

# ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ

ΠΕΔ – Α - 01038

ΕΚΔΟΣΗ 1η

ΥΠΟΔΗΜΑΤΑ ΛΕΥΚΑ (ΣΚΑΡΠΙΝΙΑ)  
ΜΑΘΗΤΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΩΝ ΣΧΟΛΩΝ

18 Σεπτεμβρίου 2020

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ  
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΕΘΝΙΚΗΣ ΑΜΥΝΑΣ

ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ-ΑΝΑΡΤΗΤΕΟ  
ΣΤΟ ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

## ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

		ΣΕΛΙΔΑ
1.	ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ	1
2	ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ	1
3.	ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ-ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	1
3.1	Κλάση Υλικού	1
3.2	Μεγέθη-Διαστάσεις-Ποσοστά	1
4.	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	2
4.1	Ορισμός Υλικού	2
4.2	Φυσικά Χαρακτηριστικά	2
4.3	Επισήμανση Υλικού	5
5.	ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	5
5.1	Συσκευασία	5
5.2	Επισημάνσεις Συσκευασιών	6
6.	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ	6
6.1	Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά	6
6.2	Επιθεωρήσεις/Δοκιμές	7
6.2.1	Προδείγματα Μειοδοτών για Μαζική Παραγωγή (Βιομηχανικό Πρότυπο)	7
6.2.2.	Δειγματοληψία	8
6.2.2.1	Μακροσκοπικός έλεγχος	8
6.2.2.2	Χημικός Έλεγχος	8
6.2.2.3	Έλεγχος Χαρτοκιβωτίων Συσκευασίας (Μακροσκοπικός-Χημικός)	9
6.2.3	Διενεργούμενοι Έλεγχοι	10
6.2.3.1	Έλεγχος Εγκαταστάσεων Κατασκευαστή	10
6.2.3.2	Εργαστηριακός Έλεγχος	11
6.2.3.3	Μακροσκοπικός Έλεγχος	11
6.2.3.4	Αζωχρώματα	11
6.3	Επίσημα Δείγματα	11
7	ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	12
7.1	Μερίδα	12
7.2	Παραλαβή-Απόρριψη	12
7.3	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ	13
8.	ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ	14
9.	ΠΡΟΤΑΣΕΙΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ ΕΝΟΠΛΩΝ ΔΥΝΑΜΕΩΝ	14
	ΠΡΟΣΘΗΚΗ I- ΣΧΕΔΙΑ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ ΛΕΥΚΩΝ (ΣΚΑΡΠΙΝΙΩΝ)	I-1
	ΠΡΟΣΘΗΚΗ II- ΦΥΣΙΚΟΜΗΧΑΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ	II-1

ΠΡΟΣΘΗΚΗ III- ΦΥΣΙΚΟΧΗΜΙΚΑ ΚΑΙ ΦΥΣΙΚΟΜΗΧΑΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΕΠΑΝΩΔΕΡΜΑΤΟΣ ΜΟΣΧΟΥ	III-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV- ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΔΕΡΜΑΤΟΣ ΑΙΓΟΣ (ΦΟΔΡΑ)	IV-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ V- ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΚΑΜΠΟΤ (ΟΘΟΝΗ ΛΕΥΚΗ) Νο 190	V-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VI- ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΣΟΛΑ (ΠΑΤΟΣ)	VI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VII- ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΣΟΛΑ	VII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ VIII- ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΚΟΡΔΟΝΙΑ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ	VIII-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ IX- ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΚΑΨΥΛΛΙΑ ΚΟΡΔΟΝΙΩΝ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ	IX-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ X- ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΚΛΩΣΤΗΣ ΡΑΦΗΣ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ	X-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XI- ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΛΙΚΟ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΤΑΚΟΥΝΙΩΝ ΚΑΙ ΦΤΕΡΝΙΤΗ	XI-1
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XII- ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΥΛΙΚΩΝ	
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIII- ΥΠΟΔΕΙΓΜΑΤΑ ΚΑΡΤΕΛΑΣ ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΚΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ ΚΑΙ ΔΕΙΓΜΑΤΟΣ-ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑΤΟΣ	
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIV-ΤΥΧΑΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ	
ΠΡΟΣΘΗΚΗ XV-	

## 1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η παρούσα Προδιαγραφή Ενόπλων Δυνάμεων (ΠΕΔ) καθορίζει τα χαρακτηριστικά και τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας για την προμήθεια υποδημάτων λευκών (Σκαρπίνια) που προορίζονται για χρήση από τους μαθητές των παραγωγικών σχολών.

## 2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

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

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

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

2.4 Η Τεχνική Προδιαγραφή ΠΓΕΣ-ΥΛ-1363/10-2009 «ΥΠΟΔΗΜΑΤΑ ΛΕΥΚΑ (ΣΚΑΡΠΙΝΙΑ) ΜΑΘΗΤΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΩΝ ΣΧΟΛΩΝ», η οποία καταργείται

2.5 Τα σχετικά έγγραφα, στην έκδοση που αναφέρονται, αποτελούν μέρος της παρούσας ΠΕΔ. Για τα έγγραφα, για τα οποία δεν αναφέρεται έτος έκδοσης, εφαρμόζεται η τελευταία έκδοση, συμπεριλαμβανομένων των τροποποιήσεων που είναι σε ισχύ. Σε περίπτωση αντίφασης της παρούσας ΠΕΔ με μνημονευόμενα πρότυπα, κατισχύει η ΠΕΔ, υπό την προϋπόθεση ικανοποίησης της ισχύουσας νομοθεσίας της Ελληνικής Δημοκρατίας και της Ευρωπαϊκής Ένωσης.

## 3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ-ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ

### 3.1 Κλάση Υλικού

Τα υποδήματα που περιγράφονται στην παρούσα ΠΕΔ, ανήκουν στην κλάση 8430 «Ανδρικά Υποδήματα» κατά NATO ACodP-2/3, ενώ ο κωδικός κατά CPV είναι 18810000-0 «Υποδήματα, εκτός των Αθλητικών και των Προστατευτικών Υποδημάτων».

### 3.2 Μεγέθη-Διαστάσεις-Ποσοστά

Τα μεγέθη των υποδημάτων και τα ποσοστά αυτών φαίνονται στην Προσθήκη Ι-1.

#### 4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

##### 4.1 Ορισμός Υλικού

Με την ονομασία «Υποδήματα Λευκά (Σκαρπίνια) μαθητών Παραγωγικών Σχολών», νοούνται λευκά υποδήματα τα οποία φέρονται από τους μαθητές των παραγωγικών σχολών του Σ.Ξ. (ΣΣΕ, ΣΣΑΣ, ΣΑΝ).

##### 4.2 Φυσικά Χαρακτηριστικά

###### 4.2.1 Γενικά

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

###### 4.2.2 Πρώτες Ύλες

###### 4.2.2.1 Δέρματα

4.2.2.1.1 Επανώδερμα μόσχου, χρώματος λευκού, αδιάβροχο, με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης III για την κατασκευή των φοντίων των υποδημάτων (ψίδι, γλώσσα και πτερύγια).

4.2.2.1.2 Δέρμα αιγός (φόδρα γλώσσας – φτέρνας, πατάκι), χρώματος μπεζ, με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης IV.

4.2.2.2 Ύφασμα λευκό βαμβακερό τύπου καμπότ (φόδρα φοντίου στο ψίδι) με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης V.

4.2.2.3 Κορδόνια λευκού χρώματος, με τα χαρακτηριστικά που περιγράφονται στην Προσθήκη VIII.

4.2.2.4 Καψύλλια κορδονιών, με τα χαρακτηριστικά που περιγράφονται Προσθήκη IX.

4.2.2.5 Κλωστή ραφής λευκή από συνθετικές ίνες με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης X.

4.2.2.6 Χαρτονόπετσο [εσωτερική σόλα (πάτος)] τύπου TEXON – BONTEX με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης VI.

4.2.2.7 Εξωτερική Σόλα από υλικό και χαρακτηριστικά που περιγράφονται στην Προσθήκη VII.

4.2.2.8 Τακούνι και φτερνίτη υποδημάτων από συνθετικό υλικό PVC με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της Προσθήκης XI.

#### 4.2.3 Κατασκευαστικά Στοιχεία

Τα υποδήματα κατασκευάζονται από υλικά άριστης ποιότητας και η κατασκευή τους πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τους κανόνες της υποδηματοποιίας και από τις πρώτες ύλες της παραγράφου 4.2.2 .

##### 4.2.3.1 Γενικά

Τα υποδήματα πρέπει να είναι "τύπου DERBY" και να κατασκευάζονται από υλικά άριστης ποιότητας, σύμφωνα με τους κανόνες της τέχνης της υποδηματοποιίας.

