

# Τεχνική Προδιαγραφή

## ΧΙΤΩΝΙΟ (ΜΠΟΥΦΑΝ) ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ ΓΡΑΜΜΗΣ ΠΤΗΣΕΩΝ ΑΕΡΟΣΚΑΦΩΝ

01736/12-11-2012/Ε4.1

**ΔΙΟΙΚΗΣΗ ΑΕΡΟΠΟΡΙΚΗΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ**

**ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΕΞΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ  
ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΩΝ**



**ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ**

<b>1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ.....</b>	<b>5</b>
1.1 ΠΡΟΘΕΣΗ .....	5
1.2 ΣΚΟΠΟΣ.....	5
1.3 ΟΡΙΣΜΟΙ - ΑΚΡΩΝΥΜΙΑ – ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ.....	5
1.4 ΣΧΕΤΙΚΑ.....	5
1.5 ΑΝΑΘΕΩΡΗΣΕΙΣ.....	5
<b>2. ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ .....</b>	<b>6</b>
2.1 ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΥΛΙΚΟΥ .....	6
2.2 ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΥΛΙΚΟΥ .....	6
<b>3. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ .....</b>	<b>6</b>
3.1 ΥΛΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ.....	6
3.1.1 Εξωτερικό ύφασμα.....	6
3.1.2 Εσωτερικό ύφασμα .....	6
3.1.3 Ύφασμα τσέπης.....	6
3.1.4 Λάστιχο RIB .....	6
3.1.5 Φερμουάρ με στοπ .....	7
3.1.6 Μαλακό λάστιχο .....	7
3.1.7 Αυτόδετη ταινία .....	7
3.1.8 Κλωστή ραφής .....	7
3.2 ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ.....	7
3.2.1 Περιγραφή Χιτωνίου.....	7
<b>4. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ.....</b>	<b>7</b>
4.1 ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ .....	7
4.1.1 Εμφάνιση και ποιότητα κατασκευής.....	7
4.1.2 Σήμανση υλικού .....	8
4.1.3 Διαστάσεις - μεγέθη .....	9
4.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΚΑΙ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ Α΄ ΚΑΙ Β΄ ΥΛΩΝ.....	11
4.2.1 Ύφασμα εξωτερικό .....	11
4.2.2 Ύφασμα εσωτερικό (φόδρα).....	12
4.2.3 Ύφασμα τσέπης χνουδιασμένο .....	12
4.2.4 Ύφασμα τσέπης.....	12
4.2.5 Πολυεστερική βάτα .....	12
4.2.6 Λάστιχο rib – μέσης.....	13
4.2.7 Λάστιχο rib – μανικιού.....	13
4.2.8 Κλωστή ραφής (*) .....	13
4.3 ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ .....	14
4.3.1 Τρόπος συσκευασίας.....	14
4.3.2 Σήμανση συσκευασίας.....	14
4.3.3 Κατασκευή και διαστάσεις χαρτοκιβωτίων .....	14
<b>5. ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ – ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ .....</b>	<b>14</b>
5.1 ΔΕΙΓΜΑΤΑ .....	14
5.1.1 Επίσημα δείγματα Υπηρεσίας.....	14
5.1.2 Δείγματα προμηθευτών για αξιολόγηση .....	15
5.1.3 Δείγματα προπαραγωγής (βιομηχανικά πρότυπα).....	15
5.2 ΜΕΡΙΔΑ – ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ .....	16
5.2.1 Μεριδα .....	16
5.2.2 Δειγματοληψία.....	16
5.2.2.1 Για μακροσκοπικό έλεγχο .....	16
5.2.2.2 Για εργαστηριακό έλεγχο .....	16
5.2.2.3 Έλεγχος χαρτοκιβωτίων συσκευασίας.....	17
5.3 ΈΛΕΓΧΟΙ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ.....	17
5.3.1 Μακροσκοπικός έλεγχος.....	17
5.3.2 Εργαστηριακός έλεγχος.....	17

5.4 ΠΑΡΑΛΑΒΗ - ΑΠΟΡΡΙΨΗ .....	17
<b>6. ΔΙΕΝΕΡΓΕΙΑ ΔΙΑΓΩΝΙΣΜΟΥ .....</b>	<b>18</b>
<b>7. ΤΕΧΝΙΚΑ ΚΑΙ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΧΙΤΩΝΙΟΥ .....</b>	<b>19</b>

**ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΚΔΟΣΕΩΝ**

Έκδοση	Ημερομηνία	Περιγραφή των εκδόσεων
1.0	14-08-1980	Αρχική έκδοση
2.0	05-03-1982	Δεύτερη έκδοση
2.1	14-10-1982	Πρώτη αναθεώρηση της δεύτερης έκδοσης (Φ.Δ.1)
2.2	11-02-1983	Δεύτερη αναθεώρηση της δεύτερης έκδοσης (Φ.Δ.2)
2.3	31-10-1983	Τρίτη αναθεώρηση της δεύτερης έκδοσης (Φ.Δ.3)
2.4	20-01-1987	Τέταρτη αναθεώρηση της δεύτερης έκδοσης (Φ.Δ.4)
2.5	01-02-1991	Πέμπτη αναθεώρηση της δεύτερης έκδοσης (Φ.Δ.5)
2.6	22-01-1993	Έκτη αναθεώρηση της δεύτερης έκδοσης (Φ.Δ.6)
3.0	09-08-2006	Τρίτη έκδοση
3.1	30-11-2006	Πρώτη αναθεώρηση της τρίτης έκδοσης
4.0	25-09-2009	Τέταρτη έκδοση
4.0	18-07-2012	Φύλλο Διόρθωσης Νο1 της τέταρτης έκδοσης
4.0	12-11-2012	Φύλλο Διόρθωσης Νο2 της τέταρτης έκδοσης
4.1	12-11-2012	1 <sup>η</sup> αναθεώρηση της τέταρτης έκδοσης (ενσωματώνει τα Φ.Δ. Νο1 & Νο2)

**ΑΛΛΑΓΕΣ ΤΕΛΕΥΤΑΙΑΣ ΕΚΔΟΣΗΣ**

Παράγραφος	Περιγραφή της αλλαγής που επήλθε	A/A
	Ενσωμάτωση των Φ.Δ. Νο1 & Νο2 της τέταρτης έκδοσης	

## 1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ

### 1.1 ΠΡΟΘΕΣΗ

Η παρούσα ΤΠ καθορίζει τις απαιτήσεις, τα τεχνικά χαρακτηριστικά και τους ελέγχους παραλαβής για την προμήθεια των Χιτωνίων Προσωπικού Γραμμής Πτήσεων Αεροσκαφών.

### 1.2 ΣΚΟΠΟΣ

Η κάλυψη των αντίστοιχων αναγκών ένδυσης του Στρατιωτικού ΠΡΣ της ΠΑ.

