
ΣΥΜΒΑΣΗ			← Αριθμός και έτος σύμβασης
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ			
Α.Ο.:			← Οι Αριθμοί Ονομαστικού όλων των περιλαμβανομένων ειδών
ΕΤΟΣ/ΜΗΝΑΣ			← Έτος/Μήνας κατασκευής του περιεχομένου.
.....			Κενός χώρος που γράφονται επιπλέον πληροφορίες και στοιχεία και ο αριθμός της μερίδας

5.2.3 Τα ίδια παραπάνω στοιχεία θα πρέπει να τοποθετούνται με κατάλληλο τρόπο και σε μια πλευρά της συσκευασμένης παλέτας για το συνολικό αριθμό των ειδών που περιλαμβάνει.

6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά

6.1.1 Ο προμηθευτής, για κάθε τμηματική παράδοση υφάσματος-ταινιών-κλωστής [όλων των α' υλών που περιλαμβάνονται στην παράγραφο **4.2** και χρησιμοποιήθηκαν στην κατασκευή των παραδιδόμενων ειδών (χιτώνια, παντελόνια,

πλήρεις στολές (σετ)], πρέπει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής, ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο:

6.1.1.1 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 **2.3** σε ότι αφορά στα Αζωχρώματα.

6.1.1.2 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.**

6.2 Επιθεωρήσεις/Δοκιμές

6.2.1 Προδείγματα Μειοδοτών για Μαζική Παραγωγή (Βιομηχανικό Πρότυπο)

6.2.1.1 Ο προμηθευτής στον οποίο έχει κατακυρωθεί ο διαγωνισμός, πριν προβεί στη μαζική παραγωγή του προϊόντος της σχετικής σύμβασης, οφείλει να προσκομίσει **δύο (2) δείγματα μεγέθους (M)** στην επιτροπή παραλαβής, ή στη Δνση που διενεργεί την προμήθεια σε περίπτωση που δεν έχει συγκροτηθεί η επιτροπή αυτή.

6.2.1.2 Στο εσωτερικό του πίσω μέρους του χιτωνίου και στο εσωτερικό του παντελονιού (όχι στις τσέπες), πρέπει να είναι αποτυπωμένος 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.

6.2.1.3 Η επιτροπή παραλαβής ελέγχει μακροσκοπικά τα **δύο (2)** 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 και συσκευασμένα (σύμφωνα με την ΠΕΔ). Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο, η επιτροπή αξιολόγησης θα καταγράφει 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.

6.2.1.4 Εφόσον τα δείγματα που ελέγχθηκαν κριθούν κατάλληλα **μακροσκοπικά**, τότε τα **δύο (2)** δείγματα που **επισημοποιούνται** μόνο για τη συγκεκριμένη σύμβαση προμήθειας (τοποθετώντας σε κάθε δείγμα κατάλληλη καρτέλα σύμφωνα

με το υπόδειγμα της **Προσθήκης XXV**), ώστε αυτά να χρησιμοποιηθούν από τον προμηθευτή ως βιομηχανικά πρότυπα για την έναρξη μαζικής παραγωγής.

6.2.1.5 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.

6.2.1.6 Από τα εξετασθέντα και τελικά επισημοποιηθέντα δείγματα, το **ένα (1)** χιτώνιο ή παντελόνι [ή πλήρης στολή (σετ)] παραμένει στην επιτροπή και **το άλλο** δίνεται στον προμηθευτή. Τα δύο (2) αυτά δείγματα [χιτώνια και παντελόνια ή πλήρεις στολές (σετ)] βαρύνουν τον προμηθευτή και του επιστρέφονται με την ολοκλήρωση της σύμβασης.

6.2.2 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**.

6.2.2.1 Μακροσκοπικός έλεγχος

Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής λαμβάνει από κάθε μερίδα τον κατάλληλο – όπως καθορίζεται στον πίνακα που ακολουθεί – αριθμό ζευγών (χιτώνια και παντελόνια) ή τεμαχίων (χιτώνια ή παντελόνια) από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας, τα οποία (χαρτοκιβώτια) επιλέγονται τυχαία με βάση τη διαδικασία της **Προσθήκης XXVII**. Ο συνολικός αριθμός των λαμβανόμενων ζευγών ή τεμαχίων (χιτωνίων ή παντελονιών) αποτελεί το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου.

Μέγεθος Μερίδας Ζεύγη (Σακάκι- Παντελόνι)	Μακροσκοπικός έλεγχος		
	Μέγεθος Δείγματος (Ζεύγη)	Συνολικός Αποδεκτός Αριθμός ελαττωμάτων	Συνολικός Απορριπτέος Αριθμός ελαττωμάτων
2-8	2	0	1
9-15	3	0	1
16-25	5	0	1
26-50	8	1	2
51-90	13	1	2
91-150	20	2	3
151-280	32	3	4
281-500	50	5	6

Μέγεθος Μερίδας Χιτώνια ή Παντελόνια	Μακροσκοπικός έλεγχος (προμήθειες χιτωνίων ή παντελονιών)		
	Μέγεθος Δείγματος	Συνολικός Αποδεκτός Αριθμός ελαττωμάτων	Συνολικός Απορριπτέος Αριθμός ελαττωμάτων
2-8	2	0	1
9-15	3	0	1
16-25	5	0	1
26-50	8	1	2

51-90	13	1	2
91-150	20	2	3
151-280	32	3	4
281-500	50	5	6
501-1200	80	7	8

6.2.2.2 Χημικός Έλεγχος

6.2.2.2.1 Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής παίρνει τον κατάλληλο – όπως καθορίζεται στον πίνακα που ακολουθεί – αριθμό με βάση την τυχαία δειγματοληψία (**Προσθήκη XXVII** της ΠΕΔ) όπως και στον μακροσκοπικό έλεγχο:

A/A	ΑΡΙΘΜΟΣ ΖΕΥΓΩΝ (ΣΑΚΑΚΙ - ΠΑΝΤΕΛΟΝΙ) ΜΕΡΙΔΑΣ	ΑΡΙΘΜΟΣ ΖΕΥΓΩΝ (ΣΑΚΑΚΙ – ΠΑΝΤΕΛΟΝΙ) ΜΕΡΙΔΑΣΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ
1.	έως 280	2
2.	281-500	4
3.	501	8

A/A	ΑΡΙΘΜΟΣ ΧΙΤΩΝΙΩΝ Η΄ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΩΝ ΜΕΡΙΔΑΣ	ΑΡΙΘΜΟΣ ΧΙΤΩΝΙΩΝ Η΄ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΩΝ ΜΕΡΙΔΑΣΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ
1.	έως 280	2
2.	281-500	4
3.	501-1200	8

Από τα ζεύγη ή τεμάχια (χιτώνια ή παντελόνια) που επιλέχθηκαν, τα μισά στέλνονται στο Χημείο Στρατού για χημικό έλεγχο και αντιπροσωπεύουν το δείγμα, ενώ τα υπόλοιπα μισά αποτελούν το αντίδειγμα και παραδίνονται στην Υπηρεσία που κάνει την προμήθεια όπου και τηρούνται μέχρι πέρατος της προμήθειας.

6.2.2.2.2 Εάν ο αριθμός των ελαττωματικών δειγμάτων μιας μερίδας είναι **μικρότερος ή 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.

6.2.2.2.3 Σε όλα τα δείγματα και αντιδείγματα τοποθετείται καρτέλα, σύμφωνα με το υπόδειγμα της **Προσθήκης XXV**, 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).

6.2.2.2.4 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.

6.2.2.3 Έλεγχος Χαρτοκιβωτίων Συσκευασίας (Μακροσκοπικός-Χημικός)

6.2.2.3.1 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 ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΩΝ	ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ
1	έως - 50	2	0	Τα ελαττώματα αναφέρονται στον εργαστηριακό έλεγχο των χαρτοκιβωτίων
2	51 - 500	4	0	
3	501 και άνω	6	0	

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

6.2.2.3.3 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].

6.2.2.3.4 Επίσης η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, κατά τον μακροσκοπικό έλεγχο, εξετάζει στο 10% των χαρτοκιβωτίων αν η συσκευασία έχει γίνει σύμφωνα με την ΠΕΔ.

6.2.2.3.5 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.

6.2.3 Διενεργούμενοι Έλεγχοι

6.2.3.1 Έλεγχος Εγκαταστάσεων Κατασκευαστή

Ο κατασκευαστής είναι υποχρεωμένος να γνωστοποιήσει στην Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής τον χρόνο και τον τόπο παραγωγής των χιτωνίων και των παντελονιών ή σερ στολών. Η Επιτροπή Ελέγχου έχει το δικαίωμα απρόσκλητα και όποτε και εάν αυτή κρίνει σκόπιμο να επισκεφθεί τις εγκαταστάσεις του κατασκευαστή προκειμένου να διαπιστώσει τους τρόπους κατασκευής των στολών 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.

6.2.3.2 Έλεγχοι ποιότητας

Στην περίπτωση που οι στολές κατασκευάζονται από το **700 ΣΕ** την **απόλυτη ευθύνη** τήρησης όλων των όρων της ΠΕΔ καθώς και της ποιότητας των χρησιμοποιούμενων πρώτων υλών θα έχει το εργοστάσιο. Στην περίπτωση που οι στολές κατασκευάζονται από **ιδιώτες ράφτες** η ευθύνη τήρησης όλων των όρων της ΠΕΔ καθώς και της ποιότητας των χρησιμοποιούμενων πρώτων υλών θα πρέπει να καθορίζεται στην αντίστοιχη σύμβαση που θα έχει υπογράψει με το ΓΕΣ, ενώ στην περίπτωση που δεν έχει υπογραφεί σύμβαση η ευθύνη ανήκει στον Αξκό – Υπαξκό

6.2.3.3 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 Γενικό Χημείο του Κράτους ή άλλο εργαστήριο του ευρύτερου δημόσιου τομέα ή άλλο διαπιστευμένο με **ISO/IEC 17025** (για το συγκεκριμένο έλεγχο) εργαστήριο ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και την μορφή του ελέγχου, με δαπάνη του προμηθευτή. Σημειώνεται ότι ο έλεγχος της πλαστικής σακούλας συσκευασίας της **παραγράφου 4.2.15**, πραγματοποιείται **μακροσκοπικά και δεν θα υπόκειται σε εργαστηριακό έλεγχο στο ΧΗΣ**.

6.2.3.4 Μακροσκοπικός Έλεγχος

6.2.3.4.1 Ο μακροσκοπικός έλεγχος διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στο δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου, που λαμβάνεται σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο **6.2.2.1**. Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο των χιτωνίων και των παντελονιών, 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 την Προσθήκη XXIX.

6.2.3.4.2 Εάν ο συνολικός αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων της μερίδας είναι μικρότερος ή ίσος του αποδεκτού, η μερίδα θεωρείται αποδεκτή, αλλιώς εάν ο συνολικός αριθμός των ελαττωμάτων είναι ίσος ή μεγαλύτερος του απορριπτικού αριθμού, τότε ο μακροσκοπικός έλεγχος επεκτείνεται στο 50% της παραλαμβανόμενης μερίδας και διενεργείται σύμφωνα με την παράγραφο **6.2.3.4.3**.

Παραδείγματα

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

α. Ένα στίγμα

β. Ένα Κόψιμο

γ. Ταινία επισημάνσεων με λάθος διαστάσεις

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

6.2.3.4.3 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 στολών και δεν συναντώνται σε συχνότητα μεγαλύτερη του **4%**. Σε διαφορετική περίπτωση, τα χιτώνια ή τα παντελόνια ή οι πλήρεις στολές απορρίπτονται.

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

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

6.2.3.4.6 Σε περίπτωση που στη μερίδα που ελέγχεται βρεθεί **έστω και σε ένα χιτώνιο ή παντελόνι ο ίδιος κωδικός αριθμός** 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.

6.2.3.4.7 Σημειώσεις

6.2.3.4.7.1 Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο πρέπει απαραίτητα να ελέγχεται η εργασία κατασκευής, τόσο των χιτωνίων όσο και των παντελονιών και από την ανάποδη όψη τους.

6.2.3.4.7.2 Ιδιαίτερη έμφαση πρέπει να δίνεται στη σωστή και επιμελημένη κατασκευή των ραφών τόσο στο χιτώνιο όσο και στο παντελόνι τα οποία εξετάζονται από την καλή και από την ανάποδη όψη τους, όπου δεν πρέπει να υπάρχουν ξέφτια.

6.2.3.4.7.3 Ιδιαίτερος έλεγχος πρέπει να διενεργείται στα σημεία ένωσης των ραφών κάτω από τις μασχάλες του χιτωνίου και τον καβάλο του παντελονιού όπως καθορίζεται στις παραγράφους.

6.2.3.4.7.4 Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δίδεται στον έλεγχο των διαστάσεων ώστε σε κάθε μέγεθος οι στολές να ανταποκρίνονται στα προβλεπόμενα από την ΠΕΔ όρια.

6.2.3.5 Αζωχρώματα

6.2.3.5.1 Απαγορεύεται η χρήση αζωχρωμάτων που ενδέχεται να απελευθερώσουν με αναγωγική διάσπαση μίας ή περισσοτέρων αζωμαδων, μία ή περισσότερες από τις αρωματικές αμίνες, που αναφέρονται στις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου **2.3** σε ότι αφορά στα Αζωχρώματα, σε ανιχνεύσιμες συγκεντρώσεις όταν ο έλεγχος γίνεται σύμφωνα με τις μεθόδους που καθορίζονται σ' αυτόν.

6.2.3.5.2 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.

7. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

7.1 Μερίδα

Τόσο τα χιτώνια όσο και τα παντελόνια καθώς και οι πλήρεις στολές (σετ) παραδίδονται κατανεμημένα κατά μέγεθος σε μερίδες με **μίνιστο** μέγεθος των **1200** τεμαχίων οι οποίες και αριθμούνται. Αν ο αριθμός των τεμαχίων που πρόκειται να κατασκευαστεί δεν είναι ακέραιο πολλαπλάσιο του **1200**, τα επιπλέον τεμάχια συμπεριλαμβάνονται στην προηγούμενη μερίδα αν δεν υπερβαίνουν τα **400** τεμάχια, διαφορετικά αποτελούν ξεχωριστή μερίδα. Σε περίπτωση που ο αριθμός των προς κατασκευή τεμαχίων κάποιου μεγέθους παντελονιού ή χιτωνίου είναι μικρότερος από 1200 τότε αυτά συνιστούν μία (1) ανεξάρτητη μερίδα. Τα χιτώνια ή παντελόνια ή πλήρεις στολές παραδίδονται χωρισμένα σε μερίδες στις αποθήκες της Υπηρεσίας που καθορίζεται στη σύμβαση με δαπάνη και μέριμνα του προμηθευτή.

7.2 Παραλαβή-Απόρριψη

7.2.1 Τα χιτώνια ή τα παντελόνια ή οι πλήρεις στολές 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.**

7.2.2 Τα χιτώνια και τα παντελόνια μπορούν να παραληφθούν με έκπτωση τιμής στις περιπτώσεις των εκτροπών που αναφέρονται στην παράγραφο **6.2.3.4.3**, καθώς επίσης και σε περιπτώσεις εκτροπών που αφορούν στις πρώτες ύλες κατασκευής και η αντίστοιχη ΠΕΔ προβλέπει παραλαβή με έκπτωση τιμής για το αντίστοιχο χαρακτηριστικό.

7.2.3 Για εκτροπές που αφορούν στα υφάσματα ισχύουν αντίστοιχα όσα αναφέρονται στη **Προσθήκη XXII**.

7.2.4 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.

7.2.5 Αν οι εκτροπές εμφανίζονται σε πολλά χαρακτηριστικά και το σύνολο των επί μέρους εκπτώσεων υπερβαίνει το 10% της συμβατικής τιμής προμήθειας, τα παντελόνια ή τα χιτώνια ή πλήρεις στολές απορρίπτονται καθώς και σε κάθε άλλη περίπτωση.

7.2.6 Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των υλικών να συσκευάσουν τις μερίδες που ανοίχθηκαν για το μακροσκοπικό έλεγχο με τον τρόπο που καθορίζεται στην παράγραφο **4.4** της ΠΕΔ.

7.2.7 Προ της υπογραφής του πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής η επιτροπή:

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

7.2.7.2 Θα παραλαμβάνει από τον προμηθευτή τα δικαιολογητικά που καθορίζονται στην παράγραφο **6.1** για κάθε τμηματική παράδοση. Τα δικαιολογητικά αυτά πρέπει να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο παραλαβής.

