

ΔΙΟΙΚΗΣΗ ΑΕΡΟΠΟΡΙΚΗΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ
Γ' ΚΛΑΔΟΣ (ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ)
ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ Γ3 (ΟΙΚΟΝΟΜΙΚΟ)
ΤΜΗΜΑ 3 (ΣΥΜΒΑΣΕΙΣ ΛΟΙΠΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ -
ΕΦΟΔΙΩΝ)
19 Απρ 22

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ «Γ» ΣΤΗΝ ΑΠΟΦΑΣΗ
ΜΕ ΑΡΘΜ. ΠΡΩΤ. ΑΔ Φ.831/2310/Σ.563

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ 00381/18-04-2008/Ε6.0

Τεχνική Προδιαγραφή

ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΣΥΜΜΕΙΚΤΟ ΤΥΠΟΥ "V"

00381/18-04-2008/Ε6.0

ΔΙΟΙΚΗΣΗ ΑΕΡΟΠΟΡΙΚΗΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ

**ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΕΞΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ
ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΩΝ**



ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ	4
1.1 ΠΡΟΘΕΣΗ.....	4
1.2 ΣΚΟΠΟΣ	4
1.3 ΟΡΙΣΜΟΙ - ΑΚΡΩΝΥΜΙΑ - ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ	4
1.4 ΣΧΕΤΙΚΑ	4
1.5 ΑΝΑΘΕΩΡΗΣΕΙΣ	4
2. ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ.....	5
2.1 ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΥΛΙΚΟΥ	5
2.2 ΓΕΝΙΚΕΣ ΙΚΑΝΟΤΗΤΕΣ	5
2.3 ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΥΛΙΚΟΥ.....	5
2.4 ΓΕΝΙΚΟΙ ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟΙ	5
2.5 ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΟΥ ΧΡΗΣΤΗ	5
2.6 ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ.....	5
2.7 ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΣΕΙΣ.....	5
3. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ.....	6
3.1 ΥΛΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ	6
3.2 ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ	6
3.2.1 Πλεκτό.....	6
3.2.2 Πλέξη.....	6
3.2.3 Χρωματισμός	6
3.2.4 Βαφή Νήματος Πλέξης.....	6
3.2.5 Αντισκωρική Επεξεργασία	6
4. ΑΠΟΔΟΧΗ.....	7
4.1 ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ	7
4.2 ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ.....	7
4.2.1 Υλικού	7
4.2.2 Συσκευασίας	7
4.3 ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ	7
4.4 ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ	8
5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΚΑΙ ΣΧΕΔΙΑ	9
5.1 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	9
5.2 ΕΛΕΓΧΟΙ ΣΤΑΘΕΡΟΤΗΤΑΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ	9
5.3 ΣΧΕΔΙΟ ΠΟΥΛΟΒΕΡ	10
6. ΠΙΝΑΚΑΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ - ΜΕΓΕΘΩΝ	11

ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΚΔΟΣΕΩΝ

Έκδοση	Ημερομηνία	Περιγραφή των εκδόσεων
1.0	03-06-1969	Αρχική έκδοση
2.0	22-12-1977	Δεύτερη έκδοση
3.0	03-03-1980	Τρίτη Έκδοση
3.1	13-12-1980	1η αναθεώρηση της τρίτης έκδοσης (ενσωματωμένο ΦΔ Νο 1)
3.2	30-12-1981	2η αναθεώρηση της τρίτης έκδοσης (ενσωματωμένο ΦΔ Νο 2)
4.0	14-06-1982	Τέταρτη Έκδοση
4.1	14-10-1983	1η αναθεώρηση της τέταρτης έκδοσης (ενσωματωμένο ΦΔ Νο 1)
4.2	21-04-1983	2η αναθεώρηση της τέταρτης έκδοσης (ενσωματωμένο ΦΔ Νο 2)
4.3	23-11-1993	3η αναθεώρηση της τέταρτης έκδοσης (ενσωματωμένο ΦΔ Νο 3)
4.4	26-02-1997	4η αναθεώρηση της τέταρτης έκδοσης (ενσωματωμένο ΦΔ Νο 4)
5.0	11-03-2002	Πέμπτη Έκδοση
5.1	17-09-2004	1η αναθεώρηση της πέμπτης έκδοσης
6.0	18-04-2008	Έκτη έκδοση