### 1.3 ΟΡΙΣΜΟΙ - ΑΚΡΩΝΥΜΙΑ – ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ

Α/Φ	Αεροσκάφος
ΔΑ	Δεν Απαιτείται
ΔΕ	Δεν Εφαρμόζεται
Ε	Έκδοση
NSN	National Stock Number
ΠΡΣ	Προσωπικό
ΠΑ	Πολεμική Αεροπορία
ΤΠ	Τεχνική Προδιαγραφή

### 1.4 ΣΧΕΤΙΚΑ

- [1] Οι ειδικές απαιτήσεις της Υπηρεσίας
- [2] Η ΤΠ του ΕΛΚΕΔΕ με τίτλο «Σχέδιο Τεχνική Προδιαγραφής Χιτωνίου Γραμμής Πτήσεων για την Πολεμική Αεροπορία»
- [3] Φ.670/ΑΔ.19489/27-10-03/ΔΑΥ/Γ4
- [4] MIL-STD-105D – Sampling procedures and tables for inspection by attributes / April 1963, U.S. Department of Defense (<http://www.assistdocs.com>)
- [5] Η τεχνική προδιαγραφή 01736/25-09-2009/Ε4.0
- [6] Το Φ.Δ. Νο1/18-07-2012 της 01736/25-09-2009/Ε4.0
- [7] Το Φ.Δ. Νο2/12-11-2012 της 01736/25-09-2009/Ε4.0

### 1.5 ΑΝΑΘΕΩΡΗΣΕΙΣ

Ωφέλιμα σχόλια (εισηγήσεις για αλλαγές, προσθέσεις, αφαιρέσεις) και κάθε σχετική πληροφορία που μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη βελτίωση του παρόντος κειμένου, να αποστέλλονται προς:

**ΠΟΛΕΜΙΚΗ ΑΕΡΟΠΟΡΙΑ**  
**ΔΑΥ/Γ6/4**  
**ΕΛΕΥΣΙΝΑ 19200**  
**E-mail: [c64.day@haf.gr](mailto:c64.day@haf.gr)**  
**Τηλ.: 210-5503641-5**  
**Fax: 210-5503600**

## 2. ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

### 2.1 ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΥΛΙΚΟΥ

ΔΑ

### 2.2 ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΥΛΙΚΟΥ

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.

Α/Α	ΥΛΙΚΟ	ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ (NSN) ΧΙΤΩΝΙΟΥ ΠΡΣ ΓΡΑΜΜΗΣ ΠΤΗΣΕΩΝ Α/Φ
1.	XS	
2.	S	
3.	M	
4.	L κανονικό	
5.	L μακρύ	
6.	XL κανονικό	
7.	XL μακρύ	
8.	XXL κανονικό	
9.	XXL μακρύ	
10.	XXXL	

## 3. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

### 3.1 ΥΛΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

#### 3.1.1 Εξωτερικό ύφασμα

Εξωτερικό ύφασμα χρώματος μπλε, 100% πολυαμίδιο, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της παραγράφου 4.2.1.

#### 3.1.2 Εσωτερικό ύφασμα

Το εσωτερικό ύφασμα του χιτωνίου να είναι καπιτονέ και να αποτελείται από:

1. Φόδρα χρώματος μπλε, 100% πολυαμίδιο, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της παραγράφου 4.2.2.
2. Εσωτερική επένδυση από βάτα, 100% πολυεστέρας, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της παραγράφου 4.2.5.

#### 3.1.3 Ύφασμα τσέπης

1. Ύφασμα τσέπης χνουδιασμένο, χρώματος γκρι σκούρο ή μπλε, 100% βαμβάκι, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της παραγράφου 4.2.3 (τοποθετείται στις εξωτερικές τσέπες),
2. Ύφασμα τσέπης, χρώματος γκρι σκούρο ή μπλε (στην ίδια απόχρωση με το χνουδιασμένο), σύμμεκτο βαμβάκι-πολυεστέρας, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της παραγράφου 4.2.4 (τοποθετείται στην εσωτερική τσέπη).

#### 3.1.4 Λάστιχο RIB

Λάστιχο RIB χρώματος μπλε, 100% ακρυλικό, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά των παραγράφων 4.2.6 & 4.2.7 και τα σχήματα 4 & 5 του κεφαλαίου 7.

### 3.1.5 Φερμουάρ με στοπ

Φερμουάρ με στοπ, χρώματος μπλε, #8, ("τύπου RiRi") από συνθετικό υλικό (vislon) με στοπ και πλαστικό «βαγονάκι».

### 3.1.6 Μαλακό λάστιχο

Μαλακό λάστιχο, πλάτους 2 cm, για τη συγκράτηση της κουκούλας.

### 3.1.7 Αυτόδετη ταινία

Αυτόδετη ταινία κλεισίματος τύπου «velcro».

### 3.1.8 Κλωστή ραφής

Κλωστή ραφής spun polyester χρώματος ίδιου με το μπουφάν, σύμφωνα με τα τεχνικά χαρακτηριστικά της παραγράφου 4.2.8.

## 3.2 ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ

### 3.2.1 Περιγραφή Χιτωνίου

1. Το χιτώνιο, τύπου Flying Jacket, να φέρει στο μπροστινό μέρος τέσσερις εξωτερικές τσέπες (οι δύο να κλείνουν με φερμουάρ και οι δύο με καπάκι). Στα μανίκια και στη ζώνη να φέρει λάστιχο RIB. Στο γιακά να φέρει, εσωτερικά, αναδιπλούμενη κουκούλα, η οποία να συγκρατείται με μαλακό λάστιχο. Το χιτώνιο να κλείνει με πλαστικό φερμουάρ. (Σχήματα 1 & 2 στο κεφάλαιο 7.)
2. Εσωτερικά, το χιτώνιο να επενδύεται με φόδρα και βάτα και να φέρει (εμπρός δεξιά) μία θήκη για στυλό, με καπάκι, και (εμπρός αριστερά) μία εσωτερική τσέπη για πορτοφόλι, επίσης με καπάκι. (Σχήμα 3 του κεφαλαίου 7.)
3. Όλα τα καπάκια, στις τσέπες του χιτωνίου, να συγκρατούνται με αυτοσυγκολλούμενες ταινίες κλεισίματος, τύπου "velcro". Με τον ίδιο τρόπο να συγκρατείται κλειστός και ο γιακάς που φέρει την κουκούλα.
4. Το χιτώνιο να κατασκευάζεται σύμφωνα με τα αντίστοιχα σχέδια του κεφαλαίου 7 της παρούσας ΤΠ (σχήματα 1, 2 & 3).

## 4. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

### 4.1 ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ

#### 4.1.1 Εμφάνιση και ποιότητα κατασκευής

A/A	Έλεγχος	Ελαττώματα
1.	Καθαρότητα	1.1. Στίγματα ή κηλίδες μόνιμες από οποιαδήποτε αιτία. 1.2. Στίγματα ή κηλίδες όχι μόνιμες (εάν δεν καθαριστούν από τον προμηθευτή). 1.3. Μπάρες οξειδωσης, λεκέδες ή σημάδια που επεκτείνονται σαν λωρίδα στο ύφασμα.
2.	Εργασίες	2.1. Η κατασκευή δεν έχει γίνει σύμφωνα με τους όρους και τα σχέδια της προδιαγραφής και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας 2.2. Οι πρώτες ύλες δεν βρίσκονται στις προβλεπόμενες από την προδιαγραφή θέση, πλήθος, τύπο, μέγεθος και στερεότητα. 2.3. Οι κουμπότρυπες και οι τρύπες εξαερισμού δεν είναι του τύπου που καθορίζεται στην προδιαγραφή.
3.	Κόψιμο	Ακανόνιστη κοπή τεμαχίων υφάσματος