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

7.3 Παράδοση

7.3.1 Τα χαρτοκιβώτια που περιέχουν τα παντελόνια και τα χιτώνια να παραδίδονται σε παλέτες κατάλληλων διαστάσεων και να στερεώνονται σε αυτές με τσέρκια (δύο ανά άξονα).

8. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ

8.1 Αξιολόγηση Προσφορών – Δείγματα Προμηθευτών

8.1.1 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 **6.1**.

8.1.1.1 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 **2.3** σε ότι αφορά στα Αζωχρώματα.

8.1.1.2 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.**

8.1.1.3 Υπεύθυνη Δήλωση σύμφωνα με το υπόδειγμα της **Προσθήκης XXIII** στην οποία να δηλώνεται ότι το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό θα αφορά στις συγκεκριμένες ποσότητες υφάσματος με τις οποίες θα έχουν κατασκευαστεί τα παραδιδόμενα είδη.

8.1.2 Οι προμηθευτές, **εφόσον το επιθυμούν** (για την καλύτερη προετοιμασία του υπό παραγωγή είδους), μπορούν να καταθέσουν υπεύθυνη δήλωση και κομμάτι υφάσματος σύμμεκτο Φ/Π «**ΦΡΕΣΚΟ**» Νο 165, με μήκος **ένα μέτρο (1 m)** και ολοκλήρου πλάτους, προκειμένου να αποσταλεί στο Χημείο Στρατού για να μετρηθούν οι τιμές των χρωματικών συντεταγμένων (**L^* , a^* και b^***) και να προσδιορισθούν οι διαφορές χρωματισμού (**ΔE_{CMC}**).

8.1.2.1 Επί του υφάσματος πρέπει να είναι αποτυπωμένα τα στοιχεία του προμηθευτή και ο διαγωνισμός για τον οποίο κατατίθεται.

8.1.2.2 Η υπεύθυνη δήλωση πρέπει να συμπεριλαμβάνεται στην τεχνική προσφορά και να αναφέρονται επί αυτής ότι :

8.1.2.2.1 Ο προμηθευτής καταθέτει κομμάτι υφάσματος για έλεγχο και επιθυμεί να ελεγχθεί από το Χημείο Στρατού προκειμένου να μετρηθούν οι τιμές των χρωματικών συντεταγμένων (**L^* , a^* και b^***) και να προσδιορισθούν οι διαφορές χρωματισμού (**ΔE_{CMC}**) για όλα τα χρώματα της στολής.

8.1.2.2.2 Τα αποτελέσματα του ελέγχου θα τα χρησιμοποιήσει **αποκλειστικά και μόνο** για προσωπική του χρήση και συγκεκριμένα για τον έλεγχο του οργάνου που χρησιμοποιεί για μετρήσεις, είναι δε ανεξάρτητα με την εξέλιξη του διαγωνισμού καθώς και με μετρήσεις που θα διενεργηθούν στα υποβαλλόμενα δείγματα για αξιολόγηση καθώς και με μετρήσεις που θα διενεργηθούν κατά το στάδιο ελέγχου και παραλαβής, εφόσον του κατακυρωθεί ο διαγωνισμός.

8.1.2.3 Εφόσον δεν κατατεθεί υπεύθυνη δήλωση με την τεχνική προσφορά ή στην υπεύθυνη δήλωση δεν αναγράφονται τα καθοριζόμενα στην παράγραφο **8.1.2.2**, δεν θα αποστέλλεται δείγμα υφάσματος για έλεγχο.

8.1.2.4 Το Χημείο Στρατού θα ελέγχει το δείγμα υφάσματος σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην **Προσθήκη Χ**.

8.1.2.5 Το κόστος των ελέγχων του υφάσματος, μετρήσεις των χρωματικών συντεταγμένων και προσδιορισμού της διαφοράς χρωματισμού, επιβαρύνει τους προμηθευτές και τα αποτελέσματα τους επιδίδονται (από το ΧΗΣ) μετά την καταβολή των εξόδων.

8.1.2.6 Όπως αναφέρεται και παραπάνω στην παράγραφο **8.1.2.2.2**, τα αποτελέσματα αυτά προορίζονται για προσωπική χρήση από τους προμηθευτές, είναι ανεξάρτητα από άλλες μετρήσεις και **σε καμία περίπτωση** δεν μπορεί να χρησιμοποιηθούν ή να συγκριθούν με αποτελέσματα άλλων ελέγχων που σχετίζονται με το συγκεκριμένο διαγωνισμό ή με άλλο διαγωνισμό για προμήθεια οποιαδήποτε είδους. Όλα τα παραπάνω πρέπει να αναφέρονται από το ΧΗΣ στο Δελτίο Χημικών Εξετάσεων. Τα ελεγχθέντα δείγματα καταστρέφονται από το ΧΗΣ και δεν επιστρέφονται στον προμηθευτή.

8.2 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 **ΕΚ 1907/2006-REACH (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals)** της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Η δήλωση αυτή αφορά στα παρασκευάσματα καθώς και σε όλα τα αντικείμενα τα οποία περιέχουν χημικές ουσίες στη σύστασή τους ή στα οποία έχουν εφαρμοστεί χημικές ουσίες και παρασκευάσματα κατά την παραγωγή τους. Η Υπηρεσία, μετά την υπογραφή της σύμβασης, διατηρεί το δικαίωμα όπου και όταν κριθεί αναγκαίο, να ζητήσει να προσκομιστούν δικαιολογητικά τεκμηρίωσης ή να διενεργηθούν εργαστηριακές δοκιμές.

8.3 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.

9. ΟΡΙΣΜΟΙ, ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΣΥΜΒΟΛΑ

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

10. ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ

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 ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΩΝ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ
ΧΙΤΩΝΙΟΥ ΣΤΟΛΗΣ ΥΠ' ΑΡΙΘ. 8α
(ΕΝΔΕΙΚΤΙΚΟΣ)

Α/Α	ΜΕΓΕΘΟΣ (ΥΨΟΣ/ ΣΤΗΘΟΣ)	ΝΟΥΜΕΡΑ	ΜΑΚΡΟΣ (Β)	ΗΜΙΠΕΡΙΜΕΤΡΟΣ ΜΕΣΗΣ (Α)	ΜΗΚΟΣ ΜΑΝΙΚΙΟΥ (Γ)	ΦΑΡΔΟΣ ΠΛΑΤΗΣ (Δ)
1	6575/8488	44S	76	48	64	40
2	7685/8488	44M	80	48	67	40
3	8600/8488	44L	84	48	70	40
4	6575/8992	46S	76	50	64	41
5	7685/8992	46M	80	50	67	41
6	8600/8992	46L	84	50	70	41
7	6575/9396	48S	76	52	64	42,3
8	7685/9396	48M	80	52	67	42,3
9	8600/9396	48L	84	52	70	432,3
10	6575/9700	50S	76	54	64	43,5
11	7685/9700	50M	80	54	67	43,5
12	8600/9700	50L	84	54	70	43,5
13	6575/0104	52S	76	56	64	44,7
14	7685/0104	52M	80	56	67	44,7
15	8600/0104	52L	84	56	70	44,7
16	6575/0508	54S	76	58	64	46
17	7685/0508	54M	80	58	67	46
18	8600/0508	54L	84	58	70	46
19	6575/0912	56S	76	60	64	47,1
20	7685/0912	56M	80	60	67	47,1
21	8600/0912	56L	84	60	70	47,1
22	7685/1316	58M	80	62	67	48,3
23	8600/1316	58L	84	62	70	48,3
24	7685/1720	60M	80	64	67	49,5
25	8600/1720	60L	84	64	70	49,5
26	7685/2124	62M	80	66	67	50,7
27	8600/2124	62L	84	66	70	50,7

Στον **οκταψήφιο αριθμό μεγέθους** των χιτωνίων, οι τέσσερις πρώτοι αριθμοί δηλώνουν το ύψος και οι υπόλοιποι τέσσερις την περίμετρο στήθους (π.χ ο αριθμός 7180/8590 δείχνει μέγεθος χιτωνίου που αντιστοιχεί σε ύψος από 171 έως 180 cm και περίμετρο στήθους από 85 έως 90 cm).

ΠΡΟΣΘΗΚΗ II

ΠΙΝΑΚΑΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΩΝ ΣΤΟΙΧΕΙΩΝ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΟΥ ΣΤΟΛΗΣ ΥΠ' ΑΡΙΘ. 8α
(ΕΝΔΕΙΚΤΙΚΟΣ)

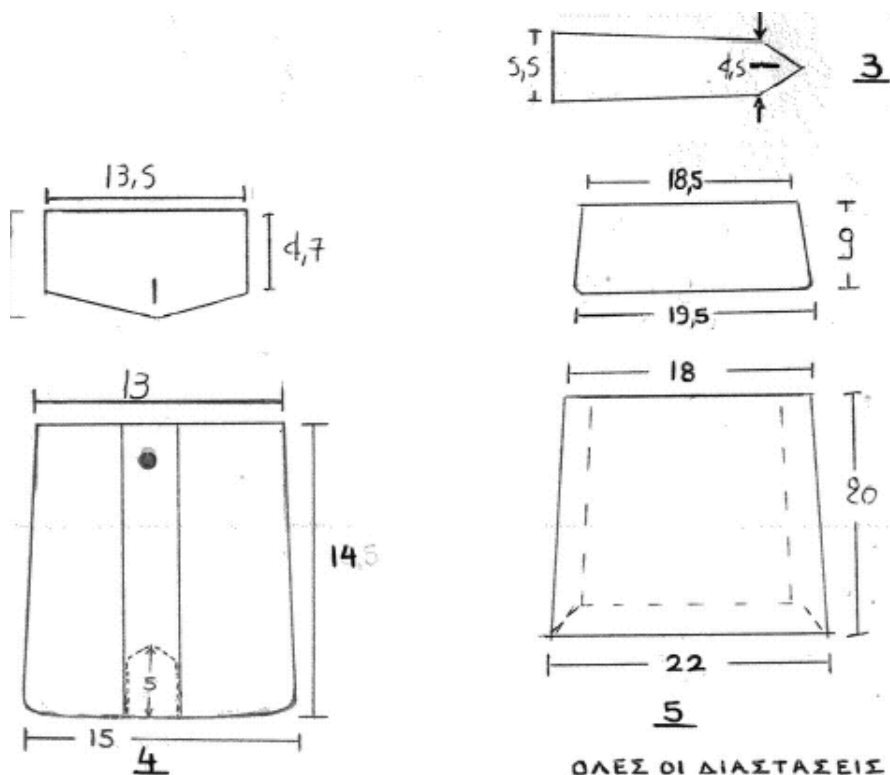
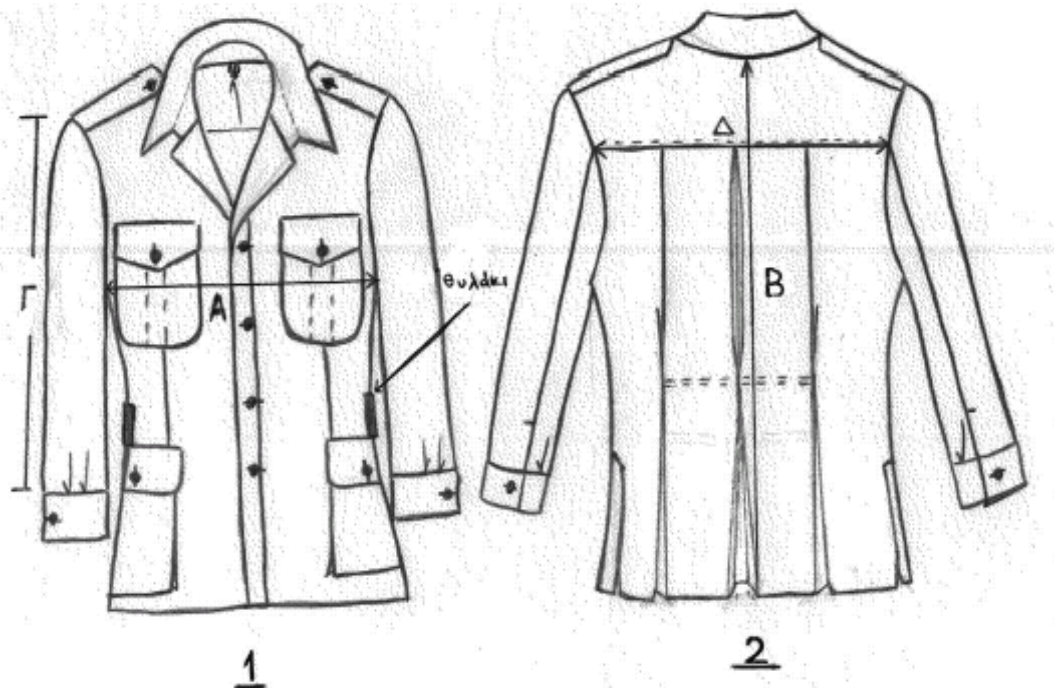
Α/Α	ΜΕΓΕΘΟΣ (ΥΨΟΣ/ ΜΕΣΗ)	ΝΟΥΜΕΡΑ	ΗΜΙΠΕΡΙ- ΜΕΤΡΟΣ ΜΕΣΗΣ	ΜΗΚΟΣ ΚΑΒΑΛΟΥ	ΜΗΚΟΣ ΕΞΩΤΕΡΙΚΟ	ΗΜΙΠΕΡΙ- ΜΕΤΡΟΣ ΣΤΡΙΦΩΜΑΤΟΣ	ΜΗΚΟΣ ΦΕΡΜΟΥΑΡ
1	6070/6972	36S	36,5	87	110	22,3	16
2	7180/6972	36M	36,5	93	116	22,3	16
3	8190/6972	36L	36,5	99	122	22,3	16
4	6070/7376	38S	38,5	87	110	22,5	16
5	7180/7376	38M	38,5	93	116	22,5	16
6	8190/7376	38L	38,5	99	122	22,5	16
7	6070/7780	40S	40,5	87	111	22,7	18
8	7180/7780	40M	40,5	93	117	22,7	16
9	8190/7780	40L	40,5	99	123	22,7	18
10	6070/8184	42S	42,5	87	111	22,9	18
11	7180/8184	42M	42,5	93	117	22,9	18
12	8190/8184	42L	42,5	99	123	22,9	18
13	6070/8588	44S	44,5	87	111	23,1	18
14	7180/8588	44M	44,5	93	117	23,1	18
15	8190/8588	44L	44,5	99	123	23,1	18
16	6070/8992	46S	46,5	87	112	23,3	18
17	7180/8992	46M	46,5	93	118	23,3	18
18	8190/8992	46L	46,5	99	124	23,3	18
19	6070/9396	48S	48,5	87	112	23,5	18
20	7180/9396	48M	48,5	93	118	23,5	18
21	8190/9396	48L	48,5	99	124	23,5	18
22	6070/9700	50S	50,5	87	112	23,7	18
23	7180/9700	50M	50,5	93	118	23,7	18
24	8190/9700	50L	50,5	99	124	23,7	18
25	6070/0104	52S	52,5	87	113	23,9	20

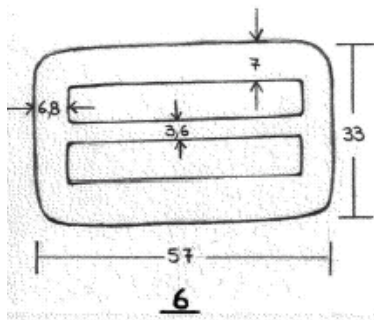
26	7180/0104	52M	52,5	93	119	23,9	18
27	8190/0104	52L	52,5	99	125	23,9	18
28	6070/0508	54S	54,5	87	113	24,1	20
29	7180/0508	54M	54,5	93	119	24,1	20
30	8190/0508	54L	54,5	99	125	24,1	20
31	7180/0912	56M	56,5	93	119	24,3	20
32	8190/0912	56L	56,5	99	125	24,3	20

Στον **οκταψήφιο αριθμό μεγέθους** των παντελονιών, οι τέσσερις πρώτοι αριθμοί δηλώνουν το ύψος και οι υπόλοιποι τέσσερις την περίμετρο μέσης (π.χ ο αριθμός 7185/9497 δείχνει μέγεθος παντελονιού που αντιστοιχεί σε ύψος από 171 έως 185 cm και περίμετρο μέσης από 94 έως 97 cm).