##### 4.2.3.2 Πάνω Μέρος Υποδήματος (Φόντι)

4.2.3.2.1 Κατασκευάζεται από επανώδερμα προσώπου ή ελαφρά διορθωμένου προσώπου μόσχου, λευκού χρώματος, μονοκόμματο χωρίς ποντίκι της περιοχής του κρουπόν και λοιπών χαρακτηριστικών όπως στην Προσθήκη III. Εσωτερικά επενδύεται με δίμητο λευκό βαμβακερό ύφασμα (καμπότ) άριστης ποιότητας με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που φαίνονται στην Προσθήκη V. Η κοπή και η κατασκευή θα είναι όπως στο επίσημο δείγμα και τα σχέδια της Προσθήκης I.

4.2.3.2.2 Η γλώσσα αποτελεί συνέχεια του ψιδιού και κατασκευάζεται από το ίδιο δέρμα χωρίς ραφή. Επενδύεται με φόδρα όπως τα πτερύγια και κόβεται όπως το επίσημο δείγμα.

4.2.3.2.3 Το ψίδι φοδράρεται με ύφασμα, ενώ η γλώσσα, η φτέρνα και η καψουλιέρα φοδράρονται με δέρμα προσώπου από κασίκι χρώματος μπεζ, με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης IV. Στην περιοχή της φτέρνας (λογγέτα) η φόδρα τοποθετείται με την πλευρά του βουδουρά προς τα έξω.

4.2.3.2.4 Στο καρέ του φοντιού και στην καψουλιέρα, όπως και στο σημείο της ένωσης της φτέρνας με το ψίδι, υπάρχει γύρισμα 5 mm, το οποίο ενισχύεται με φακαρόλα πλάτους 4 mm. Η καψουλιέρα έχει τέσσερα (4) ζεύγη τρύπες και ενισχύεται εσωτερικά.

4.2.3.2.5 Στην ένωση των δύο φτερνών και στο άνω μέρος της ραφής, η ραφή ενισχύεται με ένα μικρό ρεφιλρισμένο κομμάτι, ίδιου δέρματος με το φόντι. Η ραφή ενισχύεται με πάνινη ταινία. Για το κλείσιμο των ραφών στο πίσω μέρος χρησιμοποιείται βελόνα Νο 90, ενώ για τη ραφή του υπολοίπου φοντιού βελόνα Νο 100.

4.2.3.2.6 Στο ψίδι, ανάμεσα στο δέρμα και τη φόδρα, τοποθετείται επανερχόμενο σκληρό με υφαντή ενίσχυση («πάνινες ίνες»). Το σκληρό θα πρέπει να είναι κομμένο σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Στην περιοχή της φτέρνας ανάμεσα στο δέρμα και τη λογγέτα, τοποθετείται το φόρτι από χαρτόπετσο ή θερμοπλαστικό με υφαντή ενίσχυση («πάνινες ίνες»).

### 4.2.3.3 Κάτω Μέρος Υποδήματος

#### 4.2.3.3.1 Πάτος

Ο εσωτερικός πάτος πρέπει να είναι μονοκόμματος από χαρτονόπετσο, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της Προσθήκης VI. Ανάμεσα στη σόλα και στον πάτο στην περιοχή της πόντας μετά το μοντάρισμα του φοντιού δημιουργείται κενό μεταξύ των περιθωρίων του δέρματος και του χαρτόπατου. Στην περιοχή αυτή τοποθετείται φίλερ (κομμάτι φελλού πάχους 2-3 mm) έτσι ώστε να έρθουν όλα στο ίδιο ύψος.

#### 4.2.3.3.2 Πατάκι

Το πατάκι καλύπτει την εσωτερική σόλα, τουλάχιστον έως την περιοχή των κάμψεων και κατασκευάζεται από δέρμα προσώπου αιγός χρώματος μπεζ με τα χαρακτηριστικά της Προσθήκης IV.

#### 4.2.3.3.3 Εξωτερική Σόλα

Η εξωτερική σόλα πρέπει να κατασκευάζεται από σολόδερμα πάχους (χωρίς το βάρδουλο)  $4,2 \pm 0,3$  mm, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά του Παραρτήματος «Z». Η τελικώς διαμορφωμένη σόλα πρέπει να έχει πάχος 8,0-10,0 mm, μετρούμενη από το βάθος των εγκοπών του ψευδοβάρδουλου. Το προφίλ της σόλας πρέπει να είναι λευκού χρώματος.

#### 4.2.3.3.4 Τακούνι

Το τακούνι και ο φτερνίτης είναι κατασκευασμένα από συνθετικό υλικό PVC, χρώματος λευκού σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της Προσθήκης XI. Το ολικό ύψος του τακουριού του υποδήματος πρέπει να είναι 2,7 – 3 cm. Για να επιτευχθεί το ανωτέρω ύψος πρέπει να χρησιμοποιηθούν καλαπόδι και σόλα όμοιας διάστασης και τα οποία πρέπει να είναι σε πλήρη συμφωνία, έτσι ώστε το υπόδημα να «πατάει» σωστά όπως παρουσιάζεται στο Σχέδιο 1 της Προσθήκης I.

#### 4.2.3.4 Κορδόνια

Τα κορδόνια των υποδημάτων πρέπει να είναι στρογγυλά, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της Προσθήκης VIII.

#### 4.2.3.5 Φινίρισμα

Το φινίρισμα γίνεται με λευκό βαφικό κερί χρησιμοποιώντας πάνινη βούρτσα και στη συνέχεια γυαλιστικό κερί (καρναούμπα) στη μάλλινη βούρτσα. Η όλη διαδικασία πρέπει να είναι επιμελής ώστε να μην παρατηρείται μετανάστευση του βαφικού κεριού (να μην ξεβάφει).

4.2.3.6 Μετά το μοντάρισμα απαραίτητη προϋπόθεση είναι το πέρασμα στο φούρνο για τη διατήρηση της φόρμας του υποδήματος.

4.2.3.7 Η ραφή πρέπει να γίνεται με κλωστή από συνθετικές ίνες (πολυεστερικές, πολυαμιδικές ή νάυλον), υψηλής αντοχής, με τα τεχνικά χαρακτηριστικά που φαίνονται στην Προσθήκη X. Η πυκνότητα του γαζιού πρέπει να είναι  $5\pm 1$  βελονιές/cm. Στη ραφή της σόλας με το φόντι η πυκνότητα του γαζιού πρέπει να είναι 1,5 βελονιές/cm.

### 4.3 Επισήμανση Υλικού

Σε κάθε λευκό υπόδημα και στο εξωτερικό της σόλας πρέπει να είναι τυπωμένο με ανεξίτηλο τρόπο το μέγεθός του και η επωνυμία του κατασκευαστή. Ομοίως, στο εσωτερικό μέρος τους πρέπει να αναγράφονται με ανεξίτηλο τρόπο ο αριθμός και η ημερομηνία της σύμβασης.

## 5 ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ/ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

### 5.1 Συσσκευασία

5.1.1 Κάθε ζεύγος υποδημάτων τοποθετείται μέσα σε κατάλληλο χαρτονένιο κουτί, αφού πρώτα τοποθετηθεί κάθε υπόδημα σε λευκό χαρτί περιτυλίγματος.

5.1.2 Κάθε δώδεκα χαρτονένια κουτιά τοποθετούνται μέσα σε πεντάφυλλα χαρτοκιβώτια της Προσθήκης XII.

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



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

## 5.2 Επισημάνσεις Συσκευασιών

5.2.1 Στην εξωτερική όψη κάθε χαρτονένιου κουτιού πρέπει να αναγράφονται υποχρεωτικά τα εξής:

<b>ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ</b> <b>ΥΠΟΔΗΜΑΤΑ ΛΕΥΚΑ (ΣΚΑΡΠΙΝΙΑ)</b> <b>ΜΑΘΗΤΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΩΝ ΣΧΟΛΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ / ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ ΜΕΡΙΔΑΣ	.....
ΜΕΓΕΘΟΣ	.....

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

<b>ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΣΤΡΑΤΟΣ</b> <b>ΥΠΟΔΗΜΑΤΑ ΛΕΥΚΑ (ΣΚΑΡΠΙΝΙΑ)</b> <b>ΜΑΘΗΤΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΩΝ ΣΧΟΛΩΝ</b>	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)	.....
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ	.....
ΑΡΙΘΜΟΣ ΜΕΡΙΔΑΣ	.....
ΜΕΓΕΘΟΣ	.....
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	.....
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	.....

## 6. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΥΛΙΚΟΥ

### 6.1 Συνοδευτικά Έγγραφα/Πιστοποιητικά

6.1.1 Ο προμηθευτής, για κάθε τμηματική παράδοση πρέπει να προσκομίσει στην επιτροπή παραλαβής, ώστε να επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο, έκθεση δοκιμών εργαστηρίου διαπιστευμένου κατά ISO/IEC 17025

(δημόσιου ή ιδιωτικού φορέα) στο πεδίο εφαρμογής της παρούσης προδιαγραφής και σύμφωνα με τον κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 765/2008, στο οποίο να φαίνεται ότι τα παραδιδόμενα είδη καλύπτουν τις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου 2.2 σε ότι αφορά στα Αζωχρώματα (OSO EN 14362 PART 1).