A/A	Έλεγχος	Ελαττώματα
4.	Ελαττώματα και ζημιές Υλικού	<p>4.1. Επισκευές, σχισίματα, κοψίματα, καψίματα, καφαλίσματα, ψαλιδίσματα, τρύπες.</p> <p>4.2. Πυκνή κρόκη ή κρουστάδα. Λωρίδα ή μπάρα η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος του χιτωνίου και περιέχει νήματα κρόκης με μεγαλύτερη διάμετρο από το κανονικό ή μεγαλύτερο αριθμό νημάτων κρόκης.</p> <p>4.3. Μπάρα υφαδιού, αραιή κρόκη ή αγανάδα. Λωρίδα ή μπάρα η οποία καταλαμβάνει ολόκληρο ή ένα μέρος από το πλάτος του χιτωνίου και περιέχει νήματα κρόκης με μικρότερη διάμετρο από το κανονικό ή μικρότερο αριθμό νημάτων κρόκης.</p> <p>4.4. Σπασμένο υφάδι. Έλλειψη νήματος κρόκης σε ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος του χιτωνίου. Λεπτό άνοιγμα, παράλληλο με την κρόκη που καταλαμβάνει ένα μέρος ή όλο το πλάτος του υφάσματος.</p> <p>4.5. Κομμένα νήματα ή παραφασάδα. Μια κατεστραμμένη περιοχή υφάσματος όπου η ύφανση έχει καταστραφεί λόγω κομμένων νημάτων, κυρίως στην κατεύθυνση του στήμονα.</p> <p>4.6. Ανομοιομορφία ή κακό φινίρισμα. Διαφορά εμφάνισης που βρίσκεται σ' ένα μέρος ή σε ολόκληρο το πλάτος του χιτωνίου.</p> <p>4.7. Γραμμώσεις. Εκτενή σημάδια σε βαμμένα και φινιρισμένα υφάσματα.</p> <p>4.8. Χοντράδα ή βαμβακούρα. Μέρος νήματος χοντραίνει απότομα.</p> <p>4.9. Βερίνα ή θηλιά. Ένα σημείο στο ύφασμα όπου ένα μικρό μήκος νήματος έχει διπλωθεί απότομα</p> <p>4.10. Κομπαλάκια NEPS. Ελεύθερες ίνες που έχουν σχηματίσει κομπαλάκια.</p> <p>4.11. Λεπτό ύφασμα που εμφανίζει χτυπήματα ή γενικά ελαττώματα τα οποία είναι δυνατό να εξελιχθούν σε οπές.</p> <p>4.12. Διχρωμία. Η απόχρωση διαφέρει αισθητά από άκρη σε άκρη, άκρη με κέντρο και αρχή με τέλος. Μπορεί να είναι και λωρίδα κατά την διεύθυνση του στήμονα ή και ράβδωση που έχει σαν χαρακτηριστικό φανερές διαφορές χρωματισμού ή στιλπνότητας μεταξύ διαδοχικών νημάτων του στήμονα.</p>
5.	Κλωστές και ραφές	<p>5.1. Κλωστές λανθασμένης απόχρωσης.</p> <p>5.2. Η πυκνότητα των ραφών δεν είναι η προβλεπόμενη.</p> <p>5.3. Οι ραφές δεν είναι οι προβλεπόμενες ή υπάρχουν ξέφτια ή υπολείμματα κλωστών.</p> <p>5.4. Χαλαρή βελονιά που καταλήγει σε χαλαρή ραφή.</p> <p>5.5. Σφικτή βελονιά (κυματοειδής εμφάνιση πάνω στη ραφή είναι απόδειξη σφικτής βελονιάς, οπότε ακολουθεί θραύση της ραφής όταν εφαρμόζεται πάνω της η κανονική τάση).</p> <p>5.6. Δεν υπάρχει επαναφορά της ραφής (2-3 cm) όταν υπάρχει σπάσιμο της ραφής.</p> <p>5.7. Τα άκρα των ραφών δεν είναι στερεωμένα από άλλες κλωστές ή δεν είναι γαζωμένα προς τα πίσω σε μήκος τουλάχιστον 1 cm.</p>
6.	Αποχρώσεις	Τμήματα με κακή απόχρωση
7.	Διαστάσεις	Αυξημένες ή μειωμένες διαστάσεις πέρα του 3%.
8.	Διάφορα	<p>8.1. Δεν υπάρχει ραμμένη ταινία επισημάνσεων.</p> <p>8.2. Η ταινία επισημάνσεων δεν έχει τις προβλεπόμενες διαστάσεις. Αναγράφονται λανθασμένες επισημάνσεις. Οι επισημάνσεις δεν είναι γραμμένες με ανεξίτηλο τρόπο.</p>

#### 4.1.2 Σήμανση υλικού

Κάθε χιτωνίο να φέρει εσωτερικά μία ή περισσότερες ετικέτες, που να αναγράφονται με ανεξίτηλο μελάνι τα παρακάτω στοιχεία:

1. ΥΛΙΚΟ ΠΟΛΕΜΙΚΗΣ ΑΕΡΟΠΟΡΙΑΣ

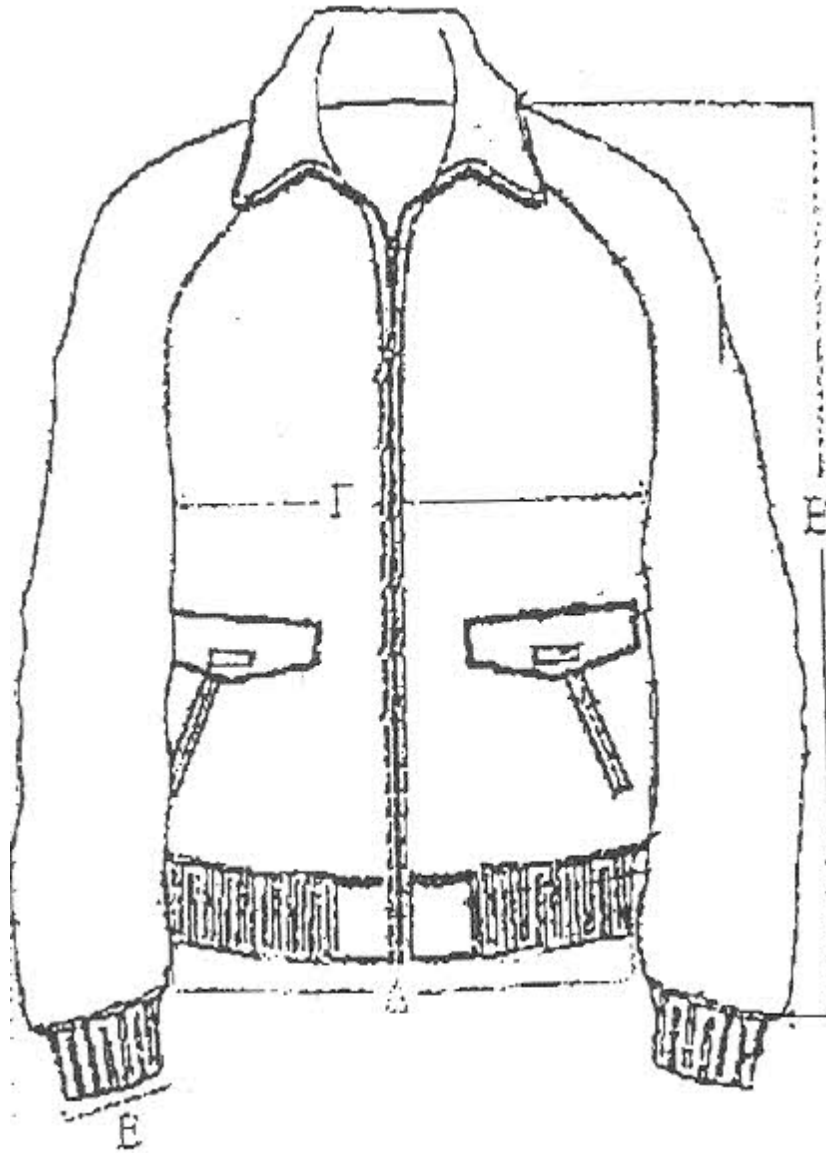


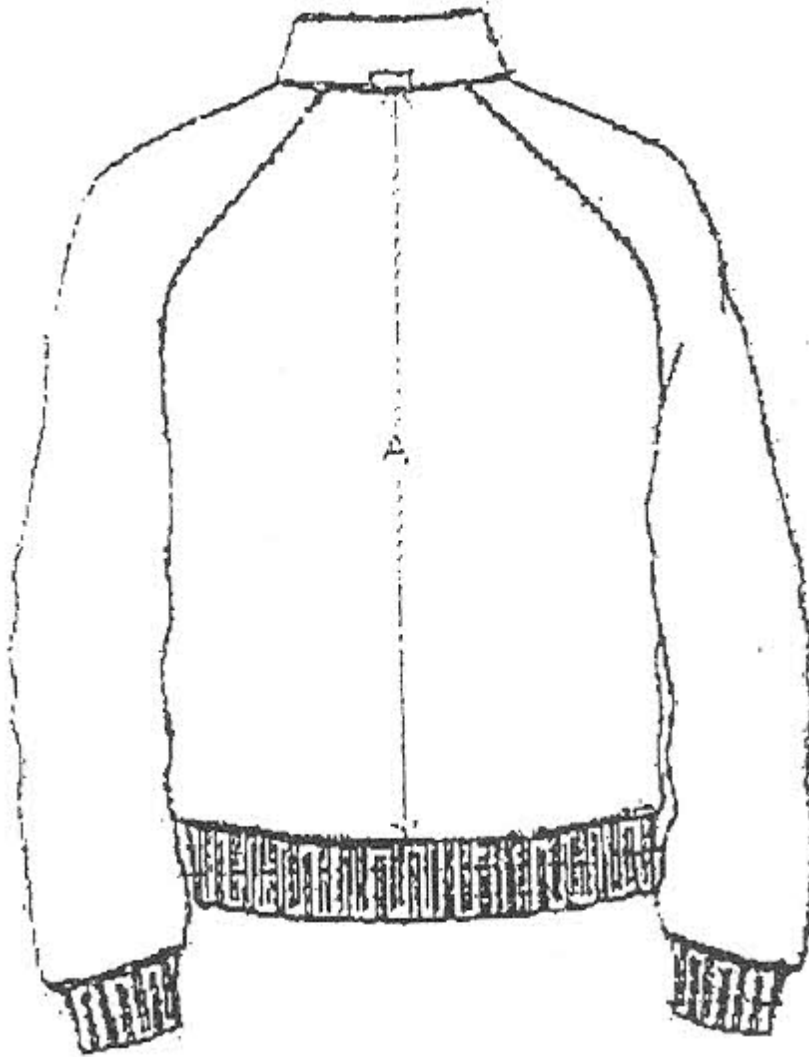
2. Αριθμός και ημερομηνία της σύμβασης
3. Αριθμός μερίδας
4. Στοιχεία του κατασκευαστή
5. Αριθμός Ονομαστικού (NSN) (βλ. παράγραφο 2.2)
6. Μέγεθος (π.χ. XS, S, M, L, XL, XXL, XXXL)
7. Οδηγίες καθαρισμού και περιποίησης (για στεγνό καθάρισμα) σύμφωνα με το πρότυπο ISO 3758.

#### 4.1.3 Διαστάσεις - μεγέθη

Το χιτώνιο να κατασκευάζεται σύμφωνα με τα μεγέθη και τις διαστάσεις των πατρών που διατίθενται από τη Διαχείριση του 201 ΚΕΦΑ. Το διαστασιολόγιο σύμφωνα με το οποίο θα πραγματοποιηθούν οι διαστασιακοί έλεγχοι παραλαβής είναι το ακόλουθο:

ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ (CM)						
Μεγέθη	S	M	L	XL	2XL	ΑΝΟΧΕΣ
Μέσον Πίσω Α	63	64	65	66	67	± 1
Μήκος Μανικιού από βάση γιακά Β	74	75	76	77	78	± 1
Στήθος (Μασχάλη) Γ	66	68	70	72	74	± 2
Κάτω μέρος Δ	41	44	47	50	53	± 2
Rib Μανικιού (κάτω μέρος) Ε	5,5	6,0	6,5	7,5	8,5	± 0,5
Φερμουάρ	69	70	71	72	73	± 1





## 4.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΚΑΙ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ Α΄ ΚΑΙ Β΄ ΥΛΩΝ

### 4.2.1 Ύφασμα εξωτερικό

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου		Απαιτήση
1.	Σύνθεση πολυαμίδιο [%]	ASTM D 276:87		100
2.	Ύφανση	Οπτικά		διαγώνιος 2/2
3.	Βάρος [g/m <sup>2</sup> ]	ISO 3801:77		160 ± 5%
4.	Πυκνότητα κλωστών [κλωστές/cm]	ISO 7211/2:84		σημόνι: 98 ± 3 υφάδι: 32 ± 2
5.	Λεπτότητα νημάτων [den]	ISO 7211/5:84		σημόνι: 70 υφάδι: 209
6.	Αντοχή στο εφελκυσμό [N]	ISO 13934-1:99	ελάχιστη	σημόνι: 1500 υφάδι: 1200
7.	Αντοχή στο σχίσσιμο [N]	ISO 13937-2:00	ελάχιστη	σημόνι: 65 υφάδι: 80
8.	Αδιαβροχία Spray Test [κλίμακα 1-5]	ISO 4920:81	ελάχιστη	5
9.	Χρωματισμός	Οπτικά		PANTONE 19-4110 TCX
10.	Αντοχή χρωματισμού			

α. στο τεχνητό ηλιακό φως [κλίμακα του μπλε 1-8]	ISO 105 B02: 94-Amd1: 98-Amd 2:00	ελάχιστη	5
β. στο στεγνό καθάρισμα [κλίμακα του γκρι 1-5]	ISO 105 D01:93	ελάχιστη	αλλαγή χρωματισμού: 4-5 λέκισμα διαλύτη: 4-5

#### 4.2.2 Ύφασμα εσωτερικό (φόδρα)

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου	Απαίτηση
1.	Σύνθεση πολυαμίδιο [%]	ASTM D 276:87	100
2.	Ύφανση	Οπτικά	διαγώνιος 2/2
3.	Βάρος [g/m <sup>2</sup> ]	ISO 3801:77	105 ± 5%
4.	Πυκνότητα κλωστών [κλωστές/cm]	ISO 7211/2:84	στημόνι: 70 ± 3 υφάδι: 39 ± 2
5.	Λεπτότητα νημάτων [den]	ISO 7211/5:84	στημόνι: 72 υφάδι: 104
6.	Αντοχή στον εφελκυσμό [N]	ISO 13934-1:99	ελάχιστη στημόνι: 1000 υφάδι: 800
7.	Χρωματισμός	Οπτικά	PANTONE 19-4110 TC
8.	Αντοχή χρωματισμού		
	α. στην επιφανειακή τριβή (στημόνι & υφάδι) [κλίμακα του γκρι 1-5]	ISO 105 X12 : 01	ελάχιστη ξηρή: 4-5 υγρή: 4
	β. στο στεγνό καθάρισμα [κλίμακα του γκρι 1-5]	ISO 105 D01:93	ελάχιστη αλλαγή χρωματισμού: 4-5 λέκισμα διαλύτη: 4-5
	γ. στον ιδρώτα [κλίμακα του γκρι 1-5]	ISO 105 E04:94	ελάχιστη όξινο: 4 Wo Ac Po Ny Co Ace 4 4 4 4 4 4 αλκαλικός: 4 Wo Ac Po Ny Co Ace 4 4 4 4 4 4 λέκισμα διαλύτη: 4-5

Wool: Μαλλί, Acrylic: Ακρυλικό, Polyester: Πολυεστέρας, Nylon: Νάιλον, Cotton: Βαμβάκι, Acetate: Ασετάτ

#### 4.2.3 Ύφασμα τσέπης χνουδιασμένο

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου	Απαίτηση
1.	Σύνθεση βαμβάκι [%]	ASTM D 276:87	100
2.	Βάρος [g/m <sup>2</sup> ]	ISO 3801:77	185 ± 5%
3.	Ύφανση	Οπτικά	απλή 1/1