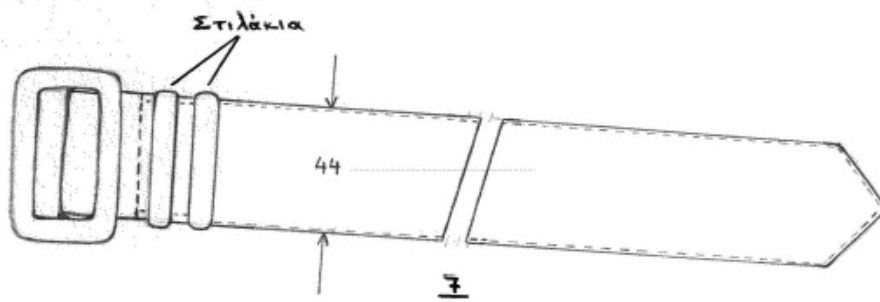
ΠΡΟΣΘΗΚΗ III

ΣΧΕΔΙΑ ΚΑΙ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΧΙΤΩΝΙΟΥ ΣΤΟΛΗΣ ΥΠ' ΑΡΙΘ. 8α (ΥΠΟΧΡΕΩΤΙΚΑ)





Πόρπη Χιτωνίου

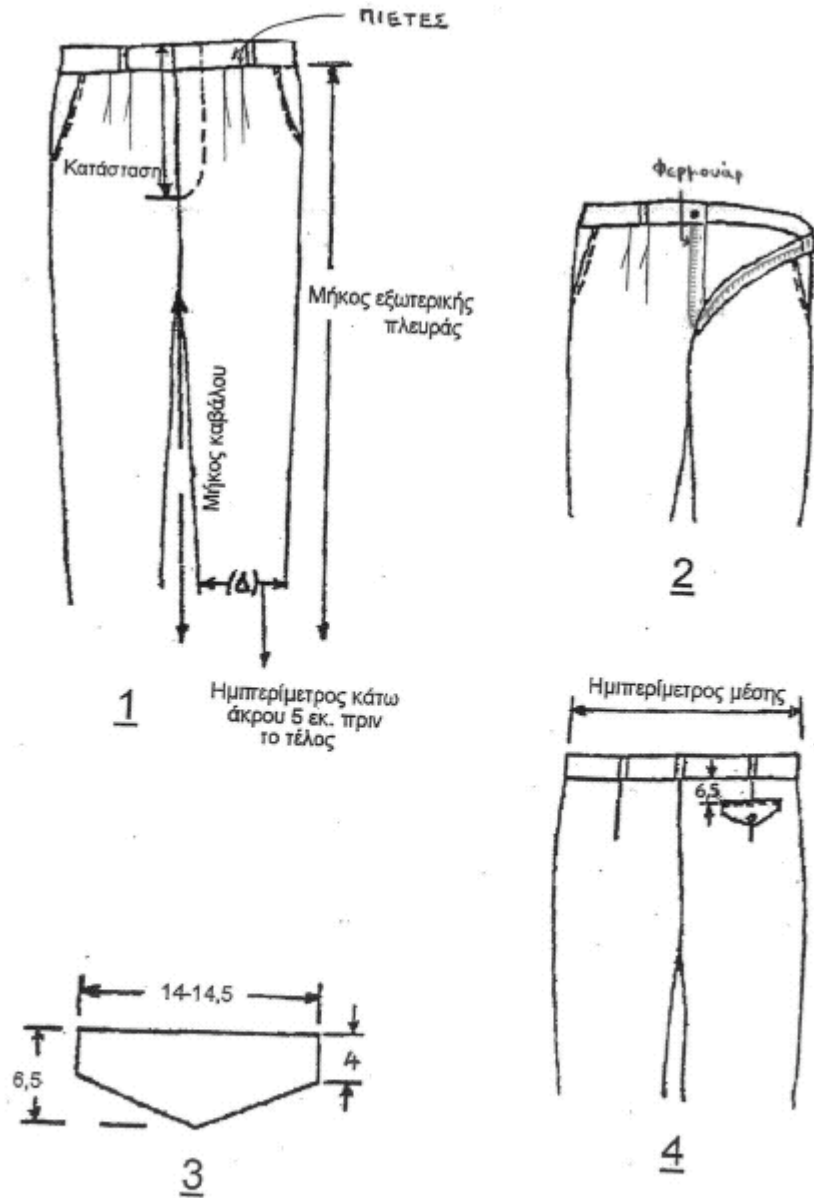


Ζώνη με Πόρπη Χιτωνίου

Ολες οι διαστάσεις mm

ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV

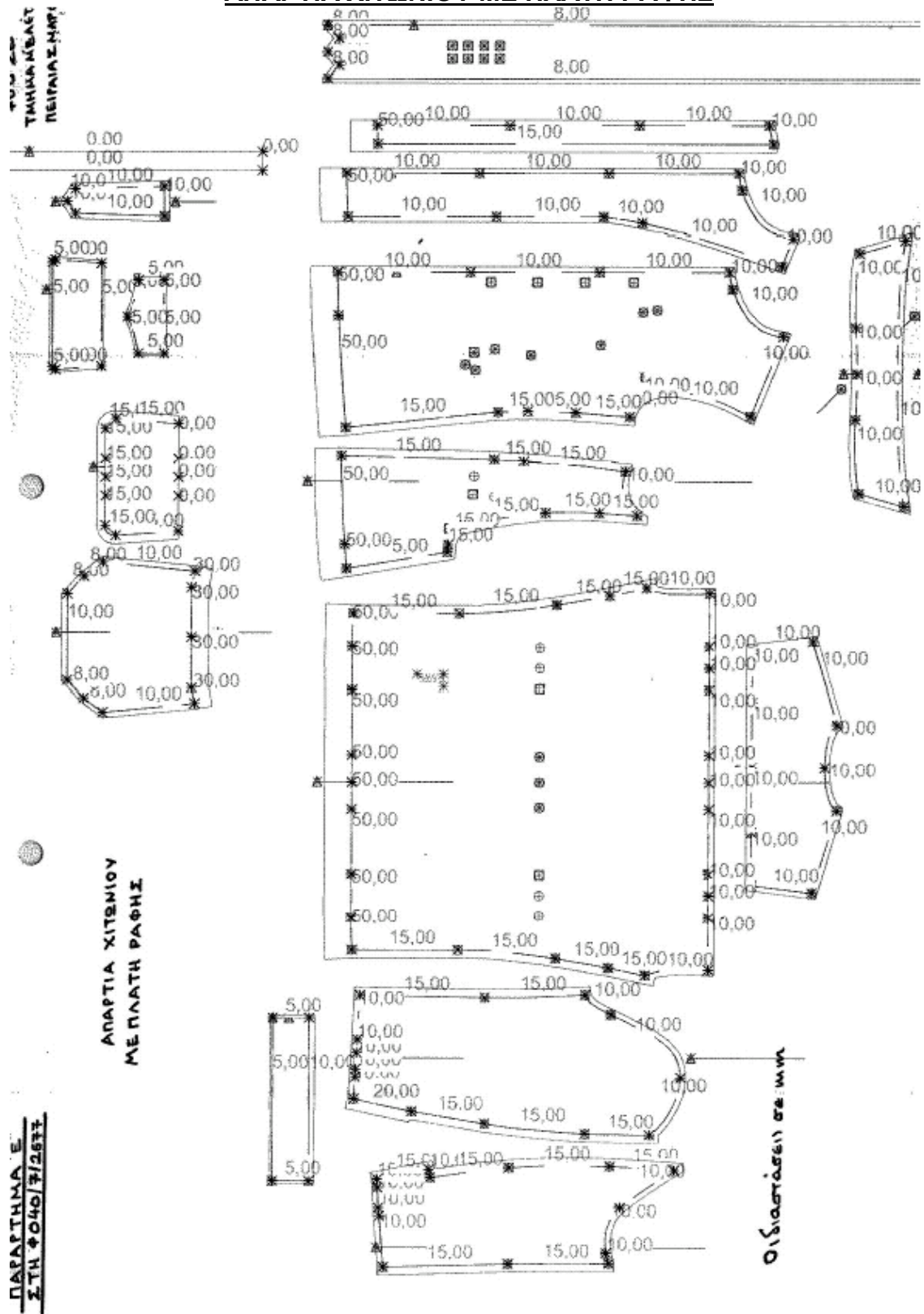
ΣΧΕΔΙΑ ΚΑΙ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΟΥ ΣΤΟΛΗΣ ΥΠ' ΑΡΙΘ. 8α (ΥΠΟΧΡΕΩΤΙΚΑ)



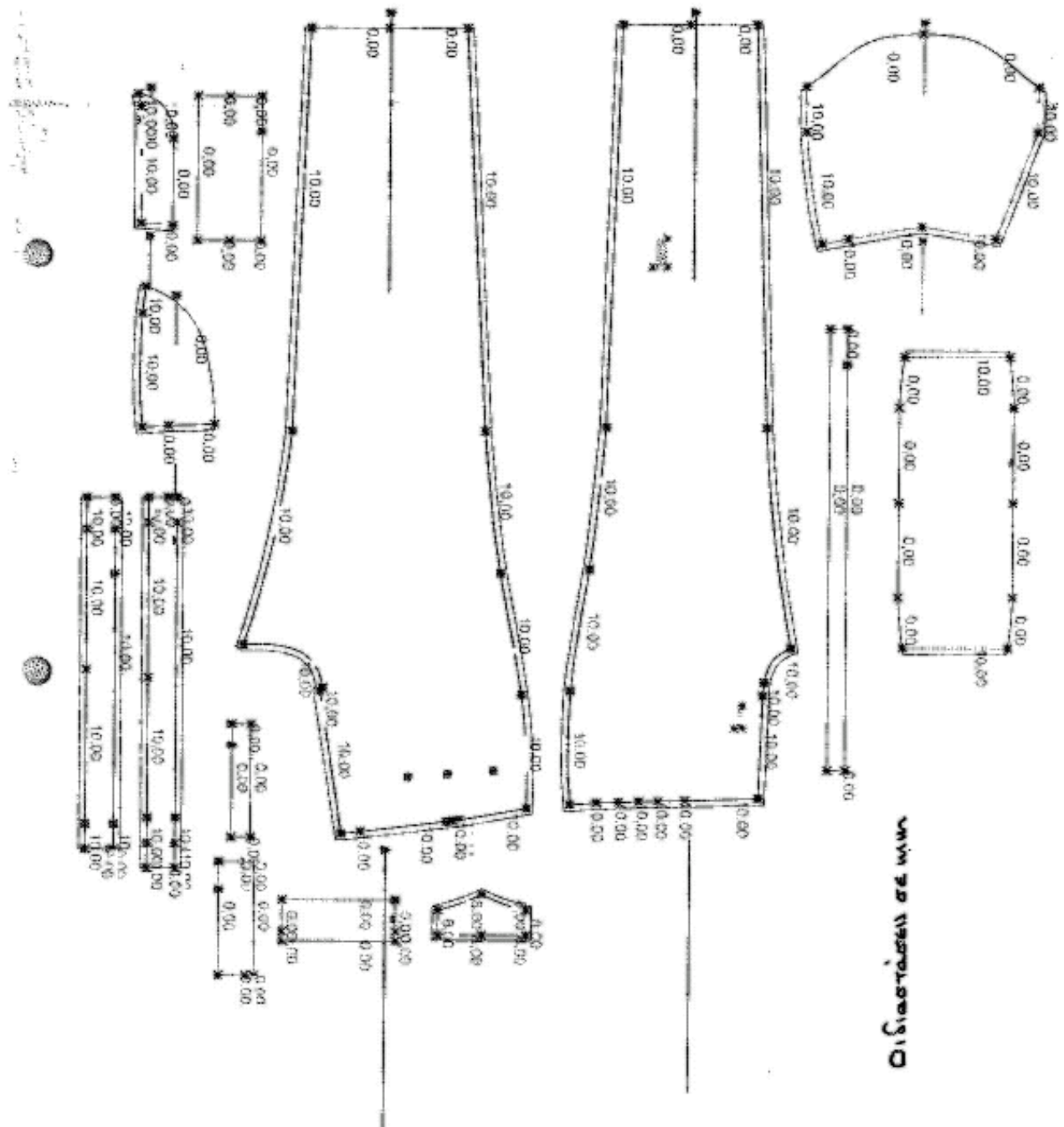
ΟΛΕΣ ΟΙ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΣΕ CM

ΠΡΟΣΘΗΚΗ V

ΑΠΑΡΤΙΑ ΧΙΤΩΝΙΟΥ ΜΕ ΠΛΑΤΗ ΡΑΦΗΣ



ΑΠΑΡΤΙΑ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΟΥ ΜΕ ΠΛΑΤΗ ΡΑΦΗΣ



ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII

ΦΩΤΟΓΡΑΦΙΕΣ ΕΜΠΡΟΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΟΨΗΣ ΧΙΤΩΝΙΟΥ



Πίσω Οψη



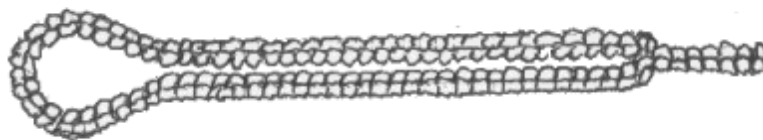
Εμπρός Οψη

ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII

ΦΩΤΟΓΡΑΦΙΕΣ ΕΜΠΡΟΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΟΨΗΣ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΟΥ



ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΧ
ΣΧΕΔΙΟ ΚΟΥΜΠΟΤΡΥΠΑΣ ΜΕ ΚΕΦΑΛΗ



ΠΡΟΣΘΗΚΗ Χ

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΦΑΣΜΑ ΣΥΜΜΕΙΚΤΟ ΦΡΕΣΚΟ Νο 165

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

1.	Βάρος σε gr/m ² :	165	
2.	Πλάτος σε μέτρα (m):	1,50	
3.	Αντοχή στήμονα σε Kgr:	Ελάχιστη	45
4.	Αντοχή κρόκης σε Kgr:	Ελάχιστη	40
5.	Επιμήκυνση στήμονα σε mm:	Ελάχιστη	40
6.	Επιμήκυνση κρόκης σε mm:	Ελάχιστη	40
7.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):	27	
8.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):	26	
9.	Συστολή στήμονα επί %:	Μέγιστη	2
10.	Συστολή κρόκης επί %:	Μέγιστη	2
11.	Είδος κλωστών στήμονα:		2πλες
12.	Είδος κλωστών κρόκης:		2πλες
13.	Λιπαρές ουσίες επί % (υπολογισμένες στο βάρος του ξηρού μαλλιού) Με διαλύτη τετραχλωράνθρακα:	Μέγιστες	0,5
14.	Λεπτότητα ερίου (Finesse):		70S
15.	Ύφανση:	Απλή 1/1	
16.	Σταθερότητα χρωματισμού	Ελάχιστη	
	α. Στο ηλιακό φως:		6
	β. Στην μέτρια πλύση		4-5
	γ. Στον ιδρώτα:		4-5
	δ. Στην τριβή:		4-5
	ε. Στην ξηρά κάθαρση: (υπεχλωροαιθυλένιο)		4-5
17.	Ποιότητα Πολυεστέρα – ερίου:	Όπως προβλέπεται	
18.	Σύσταση στήμονα % κ.β. Μαλλί / Πολυεστέρας:	65/35	
19.	Σύσταση κρόκης % κ.β. Μαλλί / Πολυεστέρας:	65/35	
20.	Αντισκορική ουσία MITTINFF %:	0,65	
21.	<u>Αντίσταση στη φθορά (ABRASION RESISTANCE)</u>		
	α. Η αντίσταση στη φθορά μέχρι σπασίματος δύο (2) κλωστών εξετάζεται σύμφωνα με την μέθοδο Martindale (Part 2) ISO 12947-2 και με βάρος φορτίου τριβής 595 ± 7 gr. Για τον προσδιορισμό του αριθμού στροφών (μέχρι σπασίματος των δύο (2) κλωστών) θα εξετάζονται τέσσερα (4) δοκίμια. Η τελική τιμή για το εξεταζόμενο δείγμα θα είναι ο μέσος όρος των τιμών που μετρώνται για τα παραπάνω τέσσερα (4) δοκίμια.		
	β. Ελάχιστος αριθμός στροφών μέχρι σπασίματος των δύο (2) κλωστών		25.000
	γ. Ανοχές-Εκπτώσεις:		

	(1) Μέχρι 1.000 στροφές λιγότερες του ελαχίστου ορίου έκπτωσης (2) Από 1001-2000 -//- -//- -//- -//- (3) Από 2001-3000 -//- -//- -//- -//- (4) Από 3001-4000 -//- -//- -//- -//- (5) Από 4001-5000 -//- -//- -//- -//- (6) Πάνω από 5000 στροφές λιγότερες του ελαχίστου ορίου απορρίπτεται.	0,5% 1,0% 1,5% 2,0% 2,5%
22.	<u>Αντίσταση στη δημιουργία χνουδιάσματος (PILLING RESISTANCE)</u>	
	α. Η αντίσταση στη δημιουργία χνουδιάσματος θα γίνεται σύμφωνα με τη μέθοδο ASTM D 3512 (συσκευή Random Tumble Pilling Tester). Μετά από τέσσερις διαδοχικούς κύκλους επεξεργασίας των 30 λεπτών καθένας στη συσκευή της μεθόδου (συνολικά μετά 120 λεπτά) η εικόνα και των τριών (3) δοκιμών θα πρέπει να είναι σύμφωνη με τα ASTM φωτογραφικά πρότυπα του PILLING τουλάχιστον 4-5.	
	β. Ανοχές-Εκπτώσεις:	
	(1) ½ Μονάδα κάτω του ορίου (δηλαδή 4-5 αντί 5) έκπτωση	0,5%
	(2) 1 Μονάδα κάτω του ορίου (δηλαδή 4 αντί 5) έκπτωση	1,0%
	(3) Για παραπάνω αποκλίσεις το ύφασμα απορρίπτεται.	
23.	<u>Τάση επαναφοράς</u>	
	α. Η τάση επαναφοράς θα γίνεται σύμφωνα με την Μέθοδο AATCC Test Method 128-1985. Η εικόνα και των τριών (3) δοκιμών που αποτελούν το εξεταζόμενο δείγμα, συγκρινόμενη με τα πρότυπα της μεθόδου να είναι τουλάχιστον 4-5.	
	β. Ανοχές - Εκπτώσεις:	
	(1) ½ Μονάδα κάτω του ορίου (δηλαδή 4-5 αντί 5) έκπτωση	0,5%
	(2) 1 Μονάδα κάτω του ορίου (δηλαδή 4 αντί 5) έκπτωση	1,0%
	(3) Για παραπάνω αποκλίσεις, το ύφασμα απορρίπτεται.	