## 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 στην επιτροπή παραλαβής ή στη Δνση που διενεργεί την προμήθεια, σε περίπτωση που δεν έχει συγκροτηθεί η επιτροπή αυτή, δύο (2) δείγματα υποδημάτων, εντός δέκα (10) εργάσιμων ημερών από την υπογραφή της σύμβασης.

6.2.1.2 Στο εξωτερικό της σόλας (όπως παράγραφος 4.3), 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 δείγματα εάν συμφωνούν απόλυτα με την παρούσα ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχει). Τα δείγματα πρέπει να είναι κατασκευασμένα σύμφωνα με τις απαιτήσεις της παρούσας ΠΕΔ (με εργασία κατασκευής ιδιαίτερα επιμελημένη), επισημασμένα και συσκευασμένα όπως προβλέπεται. 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 επισημοποιούνται μόνο για τη συγκεκριμένη σύμβαση προμήθειας (τοποθετώντας σε κάθε δείγμα κατάλληλη καρτέλα σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης VII), 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 επισημοποιηθέντα δείγματα, το ένα (1) παραμένει στην επιτροπή και το ένα (1) δίδεται στον προμηθευτή. Τα δείγματα 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. Το Αποδεκτό Επίπεδο Ποιότητας (ΑΕΠ) για μεν τον μακροσκοπικό έλεγχο ορίζεται 4%, για δε τον χημικό έλεγχο 1,5% και τα επίπεδα επιθεώρησης για μεν τον μακροσκοπικό έλεγχο το επίπεδο III για δε τον χημικό έλεγχο επιλέγεται το επίπεδο S-2.

### 6.2.2.1 Μακροσκοπικός έλεγχος

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

### 6.2.2.2 Χημικός Έλεγχος

6.2.2.2.1 Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής για κάθε μερίδα, λαμβάνει τυχαία από το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου της παραπάνω παραγράφου δεκαέξι (16) ζεύγη υποδημάτων, από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας, αναγράφοντας τον αριθμό της μερίδας στην οποία ανήκουν. Τα δεκαέξι (16) ζεύγη υποδημάτων, αποτελούν το δείγμα - αντίδειγμα.

6.2.2.2.2 Από τα δεκαέξι (16) ζεύγη υποδημάτων, τα οχτώ (8) στέλλονται στο Χημείο Στρατού για χημικό έλεγχο και αντιπροσωπεύουν το δείγμα, ενώ τα υπόλοιπα οχτώ (8) αποτελούν τα αντιδείγματα και παραδίνονται στην Υπηρεσία που κάνει την προμήθεια όπου και τηρούνται μέχρι πέρατος της προμήθειας.

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

6.2.2.2.4 Σε όλα τα δείγματα και αντιδείγματα τοποθετείται καρτέλα, σύμφωνα με το υπόδειγμα της Προσθήκης XIII, 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).

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

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, 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 μπου 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 το μακροσκοπικό έλεγχο, εξετάζει στο 5% των χαρτοκιβωτίων αν η συσκευασία έχει γίνει σύμφωνα με τα καθοριζόμενα.

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 υποδημάτων. 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 υποδημάτων 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 Εργαστηριακός Έλεγχος

Οι Εργαστηριακοί έλεγχοι εκτελούνται στο Χημείο Στρατού για την εξακρίβωση των χαρακτηριστικών που αναφέρονται στην παρούσα ΠΕΔ. Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιας δοκιμασίας από το Χημείο Στρατού, αυτή θα εκτελείται με μέριμνα και ευθύνη του Χημείου Στρατού από το Γ.Χ του Κράτους ή άλλο εργαστήριο κρατικού φορέα ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και την μορφή του ελέγχου, με δαπάνη του προμηθευτή.

#### 6.2.3.3 Μακροσκοπικός Έλεγχος

6.2.3.3.1 Ο μακροσκοπικός έλεγχος διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στο δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου. Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο των υποδημάτων ελέγχονται η ποιότητα της εργασίας κατασκευής, η συμφωνία της κατασκευής με τους κανόνες της τέχνης, με τους όρους και τα σχέδια της ΠΕΔ και το επίσημο δείγμα της υπηρεσίας, καθώς και τυχόν ελαττώματα σύμφωνα με τον πίνακα Ι της Προσθήκης XV. Ιδιαίτερη προσοχή θα πρέπει να δίνεται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στον έλεγχο των διαστάσεων των υποδημάτων.

6.2.3.3.2 Κατά τον έλεγχο των τριακοσίων δεκαπέντε (315) τεμαχίων του δείγματος, εάν ο αριθμός των ευρισκομένων ελαττωμάτων της μερίδας είναι μικρότερος ή ίσος προς τον αριθμό αποδοχής «Ac», είκοσι ένα (21), η μερίδα θεωρείται αποδεκτή αλλιώς εάν ο αριθμός των ευρισκομένων

ελαττωμάτων είναι μεγαλύτερος ή ίσος προς τον αριθμό απόρριψης «Re», είκοσι δύο (22), τότε ο μακροσκοπικός έλεγχος επεκτείνεται στο 50% της παραλαμβανόμενης μερίδας και διενεργείται σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παράγραφο 6.2.2.

#### 6.2.3.4 Αζωχρώματα

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

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

### 6.3 Επίσημα Δείγματα

Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας (εφόσον υπάρχουν), επιδεικνύονται κατά τη διαδικασία προκήρυξης διαγωνισμού προμήθειας του υλικού και ισχύουν μόνο για τα χαρακτηριστικά που αναγράφονται στις καρτέλες τους. Σε περίπτωση που υπάρχουν ασυμφωνίες μεταξύ των επισήμων δειγμάτων και όρων της ΠΕΔ που δε διευκρινίζονται αλλού, υπερισχύει η προδιαγραφή. Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σ' αυτά. Ενδεικτικά σχέδια δίνονται στην Προσθήκη I και II 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 καθόσον αυτό σημαίνει επίσης την καταστροφή του.

## 7. ΛΟΙΠΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

### 7.1 Μερίδα

Τα υποδήματα παραδίδονται κατανεμημένα κατά μέγεθος σε μερίδες των 5.000 τεμαχίων οι οποίες και αριθμούνται. Αν ο αριθμός των ζευγών που πρόκειται να κατασκευαστεί δεν είναι ακέραιο πολλαπλάσιο του 5.000, τα επιπλέον ζεύγη συμπεριλαμβάνονται στην προηγούμενη μερίδα αν δεν υπερβαίνουν τα 2.000 τεμάχια, διαφορετικά αποτελούν ξεχωριστή μερίδα. Τα υποδήματα 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 υποδήματα παραλαμβάνονται οριστικά από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής, αν συμφωνούν με τις απαιτήσεις του μακροσκοπικού και εργαστηριακού ελέγχου της παρούσας προδιαγραφής, μετά από έλεγχο της παραδιδόμενης ποσότητας καθώς και του ποσοστού των καθοριζόμενων μεγεθών.

7.2.2 Σε περίπτωση που η συσκευασία ή οι επισημάνσεις είναι διαφορετικές από τις προβλεπόμενες στην παρούσα προδιαγραφή, επιβάλλεται η συμμόρφωση με αυτή. Διαφορετικά, η μερίδα απορρίπτεται.

7.2.3 Σε περίπτωση που διαπιστωθεί ότι τα κορδόνια δεν ανταποκρίνονται στις απαιτήσεις της ΠΕΔ θα πρέπει να αντικατασταθούν με μέριμνα και έξοδα του προμηθευτή και αφού συσκευαστούν τα υποδήματα σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην ΠΕΔ, ακολουθεί ο έλεγχος από την αρχή. Διαφορετικά η μερίδα απορρίπτεται.

7.2.4 Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των υλικών να συσκευάσουν τα χαρτοκιβώτια που ανοίχθηκαν για τον μακροσκοπικό έλεγχο με τον τρόπο που καθορίζεται στην ΠΕΔ.

7.2.5 Προ της υπογραφής του πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής η επιτροπή:

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

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

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

7.2.6 Επιπλέον των παραπάνω για τη σύνταξη πρωτοκόλλου οριστικής παραλαβής ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να προσκομίσει παραστατικά αγοράς του επανωδέρματος μόσχου του Παραρτήματος «Γ» και του δέρματος αιγός (φόδρα), για το σύνολο των υποδημάτων που προσκόμισε, στα οποία να αναγράφεται με σαφήνεια ο τύπος και η κατεργασία των δερμάτων, όπως καθορίζεται στην παρούσα προδιαγραφή. Τα παραστατικά θα επισυνάπτονται στο πρωτόκολλο οριστικής παραλαβής και θα μνημονεύονται επί αυτού τα αποτελέσματα του ελέγχου τους από την επιτροπή ελέγχου και παραλαβής των υποδημάτων.