ΑΛΛΑΓΕΣ ΤΕΛΕΥΤΑΙΑΣ ΕΚΔΟΣΗΣ

Παράγραφος	Περιγραφή της αλλαγής που επήλθε	A/A
-	Ολική αναθεώρηση	1.

1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ

1.1 ΠΡΟΘΕΣΗ

Η κάλυψη των απαιτήσεων, τα τεχνικά χαρακτηριστικά, και οι έλεγχοι παραλαβής για την προμήθεια σύμμεικτων πουλόβερ (75/25) τύπου "V".

1.2 ΣΚΟΠΟΣ

Η κάλυψη αναγκών του στρατιωτικού προσωπικού της Υπηρεσίας.

1.3 ΟΡΙΣΜΟΙ - ΑΚΡΩΝΥΜΙΑ - ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ

ΔΑ	Δεν απαιτείται
Ε	Έκδοση
Πρόχειρο	Draft mode
NSN	National Stock Number

1.4 ΣΧΕΤΙΚΑ

- [1] Οι απαιτήσεις της Υπηρεσίας
- [2] Ενημερωτικά φυλλάδια (prospectus) κατασκευαστών.

1.5 ΑΝΑΘΕΩΡΗΣΕΙΣ

Ωφέλιμα σχόλια (εισηγήσεις για αλλαγές, προσθήσεις, αφαιρέσεις) και κάθε σχετική πληροφορία που μπορεί να χρησιμοποιηθεί για την βελτίωση του παρόντος κειμένου, να αποστέλλονται εις:

ΠΟΛΕΜΙΚΗ ΑΕΡΟΠΟΡΙΑ

ΔΑΥ/Γ6/4

ΕΛΕΥΣΙΝΑ 19200

ή

FAX : 210 5503600

ή

e-mail : hafsc-c6@ath.forthnet.gr

ή

ΤΗΛ : 210 5503641-5

2. ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

2.1 ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΥΛΙΚΟΥ

ΔΑ

2.2 ΓΕΝΙΚΕΣ ΙΚΑΝΟΤΗΤΕΣ

ΔΑ

2.3 ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΥΛΙΚΟΥ

Α/Α	ΥΛΙΚΟ (Μέγεθος)	ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ (NSN)
		ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΣΥΜΜΕΙΚΤΟ ΤΥΠΟΥ V
1.	S	
2.	M	
3.	L	
4.	XL	
5.	XXL	

Οι προμηθευτές να απευθύνονται στο Τμήμα κωδικοποίησης (ΑΥΚΥ) του 201 ΚΕΦΑ (Τ2/5) στα τηλέφωνα 210-5504251 και 210-5504253 ή στο Fax 210-5504253 προκειμένου να τους γνωστοποιούνται οι Αριθμοί Ονομαστικού.

2.4 ΓΕΝΙΚΟΙ ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟΙ

ΔΑ

2.5 ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΟΥ ΧΡΗΣΤΗ

ΔΑ

2.6 ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

ΔΑ

2.7 ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΣΕΙΣ

ΔΑ

3. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

3.1 ΥΛΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

Τα υπό προμήθεια πουλόβερ θα κατασκευάζονται με τα παρακάτω υλικά:

1. Νήμα πλέξης της παραγράφου 5.1
2. Κλωστή ραφής της παραγράφου 5.1.