24. Χρωματισμός

24.1 Το ύφασμα μπορεί να έχει χρωματισμό Φαιοπράσινο (Φ/Π) ή Βαθυπράσινο (Β/Π). Οι απαιτήσεις ως προς το χρωματισμό του υφάσματος, θα καθορίζονται στη διακήρυξη.

24.1.1 Φαιοπράσινο (Φ/Π) Ύφασμα

Το ύφασμα πρέπει να έχει χρωματικές συντεταγμένες όπως παρακάτω:

$$L^* = 27,35$$

$$a^* = -1,86$$

$$b^* = 4,73$$

24.1.2 Βαθυπράσινο (Β/Π) Ύφασμα (για θερινές στολές Κοινών Σωμάτων)

Το ύφασμα πρέπει να έχει χρωματικές συντεταγμένες όπως παρακάτω:

$$L^* = 17,54$$

$$a^* = -3,31$$

$$b^* = -0,67$$

24.2 Έλεγχος χρωματισμού

24.2.1 Ο χρωματισμός θα ελέγχεται επιπλέον του προβλεπόμενου μακροσκοπικού ελέγχου από την επιτροπή παραλαβής και από το Χημείο Στρατού στα δείγματα που θα αποστέλλονται για φυσικοχημικούς ελέγχους. Η βάση των μετρήσεων για την απόχρωση με την οποία θα συγκριθεί η αντίστοιχη απόχρωση του προς εξέταση δείγματος, είναι η τιμή που καθορίζεται στην παραπάνω παράγραφο.

24.2.2 Ο έλεγχος της απόχρωσης 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° από την κανονική γωνία παρατήρησης, συμπεριλαμβανομένης και της γωνίας αποφυγής κατοπτρισμού. Το μέγεθος του προτύπου ανοίγματος επί της συσκευής που χρησιμοποιείται για τη μέτρηση της απόχρωσης θα πρέπει να είναι διαμέτρου **1,2 - 1,5 cm**. Οι μετρήσεις θα πρέπει να γίνονται σε δύο (2) 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 τεσσάρων (4) μετρήσεων που πραγματοποιήθηκαν [δύο (2) σημεία X δύο (2) φορές = τέσσερα (4)] 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 Committies της Society of Dyers and colourists) για τον υπολογισμό του ΔΕ η οποία περιλαμβάνει και διορθωτικούς συντελεστές.

ΠΙΝΑΚΑΣ 1

A/A	ΧΡΩΜΑ	ΣΥΓΚΡΙΣΗ ΕΞΕΤΑΖΟ- ΜΕΝΟΥ ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ ΜΕ ΤΙΣ ΧΡΩΜΑΤΙΚΕΣ ΣΥΝΤΕ- ΤΑΓΜΕΝΕΣ ΟΠΩΣ ΟΡΙΖΟ- ΝΤΑΙ ΣΤΗΝ ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΜΕ ΤΗΝ CMC (2:1) (ΔΕ)	ΑΝΟΧΕΣ	ΕΚΠΤΩΣΕΙΣ
1.	Φαιοπράσινο (Φ/Π) ή Βαθυπράσινο (Β/Π)	$\Delta E \leq 1,0$	$\Delta E = 1,1$	0
			$\Delta E = 1,2$ $\Delta E = 1,3$	1% 2%

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙ

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΦΑΣΜΑ ΒΑΜΒΑΚΕΡΟ ΥΠΟΡΡΑΜΜΑΤΩΝ

ΘΥΛΑΚΙΩΝ Νο 245

(Βαμβάκι 100%, Υγρασία 8,5 %)

Χρήσεις: Κατασκευή υπορραμμάτων θυλακίων χιτωνίων και περισκελίδων

Α/Α	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ
1.	Βάρος σε g/m ²	245
2.	Πλάτος σε μέτρα (m)	1,50
3.	Αντοχή στήμονα σε Kg (min)	55
4.	Αντοχή κρόκης σε Kg (min)	55
5.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm)	25
6.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm)	25
7.	Συστολή στήμονα επί % (max)	5
8.	Συστολή κρόκης επί % (max)	3
9.	Απώλεια βάρους με έκπλυση επί % (max)	2
10.	Ύφανση	Απλή 1/1
11.	Σταθερότητα χρωματισμού (min)	
	α. Στην τριβή	4
	β. Στο ασθενές χλώριο	4
	γ. Στην έντονη πλύση	3
12.	Χρωματισμός Ανοικτό Πράσινο $L^* = 45,36$ $a^* = -2,06$ $b^* = 19,01$	$\Delta E \leq 1,5$

ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει δυνατότητα να εξετασθούν λόγω της χρησιμοποίησης του υφάσματος στο έτοιμο προϊόν.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII
ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΦΑΣΜΑ ΒΑΜΒΑΚΕΡΟ ΜΕ ΕΠΙΚΑΛΥΨΗ
ΘΕΡΜΟΚΟΛΛΗΣΗΣ Νο 150

1.	Βάρος σε gr/m ² : (χωρίς επικάλυψη θερμοκόλλησης)	150		
2.	Πλάτος σε μέτρα (m):	0,90 ή 1,50		
3.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):	22 ± 2		
4.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):	15 ± 2		
5.	Συστολή στήμονα επί %:	Μέγιστη	(Μέθοδος Y-373)	2
6.	Συστολή κρόκης επί %:	Μέγιστη	(Μέθοδος Y-373)	2
7.	Σύσταση υφάσματος επί %	Βαμβάκι 100 %		
8.	Ύφανση:	Απλή 1/1 ή Διαγωνιά 2/2		
9.	Χρωματισμός:	Αυτός που χρησιμοποιείται στο εμπόριο		
10.	Επικάλυψη θερμοκόλλησης:			
	Το ύφασμα από τη μία του όψη επικαλύπτεται με πολυαμιδικό ή πολυεστερικό υλικό θερμοκόλλησης βάρους 15-30 gr/m ² με τα παρακάτω χαρακτηριστικά.			
	α. Η θερμοκόλληση γίνεται σε θερμοκρασία μέχρι 200 °C το πολύ, σε χρόνο που να μην ξεπερνά τα 25 sec και υπό πίεση 4 bar σε μάλλινο ή σύμμικτο ύφασμα. Οι προμηθευτές στις προσφορές τους οφείλουν να αναφέρουν την ακριβή θερμοκρασία, χρόνο και πίεση που επιτυγχάνεται η άριστη συγκόλληση και τα στοιχεία αυτά αναγράφονται στις συμβάσεις ώστε να είναι δυνατός ο έλεγχος του υφάσματος.			
	β. Η ελάχιστη αντοχή στην αποκόλληση σε ταινία πλάτους 2 cm είναι 600 gr. Η μέτρηση θα γίνεται σε ύφασμα σύμμικτο ΜΠΑΡΑΘΕΑ της παρούσας ΠΕΔ..			
	γ. Αντοχή σε στεγνό καθάρισμα. Μετά τρία διαδοχικά στεγνοκαθαρίσματα δεν πρέπει να παρουσιάζει σημεία αποκόλλησης. Ο έλεγχος γίνεται ως εξής: Τρία δοκίμια διαστάσεων 10 × 20 cm από το ύφασμα θερμοκόλλησης που θερμοκολλήθηκε σε ύφασμα ΜΠΑΡΑΘΕΑ, υποβάλλονται σε τρία διαδοχικά στεγνά καθαρίσματα και ύστερα από κάθε καθάρισμα στεγνώνονται και ελέγχονται εάν υπάρχουν αλλοιώσεις στα χαρακτηριστικά του υφάσματος θερμοκόλλησης και εάν επηρεάστηκε η πρόσφυση στο ύφασμα ΜΠΑΡΑΘΕΑ.			
	δ. Αντοχή στην ασθενή πλύση. Μετά από μία ασθενή πλύση δεν πρέπει να παρουσιάζει σημεία αποκόλλησης. Ο έλεγχος θα γίνεται ως εξής: Τρία δοκίμια όμοια με της παραγράφου 10γ παραπάνω, υποβάλλονται σε ασθενή πλύση και ελέγχεται στη συνέχεια αν υπάρχουν αλλοιώσεις στα χαρακτηριστικά του υφάσματος θερμοκόλλησης και εάν επηρεάστηκε η πρόσφυση στο ύφασμα ΜΠΑΡΑΘΕΑ.			
	ε. Πρακτικός έλεγχος. Το ύφασμα δοκιμάζεται πρακτικά στις συνθήκες που αναφέρονται προηγούμενα, στο 700 ΣΕ που πρόκειται να το χρησιμοποιήσει. Για το σκοπό αυτό ο προμηθευτής, <u>πριν την έναρξη της μαζικής παραγωγής</u> προσκομίζει δείγμα που αποτελείται από δέκα (10) μέτρα το οποίο ελέγχεται. Ανάλογα με τα αποτελέσματα του ελέγχου αυτού, ο προμηθευτής προβαίνει στην έναρξη της παραγωγής, ή κατασκευάζει νέο δείγμα για έλεγχο. Ο ίδιος έλεγχος επαναλαμβάνεται και κατά το στάδιο της παραλαβής σε νέο δείγμα που παίρνει η Επιτροπή Παραλαβής και στέλνει για επανέλεγχο στο 700 ΣΕ. Το αποτέλεσμα του πρώτου ελέγχου γίνεται για τη διευκόλυνση του προμηθευτή και δεν δεσμεύει την Υπηρεσία για την οριστική παραλαβή. Η συγκόλληση του θερμοκολλητικού υφάσματος στο κύριο ύφασμα με τις συνθήκες χρησιμοποίησης πρέπει να είναι ομοιόμορφη σ' όλο το μήκος και πλάτος που καλύπτει το θερμοκολλητικό. Το υλικό θερμοκόλλησης δεν πρέπει να διαπερνά το θερμοκολλητικό ύφασμα ή το κύριο ύφασμα ώστε να επικολλάται στη μηχανή θερμοκόλλησης ή να εμφανίζεται στην καλή όψη του υφάσματος.			

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΦΑΣΜΑ ΡΑΙΓΙΟΝ Νο 125

(Τεχνητή μέταξα ραιγιόν, Υγρασία 11 %)

1.	Βάρος σε gr/m^2 :		125
2.	Πλάτος σε μέτρα (m):		1,50
3.	Αντοχή στήμονα σε Kgr:	Ελάχιστη	50
4.	Αντοχή κρόκης σε Kgr:	Ελάχιστη	30
5.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):		50
6.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):		29
7.	Συστολή στήμονα επί % (Μέθοδος Υ-372):	Μέγιστη	5
8.	Συστολή κρόκης επί %:	Μέγιστη	3
9.	Σύνθεση κατά βάρος στήμονα επί %:	100 % Τεχνητή μέταξα Βισκοραιγιόν	
10.	Σύνθεση κατά βάρος κρόκης επί %:	100 % Τεχνητή μέταξα Βισκοραιγιόν	
11.	Τίτλος νήματος στήμονα:	150 Denier	
12.	Τίτλος νήματος κρόκης:	150 Denier	
13.	Ύφανση:	Διαγώνιος 2/1	
14.	Σταθερότητα χρωματισμού	Ελάχιστη	
	α. Στην ασθενή πλύση:		3-4
	β. Στον ιδρώτα:		4-5
	γ. Στην τριβή:		3-4
	δ. Στο ξηρό καθάρισμα: (υπερχλωροαιθυλένιο)		4
15.	Χρωματισμός:	Φαιοπράσινος όπως επίσημου δείγματος	

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙΥ

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΦΑΣΜΑ ΦΟΡΤΕΤΣΑ ΚΑΡΙΝΑ
ΒΑΜΒΑΚΕΡΗ Νο 210

1.	Βάρος σε gr/m ² :	210		
2.	Πλάτος σε μέτρα (m):	0,90 ή 1,50		
3.	Αντοχή στήμονα σε Kgr:	Ελάχιστη	55	
4.	Αντοχή κρόκης σε Kgr:	Ελάχιστη	50	
5.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):	21		
6.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):	20		
7.	Συστολή στήμονα επί %:	Μέγιστη	(Μέθοδος Υ-370)	2
8.	Συστολή κρόκης επί %:	Μέγιστη	(Μέθοδος Υ-370)	2
9.	Απώλεια βάρους με έκπλυση επί %:	Μέγιστη	4	
10.	Τίτλος νήματος στήμονα:	N.E. 12/1 Πενιέ		
11.	Τίτλος νήματος κρόκης:	N.E. 12/1 Πενιέ		
12.	Ύφανση:	Απλή 1/1		
13.	Χρωματισμός:	Λευκός εκ λευκάνσεως		
14.	Φινίρισμα:	Η κόλλα κολλαρίσματος πρέπει να είναι απαλλαγμένη από άλατα ψευδαργύρου και να περιέχει μόνο ίχνη μαγνησίου.		

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΥ

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΚΑΝΑΒΑΤΣΟ ΠΕΡΙΣΚΕΛΙΔΩΝ Νο 125

1.	Βάρος σε gr/m ² : (μετά την αφαίρεση εκπλυνόμενων ουσιών)	125		
2.	Πλάτος σε μέτρα (m):	0,90 ή 1,50		
3.	Αντοχή στήμονα σε Kgr:	Ελάχιστη	30	
4.	Αντοχή κρόκης σε Kgr:	Ελάχιστη	30	
5.	Πυκνότητα στήμονα (κλωστές/cm):	12 Μονόκλωνες		
6.	Πυκνότητα κρόκης (κλωστές/cm):	12 Μονόκλωνες		
7.	Συστολή στήμονα επί %:	Μέγιστη	(Μέθοδος Υ-370)	3
8.	Συστολή κρόκης επί %:	Μέγιστη	(Μέθοδος Υ-370)	2
9.	Απώλεια βάρους με έκπλυση επί %:	20-25		
10.	Σύνθεση κατά βάρος στήμονα επί %:	Βαμβάκι 100 %		
11.	Σύνθεση κατά βάρος κρόκης επί %:	Βαμβάκι 100 %		
12.	Ύφανση:	Απλή 1/1		
13.	Χρωματισμός:	Λευκός φυσικός εκρού		
14.	Φινίρισμα:	Η κόλλα κολλαρίσματος πρέπει να είναι απαλλαγμένη από άλατα ψευδαργύρου και να περιέχει μόνο ίχνη μαγνησίου.		

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVI

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΚΛΩΣΤΗ ΒΑΜΒΑΚΕΡΗ Φ/Π 38/3

1. Ποιότητα Πρώτων Υλών

1.1 Για την κατασκευή των βαμβακερών κλωστών χρησιμοποιείται βαμβάκι καλής ποιότητας, καλά εκκοκκισμένο, απαλλαγμένο από ξένες ουσίες, μακρόινο, ομοειδές, χρώματος φυσικού και μήκους ινών μεγαλύτερο των 28 χιλιοστών. Οι βαμβακερές κλωστές κατασκευάζονται σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά, του Πίνακα Ι του παρόντος Παραρτήματος, 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. Επιτρέπεται η ύπαρξη αλάτων μαγνησίου μέχρι 0,50% αναγόμενα σε οξείδια μαγνησίου (ισχύουν για τις βαμβακερές κλωστές τύπου «ΓΛΑΣΣΕ», με α/α 10 και 15 του παρακάτω πίνακα).