## 7.3 ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ

### 7.3.1 Αξιολόγηση Προσφορών

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, έκθεση δοκιμών εργαστηρίου διαπιστευμένου κατά ISO/IEC 17025 (δημόσιου ή ιδιωτικού φορέα) στο πεδίο εφαρμογής της παρούσης προδιαγραφής και σύμφωνα με τον κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 765/2008, στο οποίο να φαίνεται ότι τα παραδιδόμενα είδη καλύπτουν τις απαιτήσεις του Ευρωπαϊκού Κανονισμού 1907/2006 (REACH) της παραγράφου 2.2 σε ότι αφορά στα Αζωχρώματα (OSO EN 14362 PART 1).

### 7.3.2 Συμμόρφωση με τις Απαιτήσεις του Κανονισμού REACH

Οι συμμετέχοντες στο Διαγωνισμό υποχρεούνται, μαζί με την τεχνική τους προσφορά, να προσκομίσουν Υπεύθυνη Δήλωση, στην οποία θα δηλώνουν ότι τα υπό προμήθεια είδη συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις του Κανονισμού της παραγράφου 2.2. Η δήλωση αυτή αφορά στα παρασκευάσματα καθώς και σε όλα τα αντικείμενα τα οποία περιέχουν χημικές ουσίες στη σύστασή τους ή στα οποία έχουν εφαρμοστεί χημικές ουσίες και παρασκευάσματα κατά την παραγωγή τους. Η Υπηρεσία, μετά την υπογραφή της σύμβασης, διατηρεί το δικαίωμα όπου και όταν κριθεί αναγκαίο, να ζητήσει να προσκομιστούν δικαιολογητικά τεκμηρίωσης ή να διενεργηθούν εργαστηριακές δοκιμές.

### 7.3.3 Φύλλο Συμμόρφωσης

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

ΠΡΟΣΦΟΡΑ ΧΩΡΙΣ Ή ΜΕ ΕΛΛΙΠΕΣ ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ  
ΘΑ ΑΠΟΡΡΙΠΤΕΤΑΙ.

## 8. ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

m<sup>2</sup> = τετραγωνικό μέτρο

cm<sup>2</sup> = τετραγωνικό εκατοστό

mm = χιλιοστό

cm = εκατοστό

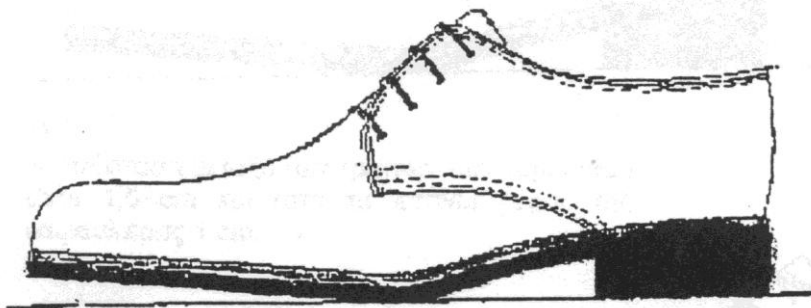


g = γραμμάριο  
kg = χιλιόγραμμα  
N = μονάδα δύναμης (Newton)  
max = μέγιστο  
min = ελάχιστο  
mg = मिलिग्राम्  
h = ώρα  
% = επί τοις εκατό  
pH = ενεργός οξύτητα (πε-χα)  
°C = βαθμός Κελσίου  
lb = λίβρα  
in<sup>2</sup> = τετραγωνική ίντσα

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

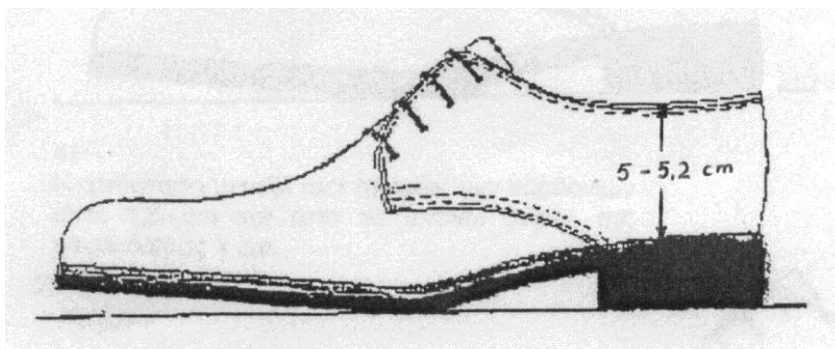
ΠΡΟΣΘΗΚΗ Ι

**ΣΧΕΔΙΑ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ ΛΕΥΚΩΝ (ΣΚΑΡΠΙΝΙΩΝ)**



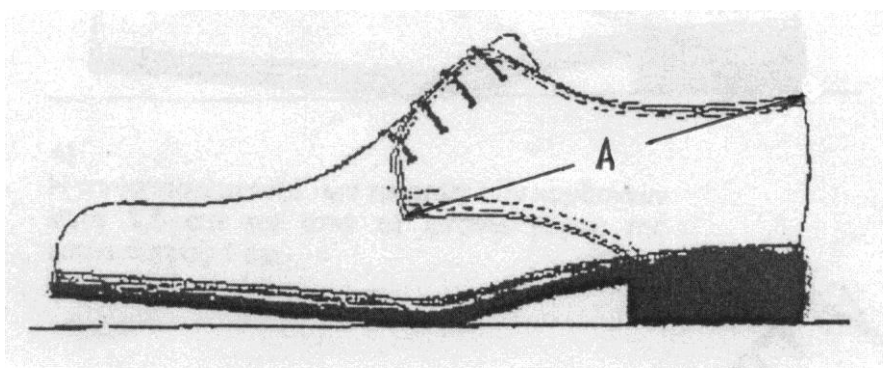
**ΣΧΕΔΙΟ 1**

**Ορθό πάτημα υποδήματος**



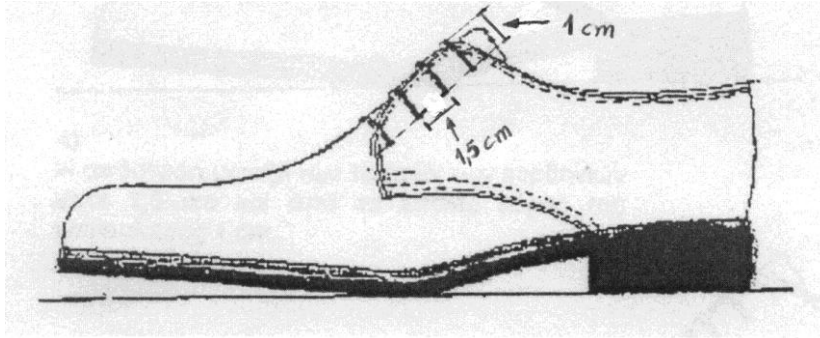
**ΣΧΕΔΙΟ 2**

**Το καρέ στην περιοχή του αστραγάλου θα έχει ύψος 5 – 5,2 cm**

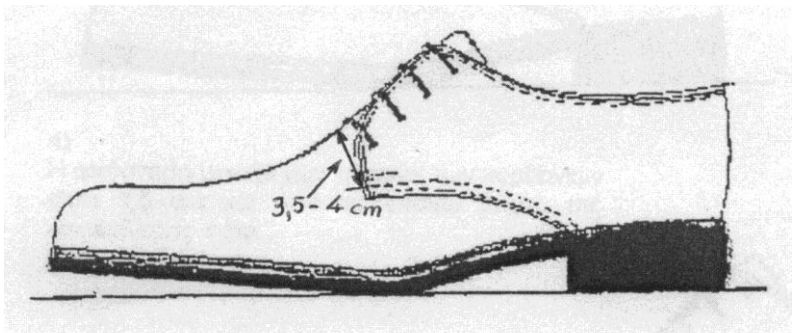


**ΣΧΕΔΙΟ 3**

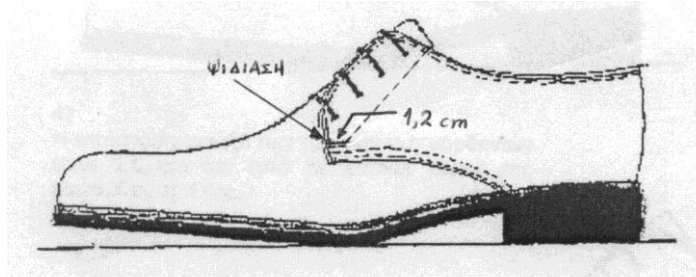
**Απόσταση ύψους φτέρνας έως το άκρο της ψιδιάσης**

**ΣΧΕΔΙΟ 4**

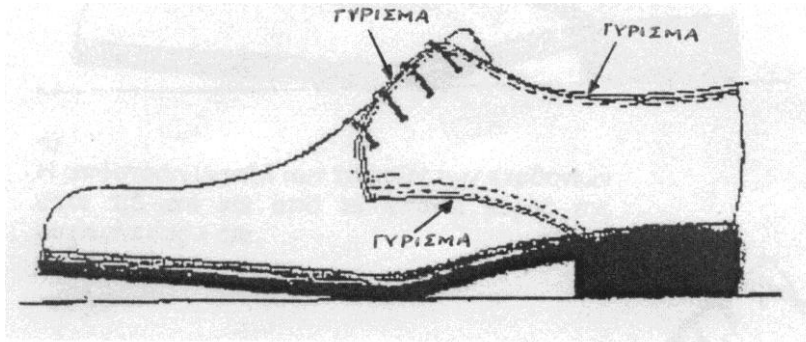
Η απόσταση μεταξύ των καψυλίων θα πρέπει να είναι 1,5 cm και η απόσταση των καψυλίων από το επάνω μέρος της καψουλιάρας 1 cm

**ΣΧΕΔΙΟ 5**

Η απόσταση της ψιδιάσης από την κεντρική γραμμή θα πρέπει να είναι από 3,5 cm έως 4 cm.