3.2 ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ

3.2.1 Πλεκτό

1. Το πουλόβερ κατασκευάζεται από τέσσερα (4) κύρια μέρη, δύο (2) για τον κορμό (εμπρός – πίσω) και δύο (2) για τα μανίκια με νήμα πλέξης της παραγράφου 3.1. (A/A 1).
2. Τα τμήματα του κορμού να κατασκευάζονται με πατρόν και να έχουν ραφές συνένωσης με κοπτοράπτη.
3. Στην ένωση των ώμων (από το λαιμό έως το μανίκι) να τοποθετείται εσωτερικά βαμβακερή ενισχυτική ταινία, παρόμοιας απόχρωσης με το πλεκτό.
4. Τα μανίκια να είναι κομμένα με πατρόν και ενωμένα κατά μήκος και στο σημείο των ώμων με ειδική μηχανή (κοπτοράπτη).
5. Το λάστιχο της μέσης και των μανικιών να αποτελεί συνέχεια της πλέξης των μερών αυτών. Να είναι διπλό και εσωτερικά να ενώνεται με ραφή.
6. Ο λαιμός να είναι τύπου «V» και το λάστιχό του να είναι ξεχωριστά πλεγμένο, να είναι διπλό και η εσωτερική αναδίπλωσή του να ράβεται με ειδική πλεκτική μηχανή (ρεμαγιά).
7. Η κατασκευή του πουλόβερ γίνεται σε πλεκτομηχανές των δέκα (10) ή δώδεκα (12) βελονών ανά ίντσα.

3.2.2 Πλέξη

- Κορμός - Μανίκια: Μπαρολέ
- Λάστιχο Κορμού - Μανικιών: RIB 2 X 1
- Λάστιχο Λαιμού: RIB 1 X 1

3.2.3 Χρωματισμός

Να είναι κυανόφαιος (Κ/Φ). Η ακριβής απόχρωση θα καθορίζεται από το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

3.2.4 Βαφή Νήματος Πλέξης

1. Η βαφή του μαλλιού να γίνεται με όξινα και του ακρυλικού με βασικά χρώματα.
2. Να εξασφαλίζει την απαιτούμενη απόχρωση και τις αντοχές του χρωματισμού.
3. Να πληρεί τα χαρακτηριστικά που περιγράφονται στην παράγραφο 5.1 (A/A 3).

3.2.5 Αντισκωρική Επεξεργασία

1. Το πουλόβερ να έχει υποστεί αντισκωρική επεξεργασία.
2. Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να αναφέρει στην προσφορά του το είδος της αντισκωρικής ουσίας (ακριβής και ολοκληρωμένη εμπορική ονομασία της ουσίας) που θα χρησιμοποιήσει η οποία πρέπει να περιλαμβάνεται στην Προδιαγραφή Ε 10/12-2003 ή νεότερη της Woolmark Company (για το LEVEL 1 και LEVEL 2).
3. Η αντισκωρική ουσία να αναφέρεται και στη σύμβαση προμήθειας.
4. Ο ποιοτικός και ποσοτικός προσδιορισμός της αντισκωρικής ουσίας γίνεται με τη μέθοδο TM 27/6-2003 ή νεότερη της Woolmark Company (πρώην Διεθνούς Γραμματείας Μαλλιού), που εφαρμόζεται σε κρατικά εργαστήρια ή εργαστήρια του ευρύτερου Δημόσιου τομέα ή άλλα διαπιστευμένα εργαστήρια (π.χ. Γ.Χ.Κ., ΕΤΑΚΕΙ, ΕΛΚΕΔΕ κλπ.) σε αντιπροσωπευτικό δείγμα βάρους όπως αυτό καθορίζεται στη σχετική μέθοδο ελέγχου και σε δύο δοκίμια από κάθε μερίδα.
5. Ο προσδιορισμός της ουσίας θα γίνεται σε διαπιστευμένα εργαστήρια του εσωτερικού ή του εξωτερικού με έξοδα του προμηθευτή.