2. Χρωματισμός

2.1Ο χρωματισμός της κλωστής ραφής των στολών (α/α 13 του Πίνακα Ι) θα είναι φαιοπράσινος (Φ/Π) όπως στο επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας. Πρέπει να είναι ομοειδής και του αυτού τόνου σ' όλο το μήκος του κώνου και από κώνο σε κώνο, 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.

2.2Έλεγχος παρουσίας θειοχρωμάτων: Για τη διαπίστωση της παρουσίας του θείου άρα και των θειοχρωμάτων 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.

2.3Οι χρησιμοποιούμενες βαφές πρέπει να είναι περιβαλλοντικά αποδεκτές και τα χρησιμοποιούμενα χρώματα να μην ανήκουν στην κατηγορία χρωμάτων που ελευθερώνουν αρωματικές αμίνες.

2.4 Η αντοχή του χρωματισμού να είναι η παρακάτω:

2.4.1 Στο νερό: 4 - 5 (ISO 105-E01).

2.4.2 Στο πλύσιμο: 4 - 5 (ISO105 C 10 TestNumberC).

2.4.3 Στην τριβή: 4 - 5 (ISO 105-X 12).

2.4.4 Στο χλώριο: 4 - 5 (ISO 105 –E02).

2.4.5 Στο ηλιακό φως: 6 (ISO 105 B 01).

3. Κατασκευαστικά Στοιχεία

3.1 Οι βαμβακερές κλωστές πρέπει να είναι συνεχείς, χωρίς κόμβους, ισοπαχείς και στριμμένες κανονικά σε όλο το μήκος, περιτυλιγμένες ομοιόμορφα στο κώνο και να προέρχονται από κατεργασία με μηχανήματα “πενιέ” και κατασκευάζονται σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά, του παρακάτω πίνακα:

A/A	Τίτλος Κλωστής	Δυναμομετρική Αντοχή σε g (ελάχιστη)		Μήκος κλωστής κώνου σε m	Βάρος κλωστής κώνου σε g	Όρια τίτλου	Επεξεργασία
1	11/3	2500	Δεξιόστροφη	5000±250	810±40	11±1	Χωρίς παραφίνη ή κόλλα
2	16/4	2500	Αριστερόστροφη	5000±250	788±39	16±1	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
3	16/4	2500	Δεξιόστροφη	5000±250	788±39	16±1	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
4	20/3	2150	Αριστερόστροφη	5000±250	444±22	20±1	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
5	20/4	2650	Αριστερόστροφη	5000±250	591±30	20±1	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
6	25/3	2000	Αριστερόστροφη	5000±250	357±18	25±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
7	26/4	2100	Αριστερόστροφη	5000±250	455±35	26±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
8	30/2	640	Αριστερόστροφη	5000±250	205±20	29±2	Πενιέ, Μερσεριζέ
9	30/3	1400	Αριστερόστροφη	5000±250	306±20	29±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
10*	30/3	1400	Αριστερόστροφη	5000±250	306±20	29±2	Γλασέ
11	34/2	970	Αριστερόστροφη	5000±250	169±10	35±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
12	36/3	1200	Αριστερόστροφη	5000±250	250±12	36±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
13	38/3	1200	Αριστερόστροφη	5000±250	234±12	38±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
14	40/3	1000	Αριστερόστροφη	5000±250	227±12	39±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
15*	40/3	980	Αριστερόστροφη	5000±250	227±12	39±2	Γλασέ
16	54/4	1100	Αριστερόστροφη	5000±250	227±10	52±2	Μερσεριζέ
17	30/2	800	Δεξιόστροφη	5000±250	197±12	30±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ
18	50/2	470	Δεξιόστροφη	5000±250	118±6	50±2	Πενιέ, Γκαζέ, Μερσεριζέ

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVII

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΒΑΤΑ ΕΤΟΙΜΗ

1. Ποιότητα Πρώτων Υλών

Για την κατασκευή της βάτας χρησιμοποιούνται οι ακόλουθες πρώτες ύλες, οι οποίες πρέπει να είναι άριστης ποιότητας:

1.1 Το εξωτερικό μέρος της βάτας κατασκευάζεται από ίνες συνθετικές ή φυσικές που να καλύπτουν τις απαιτήσεις της προδιαγραφής.

1.2 Το εσωτερικό μέρος της βάτας (αφρώδες πλαστικό) κατασκευάζεται από ομοιόμορφο λεπτοπορώδες (αφρώδες) πλαστικό της κατηγορίας της πολυουρεθάνης.

2. Φυσικές – Χημικές Απαιτήσεις, Μέθοδοι Ελέγχου

A/A	Ιδιότητα	Απαιτήσεις	Έλεγχοι
1.	Βάρος σε g/m ²	9	Υ-351 του ΤΕ 34-233 (σε συνθήκες κλιματισμού)
2.	Διαστάσεις	Οι διαστάσεις της βάτας σε κάτοψη φαίνονται στο σχήμα 1	
3.	Πάχος σε εκατοστά (mm) • Συνολικό • Στο μέσο της τομής για το εσωτερικό στρώμα από το αφρώδες υλικό	20 16	
4.	Αντοχή στο στεγνό καθάρισμα	Όπως περιγράφεται στην παράγραφο 3 του παρόντος παραρτήματος	

3. Έλεγχος Αντοχής στο στεγνό Καθάρισμα

Ο έλεγχος γίνεται όπως παρακάτω: Η βάτα υφίσταται στεγνό καθάρισμα επί 10 min και στέγνωμα, τρεις φορές. Στη συνέχεια ελέγχονται οι διαστάσεις, το βάρος και τα χαρακτηριστικά ελαστικότητας και επαναφοράς της βάτας (τα δύο τελευταία χαρακτηριστικά ελέγχονται κατ' εκτίμηση). Δεν επιτρέπεται να παρατηρηθεί καμιά μεταβολή των πιο πάνω χαρακτηριστικών. Επίσης δεν επιτρέπεται καμιά αλλαγή στην εμφάνιση της βάτας.

4. Παραλαβή με Έκπτωση τιμής

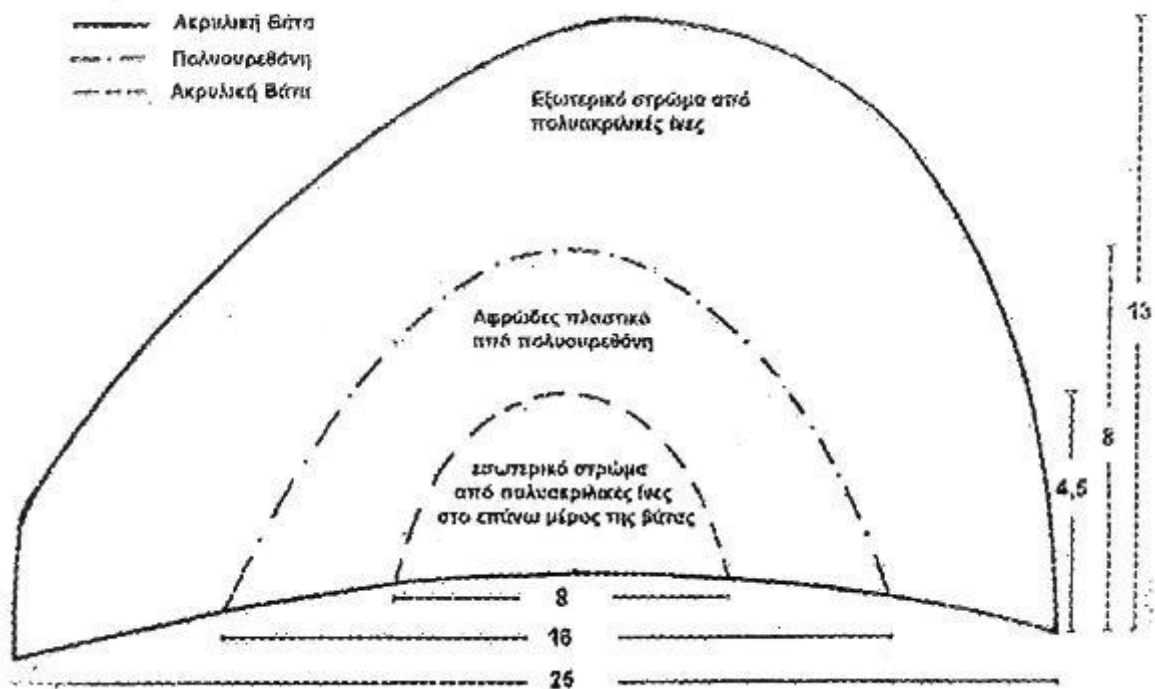
Οι βάτες παραλαμβάνονται με έκπτωση επί της τιμής για εκτροπές που αναφέρονται στον παρακάτω Πίνακα:

A/A	Χαρακτηριστικό και εκτροπή	Έκπτωση
1.	Βάρος	Μείωση 1 % για κάθε εκατοστιαία μονάδα (1 %) εκτροπής από -5 % μέχρι -10 %
2.	Διαστάσεις	Μείωση 0,1 % για κάθε εκατοστιαία μονάδα (1 %) εκτροπής από -5 % μέχρι -10 %

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

1. Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξετασθούν λόγω της χρησιμοποίησης της βάτας στο έτοιμο προϊόν.

Σχήμα 1
Κάτοψη έτοιμης βάτας



Όλες οι διαστάσεις δίνονται σε cm.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XVIII

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ **ΚΟΥΜΠΙΑ ΠΛΑΣΤΙΚΑ Φ/Π ΔΙΑΜΕΤΡΟΥ 14 ΚΑΙ 18 mm**

1. Ποιότητα Πρώτων Υλών

Τα κουμπιά πρέπει να είναι κατασκευασμένα από κατάλληλο θερμοσκληρυνόμενο πλαστικό, να αντέχουν στη μέγιστη θερμοκρασία σιδερώματος **150 °C** και να έχουν κυκλικό σχήμα κατάλληλης διαμέτρου όπως στα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας. Η επάνω πλευρά τους πρέπει να είναι κυρτή με κοιλότητα στο κέντρο και να φέρει τέσσερις **(4) οπές**.

2.Τεχνικά χαρακτηριστικά

Τεχνικά Χαρακτηριστικά	Απαιτήσεις-Μέθοδοι Ελέγχου
Αντίδραση με Οργανικούς Διαλύτες	Τα κουμπιά να αντέχουν και να μην αντιδρούν με τους οργανικούς διαλύτες (τριχλωροαιθυλένιο, υπερχλωροαιθυλένιο κ.λπ.) οι οποίοι χρησιμοποιούνται για τον καθαρισμό των ενδυμάτων, χωρίς να αλλοιώνεται η επιφάνεια και να μεταβάλλεται ο χρωματισμός τους-ΟΠΤΙΚΑ.
Αντοχή σε Υψηλές Θερμοκρασίες	Τα κουμπιά πρέπει να αντέχουν σε υψηλές θερμοκρασίες και να μη σπάνε εξαιτίας της-ΟΠΤΙΚΑ (Θέρμανση για 20 min σε 100°C).
Σημείο Τήξης	Το σημείο τήξης τους είναι μεγαλύτερο από 160°C-ΟΠΤΙΚΑ (Ολόκληρο το κουμπί τοποθετείται σε πυριαντήριο στους 160°C για 60 min. Δεν πρέπει να υποστεί καμία αλλοίωση η επιφάνειά του. Ελέγχεται οπτικά αμέσως μετά την έξοδό του από το πυριαντήριο).
Επιφάνεια	Τα κουμπιά πρέπει να έχουν λεία και ομοιογενή επιφάνεια, κανονικό σχήμα χωρίς ελαττώματα-ΟΠΤΙΚΑ.
Χρωματισμός	Καθορίζεται <u>στη διακήρυξη με εισήγηση του φορέα που διενεργεί την προμήθεια</u> και σύμφωνα με τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας. Επιτρέπεται μόνο ελαφρότατη απόκλιση ως προς το χρωματισμό. Προκειμένου ο χρωματισμός να μην μεταβάλλεται κατά τη χρήση και με την παρέλευση του χρόνου, η βαφή πρέπει να γίνεται στη μάζα των κουμπιών και όχι επιφανειακά-ΟΠΤΙΚΑ/ΣΤΕΡΕΟΣΚΟΠΙΟ
Αντοχή στη Θραύση	Όπως παρακάτω παράγραφος 3

3.Έλεγχος Αντοχής στη Θραύση

3.1 Σκοπός του ελέγχου είναι να προσδιορισθεί η δύναμη θραύσης στην περιοχή που υπάρχουν οι οπές για τη ραφή τους. Για τον έλεγχο χρησιμοποιείται Δυναμόμετρο Σταθερής Ταχύτητας Εφελκυσμού με Δυναμοκυψέλη των **50 kg (500 Nt)**, με

εγκεκριμένο λογισμικό, εφόσον λειτουργεί μέσω Η/Υ ή συσκευή καταγραφής δεδομένων.

3.2 Ο σφιγκτήρας που προσαρμόζεται στην κεφαλή του δυναμόμετρου (σταθερός – μη κινούμενος) είναι ειδική συσκευή συγκράτησης κουμπιών ενώ ο σφιγκτήρας που προσαρμόζεται στην κινούμενη τραβέρσα του δυναμόμετρου αποτελείται από δύο σιαγώνες επικαλυμμένες με ελαστικό, πνευματικής λειτουργίας.

3.3 Για την εξάσκηση δύναμης στο κουμπί χρησιμοποιείται ειδικό κορδόνι (σχοινί) με όριο θραύσης τουλάχιστον **350 N**. Κατά τον έλεγχο πρέπει να ελεγχθούν τουλάχιστον **(δέκα) 10** κουμπιά.

3.4 Αφού μετρηθεί η διάμετρος του κουμπιού σε mm, καταγράφεται το μέγεθος και ο τύπος του. Στη συνέχεια περνούμε το ειδικό κορδόνι (σχοινί) διαμέσου δύο αντιδιαμετρικά αντιθέτων οπών, ούτως ώστε το πρόσωπο του κουμπιού να είναι από πάνω καθώς διεξάγεται η δοκιμασία. Αφού τοποθετηθεί το κουμπί στην κατάλληλη υποδοχή του σταθερού σφιγκτήρα, στερεώνεται ο σπάγκος στις σιαγώνες του άλλου (κινούμενου) σφιγκτήρα. Τίθεται στο δυναμόμετρο ταχύτητα δοκιμής 100 mm / min και τοποθετείται η κινούμενη τραβέρσα του δυναμόμετρου σε τέτοιο σημείο ώστε η απόσταση των σφιγκτήρων (βάση υποδοχής του κουμπιού-άκρα σιαγόνων κινούμενου σφιγκτήρα) να είναι **50 mm**.

3.5 Στη συνέχεια τίθεται η κινούμενη τραβέρσα του δυναμόμετρου σε κίνηση μέχρι την καταστροφή του κουμπιού και αμέσως, επαναφέρεται η κινούμενη τραβέρσα του δυναμόμετρου στην αρχική της θέση.

3.6 Καταγράφεται η δύναμη σε **Kg** ή **Nt** που χρειάστηκε για την καταστροφή του κουμπιού και επαναλαμβάνεται η παραπάνω διαδικασία για τα υπόλοιπα κουμπιά του δείγματος. Αφού ολοκληρωθεί ο έλεγχος σε όλα τα δείγματα υπολογίζεται ο μέσος όρος όλων των μετρήσεων του δείγματος και εξάγεται το αποτέλεσμα σε Kg με προσέγγιση **ενός (1)** δεκαδικού ψηφίου.

3.7 Με προσέγγιση **ενός (1)** δεκαδικού ψηφίου σε kg αναφέρονται επίσης και τα αναλυτικά αποτελέσματα.

Προειδοποίηση:

Καθ' όλη τη διάρκεια της διαδικασίας, πρέπει να χρησιμοποιούνται, προστατευτικά γυαλιά, για να αποφεύγονται τραυματισμοί από τα θραύσματα.

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το Χημείο της Υπηρεσίας θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξετασθούν.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙΧ
ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑΚΟΥΜΠΙΑ ΣΤΟΛΩΝ ΑΞΚΩΝ-ΜΟΝΙΜΩΝ ΥΠΕΚΩΝ
ΣΤΡΑΤΟΥ ΞΗΡΑΣ ΔΙΑΜΕΤΡΟΥ 16 ΚΑΙ 23 mm

1. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

1.1 Μεγέθη κουμπιών

1.1.1 Κουμπιά μεταλλικά των 23 mm με μεταλλική θηλιά στο πίσω μέρος μετά ελατηρίου (ιματιδίων) και κοινά (στολών).