**ΣΧΕΔΙΟ 6**

Η ψιδιάση είναι 6 βελονιές (δύο στερεωτικά γαζιά σε απόσταση 1 mm το ένα από το άλλο). Το στερέωμα της ψιδιάσης έχει μήκος 1,2 cm και γίνεται πάντα στην αρχή της γλώσσας για να αποφευχθεί το σχίσιμο του δέρματος.



ΣΧΕΔΙΟ 7

Γύρισμα στο καρέ και στην καψουλιέρα. Για την ενίσχυση του γυρίσματος χρησιμοποιούμε φακαρόλα 4 mm

**ΠΙΝΑΚΑΣ 1**  
**ΑΠΟΣΤΑΣΗ ΜΕΤΑΞΥ ΤΩΝ ΔΥΟ (2) ΨΙΔΙΑΣΕΩΝ**

A/A	Μέγεθος (No)	Απόσταση	Παρατηρήσεις
1	39	6,4 cm	Ελάχιστο
2	40	6,6 cm	-//-
3	41	6,8 cm	-//-
4	42	7 cm	-//-
5	43	7,1 cm	-//-
6	44	7,2 cm	-//-
7	45	7,3 cm	-//-
8	46	7,4 cm	-//-
9	47	7,5 cm	-//-
10	48	7,6 cm	-//-
11	49	7,7 cm	-//-
12	50	7,8 cm	-//-

ΠΙΝΑΚΑΣ 2

**ΜΕΤΡΗΣΗ ΑΠΟ ΤΟ ΥΨΟΣ ΤΗΣ ΦΤΕΡΝΑΣ ΜΕΧΡΙ ΤΟ ΤΕΛΟΣ ΤΗΣ ΨΙΔΙΑΣΗΣ**  
**[Απόσταση (A) στο Σχέδιο 3]**

A/A	Μέγεθος (No)	Απόσταση	Παρατηρήσεις
1	39	15,5 cm	Ελάχιστο
2	40	15,9 cm	-//-
3	41	16,4 cm	-//-
4	42	17 cm	-//-
5	43	17,3 cm	-//-
6	44	17,6 cm	-//-
7	45	18 cm	-//-
8	46	18,3 cm	-//-
9	47	18,6 cm	-//-
10	48	19 cm	-//-
11	49	19,3 cm	-//-
12	50	19,6 cm	-//-

**ΠΙΝΑΚΑΣ 3**  
**ΥΨΟΣ ΦΤΕΡΝΑΣ**

<b>Α/Α</b>	<b>ΜΗΚΟΣ ΥΠΟΔΗΜΑΤΟΣ</b>	<b>ΥΨΟΣ ΦΤΕΡΝΑΣ</b>	<b>Παρατηρήσεις</b>
1	39	5,7 cm	Ελάχιστο
2	40	5,8 cm	-//-
3	41	5,9 cm	-//-
4	42	6,0 cm	-//-
5	43	6,1 cm	-//-
6	44	6,2 cm	-//-
7	45	6,3 cm	-//-
8	46	6,4 cm	-//-
9	47	6,5 cm	-//-
10	48	6,6 cm	-//-
11	49	6,7 cm	-//-
12	50	6,8 cm	-//-

**ΠΙΝΑΚΑΣ**  
**ΜΕΓΕΘΩΝ – ΠΟΣΟΣΤΩΝ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ**

<b>A/A</b>	<b>ΜΕΓΕΘΟΣ</b>	<b>ΠΟΣΟΣΤΑ</b>
1.	39	1
2.	40	2
3.	41	10
4.	42	17
5.	43	26
6.	44	22
7.	45	10
8.	46	4
9.	47	2
10	48	3
11	49	2
12	50	1

**Σημειώσεις:**

Τα παραπάνω ποσοστά ισχύουν μόνο στην περίπτωση που ορίζεται σαφώς στη διακήρυξη και μετά από απαίτηση της Παραγωγικής Σχολής.

Σε περίπτωση που στη διακήρυξη δεν ορίζονται ποσοστά, αυτά θα δίδονται κατά το στάδιο της κατακύρωσης μετά από εισήγηση της Παραγωγικής Σχολής.

ΠΡΟΣΘΗΚΗ II

**ΦΥΣΙΚΟΜΗΧΑΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ**

<b>A/A</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>
2	Αντοχή υποδήματος στις κάμψεις	550.000 χωρίς εμφάνιση βλάβης	SATRA PM92

### ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΙΙ

#### **ΦΥΣΙΚΟΧΗΜΙΚΑ ΚΑΙ ΦΥΣΙΚΟΜΗΧΑΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ** **ΕΠΑΝΩΔΕΡΜΑΤΟΣ ΜΟΣΧΟΥ**

1. Τα φυσικοχημικά χαρακτηριστικά του επανωδέρματος ΜΟΣΧΟΥ παρατίθενται στον παρακάτω πίνακα :

**ΠΙΝΑΚΑΣ 1: Φυσικοχημικά Χαρακτηριστικά Επανωδέρματος Μόσχου**

<b>A/A</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ</b>	<b>ΑΠΑΙΤΗΣΗ ΚΑΙ ΟΡΙΑ ΑΝΟΧΗΣ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>
1	Ενεργός οξύτητα (pH)	3,5-4,5	ISO 4045 (IUC11)
2	Αντοχή στις κάμψεις	Min 50.000 κάμψεις σε στεγνή μορφή και min 20.000 κάμψεις σε υγρή μορφή χωρίς βλάβη στην επιφάνεια, το φινίρισμα και τη δερμική ύλη.	ISO 5402 (IUP/20) χωρίς τρόχισμα
3	Διαπερατότητα υδρατμών	Min 0,8 mg/(h·cm <sup>2</sup> )	ISO 14268 (IUP 15) χωρίς τρόχισμα της επιφάνειας
4	Αδιαβροχία (κατά Bally Penetrometer)	Min 50 λεπτά	ISO 5403 (IUP 10) ή ISO 5403-1 Linear compression method (IUP 10-1) και ISO 5403-2 Angular compression method (IUP 10-2)

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



## ΠΡΟΣΘΗΚΗ IV

### ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΔΕΡΜΑΤΟΣ ΑΙΓΟΣ (ΦΟΔΡΑ)

Α/Α	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ	ΑΠΑΙΤΗΣΗ ΚΑΙ ΟΡΙΑ ΑΝΟΧΗΣ)	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ
1	Ενεργός οξύτητα (pH)	3,5-4,5	ISO 4045 (IUC11)
2	Αντοχή στη διάσχιση ανά μονάδα πάχους	min 2kg/mm	ISO 3377-2 (IUP 8)
3	Διαπερατότητα υδρατμών	Min 2,0 mg/(h·cm <sup>2</sup> )	ISO 14268 (IUP 15) <i>χωρίς τρόχισμα της επιφάνειας</i>

#### Παρατηρήσεις:

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

ΠΡΟΣΘΗΚΗ V

**ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΥΦΑΣΜΑΤΟΣ ΚΑΜΠΟΤ (ΟΘΟΝΗ ΛΕΥΚΗ) Νο 190**

<b>A/A</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>
1	Βάρος σε g/m <sup>2</sup>	190	ISO 3801
2	Περιεκτικότητα σε βαμβάκι %	100	ISO 1833
3	Αντοχή στην τριβή (Martindale) <ul style="list-style-type: none"><li>▪ 25600 κύκλοι στεγνές τριβές</li><li>▪ 12800 κύκλοι υγρές τριβές</li></ul>	Δεν πρέπει να εμφανιστούν οπές	ΕΛΟΤ EN ISO 12947-2

**Παρατηρήσεις:**

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

**ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΣΟΛΑ (ΠΑΤΟΣ)****1. Πρώτη ύλη**

Η εσωτερική σόλα (πάτος) κατασκευάζεται από χαρτονόπετσο τύπου ΤΕΧΟΝ-ΒΟΝΤΕΧ και πρέπει να έχει τα τεχνικά χαρακτηριστικά του Πίνακα 1.

