

ΚΟΜΒΙΑ ΠΕΡΙΧΕΙΡΙΔΙΩΝ (ΜΑΝΙΚΕΤΟΚΟΜΒΙΑ)

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η παρούσα προδιαγραφή καλύπτει τις απαιτήσεις, τά τεχνικά χαρακτηριστικά, τούς έλέγχους και την προμήθεια κομβίων περιχειρίδων (μανιετοιόμβια), για τό Μόνιμο Στρατιωτικό Προσωπικό και τούς μαθητές τών Παραγωγικών Σχολών (Άξιων και Υψηλών) τής Π.Α, για την ομοιόμορφη εμφάνιση τούτων στις διάφορες έκδηλώσεις.

2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΒΟΗΘΗΜΑΤΑ

- α) Οι είδικές απαιτήσεις τής Υπηρεσίας
- β) Πληροφορίες από τό Έμπόριο

3. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

3.1. Γενική Περιγραφή : Κάθε μανιετοιόμβιο θά αποτελείται από τά κάτωθι μέρη

3.1.1. Τό "κυρίως σώμα" του κομβίου (ή "πλακίδιο")

3.1.2. Τό μηχανισμό στηρίξεως ή άναρτήσεως

3.2. Κατασκευή : Η μορφή του κομβίου πρέπει νά είναι αυτή του έπισημου δείγματος τής Υπηρεσίας (σχετικό σχέδιο του οποίου συνοδεύει την παρούσα προδιαγραφή). Τό κομβίο διαμορφώνεται μέ πρέσσα πάνω σέ φύλλο χαλιού πάχους 2 MM μέ την βοήθεια ζεύγους μητρών και άποιόπτεται μέ κοπτική έργαλεία μέ τέτοιο τρόπο, ώστε τό σχήμα και οι διαστάσεις νά είναι όπως στό συνημμένο σχέδιο 1. Οι λεπτομέρειες τής μορφής αυτού νά είναι όπως στό σχέδιο που προαναφέρθηκε και σύμφωνα μέ τό έπίσημο δείγμα. Η έμπρόσθια όψη είναι κυρτή και φέρει τό έμβλημα τής Π.Α. (Άετός). Η άλλη όψη τής πλάκας (κομβίου) θά είναι επίπεδη, έχοντας στό μέσο τυφλή όπή, για την συγκόλληση του μηχανισμού. Ο μηχανισμός φαίνεται στό συνημμένο σχέδιο 1. Αποτελείται από τό σταθερό στέλεχος και από τό περιστρεφόμενο τμήμα, τό όποιο συνδέεται στό σταθερό στέλεχος μέ τέτοιο τρόπο, ώστε νά λαμβά-

νει μέ εϋστάθεια παράλληλη θέση πρὸς τήν κάτω ἐπίπεδη ἐπιφάνεια τοῦ κομβίου. Ἐπίσης θά πρέπει νά περιστρέφεται χωρίς δυσκολία, ὅταν τοῦτο εἶναι ἐπιθυμητό. (Ἡ εϋστάθεια σέ ὀριζόντια ἢ κλίση θέση ὡς πρὸς τήν ἐπίπεδη πλευρά τοῦ κομβίου ἐπιτυγχάνεται μέ δύο (2) ἐλάσματα ἐντός τοῦ κινητοῦ τμήματος τοῦ μηχανισμοῦ, ὅπως φαίνεται στή λεπτομέρεια (α) τοῦ σχεδίου 1.) Τό σταθερό στέλεχος θά κολλᾶται στό πλακίδιο μέ ἀσημοδόλληση. Ἐπίσης παρουσιάζει κλίση, ὡς φαίνεται στό δεῦγμα καί τό συνημμένο σχέδιο. Ἡ κλίση αὐτή εἶναι ἀπαραίτητη, γιά νά ἀντισταθμίζεται τό βάρος τοῦ κομβίου, ἔτσι ὥστε νά διατηρεῖται ἡ μορφή τῆς περιχειρίδος (μανιιετιοῦ ἢ μανσέτας). Ὁ ἐπίχρυσος Ἄετός, πού ἐπικολλᾶται στήν ἐμπρόσθιο ὄψη τοῦ κομβίου διαμορφώνεται, σέ πρέσσα ἀπό φύλλο ὀρειχάλιου, ἐπιχρυσώνεται πρὶν ἐπικολληθεῖ.