1.1.2 Κουμπιά μεταλλικά των 16 mm με μεταλλική θηλιά στο πίσω μέρος.

1.1.3 Κουμπιά μεταλλικά των 10 mm μετά συστήματος κοχλίου - περικοχλίου στο πίσω μέρος.

2. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

2.1 Ορισμός Υλικού/Επίσημα Δείγματα Υπηρεσίας

2.1.1 Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχουν), επιδεικνύονται στους υποψήφιους προμηθευτές κατά τη διαδικασία προκήρυξης του 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 δεν διευκρινίζονται αλλού, υπερισχύει η ΠΕΔ. Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σε αυτά.

2.1.2 Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας, έχουν σαν σκοπό αφενός μεν να υποβοηθήσουν την επιτροπή στην καλύτερη εκτέλεση των καθηκόντων της κατά το μακροσκοπικό έλεγχο, αφετέρου δε για να επιδείξουν την ακριβή απαίτηση της Υπηρεσίας όσον αφορά στο χρωματισμό.

2.1.3 Τα επίσημα δείγματα φέρουν καρτέλα και μολυβοςφραγίδα τα οποία σε καμία περίπτωση δεν αφαιρούνται. Η αφαίρεση της μολυβοςφραγίδας ή της καρτέλας του δείγματος ή αποκοπή του σπάγκου πρόσδεσής τους σημαίνει την καταστροφή τους. Επίσης απαγορεύεται η αναγραφή στοιχείων ή αλλοίωση των χαρακτηριστικών του δείγματος καθόσον αυτό σημαίνει την καταστροφή του.

2.2 Γενικές Απαιτήσεις

2.2.1 Πρώτες Ύλες

2.2.1.1 Κράμα χαλκού No 3 κατά ASTM B-36 (εμπορική ονομασία ΤΟΒΑΚ), ανοπτημένο, μεγέθους κόκκου 0,015-0,035 mm και της ακόλουθης σύστασης: Χαλκός (Cu): 84-86 %, Σίδηρος (Fe): 0,05% μέγιστο, Μόλυβδος (Pb): 0,05% μέγιστο και Ψευδάργυρος (Zn): το υπόλοιπο, για την διαμόρφωση της εμπρόσθιας όψης των κουμπιών (Προσδιορισμός με Φασματομετρία Ατομικής Απορρόφησης).

2.2.1.2 Φύλλα αλουμινίου, ανοδιωμένα και βαμμένα, τύπου 1S κατά ALCAN, πάχους 0,4 mm, για την διαμόρφωση του πίσω τμήματος των κουμπιών των 23 και 16 mm.

2.2.1.3 Σύρμα αλουμινίου 1S κατά ALCAN, πάχους 1,6 mm, για την διαμόρφωση θηλιάς όσον αφορά τα κουμπιά των 23 και 16 mm.

2.2.1.4 Κυάθιο από χάλυβα επιψευδαργυρωμένου, για την εσωτερική ενίσχυση των κουμπιών των 23 και 16 mm.

2.2.1.5 Περιεκτικότητα χρυσού:

2.2.1.5.1 Για τα κουμπιά μεγέθους 23 mm: 0,40mgελάχιστο.

2.2.1.5.2 Για τα κουμπιά μεγέθους 16mm: 0,25 mgελάχιστο.

2.2.1.5.3 Για τα κουμπιά μεγέθους 10mm: 0,13mgελάχιστο.

2.2.2Κατασκευαστικά στοιχεία

2.2.2.1 Τα κουμπιά των 23 και 16 mm θα αποτελούνται εξωτερικά από δύο μέρη τα οποία και θα διαμορφώνουν τις δύο όψεις τους. Τα δύο τμήματα συνδέονται μεταξύ τους σταθερά έτσι ώστε να αποτελούν ένα ενιαίο σύνολο. Η σύνδεση των δύο μερών γίνεται με περιφερειακή επικάλυψη του οπισθίου τμήματος από το εμπρόσθιο κατά το χείλος της περιφέρειας. Εσωτερικά για τα κουμπιά των 23 και 16mm ενσωματώνεται κυάθιο για την ενίσχυσή τους.

2.2.2.2 Η οπίσθια όψη των κουμπιών των 23 και 16 mm κατασκευάζεται από φύλλο αλουμινίου, σε κυκλικό σχήμα, και στο κέντρο της θα φέρει θηλιά από σύρμα αλουμινίου, η οποία είναι σταθερά προσαρτημένη ώστε να μην περιστρέφεται ή να κινείται, για την ευχερή ραφή του κουμπιού πάνω στο ύφασμα.

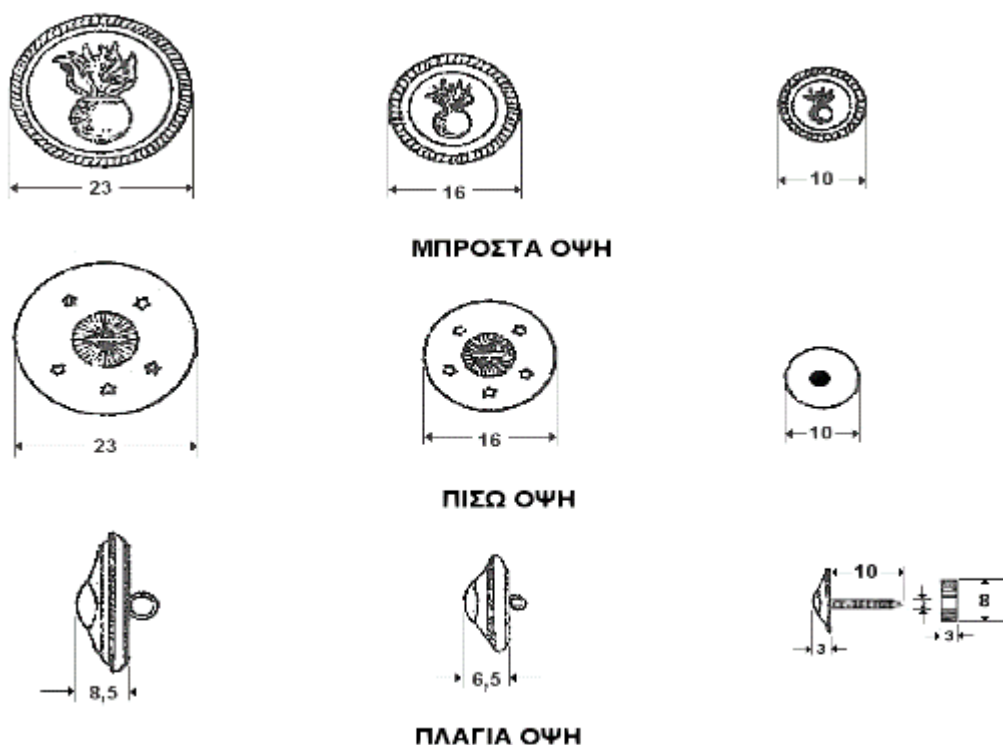
2.2.2.3 Τα κουμπιά των 10 mm θα αποτελούνται από ένα μέρος το οποίο και θα διαμορφώνει την εμπρόσθια όψη τους. Στην πίσω πλευρά και στο κέντρο αυτής, στερεώνονται με ασημοκόλληση ορειχάλκινος κοχλίας επί του οποίου κοχλιώνεται κανονικά περικόχλιο. Οι διαστάσεις του κοχλίου και του περικοχλίου δίνονται στο παρακάτω σχήμα.

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

2.2.2.5 Στα ελαττωματικά κουμπιά η θηλιά δεν είναι σταθερά προσαρμοσμένη στο πίσω μέρος, αλλά διέρχεται από κατάλληλη οριζόντια σχισμή. Μεταξύ των εσωτερικών άκρων της θηλιάς και του εσωτερικού του πίσω μέρους του κουμπιού, παρεμβάλλεται κατάλληλο ελατήριο, το οποίο έλκει τη θηλιά συνεχώς προς τα μέσα

με τέτοιο τρόπο ώστε η θηλιά να κρύπτεται σχεδόν ολόκληρη στο εσωτερικό του κουμπιού, με σκοπό τα κουμπιά ραπτόμενα στο ύφασμα να διατηρούνται παράλληλα προς την επιφάνειά του.

ΣΧΗΜΑ Ι: ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΚΟΥΜΠΙΑΣΤΡΑΤΟΥ ΞΗΡΑΣ



ΣΧΗΜΑ II: ΜΕΤΑΛΛΙΚΑ ΚΟΥΜΠΙΑΚΟΙΝΩΝ ΣΩΜΑΤΩΝ

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Όλες οι διαστάσεις δίνονται σε mm.
2. Οι πίσω και οι πλάγιες όψεις των κουμπιών των Κοινών Σωμάτων είναι όμοιες με τις αντίστοιχες των κουμπιών του Στρατού Ξηράς.

2.2.3Επεξεργασία εξευγενισμού (φινίρισμα)

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

2.2.3.1Λείανση και στίλβωση της εμπρόσθιας επιφάνειας (μηχανικά ή ηλεκτρολυτικά).

2.2.3.2Απολίπανση.

2.2.3.3Ελαφριά επιχάλκωση.

2.2.3.4Επινικέλωση (παραμονή στο λουτρό για δέκα λεπτά τουλάχιστον)

2.2.3.5Επιχρύσωση σε “νέο” λουτρό χρυσού, με τρόπο ώστε το χρώμα αυτής να έχει το χρυσοκίτρινο χρώμα του δείγματος και ικανό πάχος για την προστασία του. Στις συνήθεις συνθήκες εργασίας απαιτείται παραμονή εντός του λουτρού επιχρύσωσης για ένα (1) λεπτό τουλάχιστον.

2.2.3.6Στίλβωση.

2.2.3.7Επικάλυψη με γυαλιστερό διαφανές βερνίκι, για να διατηρείται η γυαλάδα τους και για την εξασφάλιση της προστασίας (Μέθοδος ελέγχου ASTM D658).

2.2.3.8Ανοδίωση της οπίσθιας επιφάνειας, μετά την σταθεροποίηση της θηλείας, βαφή με χρυσοκίτρινο χρώμα και σταθεροποίηση της βαφής.



ΕΙΚΟΝΑ I: ΕΝΔΕΙΚΤΙΚΟΣ ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ –ΤΕΛΙΚΗ ΜΟΡΦΗ

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΧ
ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΠΟΡΠΗ ΧΙΤΩΝΙΟΥ

1.Κατασκευή

Οι πόρπες των χιτωνίων των στολών **υπ' αριθ. 8α** πρέπει να κατασκευάζονται δια πρεσσαρίσματος και όχι με τήξη του μετάλλου εντός μητρών. Η κατασκευή τους πρέπει να είναι επιμελημένη, δηλαδή να είναι ορθά συναρμολογούμενες, πλήρως, απαλλαγμένες από ρωγμές, δυσμορφίες και κάθε είδους ρύπου, να λειτουργούν και να μην παρουσιάζουν ανωμαλίες ή δυσκολίες κατά την χρήση. Επίσης, οι πόρπες θα πρέπει να έχουν κατασκευαστεί με τέτοιο τρόπο ώστε να παρουσιάζουν επαρκή αντοχή, να μην θραύονται και να μην αλλοιώνονται κατά την χρήση. Η απόχρωση πρέπει να είναι ομοιόμορφη και να διατηρείται επί μακρόν, να παρέχει δε επαρκή προστασία από την οξείδωση κατά την χρήση.

2. Φυσικές – Χημικές Απαιτήσεις, Μέθοδοι Ελέγχου

A/A	Τεχνικά Χαρακτηριστικά	Απαιτήσεις	Μέθοδος Ελέγχου
1	Πρώτη ύλη: Χάλυβας της παρακάτω σύστασης: • Άνθρακας (C) : • Μαγγάνιο (Mn): • Φώσφορος (Ph): • Θείο (S):	0,10% μέγιστο 0,25% έως 0,45% 0,040%, μέγιστο 0,050%, μέγιστο	Χημικός
2	Βάρος	8,5 gr (με ανοχή -5 %, +10 %)	Το βάρος ελέγχεται με ζύγιση 10 τεμαχίων και εξαγωγής του μέσου όρου.
3	Επιφανειακή κατεργασία	Νικελέ (επιμετάλλωση η οποία θα πραγματοποιείται έτσι ώστε να επιτυγχάνεται η καλύτερη δυνατή προστασία του μετάλλου)	Χημικός
4	Χρωματισμός	Ο χρωματισμός πρέπει να είναι ομοιόμορφος, της ίδιας αποχρώσεως σε ολόκληρη την επιφάνεια, χωρίς στίγματα, κηλίδες και άλλα τυχόν ελαττώματα.	<u>Οπτικά</u>

ΣΗΜΕΙΩΣΗ

Από τα τεχνικά χαρακτηριστικά που αναφέρονται παραπάνω, το ΧΗΜΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ θα ελέγχει μόνο εκείνα που υπάρχει η δυνατότητα να εξετασθούν λόγω της χρησιμοποίησης της πόρπης στο έτοιμο προϊόν.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΧΙ
ΠΙΝΑΚΑΣΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΩΝ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΩΝ
ΓΙΑ ΜΑΛΛΙΝΑ ΚΑΙ ΣΥΜΜΕΙΚΤΑ ΥΦΑΣΜΑΤΑ ΜΑΛΛΙΟΥ

A/A	Εμπορική Ονομασία Ελαττώματος	Περιγραφή Ελαττώματος	Κύρια	Δευτερεύοντα
(α)	(β)	(γ)	(δ)	(ε)
1	Πυκνή Κρόκη ή Κρουστάδα	Λωρίδα ή "μπάρα" η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος του υφάσματος και περιέχει νήματα κρόκης με μεγαλύτερη διάμετρο από το κανονικό ή μεγαλύτερο αριθμό νημάτων κρόκης (μέχρι 5cm κατά την έννοια του στήμονα)	Χ	-
2	Σπασμένο υφάδι	Έλλειψη νήματος κρόκης σε ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος. Λεπτό άνοιγμα, παράλληλο με την κρόκη που καταλαμβάνει ένα μέρος ή ολόκληρο το πλάτος του υφάσματος.	Χ	-
3	Κομμένη κλωστή στήμονα	Τμήμα νήματος του στήμονα που λείπει από το ύφασμα (μέχρι 22,5cm).	Χ	-
4	Διπλό υφάδι	Δύο ή περισσότερα νήματα κρόκης συνυφασμένα	Χ	-
5	Μπάρα υφαιδιού αραιή κρόκη ή αγανάδα	Λωρίδα ή "μπάρα" που καταλαμβάνει ένα μέρος ή ολόκληρο το πλάτος του υφάσματος και περιέχει νήματα κρόκης με μικρότερη διάμετρο από το κανονικό ή περιέχει μικρότερο αριθμό νημάτων κρόκης (μέχρι 5cm κατά την έννοια του στήμονα).	Χ	-
6	Μπόσικο στημόνι ή χαλαρό στημόνι	Ύφασμα το οποίο έχει κυματοειδή εμφάνιση εξαιτίας ύφανσης η οποία έγινε με μικρότερη τάση.	Χ	-
7	Πηδήματα σαίτας	Μέρος στο ύφασμα όπου η κρόκη δεν έχει υφανθεί και βρίσκεται πάνω από το στήμονα.	Χ	-
8	Απέραστες κλωστές στήμονα	Μέρος στο ύφασμα όπου ο στήμονας δεν έχει υφανθεί και βρίσκεται πάνω από την κρόκη.	Χ	-