4. ΑΠΟΔΟΧΗ

4.1 ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ

Η ποσότητα θα διαχωριστεί από τον κατασκευαστή - προμηθευτή σε μερίδες των 1000 πουλόβερ, εκτός εάν καθορίζεται διαφορετικά στη διακήρυξη του Διαγωνισμού. Εάν η τελευταία μερίδα είναι μικρότερη των 500 τεμαχίων συμπεριλαμβάνεται στην τελευταία μερίδα, αν είναι 501 τεμάχια και πάνω αποτελούν ξεχωριστή μερίδα. Κάθε ένα πουλόβερ τοποθετείται μέσα σε νάιλον σακούλα που κλείνει με αυτοκόλλητη ταινία. Ανά 30 πουλόβερ του ίδιου μεγέθους τοποθετούνται εντός χαρτοκιβωτίου, και θα ασφαρίζεται με ταινία.

4.2 ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

4.2.1 Υλικού

Στην πίσω πλευρά κάθε πουλόβερ και στο κέντρο της εσωτερικής ραφής του λάστιχου λαιμού θα υπάρχει ραμμένη λευκή ετικέτα, διαστάσεων 5 cm x 6 cm στην οποία θα αναγράφονται με ανεξίτηλο μελάνι τα παρακάτω καθώς και οδηγίες πλυσίματος:

- ΥΛΙΚΟ ΠΟΛΕΜΙΚΗΣ ΑΕΡΟΠΟΡΙΑΣ
- ΜΕΓΕΘΟΣ _____
- Αριθμός σύμβασης _____
- Αριθμός μερίδας _____
- Κατασκευαστής _____
- Στοιχεία υλικού _____ (δίνονται από το 201 ΚΕΦΑ σύμφωνα με οδηγίες της παραγράφου 2.3.).

4.2.2 Συσσκευασίας

Σε κάθε χαρτοκιβώτιο θα υπάρχει εξωτερικά ετικέτα στην οποία θα αναγράφονται τα ακόλουθα:

- ΥΛΙΚΟ ΠΟΛΕΜΙΚΗΣ ΑΕΡΟΠΟΡΙΑΣ (*)
- ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΤΥΠΟΥ "V" (*)
- ΜΕΓΕΘΟΣ (*)
- Αριθμός σύμβασης _____
- Αριθμός μερίδας _____
- Κατασκευαστής _____
- Στοιχεία υλικού _____ (δίνονται από το 201 ΚΕΦΑ σύμφωνα με τις οδηγίες της παραγράφου 2.3.).
- Ποσότητα _____

Όλα τα στοιχεία θα γράφονται σε μέγεθος γραμμάτων 25, εκτός από τα στοιχεία με (*) που θα γράφονται σε μέγεθος γραμμάτων 50.

4.3 ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ

Κατά την παράδοση από τον προμηθευτή των πουλόβερ, η επιτροπή, από κάθε μερίδα θα επιλέγει το 2%, δηλαδή 20 πουλόβερ. Αυτά θα εξετάζονται μακροσκοπικά από την επιτροπή, δηλαδή θα ελέγχονται τα γενικά χαρακτηριστικά, οι διαστάσεις, η επιμελημένη κατασκευή (να μην εξέχουν κλωστές, στα ευαίσθητα σημεία να υπάρχουν διπλοβελονιές κλπ.).

Εάν παρατηρηθεί σοβαρό ελάττωμα, με ευθύνη της επιτροπής, ελέγχεται όλη η μερίδα και θα ισχύουν όσα αναφέρονται περί ελαττωμάτων, στο εγχειρίδιο του Υπουργείου Εμπορίου (Ανάπτυξης) Τεχνικές Προδιαγραφές πλεκτών ειδών, τεύχος Β', ή νεότερο.