#### 4.2.4 Ύφασμα τσέπης

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου	Απαίτηση
1.	Σύνθεση βαμβάκι [%] πολυεστέρας [%]	ASTM D 276:87	58 ± 2,5 42 ± 2,5
2.	Βάρος [g/m <sup>2</sup> ]	ISO 3801:77	95 ± 5%
3.	Ύφανση	Οπτικά	απλή 1/1

#### 4.2.5 Πολυεστερική βάτα

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου	Απαίτηση
1.	Σύνθεση πολυεστέρας [%]	ASTM D 276:87	100
2.	Βάρος [g/m <sup>2</sup> ]	ISO 3801:77	90 ± 5%

**4.2.6 Λάστιχο rib – μέσης**

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου		Απαίτηση
1.	Σύνθεση ακρυλικό [%]	ASTM D 276:87		100
2.	Ύφανση	Οπτικά		RIB 1x1
3.	Πυκνότητα κλωστών	ISO 7211/2:84		στήλες/cm: $5 \pm 1$ σειρές/cm: $10 \pm 1$ για ενίσχυση φέρει ελαστικά νήματα ανά 0,7cm
4.	Λεπτότητα νημάτων [Ne]	ISO 7211/5:84		11
5.	Αντοχή χρωματισμού			
	α. στο τεχνητό ηλιακό φως [κλίμακα του μπλε 1-8]	ISO 105 B02: 94-Amd1: 98-Amd 2:00	ελάχιστη	5
	β. στο στεγνό καθάρισμα [κλίμακα του γκρι 1-5]	ISO 105 D01:93	ελάχιστη	αλλαγή χρωματισμού: 4-5 λέκιασμα διαλύτη: 4-5

**4.2.7 Λάστιχο rib – μανικιού**

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου		Απαίτηση
1.	Σύνθεση ακρυλικό [%]	ASTM D 276:87		100
2.	Ύφανση	Οπτικά		RIB 1x1
3.	Πυκνότητα κλωστών	ISO 7211/2:84		περιοχή A: στήλες/cm: $4 \pm 1$ σειρές/cm: $8 \pm 1$ περιοχή B: στήλες/cm: $7 \pm 1$ σειρές/cm: $10 \pm 1$
4.	Λεπτότητα νημάτων [Ne]	ISO 7211/5:84		11
5.	Αντοχή χρωματισμού			
	α. στο τεχνητό ηλιακό φως [κλίμακα του μπλε 1-8]	ISO 105 B02: 94-Amd1: 98-Amd 2:00	ελάχιστη	5
	β. στο στεγνό καθάρισμα [κλίμακα του γκρι 1-5]	ISO 105 D01:93	ελάχιστη	αλλαγή χρωματισμού: 4-5 λέκιασμα διαλύτη: 4-5
6.	Κατασκευαστικά χαρακτηριστικά (οπτικός έλεγχος) Το λάστιχο του μανικιού είναι κατασκευασμένο μονοκόμματο σε κυκλική μηχανή και αποτελείται από δύο περιοχές όπως φαίνεται στα σχήματα 4 & 5 στο κεφάλαιο 7. Στη «στενή» περιοχή (B) του λάστιχου η πλέξη είναι RIB 1x1 ενώ στη «φαρδιά» περιοχή (A) του λάστιχου προστίθεται ένα επιπλέον νήμα, το οποίο πλέκει μόνο στις πίσω βελόνες. Με αυτό τον τρόπο επιτυγχάνεται το «άνοιγμα» του λάστιχου.			

**4.2.8 Κλωστή ραφής (\*)**

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος ελέγχου		Απαίτηση
1.	Σύνθεση πολυεστέρας [%]	ASTM D 276:87		100
2.	Λεπτότητα νημάτων [Ne]	ISO 2060:94		30/3
3.	Αντοχή στον εφελκυσμό [N]	ISO 2062:93	ελάχιστη	200
4.	Επιμήκυνση [%]	ISO 2062:93	μέγιστη	15
5.	Αντοχή χρωματισμού στο στεγνό καθάρισμα	ISO 105 D01:93	ελάχιστη	αλλαγή χρωματισμού: 4-5 λέκιασμα διαλύτη: 4-5

(\*) Η κλωστή ραφής να μην ελέγχεται στο έτοιμο είδος.

### 4.3 ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

#### 4.3.1 Τρόπος συσκευασίας

- Κάθε χιτώνιο κουμπωμένο και με τα μανίκια στο πίσω φύλλο, διπλώνεται μια φορά κατά τη γραμμή της μέσης ώστε να μην τσαλακώνεται και τοποθετείται σε νάιλον σακούλα.
- Χιτώνια του ίδιου μεγέθους τοποθετούνται εντός χαρτοκιβωτίου.

#### 4.3.2 Σήμανση συσκευασίας

Στην εξωτερική όψη του χαρτοκιβωτίου και επί της μεγαλύτερης πλευράς αυτού που δε φέρει άλλες επισημάνσεις να εκτυπώνονται με ανεξίτηλο τρόπο τα παρακάτω:

ΠΟΛΕΜΙΚΗ ΑΕΡΟΠΟΡΙΑ ΧΙΤΩΝΙΟ ΠΡΣ ΓΡΑΜΜΗΣ ΠΤΗΣΕΩΝ ΑΦΩΝ	ΕΠΕΞΗΓΗΣΕΙΣ
A.O. (NSN)	← Αριθμός Ονομαστικού (Βλέπε <u>Σημείωση</u> Παραγράφου 2.2)
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ	← Εργοστάσιο Κατασκευής
ΣΥΜΒΑΣΗ	← Αριθμός και ημερομηνία σύμβασης
ΜΕΓΕΘΟΣ	← Μέγεθος (π.χ. XS, S, M, L, XL, XXL, XXXL, κανονικό, μακρύ)
ΠΟΣΟΤΗΤΑ	← Τεμάχια εντός της συσκευασίας
ΑΡΙΘΜΟΣ ΜΕΡΙΔΑΣ	← Αναγράφεται ο Αριθμός της Μεριδας

#### 4.3.3 Κατασκευή και διαστάσεις χαρτοκιβωτίων

Τα χαρτοκιβώτια να είναι άριστης ποιότητας και κατασκευής. Κατασκευάζονται από πεντάφυλλο χαρτόνι σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπιπέδου στις διαστάσεις που φαίνονται στον πίνακα αυτής της παραγράφου. Τα χαρτοκιβώτια συνδέονται κατά τη μία από τις τέσσερις κατακόρυφες ακμές του παραλληλεπιπέδου με σιδερένιους συνδετήρες πάχους 2mm και μήκους 14mm και σε πυκνότητα ενός συνδετήρα ανά 3 έως 4cm μήκους. Εναλλακτικά είναι δυνατό να χρησιμοποιηθεί στην κατασκευή τους τεχνική συγκόλλησης με τη χρήση της κατάλληλης κόλλας ώστε να έχουν την αντοχή που απαιτείται. Το χρησιμοποιούμενο χαρτόνι να έχει παρασκευαστεί κατά τρόπο ώστε τα εσωτερικά του τρία (3) φύλλα να είναι εμποτισμένα με παραφίνη δια της μεθόδου του ψεκασμού.