XXI-2

(α)	(β)	(γ)	(δ)	(ε)
9	Διαφορά υφαδιού	Κρόκη η οποία είναι διαφορετική από τη χρησιμοποιούμενη ως προς το στρίψιμο, τον αριθμό των κλώνων, το χρώμα κ.λπ.	Χ	-
10	Διαφορά στήμονα	Στήμονας ο οποίος είναι διαφορετικός από το χρησιμοποιούμενο ως προς το στρίψιμο, τον αριθμό κλώνων, το χρώμα κ.λπ.	Χ	-
11	Διαφορά απόχρωσης του μασουριού ή μέρος του	Ένα ή περισσότερα νήματα κρόκης διαφέρουν από το σύνολο όσον αφορά την απόχρωση ή την στιλπνότητα τους (μέχρι 5cm κατά την έννοια του στήμονα).	Χ	-
12	Χνούδι λόγω διαφοράς υφαδιού	Λωρίδα ή "μπάρα" κατά την διεύθυνση της κρόκης η οποία έχει σαν χαρακτηριστικό την ύπαρξη χνουδιού (μέχρι 5cm κατά την έννοια του στήμονα).	Χ	-
13	Πεσμένο τελάρο	Κρόκη που υφάνθηκε με ακανόνιστη σειρά.	Χ	-
14	Κομμένα νήματα ή παραφασάδα	Μια κατεστραμμένη περιοχή υφάσματος όπου η ύφανση έχει καταστραφεί λόγω κομμένων νημάτων, κυρίως στην κατεύθυνση του στήμονα.	Χ	-
15	Τεντωμένη κρόκη	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
16	Χαλαρή κρόκη	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
17	Κακό μαντάρισμα	Αυτοπεριγράφεται.		
18	Κακή ύφανση	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
19	Τεντωμένος στήμονας	Αυτοπεριγράφεται (μέχρι 22,5cm).	Χ	-
20	Χαλαρός στήμονας	Αυτοπεριγράφεται (μέχρι 22,5cm).	Χ	-
21	Κακό χτένι	Συνεχές σημάδι κατά μήκος του υφάσματος.	Χ	-
22	Χαλασμένο χτένι	Διαστροφή στην ύφανση που χαρακτηρίζεται από χαλαρά και τεντωμένα σημεία στις κλωστές του στήμονα.	Χ	-
23	Λάθος πέρασμα στο χτένι	Σημείο στο ύφασμα όπου ένα ή περισσότερα νήματα του στήμονα έχουν περαστεί από χαλασμένο μπιτάρι (μέχρι 22,5cm κατά την έννοια του στήμονα).	Χ	-
24	Διχρωμία	Η απόχρωση διαφέρει αισθητά απ' άκρη σ' άκρη, άκρη με κέντρο ή αρχή με τέλος. Μπορεί να είναι και λωρίδα κατά την διεύθυνση του στήμονα ή και	Χ	-

XXI-3

		ράβδωση που έχει σαν χαρακτηριστικό φανερές διαφορές χρωματισμού ή στιλπνότητας μεταξύ διαδοχικών νημάτων του στήμονα.		
25	Κακή ούγια	Ούγια η οποία δεν έχει υφανθεί κανονικά και είναι περισσότερο χοντρή από το κανονικό ή περιέχει ακανόνιστα νήματα κρόκης που προεκτείνονται πέρα από το εξωτερικό της ούγιας.	Χ	-
26	Ανομοιομορφία ή κακό φινίρισμα	Διαφορά εμφάνισης που βρίσκεται σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος του υφάσματος.	Χ	-
27	Γραμμώσεις	Εκτενή σημάδια σε βαμμένα και φινιρισμένα υφάσματα (μέχρι 22,5cm κατά την έννοια του στήμονα).	Χ	-
28	Κομμένες ούγιες ή τρύπες από βελονάκια ή μανταλάκια ράμας	Μεγάλες τρύπες από βελονάκια, σκισίματα κ.λπ. κατά μήκος της ούγιας.	Χ	-
29	Λεκέδιασμα	Ρύπανση υφάσματος από οποιαδήποτε αιτία.	Χ	-
30	Άσχημη μυρωδιά σε έκταση	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
31	Ξεχείλωμα	Το ύφασμα παρουσιάζει κυματώσεις κατά τη διεύθυνση του στήμονα που δεν του επιτρέπουν να είναι επίπεδο. Αυτό μπορεί να συμβεί κατά τη μια ούγια ή και δύο ή και σε κομμάτια στο κέντρο του υφάσματος.	Χ	-
32	Ξυσίματα	Σημείο στο ύφασμα όπου η επιφάνεια έχει καταστραφεί εξ' αιτίας τριβής.	Χ	-
33	Μπάρες, οξειδώσεις	Λεκές ή σημάδια που επεκτείνονται σαν λωρίδα στο ύφασμα.	Χ	-
34	Τρύπα	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
35	Κόψιμο	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
36	Σχίσιμο	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
37	Συνεστριμμένο χνούδι	Αυτοπεριγράφεται.	Χ	-
38	Χοντρή κρόκη ή στήμονας	Νήμα μεγαλύτερης διαμέτρου από το κανονικό (μέχρι 22,5cm κατά στήμονα)	-	Χ
39	Γυαλάδα	Λωρίδα που προέρχεται από γυαλιστερό τμήμα νήματος.	Χ	-

(α)	(β)	(γ)	(δ)	(ε)
41	Βερίνα ή θηλιά	Ένα σημείο στο ύφασμα όπου ένα μικρό μήκος νήματος έχει διπλωθεί απότομα.	-	Χ
42	Κόμπος	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
43	Λερωμένος στήμονας	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
44	Κομππαλάκια NEPS	Ελεύθερες ίνες που έχουν σχηματίσει κομππαλάκια.	-	Χ
45	Λαδωμένο υφάδι	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
46	Διπλωμένη ούγια	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
47	Χαλαρή ούγια	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
48	Τεντωμένη ούγια	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
49	Δαντελλοειδής ούγια	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
50	Ξεχειλωμένη ούγια	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
51	Σχισίματα ούγιας	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
52	Κοψίματα ούγιας	Κοψίματα που βρίσκονται μόνο στην ούγια και όχι στο ύφασμα.	-	Χ
53	Τσακίσματα	Αυτοπεριγράφεται.	-	Χ
54	Λεπτή κρόκη ή στήμονας	Νήμα μικρότερης διαμέτρου από το κανονικό (μέχρι 22,5 cm κατά στήμονα).	-	Χ

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Η παρατήρηση για τη διαπίστωση των παραπάνω ελαττωμάτων πρέπει να γίνεται από απόσταση 80 έως 90cm σε κανονικό φως ημέρας (όχι στον ήλιο ούτε στο φως ηλεκτρικού λαμπτήρα) που να προέρχεται από βορεινό παράθυρο δεξιά του παρατηρητή. Καταγράφονται και αξιολογούνται τα εμφανή και αντιληπτά ελαττώματα από αυτή την απόσταση.
2. Όταν το ύφασμα, που θα ελεγχθεί κατά το μακροσκοπικό έλεγχο δεν παρουσιάζει κανένα ελάττωμα, τότε παραλαμβάνεται μακροσκοπικά χωρίς έκπτωση τιμής.
3. Όταν το ύφασμα παρουσιάζει ελαττώματα, τότε ο μέγιστος επιτρεπτός αριθμός ελαττωμάτων, για παραλαβή με έκπτωση τιμής, θα είναι δέκα (10) κύρια και δεκαπέντε (15) δευτερεύοντα στα 100m² υφάσματος. Για αριθμό ελαττωμάτων μεταξύ του μηδενός και του μέγιστου επιτρεπτού στα 100m² υφάσματος επιβάλλεται έκπτωση τιμής μέχρι 5%, από 0-3% για τα κύρια και από 0-2% για τα δευτερεύοντα ελαττώματα. Όταν τα κύρια ελαττώματα είναι λιγότερα από δέκα (10) επιτρέπεται η αποδοχή περισσότερων των 15 δευτερευόντων έως και 25 ελαττωμάτων, σε σχέση 1 κύριο = 2 δευτερεύοντα για κάθε υπολειπόμενο από τα δέκα (10) επιτρεπόμενα κύρια.
4. Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής έχει την δυνατότητα αντί της επιβολής προστίμου 3% για τα κύρια ελαττώματα να προτείνει την χορήγηση από τον προμηθευτή επιπλέον υφάσματος. Συνήθως υπολογίζεται για κάθε κύριο ελάττωμα 30cm επιπλέον ύφασμα.
5. Κάθε κύριο ελάττωμα πρέπει να είναι επισημασμένο από τον κατασκευαστή προμηθευτή, στην ούγια με κόκκινη κλωστή (STRING). Όταν δεν είναι, θα αφαιρούνται από την προς παραλαβή ποσότητα 0,80m για κάθε κύριο ελάττωμα που δεν είναι επισημασμένο.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXII

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

	Ανοχή επί τοις %	Έκπτωση επί τοις%
ΒΑΡΟΣ σε gr/m ²	από +10% έως -5%	0
	-6%	2%
	-7%	3%
	-8%	4%
	-9%	6%
	-10%	10%
Για υφάσματα "ΚΑΡΝΤΕ"		
	από +15% έως -5%	0
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%
ΦΥΤΙΚΕΣ ΟΥΣΙΕΣ επί τοις %, μέγιστο	0,1%	0,5%
Τα ποσοστά Ανοχών και Εκπτώσεων για	0,2%	1%
Φυτικές ουσίες αντιστοιχούν σε μεγαλύτερα	0,3%	1,5%
των προβλεπόμενων από την προδιαγραφή	0,4%	2%
ορίων.	0,5%	2,5%
ΛΙΠΑΡΕΣ ΟΥΣΙΕΣ επί τοις %, μέγιστο	0,1%	0,2%
Τα ποσοστά Ανοχών και Εκπτώσεων για	0,2%	0,4%
λιπαρές ουσίες αντιστοιχούν σε μεγαλύτερα	0,3%	0,9%
των προβλεπόμενων από την προδιαγραφή	0,4%	1,6%
ορίων.	0,5%	2,5%

	Ανοχή επί τοις %	Έκπτωση επί τοις%
ΑΠΩΛΕΙΕΣ ΜΕ ΕΚΠΛΥΣΗ επί τοις %, μέγιστο. (Μόνο για βαμβακερά)	+1%	0
	+2%	1%
	Ανοχή	Έκπτωση επί τοις%
ΠΛΑΤΟΣ σε cm, ελάχιστο (ανοχή σε cm)	Από +3cm έως -2cm	0
ΠΥΚΝΟΤΗΤΑ ΣΤΗΜΟΝΑ , σε αριθμό κλωστών ανά cm (Ανοχή σε αριθμό κλωστών ανά cm)		
• Μάλλινα - Σύμμεικτα	+2 έως -1 κλωσ. -2 κλωσ.	0 1%
• Βαμβακερά - Σύμμεικτα		
Μέχρι 24 κλωστές ανά cm	+2 έως -1 κλωσ. -2 κλωσ.	0 1%
Από 25 έως 40 κλωστές ανά cm	±2 κλωσ. -3 κλωσ.	0 1%
Άνω των 40 κλωστών ανά cm	+4 έως -3 κλωσ. -4 κλωσ.	0 1%
ΠΥΚΝΟΤΗΤΑ ΚΡΟΚΗΣ , σε αριθμό κλωστών ανά cm (Ανοχή σε αριθμό κλωστών ανά cm)		
• Μάλλινα - Σύμμεικτα	+2 έως -1 κλωσ. -2 κλωσ.	0 1%
Ειδικά για τα μάλλινα "ΚΑΡΝΤΕ" γίνεται δεκτό και	-3 κλωσ.	2%
• Βαμβακερά - Σύμμεικτα		
Μέχρι 24 κλωστές ανά cm	+2 έως -1 κλωσ. -2 κλωσ.	0 1%
Από 25 έως 40 κλωστές ανά cm	±2 κλωσ. -3 κλωσ.	0 1%
Άνω των 40 κλωστών ανά cm	+4 έως -3 κλωσ. -4 κλωσ.	0 1%
ΣΤΑΘΕΡΟΤΗΤΑ ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΥ , ελάχιστη		
• Στο ηλιακό φως	1 >1	1% Απόρριψη
• Λοιπές δοκιμασίες	1 >1	1% Απόρριψη
Αντίσταση στη φθορά (ABRASION RESISTANCE)	(1) Μέχρι 1000 στροφές λιγότερες του ελάχιστου ορίου	0,5%
	(2) Από 1001-2000 στροφές λιγότερες του ελάχιστου ορίου	1%
	(3) Από 2001-3000 στροφές λιγότερες του ελάχιστου ορίου	1,5%
	(4) Από 3001-4000 στροφές λιγότερες του ελάχιστου ορίου	2%
	(5) Από 4001-5000 στροφές λιγότερες του ελάχιστου ορίου	2,5%

	(6) Πάνω από 5000 στροφές λιγότερες του ελάχιστου ορίου	Απορρίπτεται
Αντίσταση στη δημιουργία χνουδιάσματος (PILLINGRESISTANCE)	(1) ½ Μονάδα κάτω του ορίου (δηλαδή 4-5 αντί 5)	0,5%
	(2) 1 Μονάδα κάτω του ορίου (δηλαδή 4 αντί 5)	1%
	(3) Επιπλέον αποκλίσεις	Απορρίπτεται

ΥΦΑΝΣΗ	Όπως καθορίζεται από τις προδιαγραφές
ΤΙΤΛΟΣ ΝΗΜΑΤΟΣ ΣΤΗΜΟΝΑ - ΚΡΟΚΗΣ	
Μάλλινα - Σύμμεικτα	1. Για τα υφάσματα ΠΕΝΙΕ δίδεται ανοχή στον τίτλο νήματος ± 3 νούμερα. 2. Για τα υφάσματα ΚΑΡΝΤΕ δίδεται ανοχή στον τίτλο νήματος ± 1 νούμερο. 1. Για τα υφάσματα με τίτλο νήματος NE 12 και κάτω δίδεται ανοχή στον τίτλο ± 1 νούμερο. 2. Για τα υφάσματα με τίτλο νήματος NE 12 μέχρι NE 30 δίδεται ανοχή στον τίτλο ± 2 νούμερα. 3. Για τα υφάσματα με τίτλο νήματος NE 30 και άνω δίδεται ανοχή στον τίτλο ± 3 νούμερα.
FINESSE ΜΑΛΛΙΟΥ (η προκαθορισμένη)	Αλλαγή επιτρέπεται μόνο για βελτίωση του FINESSE.
ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΒΑΜΒΑΚΙΟΥ	Άριστης ποιότητας, καλά εκκοκκισμένο, καθαρισμένο, ομοειδές, μακρόνιο, λεπτό, απαλλαγμένο ξένων ουσιών.

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

- Τα ποσοστά ανοχών υπολογίζονται επί των ελαχίστων ή μέγιστων τιμών (αναλόγως της κάθε περίπτωσης) των χαρακτηριστικών των προδιαγραφών.
- Ποσοστά ανοχών πέραν των αναφερομένων στην Προσθήκη XXII δεν γίνονται δεκτά και κατά συνέπεια το εκτρεπόμενο ύφασμα απορρίπτεται.
- Εάν το αθροιστικό σύνολο των αποκλίσεων (μετά την αφαίρεση των επιτρεπομένων άνευ εκπτώσεως ανοχών, ως Πίνακας Προσθήκης XXII υπερβαίνει το 10%, το ύφασμα απορρίπτεται.
- Για τις μακροσκοπικές εκτροπές των μάλλινων - σύμμεικτων υφασμάτων, επιβάλλεται έκπτωση μέχρι 5%, αναλόγως των ελαττωμάτων τα οποία αναφέρονται στις Παρατηρήσεις της Προσθήκης I, παράγραφος 3.
- Στα σύμμεικτα υφάσματα (μάλλινα και βαμβακερά) η ανοχή στη σύνθεση αναφέρεται σε κάθε προδιαγραφή. Στις περιπτώσεις που δεν καθορίζονται στις αντίστοιχες προδιαγραφές όρια στη σύνθεση του υφάσματος, είναι αποδεκτή ανοχή $\pm 2,5\%$ χωρίς έκπτωση τιμής. Απόκλιση στη σύνθεση του υφάσματος πέραν του προβλεπόμενου ορίου ανοχής της πρώτης ύλης, συνεπάγεται την απόρριψη του υφάσματος.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΧΙΙΙ
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)									
Όνομα και Επώνυμο Πατέρα:									
Όνομα και Επώνυμο Μητέρας:									
Ημερομηνία									
Τόπος Γέννησης:									
Αριθμός Δελτίου Ταυτότητας:				Τηλ:					
Τόπος Κατοικίας:				Οδός:				Αριθ :	ΤΚ :
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 (5) νόμιμος εκπρόσωπος της και

εξουσιοδοτημένος για υπογραφή σχετικών συμβάσεων.

2. Το προσκομιζόμενο πιστοποιητικό εργαστηριακών ελέγχων με ημερομηνία ____/____/____ που εξεδόθη από το εργαστήριο (6) αφορά το προσκομιζόμενο ύφασμα με αριθμό Δελτίου Αποστολής (7), η παράδοση του οποίου γίνεται σε εκτέλεση της σύμβασης (8) του (9).