**ΠΙΝΑΚΑΣ 1**

<b>A/A</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>
1	Συμπεριφορά έναντι ύδατος		EN 344-1:92 § 5.15
	▪ Απορρόφηση	35 % (min) m/m	
	▪ Αποβολή	40 % (min) m/m	
2	Αντοχή σε τριβή (400 κύκλοι τριβών)	Η προκαλούμενη βλάβη δεν πρέπει να είναι σοβαρότερη από την εμφανιζόμενη στο αντίστοιχο δοκίμιο αναφοράς	EN 344-1:92 § 5.16

**2. Παρατηρήσεις:**

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 VII

### ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΣΟΛΑ

1. Η εξωτερική σόλα κατασκευάζεται από σολόδερμα πάχους  $4,3 \pm 0,2$  mm. Το συνολικό πάχος κατά το προφίλ (μαζί με το βάρδουλο) θα είναι 8 – 10 mm. Το προφίλ της σόλας πρέπει να είναι λευκού χρώματος και πρέπει να έχει τα τεχνικά χαρακτηριστικά του Πίνακα 1.

**ΠΙΝΑΚΑΣ 1**

<b>A/A</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>
1	Πάχος (χωρίς βάρδουλο)	$4,2 \pm 0,3$ mm	ISO 2589:2002
	Αντοχή προσώπου στο λυγισμό	min 4 x πάχος δέρματος	IUP 12
	Αντοχή στην τριβή (απώλεια όγκου)	max 350 mm <sup>3</sup>	ISO 4649 Method A
2	Συμπεριφορά έναντι ύδατος (στατική απορρόφηση ύδατος)		IUP 7
	▪ Μετά από 30 min	max 30 %	
	▪ Μετά από 2 h	max 35 %	
	▪ Μετά από 24 h	max 45 %	

2. 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.

**ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΚΟΡΔΟΝΙΑ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ**

1. Τα κορδόνια των υποδημάτων πρέπει να είναι στρογγυλά, αποτελούμενα από συνθετικό υλικό, λευκού χρώματος, καλής αντοχής και πλέξης, όπως του επίσημου δείγματος της υπηρεσίας με αντοχή στην τριβή 12.000 κύκλοι τριβών χωρίς βλάβη όταν εξετάζεται με την μέθοδο ελέγχου **BS 5131, παράγραφος 3.6:1991**.

2. Η ύφανση πρέπει να είναι απαλλαγμένη από ελαττώματα κόμβους, σπασμένα νήματα κ.λ.π.

3. Το μήκος των κορδονιών πρέπει να είναι **76 cm ± 3 cm**.

4. Διαμόρφωση των Άκρων

Τα άκρα των κορδονιών (και οι δύο άκρες) πρέπει να έχουν υποστεί διαμόρφωση με θέρμανση σε μήκος **2 ± 0,2 cm**, ώστε να μη φθείρονται με την πάροδο του χρόνου. **Η διαμόρφωση μπορεί να γίνει, στο ίδιο μήκος, με κατάλληλη θερμοκολλητική ταινία.**

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΙΧ

### **ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΚΑΨΥΛΛΙΑ ΚΟΡΔΟΝΙΩΝ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ**

Τα καψύλλια που τοποθετούνται στα πτερύγια μπορεί να είναι από χαλκό, ορείχαλκο ή αλουμίνιο και δεν πρέπει να εμφανίζονται εξωτερικά.

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ Χ

### ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΚΛΩΣΤΗΣ ΡΑΦΗΣ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ

1. Η **ραφή** που χρησιμοποιείται για την ραφή των φοντίων (γύρο, φόντι, κρυφή ραφή, πτερύγια κλπ) πρέπει να γίνει με **κλωστή από συνθετικές ίνες** (πολυεστερικές ή πολυαμιδικές), υψηλής αντοχής, τίτλου **40/3 Nm (81)** (αντοχής σε εφελκυσμό **4,2 kg ± 2%**) και πάσα τίτλου **60/3 Nm (141)** (αντοχής σε εφελκυσμό **2.6 Kg ± 2%**) της ίδιας σύνθεσης.

2. Η ύφανση πρέπει να είναι απαλλαγμένη από ελαττώματα κόμβους, σπασμένα νήματα κ.λ.π.

3. Το μήκος των κορδονιών πρέπει να είναι **72 cm ± 3 cm**.

4. Τα άκρα των κορδονιών (και οι δύο άκρες) πρέπει να έχουν υποστεί διαμόρφωση με θέρμανση σε μήκος **2 ± 0,2 cm**, ώστε να μη φθείρονται με την πάροδο του χρόνου. **Η διαμόρφωση μπορεί να γίνει, στο ίδιο μήκος, με κατάλληλη θερμοκολλητική ταινία.**

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

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ ΧΙ

### ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΟ ΥΛΙΚΟ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ ΤΑΚΟΥΝΙΩΝ ΚΑΙ ΦΤΕΡΝΙΤΗ

Το τακούνι και ο φτερνίτης πρέπει να είναι κατασκευασμένα από συνθετικό υλικό PVC, χρώματος λευκού, με τα παρακάτω τεχνικά χαρακτηριστικά:

<b>A/A</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΟ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>
1	Σκληρότητα φτερνιτών (Shore A)	75 ± 5	ASTM D-2240
2	Αντοχή στην τριβή (Απώλεια όγκου) (max)	max 200 mm <sup>3</sup>	ISO 4649 Method A ή DIN 53516

**2.** Το ολικό ύψος του τακουριού του υποδήματος πρέπει να είναι 2,7 – 3 cm. Για να επιτευχθεί το ανώτερο ύψος πρέπει να χρησιμοποιηθεί καλαπόδι και σόλα όμοιας διάστασης και τα οποία πρέπει να είναι σε πλήρη συμφωνία, έτσι ώστε το υπόδημα να «πατάει» σωστά όπως παρουσιάζεται στο Σχέδιο 1 του Παραρτήματος «Α».

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



**ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ**  
**ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΥΛΙΚΩΝ**

**1. Γενικές Απαιτήσεις**

Τα χαρτοκιβώτια πρέπει να είναι άριστης ποιότητας και κατασκευής. Κατασκευάζονται από πεντάφυλλο χαρτόνι σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπιπέδου και κατάλληλων διαστάσεων για τη συσκευασία της ποσότητας που καθορίζεται στην παράγραφο **5.1** της παρούσης ΠΕΔ. Τα χαρτοκιβώτια συνδέονται κατά την μία από τις τέσσερις κατακόρυφες ακμές του παραλληλεπιπέδου με σιδερένιους συνδετήρες πάχους 2mm 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** της παρούσας προσθήκης. 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:  $820 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$**

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

**ΠΙΝΑΚΑΣ Ι**  
**ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΩΝ**

<b>Μήκος (cm)</b>	<b>Πλάτος (cm)</b>	<b>Ύψος (cm)</b>
<b>48</b>	<b>38</b>	<b>70</b>

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

1. Βιομηχανικού Προτύπου

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

Όπου :

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

ΧΧΧΧ : Ο αριθμός της Σύμβασης

ΥΥ : Το έτος της Σύμβασης (ΠΧ 08)

## XIII-2

ΗΗ : Ημέρα επισημοποίησης του δείγματος  
 ΜΜ : Μήνας επισημοποίησης του δείγματος  
 ΕΕΕΕ : Έτος επισημοποίησης του δείγματος

## 2. Δείγματος - Αντιδείγματος

		ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ ΕΠΙΤΡΟΠΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΥΛΙΚΩΝ ΣΥΜΒΑΣΗ : ΧΧΧΧ/ΥΥ ΦΟΡΕΑΣ : (α)
Νο Ζ/5 ΔΕΙΓΜΑ ή ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑ 1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΥΛΙΚΟΥ : ..... 2. ΑΡΙΘ. ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ : ΠΕΔ-Α-...../1 <sup>η</sup> Έκδοση (δ) 3. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ: ΠΕΝΤΕ (5) 4. ΑΡΙΘΜΟΣ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗΣ ΜΕΡΙΔΑΣ : Μ 5. ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΜΕΡΙΔΑΣ : (β) 6. ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ – ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑΣ : (γ) Η ΕΠΙΤΡΟΠΗ		
Ο ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ	Ο ΠΡΟΕΔΡΟΣ	ΤΑ ΜΕΛΗ  α.  β.