Επίσης τα χαρτοκιβώτια πρέπει να πληρούν τις απαιτήσεις του πίνακα:

A/A	Τεχνικό χαρακτηριστικό	Μέθοδος δοκιμής	Απαίτηση	
1.	Βάρος [g/m <sup>2</sup> ]	ISO 536	ελάχιστη	820
2.	Αντοχή στη διάρρηξη (MULLEN-TESTER, διάμετρος μεμβράνης 3 cm) [Kg/cm <sup>2</sup> ]	ISO 2759	ελάχιστη	14,06

[14,06 Kg/cm<sup>2</sup> = 200 lb/in<sup>2</sup>]

Οι διαστάσεις των χαρτοκιβωτίων είναι οι εξής:

ΜΗΚΟΣ [cm]	ΠΛΑΤΟΣ [cm]	ΥΨΟΣ [cm]
60	40	35

## 5. ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ – ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

### 5.1 ΔΕΙΓΜΑΤΑ

#### 5.1.1 Επίσημα δείγματα Υπηρεσίας

Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας λαμβάνονται υπόψη από τους κατασκευαστές για την

επιμέλεια και τις λεπτομέρειες της κατασκευής και ισχύουν για τα χαρακτηριστικά που αναγράφονται στις καρτέλες τους. Σε περίπτωση που υπάρχει ασυμφωνία μεταξύ των επίσημων δειγμάτων και των όρων της ΤΠ που δε διευκρινίζεται αλλού, υπερισχύει η ΤΠ. Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σ' αυτά.

Ο προμηθευτής αφού κατασκευάσει το βιομηχανικό πρότυπο, βάση της παραγράφου 5.1.3, υποχρεούται να παραδώσει το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας στο φορέα από τον οποίο του χορηγήθηκε.

### **5.1.2 Δείγματα προμηθευτών για αξιολόγηση**

1. Οι προμηθευτές μαζί με την προσφορά τους υποχρεούνται να καταθέσουν δύο (2) χιτώνια ως δείγματα, τα οποία θα ελέγχονται μακροσκοπικά από την Επιτροπή Αξιολόγησης των προσφορών, σύμφωνα με την παρούσα ΤΠ.
2. Κατά το μακροσκοπικό έλεγχο θα απορρίπτονται οι προσφορές των προμηθευτών, των οποίων τα δείγματα δεν ικανοποιούν τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας.
3. Τα δείγματα των προμηθευτών δύναται να έχουν ελαφρές αποκλίσεις από την παρούσα ΤΠ και από το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας ως προς την κατασκευή και το χρωματισμό, δεδομένου ότι στο στάδιο αξιολόγησης θα ελέγχεται η κατασκευαστική δυνατότητα των προμηθευτών και η επιμέλεια της κατασκευής.
4. Τα δείγματα των προμηθευτών που έλαβαν μέρος στο διαγωνισμό θα τους επιστρέφονται μετά την αξιολόγηση των προσφορών.

### **5.1.3 Δείγματα προπαραγωγής (βιομηχανικά πρότυπα)**

Η διαδικασία επισημοποίησης των δειγμάτων προπαραγωγής (βιομηχανικά πρότυπα) είναι η ακόλουθη:

1. Ο προμηθευτής μετά την υπογραφή της σύμβασης, θα κατασκευάζει δύο (2) δείγματα του υπό προμήθεια είδους και θα τα παραδίδει στον Πρόεδρο της Επιτροπής Παραλαβής της σύμβασης.
2. Η Επιτροπή Παραλαβής, παρουσία του προμηθευτή που θα καλείται με μέριμνα του Προέδρου, θα ελέγχει-εξετάζει μακροσκοπικά τα παραδοθέντα δείγματα, σε σχέση με τα προβλεπόμενα στην ΤΠ της σύμβασης και θα αποφαινεται για την καταλληλότητα ή την ακαταλληλότητα του είδους.
3. Τα αποτελέσματα του μακροσκοπικού ελέγχου θα καταγράφονται σε πρακτικό σύμφωνα με το [4] σχετικό. Στο υπόψη πρακτικό θα καταγράφονται και τυχόν παρατηρήσεις που διαπιστώθηκαν και δε στοιχειοθετούν λόγους απόρριψης του είδους και ο προμηθευτής θα έχει την υποχρέωση να τις διορθώσει κατά το στάδιο της παραγωγής-κατασκευής του είδους.
4. Το πρακτικό θα συντάσσεται σε πέντε (5) αντίτυπα, θα υπογράφεται από την Επιτροπή Παραλαβής και τον προμηθευτή και θα κατανέμεται με μέριμνα του Προέδρου της Επιτροπής Παραλαβής ως εξής:
  - ένα (1) αντίτυπο στο φορέα διενέργειας της προμήθειας,
  - ένα (1) αντίτυπο στον προμηθευτή,
  - από ένα (1) αντίτυπο στον Πρόεδρο και στα μέλη της επιτροπής.
5. Σε περίπτωση που ο προμηθευτής δεν παρευρεθεί κατά τη διάρκεια ελέγχου των δειγμάτων, θα αναγράφεται στο πρακτικό ότι αν και κλήθηκε δεν προσήλθε και θα του αποστέλλεται με μέριμνα του Προέδρου της Επιτροπής Παραλαβής ένα αντίτυπο του πρακτικού.
6. Τα δείγματα που κρίθηκαν κατάλληλα θα προσκομίζονται από τον Πρόεδρο της Επιτροπής Παραλαβής στη Διαχείριση Δειγμάτων του 201 ΚΕΦΑ και θα σφραγίζονται με μολυβδόσφραγίδα. Τα υπόψη δείγματα θα αποτελούν βιομηχανικό πρότυπο και θα χρησιμοποιούνται για την παραλαβή του είδους μόνο για τη συγκεκριμένη σύμβαση.
7. Στη συνέχεια ένα (1) δείγμα θα παραδίδεται στον προμηθευτή και ένα (1) δείγμα θα κρατείται από την Επιτροπή Παραλαβής, το οποίο θα επιστρέφεται στον προμηθευτή μετά την ολοκλήρωση της σύμβασης.
8. Σε περίπτωση που τα προσκομισθέντα από τον προμηθευτή δείγματα κριθούν ακατάλληλα από την Επιτροπή Παραλαβής, θα καταγράφονται αναλυτικά στις παρατηρήσεις οι εκτροπές από την ΤΠ που τα καθιστούν ακατάλληλα, ενώ ο προμηθευτής υποχρεούται να κατασκευάσει νέα ισάριθμα δείγματα για επανέλεγχο σύμφωνα με την ανωτέρω διαδικασία. Σε περίπτωση που τα δείγματα κριθούν ακατάλληλα και τη δεύτερη φορά που θα προσκομιστούν, ο προμηθευτής κηρύσσεται έκπτωτος.

## 5.2 ΜΕΡΙΔΑ – ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ

### 5.2.1 Μεριδα

Η προμηθευόμενη ποσότητα διαχωρίζεται από τον κατασκευαστή- προμηθευτή σε μερίδες με μέγιστο μέγεθος τα 4000 χιτώνια / μερίδα. Το ακριβές μέγεθος της μερίδας θα καθορίζεται κατά την υπογραφή της σύμβασης μεταξύ προμηθευτή και της υπηρεσίας με απαρένγκλιτο κριτήριο, η κάθε μερίδα να είναι κατασκευασμένη από μια LOT υφάσματος. Επομένως ο προμηθευτής/κατασκευαστής θα καταθέτει ως τμήμα της σύμβασης και την ακόλουθη υπεύθυνη δήλωση του νόμου 1599/86: «Η κάθε μερίδα παραλαβής της σύμβασης...(με αριθμό τεμαχίων ανά μερίδα ... ) θα είναι κατασκευασμένη από μια LOT βασικού υφάσματος. Η κάθε LOT υφάσματος που έχει χρησιμοποιηθεί για την κατασκευή της κάθε μερίδας του είδους της εν λόγω σύμβασης πρέπει να παρουσιάζει ομοιομορφία τιμών (πολύ μικρές διαφορές τιμών) των ιδιοτήτων οι οποίες δειγματοληπτικά θα ελεγχθούν κατά τους εργαστηριακούς ελέγχους παραλαβής.»