Εάν δεν παρατηρηθούν ελαττώματα, η επιτροπή επιλέγει δύο (2) πουλόβερ από κάθε μερίδα, το ένα στέλνει για εργαστηριακό έλεγχο και το άλλο το κρατάει σαν αντίδειγμα, (τα πουλόβερ αυτά βαρύνουν τον προμηθευτή και πρέπει να παρέχονται επιπλέον). Ο εργαστηριακός έλεγχος θα γίνεται στο χημείο του Εργ. Α/Κ ΕΕΟ στην Ελευσίνα και όποιοι έλεγχοι δεν μπορούν να γίνουν, θα διεξάγονται σε αναγνωρισμένο εργαστήριο με έξοδα του προμηθευτή, ή μπορούν να γίνουν όλοι οι έλεγχοι, με έξοδα του προμηθευτή σε κάποιο αναγνωρισμένο εργαστήριο (ΕΤΑΚΕΙ, Γεν. Χημείο του κράτους) με μέριμνα της επιτροπής. Σε αυτόν ελέγχονται τα τεχνικά χαρακτηριστικά των υλικών που αναφέρονται στην παράγραφο 3 της παρούσας προδιαγραφής.

4.4 ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

1. Σε κάθε διακήρυξη προμήθειας πρέπει να αναφέρεται η ποσότητα ανά μέγεθος.
2. Οτιδήποτε δεν αναφέρεται αναλυτικά και με σαφήνεια σε αυτή την Προδιαγραφή ισχύει ότι αναφέρεται στο εγχειρίδιο του Υπουργείου Ανάπτυξης, Τεχνικές Προδιαγραφές πλεκτών ειδών, τεύχος Β', ή νεότερο.
3. Ο προμηθευτής - κατασκευαστής πρέπει να λάβει υπόψη του και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας, όταν του δίνεται. Σε περίπτωση ασυμφωνίας μεταξύ προδιαγραφής και δείγματος, ισχύει η προδιαγραφή.

5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΚΑΙ ΣΧΕΔΙΑ

5.1 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

A/A	Χαρακτηριστικό	Μέθοδος Ελέγχου	Τιμή
1.	Σταθερότητα διαστάσεων	Βλέπε παράγραφο 5.2	
2.	Πυκνότητα (θηλιές/εκατοστό)		
	α. Κατά μήκος	Οπτικός	11 (ελάχιστο)
	β. Κατά πλάτος	Οπτικός	7 (ελάχιστο)
3.	Στερεότητα χρωματισμού		
	α. Στο νερό	ISO 105-E01	4 - 5
	β. Στην τριβή	ISO 105-X12	4 - 5
	γ. Στον ιδρώτα	ISO 105-E04	4 - 5
	δ. Στην μέτρια πλύση (60° C)	ISO 105-C03	4 - 5
	ε. Στο στεγνό καθάρισμα	ISO 105-D01	4 - 5
	στ. Στο ηλιακό φως	ISO 105-B01	5 - 6
	ζ. Στο τεχνητό φως	ISO 105-B02	5 - 6
4.	Λιπαρές ουσίες	Υ 386	1% (μέγιστο)
5.	Τίτλος νήματος πλέξης	ISO 7211-5	2/32 - 2/36 (N.M.)
6.	Σύσταση νήματος πλέξης	ISO 1833	Μαλλί 75% Ακρυλικό 25%
7.	Νήμα ραφής	Οπτικός	3/30 (Nm>) Βαμβακερή
8.	FINESSE ερίου	Υ 364	64' S
9.	Ακρυλικό	Μικροσκόπιο	4-5 Denier (60 - 70 mm)
10.	Αντισκωρική Επεξεργασία	Βλέπε παράγραφο 3.2.5	
11.	Διαστάσεις - Μεγέθη		Όπως ο πίνακας της παραγράφου 6
12.	Αντίσταση στο pilling (7.000 στροφές)	EN ISO 12945-1	4
13.	Αντοχή στη διάρρηξη (bursting)	EN ISO 13938-1	600 KPa