Όπου :

Μ : Ο αύξων αριθμός της μερίδας που ελέγχεται

ΧΧΧΧ : Ο αριθμός της Σύμβασης

ΥΥ : Το έτος της Σύμβασης

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

(α) Αναγράφεται η Υπηρεσία που διενεργεί το Διαγωνισμό

(β) Αναγράφεται η ποσότητα της Μερίδας

(γ) Αναγράφεται η ημερομηνία του ελέγχου και της δειγματοληψίας

(δ) Αναγράφονται και τυχόν τροποποιήσεις της ΠΕΔ.

## ΤΥΧΑΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ

### 1. ΓΕΝΙΚΑ

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

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

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

### 2. ΛΗΨΗ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ

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

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

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

### 3. ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ

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

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

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

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

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

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

### 4. ΕΠΙΛΟΓΗ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ

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

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

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

**4.3** Επιλέγεται τυχαία από τους πενταψήφιους αριθμούς της συγκεκριμένης γραμμής και στήλης και ανάλογα με το μέγεθος της μερίδας, κατάλληλος αριθμός 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<sup>ο</sup>-2<sup>ο</sup>-3<sup>ο</sup>, 1<sup>ο</sup>-3<sup>ο</sup>-4<sup>ο</sup>, 2<sup>ο</sup>-3<sup>ο</sup>-5<sup>ο</sup> 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<sup>ο</sup> και 3<sup>ο</sup> από τα πέντε ψηφία των αριθμών.

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

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

#### **6. ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ**

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

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

**6.3** Οι προμηθευτές υποχρεούνται πριν από την οριστική παραλαβή των ειδών, να συσκευάσουν τα χαρτοκιβώτια που ανοίχτηκαν με τον τρόπο που καθορίζεται στην παράγραφο **5.1** της ΠΕΔ.

## ΠΡΟΣΘΗΚΗ XIV-1

**ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΥΧΑΙΩΝ ΑΡΙΘΜΩΝ**

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>
<b>1</b>	10480	15011	01536	02011	81647	91646	69179	14194	62590	36207	20969	99570	91291	90700
<b>2</b>	22368	46573	25595	85393	30995	89198	27982	53402	93965	34095	52666	19174	39615	99505
<b>3</b>	24130	48360	22527	97265	76393	64809	15179	24830	49340	32081	30680	19655	63348	58629
<b>4</b>	42167	93093	06243	61680	07856	16376	39440	53537	71341	57004	00849	74917	97758	16379
<b>5</b>	37570	39975	81837	16656	06121	91782	60468	81305	49684	60672	14110	06927	01263	54613
<b>6</b>	77921	06907	11008	42751	27756	53498	18602	70659	90655	15053	21916	81825	44394	42880
<b>7</b>	99562	72905	56420	69994	98872	31016	71194	18738	44013	48840	63213	21069	10634	12952
<b>8</b>	96301	91977	05463	07972	18876	20922	94595	56869	69014	60045	18425	84903	42508	32307
<b>9</b>	89579	14342	63661	10281	17453	18103	57740	84378	25331	12566	58678	44947	05585	56941
<b>10</b>	85475	36857	53342	53988	53060	59533	38867	62300	08158	17983	16439	11458	18593	64952
<b>11</b>	28918	69578	88231	33276	70997	79936	56865	05859	90106	31595	01547	85590	91610	78188
<b>12</b>	63553	40961	48235	03427	49626	69445	18663	72695	52180	20847	12234	90511	33703	90322
<b>13</b>	09429	93969	52636	92737	88974	33488	36320	17617	30015	08272	84115	27156	30613	74952
<b>14</b>	10365	61129	87529	85689	48237	52267	67689	93394	01511	26358	85104	20285	29975	89868
<b>15</b>	07119	97336	71048	08178	77233	13916	47564	81056	97735	85977	29372	74461	28551	90707
<b>16</b>	51085	12765	51821	51259	77452	16308	60756	92144	49442	53900	70960	63990	75601	40719
<b>17</b>	02368	21382	52404	60268	89368	19885	55322	44819	01183	65255	64835	44919	05944	55157
<b>18</b>	01011	54092	33362	94904	31273	04146	18594	29852	71585	85030	51132	01915	92747	64951
<b>19</b>	52162	53916	46369	58586	23216	14513	83149	98736	23495	64350	94738	17752	35156	35749
<b>20</b>	07056	97628	33787	09998	42698	06691	76988	13602	51851	46104	88916	19509	25625	58104

## XIV-1-2

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>
<b>21</b>	48663	91245	85828	14346	09172	30168	90229	04734	59193	22178	30421	61666	99904	32812
<b>22</b>	54164	58492	22421	74103	47070	25306	76468	26348	58151	06646	21524	15227	96909	44592
<b>23</b>	42639	32363	05597	24200	13363	38005	94342	28728	45806	06912	17012	64161	18296	22851
<b>24</b>	29334	27001	87637	87308	58731	00256	45834	15398	46557	41135	10367	07684	36188	18810
<b>25</b>	02488	33062	28834	07351	19731	92420	60952	61280	50001	67658	32586	86679	50720	94953
<b>26</b>	81525	72295	04839	96423	24878	82651	66566	14778	76797	14780	13300	87074	79666	95725
<b>27</b>	29676	20591	68086	26432	46901	20849	89768	81536	86645	12659	92259	57102	80428	25280
<b>28</b>	00742	57392	39064	66432	84673	40027	32832	61362	98947	96067	64760	64584	96096	98253
<b>29</b>	05366	04213	25669	26422	44407	44048	37936	63904	45766	66134	75470	66520	34693	90449
<b>30</b>	91921	26418	64117	94305	26766	25940	39972	22209	71500	64568	91402	42416	07844	69618
<b>31</b>	00582	04711	87917	77341	42206	35126	74087	99547	81817	42607	43808	76655	62028	76630
<b>32</b>	00725	69884	62797	56170	86324	88072	76222	36086	84637	93161	76038	65855	77919	88006
<b>33</b>	69011	65795	95876	57293	18988	27354	26575	08625	40801	59920	29841	80150	12777	48501
<b>34</b>	25976	57948	29888	88604	67917	48708	18912	82271	65424	69774	33611	54262	85963	03547
<b>35</b>	09763	83473	73577	12908	30883	18317	28290	35797	05998	41688	34952	37888	38917	85050
<b>36</b>	91567	42595	27958	30134	04024	86385	29880	99730	55536	84855	29080	09250	79656	73211
<b>37</b>	17955	56349	90999	49127	20044	59931	06115	20542	18059	02003	73708	83517	36103	42791
<b>38</b>	46503	18584	18845	49618	02304	51038	20655	58727	28168	15475	56942	53389	20562	87338
<b>39</b>	92157	89634	94824	78171	84610	82834	09922	25417	44137	48413	25555	21246	15509	20468
<b>40</b>	14577	62765	35605	81263	39667	47358	56873	56307	61607	49518	89656	20103	77490	18062

## XIV-1-3

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
<b>41</b>	98427	07523	33362	64270	01638	92477	66969	98470	04880	45585	46565	04102	46880	45709
<b>42</b>	34914	63976	88720	82765	34476	17032	87589	40836	32427	70002	70663	88863	77775	69348
<b>43</b>	70060	28277	39475	46473	23219	53416	94970	25832	69975	94884	19661	72828	00102	66794
<b>44</b>	53976	54914	06990	67245	68350	82948	11398	42878	80287	80267	47363	46634	06541	97809
<b>45</b>	76072	29515	40980	07391	58745	25774	22987	80059	39911	96189	41151	14222	60697	59583
<b>46</b>	90725	52210	83974	29992	65831	38857	50490	83765	95657	14361	31720	57375	56228	41546
<b>47</b>	64364	67412	33339	31926	14883	24413	59744	92351	97473	89286	35931	04110	23726	51900
<b>48</b>	08962	00858	31662	25388	61642	34072	81249	35648	56891	69352	48373	45578	78540	81788
<b>49</b>	95012	68379	93526	70765	10592	04542	76463	54328	02349	17247	28865	14777	62730	92277
<b>50</b>	15664	10493	20492	38391	91132	21999	59516	81652	27195	48223	46751	22923	32261	85653
<b>51</b>	16408	81899	04153	53381	79401	21438	83035	92350	36693	31238	59649	91754	72772	02338
<b>52</b>	18629	81953	05520	91962	04739	13092	97662	24822	94730	06496	35090	04822	86774	98289
<b>53</b>	73115	35101	47498	87637	99016	71060	88824	71013	18735	20286	23153	72924	35165	43040
<b>54</b>	57491	16703	23167	49323	45021	33132	12544	41035	80780	45393	44812	12515	98931	91202
<b>55</b>	30405	83946	23792	14422	15059	45799	22716	19792	09983	74353	68668	30429	70735	25499
<b>56</b>	16631	35006	85900	98275	32388	52390	16815	69298	82732	38480	73817	32523	41961	44437
<b>57</b>	96773	20206	42559	78985	05300	22164	24369	54224	35083	19687	11052	91491	60383	19746
<b>58</b>	38935	64202	14349	82674	66523	44133	00697	35552	35970	19124	63318	29686	03387	59846
<b>59</b>	31624	76384	17403	53363	44167	64486	64758	75366	76554	31601	12614	33072	60332	92325
<b>60</b>	78919	19474	23632	27889	47914	02584	37680	20801	72152	39339	34806	08930	85001	87820