### 5.2.2 Δειγματοληψία

Η δειγματοληψία γίνεται με τον ακόλουθο τρόπο:

#### 5.2.2.1 Για μακροσκοπικό έλεγχο

η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής παίρνει από κάθε μερίδα τον κατάλληλο – όπως καθορίζεται στον πίνακα που ακολουθεί – αριθμό τεμαχίων από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας, τα οποία (χαρτοκιβώτια) επιλέγονται τυχαία. Ο συνολικός (από όλες τις μερίδες) αριθμός των λαμβανόμενων τεμαχίων αποτελεί το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου.

A/A	ΑΡΙΘΜΟΣ ΤΕΜΑΧΙΩΝ ΜΕΡΙΔΑΣ	ΑΡΙΘΜΟΣ ΤΕΜΑΧΙΩΝ ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ
1.	ως 150	20
2.	151-280	32
3.	281-500	50
4.	501-1.200	80
5.	1.201-3.200	125
6.	3.201-10.000	200
7.	10.001 και πάνω	315

#### 5.2.2.2 Για εργαστηριακό έλεγχο

Εάν δεν παρατηρηθούν ελαττώματα ή τα ελαττώματα που παρατηρηθούν κατά το μακροσκοπικό έλεγχο δεν καθιστούν τη μερίδα απορριπτή, η επιτροπή επιλέγει με βάση τον ακόλουθο πίνακα τον κατάλληλο αριθμό τεμαχίων από κάθε μερίδα, εκ των οποίων τα μισά στέλνει για εργαστηριακό έλεγχο (δείγμα) και τα άλλα μισά κρατάει ως αντίδειγμα. Τα τεμάχια αυτά (δείγμα – αντίδειγμα) βαρύνουν τον προμηθευτή και πρέπει να παρέχονται επιπλέον της ποσότητας της σύμβασης. Σε περίπτωση που το Χημείο ζητήσει επιπλέον τεμάχια, η επιτροπή παραλαβών τα χορηγεί από το αντίδειγμα. Όσα εκ των τεμαχίων του αντιδείγματος τελικά δεν χρησιμοποιηθούν μπορούν να αποτελέσουν τμήμα της προς παραλαβή ποσότητας.

A/A	ΑΡΙΘΜΟΣ ΤΕΜΑΧΙΩΝ ΜΕΡΙΔΑΣ	ΑΡΙΘΜΟΣ ΤΕΜΑΧΙΩΝ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ (ΔΕΙΓΜΑ - ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑ)
1.	ως 280	2
2.	281-500	4
3.	501-1.200	6
4.	1.201-4000	10



Όσοι εκ των ελέγχων δεν μπορούν να πραγματοποιηθούν από το Χημείο του εργ. Α/Κ θα πραγματοποιούνται σε άλλα κρατικά εργαστήρια π.χ. Χημείο του Κράτους, Χημείο Στρατού κλπ με μέριμνα του Χημείου του εργ. Α/Κ.

### 5.2.2.3 Έλεγχος χαρτοκιβωτίων συσκευασίας

1. Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής παίρνει τυχαία τις ποσότητες χαρτοκιβωτίων του πίνακα (ανάλογα με τον αριθμό των χαρτοκιβωτίων που προσκομίζονται), τις οποίες ελέγχει όπως αναφέρεται στην παράγραφο 4.3.3 της παρούσας ΤΠ.

Α/Α	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	

2. Από την παραπάνω ποσότητα των χαρτοκιβωτίων τα μισά θα αποτελέσουν το δείγμα και τα άλλα μισά το αντίδειγμα. Το δείγμα αποστέλλεται στο Χημείο του ΕΡΓ. Α/Κ & ΕΕΟ στην Ελευσίνα για τον εργαστηριακό έλεγχο, σύμφωνα με την παρούσα ΤΠ, ενώ το αντίδειγμα πηγαίνει στην Υπηρεσία που διενεργεί την προμήθεια και επιστρέφεται στον προμηθευτή μετά την ολοκλήρωση της σύμβασης.

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).

4. Επίσης η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής κατά το μακροσκοπικό έλεγχο εξετάζει στο 5% των χαρτοκιβωτίων αν η συσκευασία έχει γίνει σύμφωνα με την παράγραφο 4.3.1 και αν φέρει τη σήμανση που προβλέπεται στην παράγραφο 4.3.2.

5. Σε περίπτωση που παρατηρηθούν μακροσκοπικές ή εργαστηριακές εκτροπές στα χαρτοκιβώτια, στη σήμανση ή στον τρόπο συσκευασίας, οι μερίδες που παρουσιάζουν εκτροπές επανασυσκευάζονται από τον προμηθευτή με έξοδά του και ελέγχονται εκ νέου με την ίδια μέθοδο.

## 5.3 ΈΛΕΓΧΟΙ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

### 5.3.1 Μακροσκοπικός έλεγχος

Διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στο δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου. Ελέγχονται οι απαιτήσεις της παραγράφου 4.1.

### 5.3.2 Εργαστηριακός έλεγχος

Ο εργαστηριακός έλεγχος εκτελείται στο Χημείο του ΕΡΓ. Α/Κ & ΕΕΟ στην Ελευσίνα. Σε περίπτωση αδυναμίας εκτέλεσης κάποιου ελέγχου από το Χημείο του ΕΡΓ. Α/Κ & ΕΕΟ, αυτός θα εκτελείται με μέριμνα και ευθύνη του Χημείου του ΕΡΓ. Α/Κ & ΕΕΟ από το Γ.Χ. του Κράτους ή άλλο διαπιστευμένο εργαστήριο κρατικού ή ιδιωτικού φορέα ανάλογα με τη φύση του προς προμήθεια υλικού και τη μορφή του ελέγχου, με δαπάνη του προμηθευτή. Ελέγχονται οι απαιτήσεις της παραγράφου 4.2.

## 5.4 ΠΑΡΑΛΑΒΗ - ΑΠΟΡΡΙΨΗ

1. Η μερίδα παραλαμβάνεται μακροσκοπικά χωρίς έκπτωση τιμής αν δε διαπιστωθούν εκτροπές από τους όρους της προδιαγραφής κατά το μακροσκοπικό έλεγχο.

2. Σε περίπτωση που συναντώνται μικρά ελαττώματα και κατασκευαστικές κακοτεχνίες που μπορούν να επιδιορθωθούν από τον κατασκευαστή και εφόσον αυτά δεν παρουσιάζονται σε συχνότητα μεγαλύτερη από 5%, η μερίδα παραλαμβάνεται μακροσκοπικά χωρίς έκπτωση τιμής, αφού με μέριμνα του κατασκευαστή αρθούν οι παραπάνω ατέλειες.

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 υλικών και δε συναντώνται σε συχνότητα μεγαλύτερη του 4%.

4. Σε περίπτωση που η συσκευασία ή η σήμανση είναι διαφορετικές από τις προβλεπόμενες

επιβάλλεται η συμμόρφωση με την προδιαγραφή, διαφορετικά η μερίδα απορρίπτεται.

5. Η οριστική παραλαβή των μπερέδων θα γίνεται εφόσον, αφ' ενός μεν αυτοί είναι όμοιοι με το επίσημο δείγμα και τις κατασκευαστικές απαιτήσεις της προδιαγραφής αφ' ετέρου δε εργαστηριακά συμφωνούν με τις απαιτήσεις της παρούσας.

6. Τα υλικά μπορούν να παραληφθούν με έκπτωση τιμής και θα ισχύουν όσα αναφέρονται στο εγχειρίδιο του Υπουργείου Εμπορίου (Ανάπτυξης) «Τεχνικές Προδιαγραφές Πλεκτών Ειδών», τεύχος Β', ή νεότερο.