3.3. Πρώτη Ὑλη

Στήν παράγραφο αὐτή προδιαγράφεται ἡ πρώτη ὕλη γιά κάθε τιῆμα τοῦ κομβίου. Πιό συγκεκριμένα :

3.3.1. Τό πλακίδιο (κυρίως κομβίο) πρέπει νά κατασκευάζεται ἀπό χαλιό περιεπιτιμότητος 98%, τουλάχιστον.

3.3.2. Ὁ μηχανισμός πρέπει νά γίνεται μέ πρώτη ὕλη τόν ὀρειχάλιο μέ περιεπιτιμότητα σέ χαλιό, τουλάχιστον 62%.

3.3.3. Τά ἐλάσματα τοῦ περιστρεφομένου τμήματος τοῦ μηχανισμοῦ θά εἶναι χαλύβδινα.

3.3.4. Ὁ Ἄετός πρέπει νά εἶναι κατασκευασμένος ἀπό κρᾶμα ὀρειχάλιου περιεπιτιμότητος 62% τουλάχιστον σέ χαλιό.

3.4. Οἱ Διαστάσεις

Οἱ κύριες διαστάσεις τοῦ κομβίου φαίνονται στό σχέδιο 1.

Ὅποιαδήποτε ἄλλη δευτερεύουσα διάσταση ζητεῖται θά λαμβάνεται ἀπό τό ἐπίσημο δεῦγμα.

3.5 Ἐπεξεργασίες Ἐξευγενισμοῦ

Τό κομβίο; μετά τήν συγκόλληση τοῦ πλακιδίου μέ τόν μηχανισμό ὑφίσταται :

- 3.5.1. Καθαρισμό, χημικό ή ήλεκτρολυτικό
- 3.5.2. Άμβρολη της έμπροσθίας όφθας του πλακιδίου
- 3.5.3. Έπιινιέλωση, τουλάχιστον 5 μ (μικρά), για να υπάρχει ιατάλληλη έπιφάνεια, ώστε να γίνει δυνατή ή έπιθυμητή έπιχρωμίωση, στο τελικό στάδιο της έπεξεργασίας.
- 3.5.4. Έπιχρωμίωση

Ό Άετός πριν έπιιολληθεϊ στο κομβίο ύφίσταται :

- 3.5.4.1. Έλεκτρολυτικό καθαρισμό
- 3.5.4.2. Έπιχρύωση ή όξειδωση στο χρώμα του χρυσοϋ.

3.6. Λοιπές άπαιτήσεις

Τά μονιαιτοιόμβια δέν πρέπει να παρουσιάζουν ιαιοτεχνίες ιατασιευής ή συναρμολογήσεως. Θα πρέπει έπίσης να είναι άπαλλαγμένα από γρέζια ιαιεργασίας ή έπιιαλύφως.

4. ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ - ΕΛΕΓΧΟΙ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ

4.1. Έ ποσότητα προς προμήθεια θα διαχωρίζεται σε παρτίδες των 2.000 ζευγών κομβίων. Άπό κάθε παρτίδα, ποσότητα 5%, τουλάχιστον, θα έξετάζεται μικροσκοπικά, από την άρμόδια έπιτροπή έξ Άξιών και Τεχνιων της Π.Α.

Άπό κάθε παρτίδα θα λαμβάνονται σαν δείγματα για έργαστηριακό έλεγχο που θα έιτελεϊται στο 202 ΚΕΑ, και πέντε (5) σαν άντιδείγματα στην Έπηρεσία που πραγματοποιεί την προμήθεια. Τά δείγματα και άντιδείγματα για τον προαναφερόμενο έλεγχο βαρύνουν τό προμηθευτή.