## XIV-1-4

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
<b>61</b>	03931	33309	57047	74211	63445	17361	62825	39908	05607	91284	68833	25570	38818	46920
<b>62</b>	74426	33278	43972	10119	89917	15665	52872	73823	73144	88662	88970	74492	51805	99378
<b>63</b>	09066	00903	20795	95452	92648	45454	09552	88815	16553	51125	79375	97596	16296	66092
<b>64</b>	42238	12426	87025	14267	20979	04508	64535	31355	86064	29472	47689	05974	52468	16834
<b>65</b>	16153	08002	26504	41744	81959	65642	74240	56302	00033	67107	77510	70625	28725	34191
<b>66</b>	21457	40742	29820	96783	29400	21840	15035	34537	33310	06116	95240	15957	16572	06004
<b>67</b>	21581	57802	02050	89728	17937	37621	47075	42080	97403	48626	68995	43805	33386	21597
<b>68</b>	55612	78095	83197	33732	05810	24813	86902	60397	16489	03264	88525	42786	05269	92532
<b>69</b>	44657	66999	99324	51281	84463	60563	79312	93454	68876	25471	93911	25650	12682	73572
<b>70</b>	91340	84979	46949	81973	37949	61023	43997	15263	80644	43942	89203	71795	99533	50501
<b>71</b>	91227	21199	41935	27022	84067	05462	35216	14486	29891	68607	41867	14951	91696	85065
<b>72</b>	50001	38140	66321	19924	72163	09538	12151	06878	91903	18749	34405	56087	82790	70925
<b>73</b>	65390	05224	72958	28609	81406	39147	25549	48542	42627	45233	57202	94617	23772	07896
<b>74</b>	27504	96131	83944	41575	10573	08619	64482	73923	36152	05184	94142	25299	84387	34925
<b>75</b>	37169	94851	39117	89632	00959	16487	65536	49071	39782	17095	02330	73401	00275	48280
<b>76</b>	11508	70225	51111	38351	19444	66499	71945	05422	13442	78675	84081	66938	93654	39894
<b>77</b>	37449	30362	06694	54690	04052	53115	62757	95348	78662	11163	81651	50245	34971	52924
<b>78</b>	46515	70331	85922	38329	57015	15765	97161	17869	45349	61796	66345	81073	49106	79860
<b>79</b>	30986	81223	42416	58353	21532	30502	32305	86482	05174	07901	54339	58861	74818	46942
<b>80</b>	63798	64995	46583	09785	44160	78128	83991	42865	92520	83531	80377	35909	81250	54238

## XIV-1-5

	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>
<b>81</b>	82486	84846	99254	67632	43218	50076	21361	64816	51202	88124	41870	52689	51275	83556
<b>82</b>	21885	32906	92431	09060	64297	51674	64126	62570	26123	05155	59194	52799	28225	85762
<b>83</b>	60336	98782	07408	53458	13564	59089	26445	29789	85205	41001	12535	12133	14645	23541
<b>84</b>	43937	46891	24010	25560	86355	33941	25786	54990	71899	15475	95434	98227	21824	19585
<b>85</b>	97656	63175	89303	16275	07100	92063	21942	18611	47348	20203	18534	03862	78095	50136
<b>86</b>	03299	01221	05418	38982	55758	92237	26759	86367	21230	98442	08303	56613	91511	75928
<b>87</b>	79626	06484	03574	17668	07785	76020	79924	25651	83325	88428	85076	72811	22717	50585
<b>88</b>	85636	68335	47539	03129	65651	11977	02510	26113	99447	68645	34327	15152	55230	93448
<b>89</b>	18039	14367	61337	06177	12143	46609	32989	74014	64708	00533	35398	58408	13261	47908
<b>90</b>	08362	15656	60627	36478	65648	16764	53412	09013	07832	41574	17639	82163	60859	75567
<b>91</b>	79556	29068	04142	16268	15387	12856	66227	38358	22478	73373	88732	09443	82558	05250
<b>92</b>	92608	82674	27072	32534	17075	27698	98204	63863	11951	34648	88022	56148	34925	57031
<b>93</b>	23982	25835	40055	67006	12293	02753	14827	23235	35071	99704	37543	11601	35503	85171
<b>94</b>	09915	96206	05908	97901	28395	14186	00821	80703	70426	75647	76310	88717	37890	40129
<b>95</b>	59037	33300	26695	62247	69927	76123	50842	43834	86654	70959	79725	93872	28117	19233
<b>96</b>	42488	78077	69882	61677	34136	79180	97526	43092	04098	73571	80799	76536	71255	64239
<b>97</b>	46764	86273	63003	93017	31204	36692	40202	35275	57306	55543	53203	18098	47625	88684
<b>98</b>	03237	45430	55417	63282	90816	17349	88298	90183	36600	78406	06216	95787	42579	90730
<b>99</b>	86591	81482	52667	61582	14972	90053	89534	76036	49199	43716	97548	04379	46370	28672
<b>100</b>	38534	01715	94964	87288	65680	43772	39560	12918	86537	62738	19636	51132	25739	56947

**ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΑ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΥΠΟΔΗΜΑΤΩΝ****ΠΙΝΑΚΑΣ Ι**

1	ΚΑΘΑΡΟΤΗΤΑ	1.1 Στίγματα ή κηλίδες. 1.2 Θαμπάδα στο δέρμα.
2	ΕΡΓΑΣΙΕΣ	2.1 Η κατασκευή δεν έχει γίνει σύμφωνα με τους όρους και τα σχέδια της παρούσας προδιαγραφής και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εφόσον έχει δοθεί). 2.2 Οι πρώτες ύλες δεν βρίσκονται στην προβλεπόμενη από την προδιαγραφή ποιότητα, θέση, πλήθος, τύπο, μέγεθος και στερεότητα. 2.3 Σε επίπεδη επιφάνεια και όταν εφάπτεται όλο το τακούνι θα πρέπει να εφάπτεται και τμήμα της σόλας . 2.4 Λογγέτα ή πατάκι ατελώς κολλημένα. 2.5 Πτερνίτης ή βάρδουλο κακής εμφάνισης. 2.6 Καπούλια μη συμμετρικά τοποθετημένα ως προς τα άκρα του περυγίου ή σε διαφορετικές αποστάσεις μεταξύ τους ή εξωτερικά τοποθετημένα.
3	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΑΙ ΖΗΜΙΕΣ ΥΛΙΚΟΥ	3.1 Ελαττώματα στα δέρματα (αμυχές, ρυτίδες, στίγματα, μασήματα κ.λπ.). 3.2 Φθορές, επισκευές, σχισίματα, κοψίματα, καψίματα, τρύπες, ψαλιδίσματα, οπές, τομές ή εγκοπές δέρματος. 3.3 Φόδρα μασημένη, σχισμένη ή χαλαρή.
4	ΚΛΩΣΤΕΣ ΚΑΙ ΡΑΦΕΣ	4.1 Κλωστές λανθασμένης απόχρωσης. 4.2 Ελαττωματικές ή ελλειπείς ραφές (χαλαρές, σφικτές ή υπάρχουν κενά ραφών). 4.3 Διπλά γαζώματα τα οποία δεν είναι παράλληλα.
5	ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ	5.1 Ο χρωματισμός διαφορετικός από του επισήμου Δείγματος.
6	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	6.1 Διαστάσεις εκτός ορίων της προδιαγραφής. 6.2 Τα μεγέθη και τα ποσοστά των μεγεθών δεν είναι σύμφωνα με όσα καθορίζονται στη διακήρυξη. 6.3 Ανομοιομορφία διαστάσεων μεταξύ δεξιών και αριστερών υποδημάτων.
7	ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	7.1 Δεν υπάρχουν επισημάνσεις ή είναι ατελείς. 7.2 Αναγράφονται λανθασμένες επισημάνσεις ή δεν είναι γραμμένες με ανεξίτηλο τρόπο ή είναι τοποθετημένες σε χώρο διαφορετικό από τον καθορισμένο.

**Παραδείγματα**

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

- α. Οπή
- β. Τομή
- γ. Καψίματα, τότε καταγράφονται τρία (3) ελαττώματα.

π.χ. (2) Εάν τα ίδια ελαττώματα ενός ζεύγους βρεθούν και σε άλλα δείγματα, ο αριθμός τους πολλαπλασιάζεται με τον αριθμό των δειγμάτων [δύο (2) ζεύγη που καταγράφηκαν τα ίδια ελαττώματα δίνουν έξι (6) συνολικά ελαττώματα στην μερίδα].