(4)

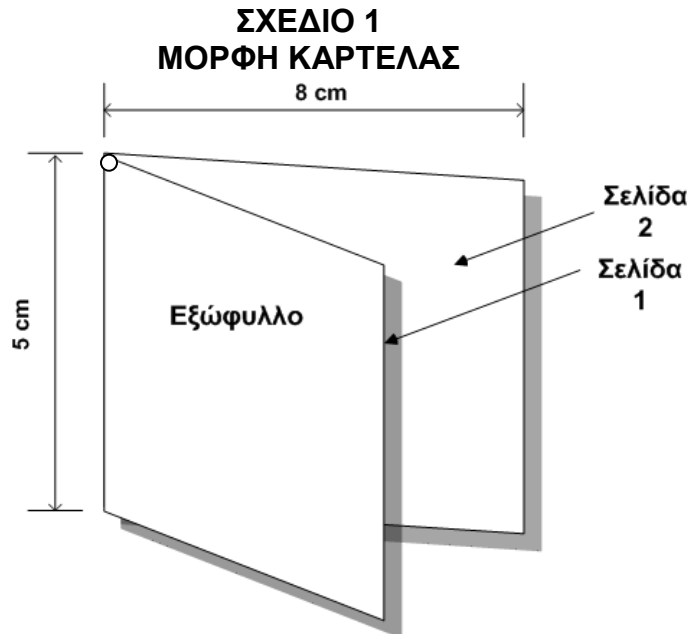
Ημερομηνία:/...../20.....

Ο – Η Δηλ.

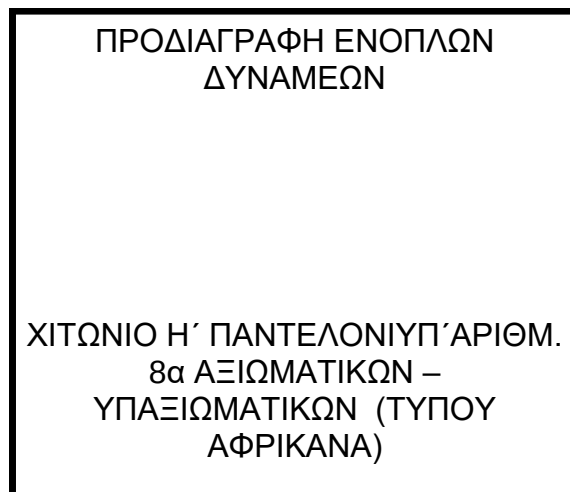
(Υπογραφή)

- (1)** Αναγράφεται από τον ενδιαφερόμενο πολίτη ή Αρχή ή η Υπηρεσία του δημόσιου τομέα, που απευθύνεται η αίτηση.
- (2)** Αναγράφεται ολογράφως.
- (3)** «Όποιος εν γνώσει του δηλώνει ψευδή γεγονότα ή αρνείται ή αποκρύπτει τα αληθινά με έγγραφη υπεύθυνη δήλωση του άρθρου 8 τιμωρείται με φυλάκιση τουλάχιστον τριών μηνών. Εάν ο υπαίτιος αυτών των πράξεων σκόπευε να προσπορίσει στον εαυτόν του ή σε άλλον περιουσιακό όφελος βλάπτοντας τρίτον ή σκόπευε να βλάψει άλλον, τιμωρείται με κάθειρξη μέχρι 10 ετών.
- (4)** Σε περίπτωση ανεπάρκειας χώρου η δήλωση συνεχίζεται στην πίσω όψη της και υπογράφεται από τον δηλούντα ή την δηλούσα.
- (5)** Αναγράφεται η επωνυμία της εταιρείας ή της επιχείρησης.
- (6)** Αναγράφεται ο 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 XXIV
ΚΑΡΤΕΛΑ ΟΔΗΓΙΩΝ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΣΤΟΛΗΣ



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/2^ο, εφόσον ζητηθεί από το φορέα διενέργειας του διαγωνισμού. Το εξώφυλλο πρέπει να περιέχει τα παρακάτω στοιχεία :



3. Για το χιτώνιο:

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

ΕΠΕΞΗΓΗΣΕΙΣ ΣΥΜΒΟΛΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ ΦΡΟΝΤΙΔΑΣ



Δεν επιτρέπεται το πλύσιμο



Να μην λευκαίνεται



Σιδέρωμα με μέγιστη θερμοκρασία πλάκας 110°C



Επιτρέπεται το στεγνό καθάρισμα



Απαγορεύεται η χρήση στεγνωτηρίου

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

ΟΔΗΓΙΕΣ ΦΡΟΝΤΙΔΑΣ

- Το σιδέρωμα να γίνεται σε νωπή κατάσταση. Μεταξύ της πλάκας και της εξωτερικής επιφάνειας του χιτωνίου να τοποθετείται 100% λευκό βαμβακερό πανί (π.χ. βαμβακερή φανέλα). Να αποφεύγεται η επαφή του σίδερου με τα κουμπιά. Σημείωση: Να αποφεύγεται η απευθείας επαφή της εσωτερικής φόδρας με το σίδερο καθώς υπάρχει σοβαρός κίνδυνος καταστροφής της φόδρας, ειδικά στην περίπτωση όπου για οποιοδήποτε λόγο η θερμοκρασία της πλάκας είναι μεγαλύτερη από 110°C (ήτοι πάνω από τη ρύθμιση  του σίδερου).

4. Για το παντελόνι:

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

ΕΠΕΞΗΓΗΣΕΙΣ ΣΥΜΒΟΛΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ ΦΡΟΝΤΙΔΑΣ ΤΩΝ ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΩΝ



Δεν επιτρέπεται το πλύσιμο



Να μην λευκαίνεται



Σιδέρωμα με μέγιστη θερμοκρασία πλάκας 110°C



Επιτρέπεται το στεγνό καθάρισμα



Απαγορεύεται η χρήση στεγνωτηρίου

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

ΟΔΗΓΙΕΣ ΦΡΟΝΤΙΔΑΣ

- Πριν το πλύσιμο να αφαιρούνται από τις τσέπες όλα τα αντικείμενα
- Το σιδέρωμα να γίνεται σε νωπή κατάσταση. Εφόσον επιλεγεί σιδέρωμα από την καλή όψη του παντελονιού, μεταξύ της πλάκας και της εξωτερικής επιφάνειας του παντελονιού να τοποθετείται 100% λευκό βαμβακερό πανί (π.χ. βαμβακερή φανέλα). Είναι δυνατό το σιδέρωμα από την ανάποδη όψη του παντελονιού σε νωπή κατάσταση χωρίς τη χρήση ενδιάμεσου υφάσματος. Να αποφεύγεται η επαφή του σίδερου με το κουμπί της πίσω τσέπης (εφόσον επιλεγεί το σιδέρωμα από την καλή όψη).

ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΧΝ
ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ ΚΑΡΤΕΛΑΣ ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ και
ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ-ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑΤΟΣ

1. Βιομηχανικού Προτύπου

ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ : HH/MM/EEEE
No Z
ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟ ΠΡΟΤΥΠΟ
1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : ΧΙΤΩΝΙΑ ή ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΑ 2. ΑΡ. ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ (Α/Ο) : 3. ΑΡΙΘ. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ : ΠΕΔ-Α-00053/2^η Έκδοση 4. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ : ΔΥΟ (2) <u>5. ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ :</u> α. Το παρόν δείγμα εγκρίνεται σαν βιομηχανικό πρότυπο για την έναρξη μαζικής παραγωγής των ειδών της υπ' αριθ. XXXX/YY Σύμβασης. β. Ισχύει ΜΟΝΟ ως προς τα μακροσκοπικά χαρακτηριστικά.
Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ
Ο ΠΡΟΕΔΡΟΣ
ΤΑ ΜΕΛΗ
α.
β.

Όπου :

Z : Ο αύξων αριθμός του δείγματος (1 ή 2)

XXXX : Ο αριθμός της Σύμβασης

YY : Το έτος της Σύμβασης (ΠΧ 08)

HH : Ημέρα επισημοποίησης του δείγματος

MM : Μήνας επισημοποίησης του δείγματος

EEEE : Έτος επισημοποίησης του δείγματος

2. Δείγματος - Αντιδείγματος**ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ****ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ****ΣΥΜΒΑΣΗ : XXXX/ΥΥ****ΦΟΡΕΑΣ : (α)****No Z/5****ΔΕΙΓΜΑ ή ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑ****1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : ΧΙΤΩΝΙΑ ή ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΑ****2. ΑΡΙΘ. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ : ΠΕΔ- Έκδοση (δ)****3. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ: ΤΕΣΣΕΡΑ (4)****4. ΑΡΙΘΜΟΣ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗΣ ΜΕΡΙΔΑΣ : Μ****5. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΜΕΡΙΔΑΣ : (β)****6. ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ – ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑΣ : (γ)****Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ****Ο
ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ****Ο
ΠΡΟΕΔΡΟΣ****ΤΑ ΜΕΛΗ****α.****β.****Όπου :****Μ : Ο αύξων αριθμός της μερίδας που ελέγχεται****XXXX : 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 τεχνικής**

προδιαγραφής.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXVI

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 g/m² ± 5%**.

2.2 Αντοχή στην διάρρηξη στη συσκευή MULLEN – TESTER (διάμετρος μεμβράνης 3 cm), ελάχιστο: **200 lb/in² (14,06 Kg/cm²)**.

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

ΠΙΝΑΚΑΣ 1

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

Μακροσκοπικά δεν πρέπει να εμφανίζουν:

- τρύπες από οποιαδήποτε αιτία,
- αλλοίωση του σχήματος τους
- υγρασία
- καψίματα
- οσμή μούχλας

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXVII
ΤΥΧΑΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ

1. ΓΕΝΙΚΑ

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

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

1.3 Η διαδικασία επιλογής ενός αντιπροσωπευτικού δείγματος ονομάζεται “τυχαία δειγματοληψία”.

2. ΛΗΨΗ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ

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

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

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

3. ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ

3.1 Για τη λήψη τυχαίου δείγματος από μια μερίδα θα χρησιμοποιείται ο πίνακας τυχαίων αριθμών της Προσθήκης XXVII.

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 αρίθμωσή τους.

3.3 Οι τυχαίοι αριθμοί του Πίνακα της Προσθήκης XXVII 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 XXVII 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 XXVII 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 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 πενταψήφιων 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 συσκευασμένες οι πλήρεις στολές (σετ) (ή τα χιτώνια ή τα παντελόνια), όπως αυτή (μερίδα) καθορίζεται στην προδιαγραφή.

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 προδιαγραφή.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXVIII
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
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

XXVIII-2

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

XXVIII-3

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

XXVIII-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

ΠΡΟΣΘΗΚΗ XXIX
ΠΙΝΑΚΑΣ ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΩΝ ΕΛΛΑΤΩΜΑΤΩΝ

A/A	ΕΛΕΓΧΟΣ	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ
1.	ΕΝΔΥΜΑΤΩΝ (ΧΙΤΩΝΙΩΝ- ΠΑΝΤΕΛΟΝΙΩΝ)	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 Προεξέχουσες φόδρες 1.18 Καψίματα, σχισίματα, κοψίματα, τρύπες, ψαλιδίσματα 1.19 Επισκευές σε Καψίματα ή σχισίματα ή κοψίματα ή τρύπες ή ψαλιδίσματα 1.20 Σπασμένα αξεσουάρ (Φερμουάρ, κουμπιά, πόρπες κ.λπ.) 1.21 Σκληρότητα 1.22 Ανομοιομορφία ή ασυμμετρία πιετών 1.23 Ακανόνιστο κόψιμο τεμαχίου 1.24 Λάθος κατασκευή σε σχέση με τα σχέδια και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας
2.	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ	2.1 Λεπτό ύφασμα που εμφανίζει κυτπήματα ή ελαττώματα τα οποία δύναται να εξελιχθούν σε τρύπες 2.2 Πυκνή κρόκη ή κρουστάδα. Λωρίδα ή «μπάρα» η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος του χιτωνίου ή του παντελονιού και περιέχει νήματα κρόκης με μεγαλύτερη διάμετρο από το κανονικό ή μεγαλύτερο αριθμό νημάτων κρόκης 2.3 Μπάρα υφαιδίου αραιή κρόκη ή αγανάδα. Λωρίδα ή «μπάρα» η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος του χιτωνίου ή του παντελονιού και περιέχει νήματα κρόκης με μικρότερη διάμετρο από το κανονικό ή μικρότερο αριθμό νημάτων κρόκης 2.4 Σπασμένο υφάδι. Έλλειψη νήματος κρόκης σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος του χιτωνίου ή του παντελονιού. Λεπτό άνοιγμα, παράλληλο με την κρόκη που καταλαμβάνει ένα μέρος ή όλο το πλάτος του υφάσματος 2.5 Κομμένα νήματα ή παραφασάδα. Μια κατεστραμμένη περιοχή υφάσματος όπου η ύφανση έχει καταστραφεί λόγω κομμένων νημάτων, κυρίως στη κατεύθυνση του στήμονα 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 2.7 Ανομοιομορφία ή κακό φινίρισμα. Διαφορά εμφάνισης που βρίσκεται σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος των χιτωνίων ή των παντελονιών 2.8 Γραμμώσεις. Εκτενή σημάδια σε βαμμένα και φινιρισμένα υφάσματα 2.9 Χοντράδα ή βαμβακούρα. Μέρος νήματος το οποίο χοντραίνει απότομα 2.10 Βερίνα ή Θηλειά. Ένα σημείο στο ύφασμα όπου ένα μικρό μήκος νήματος έχει διπλωθεί απότομα 2.11 Κομπалаάκια NEPS. Ελεύθερες ίνες που έχουν σχηματίσει κομπалаάκια
3.	ΡΑΦΕΣ ΚΑΙ ΚΛΩΣΤΕΣ ΡΑΦΗΣ	3.1 Η πυκνότητα των βελονιών δεν είναι 5-6 στο εκατοστό. 3.2 Λεκέδες ή κηλίδες από λαδιές 3.3 Οι ραφές δεν είναι οι προβλεπόμενες (διπλές ή πλακοραφές). 3.4 Ασύμβατος χρωματισμός σε σχέση με το ύφασμα 3.5 Χαλαρές ραφές 3.6 Ανοιχτές ραφές 3.7 Αραιώματα της ραφής 3.8 Μασήματα ραφών 3.9 Λάθος γαζί 3.10 Ανομοιόμορφο γαζί 3.11 Ξεφτισμένα άκρα 3.12 Ολίσθηση ραφών 3.13 Εμφάνιση κόμπων 3.14 Ανομοιόμορφη γραμμή γαζιού 3.15 Στριμμένες ραφές 3.16 Λάθος τύπος ραφής ή γαζιού 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 3.22 Μη ύπαρξη πονταρισίων τόσο στα χιτώνια όσο και τα παντελόνια.
4.	ΚΟΥΜΠΙΑ	4.1 Ελλιπής αριθμός 4.2 Ελλιπής στήριξη 4.3 Διαφορετικό μέγεθος 4.4 Ανομοιόμορφο πάχος 4.5 Αλλοίωση επιφάνειας 4.6 Προεξέχουσες κλωστές
5.	ΤΣΕΠΟΠΑΝΑ – ΦΟΔΡΕΣ	5.1 Ανομοιομορφία χρωματισμού σε σχέση με το εξωτερικό ύφασμα 5.2 Πτυχές /ζαρώματα /Σουρώματα 5.3 Αλλοίωση χρωματισμού 5.4 Προεξέχουσα φόδρα 5.5 Γυαλάδες 5.6 Τεντώματα 5.7 Στριψίματα
6.	ΚΟΥΜΠΟΤΡΥΠΕΣ	6.1 Κλειστές 6.2 Ανοιχτές 6.3 Διαφορετικού μεγέθους ή διαμέτρου 6.4 Προεξέχουσες κλωστές 6.5 Ασύμμετρη τοποθέτηση ή διαφορετική απόσταση μεταξύ της 6.6 Ανομοιομορφία του γαζιού της κουμπότρυπας 6.7 Λάθος τρόπος κατασκευής

		6.8 Μη ενισχυτική ραφή ή αραιή ενίσχυση της ραφής περιμετρικά της κουμπότρυπας
7.	ΤΣΕΠΕΣ	7.1 Ασύμμετρα ή λάθος ή στραβά τοποθετημένες 7.2 Κακοραμμένες τσεποσακούλες 7.3 Ξεφτισμένα άκρα στριφώματος 7.4 Λάθος διαστάσεις
8.	ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ	8.1 Ο χρωματισμός δεν είναι σύμφωνος με τα καθοριζόμενα ΠΕΔ. 8.2 Τμήματα με κακή ή λάθος απόχρωση.
9.	ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	9.1 Δεν υπάρχουν ραμμένες ταινίες επισημάνσεων. 9.2 Η ταινία επισημάνσεων είναι λανθασμένων διαστάσεων, αναγράφονται λάθος οι επισημάνσεις, δεν είναι γραμμένες με ανεξίτηλο τρόπο.