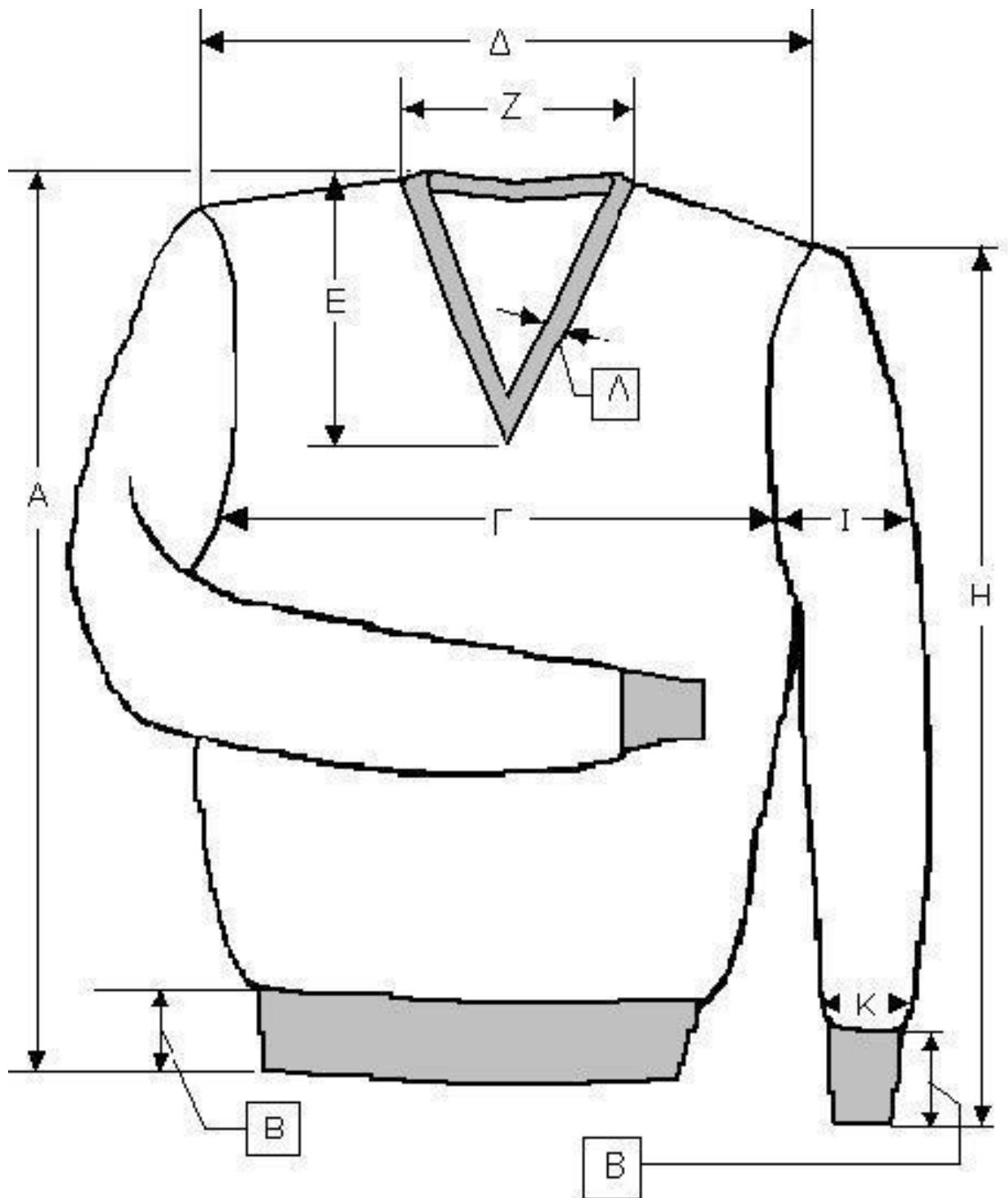
Σημειώσεις:

1. Στις μεθόδους ελέγχου να συμπεριλαμβάνονται οι εκάστοτε τροποποιήσεις ή αναθεωρήσεις.
2. Γίνεται εναλλακτικά ο έλεγχος της παραγράφου 3.στ. (ηλιακό φως) ή 3.ζ. (τεχνητό φως).
3. Για τον προσδιορισμό του τίτλου νήματος της κλωστής ραφής με μέριμνα της Επιτροπής Παραλαβής να ληφθεί δείγμα κλωστής από κώνο κατά το στάδιο κατασκευής των πουλόβερ (τουλάχιστον 100 m).

5.2 ΕΛΕΓΧΟΙ ΣΤΑΘΕΡΟΤΗΤΑΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ

Εκτελούνται οι έλεγχοι "Relaxation Dimensional Change" και "Felting Dimensional Change", σύμφωνα με τη μέθοδο TM 31, που αναφέρονται στην σελίδα 8 (Products with a "Machine Wash" Care Claim) της προδιαγραφής K1/Αυγ-2000 ή νεότερης της Woolmark Company (πρώην Διεθνούς Γραμματείας Μαλλιού) για μάλλινα και σύμμεικτα μαλλιού πλεκτά είδη και ειδικότερα για το Pass level 5 (Sweaters – Cardigans – Waistcoats).

5.3 ΣΧΕΔΙΟ ΠΟΥΛΟΒΕΡ



6. ΠΙΝΑΚΑΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ - ΜΕΓΕΘΩΝ

Α/Α	Περιγραφή Διάστασης	Διάσταση	Μεγέθη (No)					Ανοχές
			S	M	L	XL	XXL	
1.	Βάρος		400	440	480	520	560	± 5%
2.	Πλάτος στήθους (στο ύψος μασχάλης)	Γ	48	52	56	60	64	± 1
3.	Ολικό μήκος κορμού	A	66	68	70	72	74	± 1
4.	Πλάτος ελαστικού (μέσης και μανικιών)	B	7	7	7	7	7	± 0,5
5.	Πλάτος ώμων	Δ	43	46	50	53	56	± 1
6.	Ύψος V λαιμού (*)	E	23	23	24	24	25	± 1
7.	Πλάτος V βάσης λαιμού (*)	Z	14	14	15	15	16	± 1
8.	Ολικό μήκος μανικιού	H	60	62	64	64	66	± 1
9.	Πλάτος μανικιού							
	α. στο ύψος της μασχάλης	I	20	20	22	22	23	± 1
	β. δύο (2) cm πάνω από το ελαστικό	K	12	13	14	14	15	± 1
10.	Πλάτος τρέσας	Λ						
	α. εσωτερικά	Λ εσ.	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	± 0,2
	β. εξωτερικά	Λ εξ.	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	± 0,2

Το βάρος δίνεται σε γραμμάρια (g) και η επιτρεπόμενη ανοχή του επί τις εκατό (%).

Όλες οι διαστάσεις και οι αντίστοιχες ανοχές τους δίνονται σε εκατοστά (cm).

(*) Συμπεριλαμβανόμενης της τρέσας.

Ακριβές Αντίγραφο

Ταχχος (M) Θεόδ. Γιαννισόπουλος
Δντης Γ' Κλάδου ΔΑΥ

ΣΕΙΔ Θ. Ζάβαλος
ΤΕ Μηχανικός Κ/Υ
Επιτελής Γ6/4

ΣΕΙΔ Αν. Μπλήτα
ΤΕ Μηχανικός Κ/Υ
Επιτελής Γ6/4

Υποπτέρarχος (M) Κωνσταντίνος Κλενιάτης
Επιτελάρχης

Ακριβές Αντίγραφο

Επγός (Ο) Κώνστα Αναστασία
Επιτελής ΔΑΥ/Γ3/3