4.2. Έλεγχος ιατά την Παραγωγική Διαδικασία (Προληπτικός)

4.2.1. Ό έλεγχος αυτός γίνεται ιατά τό χρονικό διάστημα της ιατασιευής των κομβίων, στις έγνιαταστάσεις του προμηθευτοϋ για τό σκοπό αυτό από την Έπηρεσία Προμηθειών (ΥΠ/ΠΑ).

4.2.2. Έτσι έλέγχεται ή ιατά την παραγωγή τήρηση των άπαιτήσεων της Έπηρεσίας, οι όποιες τίθενται με την παρούσα Προδιαγραφή. Αυτές είναι : Συμφωνία διαστάσεων, άρτιότητας του αναγλύφου της έπιφανείας, της ιατ' όψη ιατασιευής έμφανίσεως και της άποχρώσεως ιατά τά προηγούμενα.

4.3. "Ελεγχος κατά την Παραλαβή (Τελικός)

4.3.1. Μακροσκοπικός Έλεγχος

Διενεργείται από την Έπιτροπή Παραλαβής στά δείγματα πού λαμβάνονται για τό σιοπό αυτό, έξετάζεται ή συμφωνία αυτών μέ τίς άπαιτήσεις πού τίθενται στις παραγράφους 3.1 , 3.2 , 3.3. , 3.4 , 3.6 , τής παρούσης καί άιόδη ή άφογη έμφάνιση αυτών, ή συσκευασία καί οι έπισημάνσεις.

4.3.2. Έργαστηριακός Έλεγχος

Μέ αυτόν έλέγχεται ή συμφωνία των έξεταζομένων δειγμάτων, πρόσ τίς άπαιτήσεις πού τίθενται στις παραγράφους 3.3 καί 3.5 τής παρούσης.

5. ΟΡΙΣΤΙΚΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗ - ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΜΕ ΕΚΠΤΩΣΗ

5.1 Έφ' όσον όλα τά μακροσκοπικά καί χημικά χαρακτηριστικά είναι σύμφωνα μέ τίς άπαιτήσεις τής Έπιτροπής, ή ποσότητα πρόσ παραλαβή παράλαμβάνεται μετά τήν έξαίριβση του άριθμού των τεμαχίων (ιαφαμέτρηση) .

5.2. Παραλαβή μέ έπιπτωση έπιτρέπεται στις άιόλουθες περιπτώσεις:

5.2.1. Όταν ο άριθμός τεμαχίων, τά όποια παρουσιάζουν μακροσκοπικά έλαττώματα, τά όποια καθιστούν αυτά μή χρησιμοποιήσιμα, δέν υπερβαίνει τό 2%. Στην περίπτωση όμως αυτή ή έπιπτωση επί τοις έκατό στην συμβατική τιμή είναι ίση μέ

1%	για ποσοστό έλαττωματιών μέχρι	0,5%
1,5%	" "	άπό 0,5 - 1%
2%	" "	άπό 1% - 2%

5.2.2. Όταν υπάρχουν περιορισμένες άποιλσεις στά έπουσιώδη χαρακτηριστικά, όπως μικρές άποιλσεις στις διαστάσεις, τήν συσκευασία καί τίς έπισημάνσεις, μικρή άπόιλιση στό χρωματισμό κλπ., τότε έπιβάλλεται έπιπτωση σύμφωνα μέ είσήγηση τής Έπιτροπής Έλέγχου καί Παραλαβής.

5.2.3. Όταν όμως οι άποιλσεις είναι τέτοιας φύσεως καί έντάσεως ώστε νά κίνονται ούσιώδεις, ή Έπιτροπή Έλέγχου καί Παραλαβής, άφοϋ έντιμήσει τίς έπιπτώσεις, αυτών είσηγείται άνόλογα. Για τήν όριστική παραλαβή ή άπόρριψη δέον νά έρωτάται

τελικά ή Διευθυνση που έχει την ευθύνη συντάξεως των προδιαγραφών (ΔΑΥ/ΔΤΜΕΠ/4).

6. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ - ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

6.1. Συσκευασία

Τά μανιετοιόμβια θά πρέπει νά συσκευάζονται ανά ζεύγος, μέσα σέ κατάλληλο κουτί, που χρησιμοποιεῖται στό Ἐμπόριο γιά ἀνάλογες περιπτώσεις.

6.1.2. Ἄνó διακρίσια (200) κουτιά πρέπει νά συσκευάζονται σέ χαρτοκιβώτια.

6.2. Ἐπισημάνσεις

Σέ κάθε χαρτοκιβώτιο θά ἀναγράφονται τά ἀκόλουθα στοιχεῖα :

6.2.1. Στοιχεῖα Προμηθευτοῦ

6.2.2. Ἄριθμός Συμβάσεως

6.2.3. Εἶδος καί ποσότητα ὕλιου

6.2.4. Βάρος, μιτό καί καθαρό

6.2.5. Ἄριθμός ὀνομαστιοῦ ὕλιου, που ἀναφέρεται στήν σύμβαση

6.2.6. Ὁ ἀριθμός τῆς παρούσης προδιαγραφῆς Κ-667/Ἐιδ.2α/1-9-81

7. ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

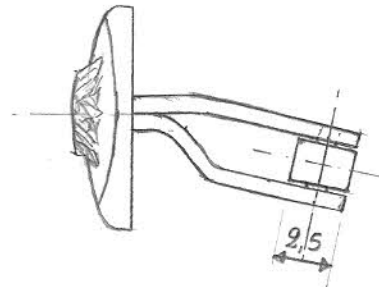
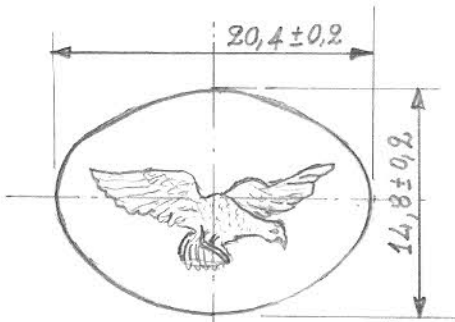
Γιά ὅ,τι δέν περιγράφεται στήν παροῦσα προδιαγραφή, ἰσχύει τό ἐπίσημο δείγμα τῆς Ἰπηρεσίας

Ἄριβές Ἀντίγραφο

Μ.Υ. (6ος) Χ. Παράσκειοπουλος
Προϊστάμενος ΔΤΜΕΠ/4

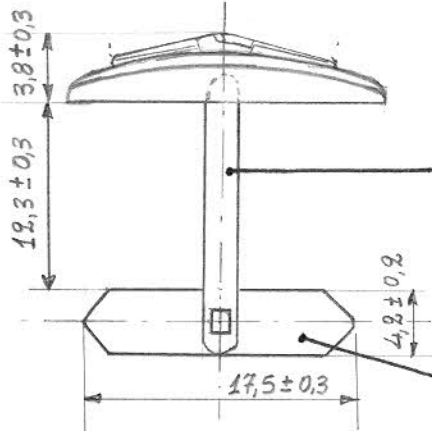
ΚΟΜΒΙΑ ΠΕΡΙΧΕΙΡΙΔΩΝ (ΜΑΝΙΚΕΤΟΚΟΜΒΙΑ)

πρόοψη



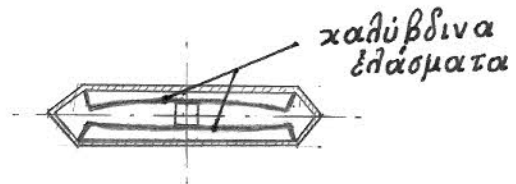
πλάγια όψη

πλάγια όψη



σταθερό στέλεχος μηχανισμού

περιστρεφόμενο τμήμα μηχανισμού



Λεπτομέρεια (α)

ΔΙΟΙΚΗΣΗ ΑΕΡΟΠΟΡΙΚΟΥ ΥΛΙΚΟΥ
ΔΤΜΕΠ/4

ΣΧΕΔΙΟ 1
ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ
Κ-667/Εκδ. 2^α/1-9-81