7. Αν οι εκτροπές εμφανίζονται σε πολλά χαρακτηριστικά και το σύνολο των επί μέρους εκπτώσεων υπερβαίνει το 10% της συμβατικής τιμής προμήθειας, τότε το υλικό απορρίπτεται.

## **6. ΔΙΕΝΕΡΓΕΙΑ ΔΙΑΓΩΝΙΣΜΟΥ**

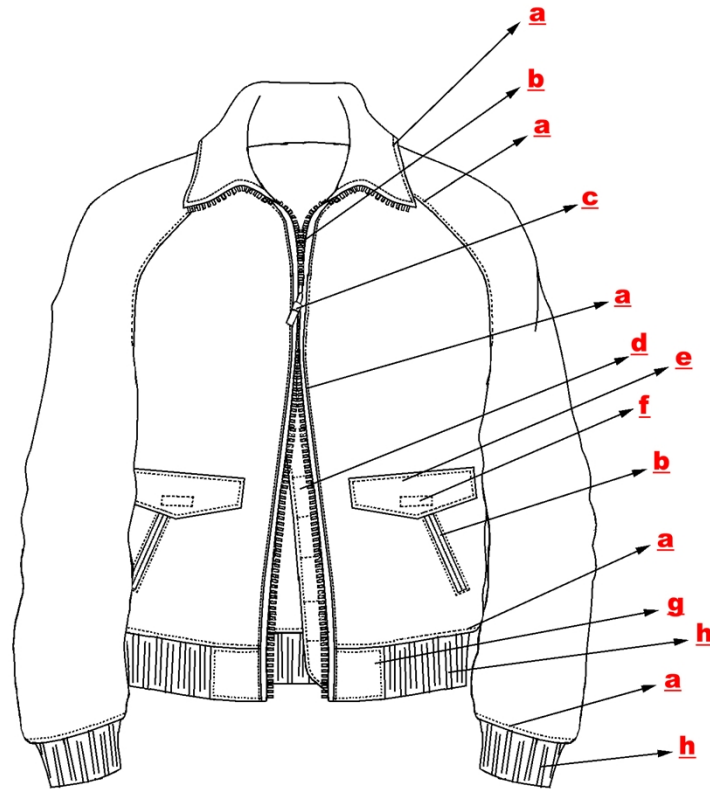
Στη Διακήρυξη του Διαγωνισμού από πλευράς Υπηρεσίας θα αναφέρονται :

1. Ο καθορισμός των υπό προμήθεια τεμαχίων των χιτωνίων.
2. Τυχόν διαφορετικές απαιτήσεις χρωματισμού – απόχρωσης των χιτωνίων.
3. Ο καθορισμός των μερίδων (§5.2.1).

## 7. ΤΕΧΝΙΚΑ ΚΑΙ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΧΙΤΩΝΙΟΥ

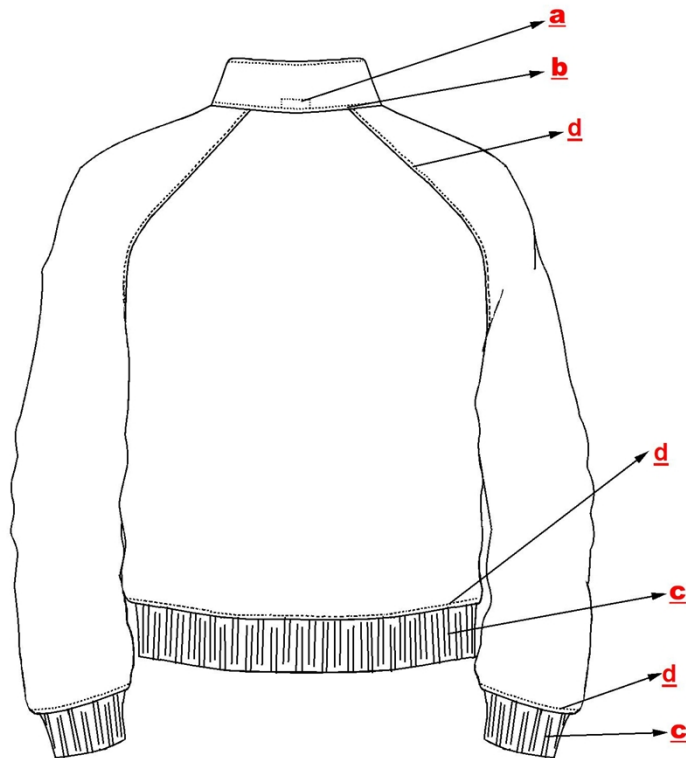
Τα χιτώνια να κατασκευάζονται σύμφωνα με τις απαιτήσεις ραφής που φαίνονται στα σχήματα 1, 2 & 3. Οι λεπτομέρειες του λάστιχου RIB μανικιού φαίνονται στα σχέδια 4 & 5.

### ΕΜΠΡΟΣ



- a: ΕΞΩΡΑΦΟ ΓΑΖΙ ΠΟΔΑΡΑΚΙ (0,7 cm)**
- b: ΠΛΑΣΤΙΚΟ ΦΕΡΜΟΥΑΡ ΤΥΠΟΥ RIRI**
- c: ΚΛΕΙΔΙ ΦΕΡΜΟΥΑΡ ΠΛΑΣΤΙΚΟ**
- d: ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΠΑΤΙΛΕΤΤΑ ΚΑΠΙΤΟΝΑΡΙΣΜΕΝΗ ΜΕ ΙΣΙΑ ΓΑΖΙΑ ΑΝΑ 6 cm**
- e: ΚΑΠΑΚΙ ΤΣΕΠΗΣ ΜΕ ΕΞΩΡΑΦΟ ΓΑΖΙ ΠΟΔΑΡΑΚΙ (0,7 cm)**
- f: ΤΑΙΝΙΑ VELCRO ΦΑΡΔΟΥΣ 2cm ΚΑΙ ΜΗΚΟΥΣ 4,5 cm**
- g: ΚΟΜΜΑΤΙ 7cm X 7cm ΜΕ ΕΞΩΡΑΦΟ ΓΑΖΙ ΠΟΔΑΡΑΚΙ (0,7 cm)**
- h: RIB 1 X 1 ΔΙΠΛΟ ΦΑΡΔΟΥΣ 9 cm**

*Σχήμα 1. Τεχνικές Προδιαγραφές ραφής του εμπρόσθιου τμήματος του χιτωνιού.*

**ΠΙΣΩ**

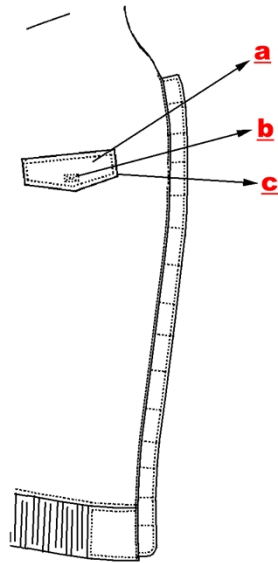
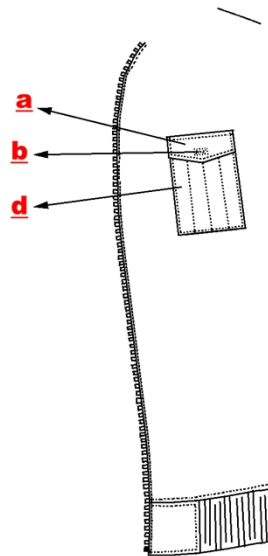
**a: ΤΑΙΝΙΑ VELCRO ΦΑΡΔΟΥΣ 2cm ΚΑΙ ΜΗΚΟΥΣ 4,5 cm**

**b: ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΚΟΥΚΟΥΛΑ ΜΕ ΛΑΣΤΙΧΟ**

**c: RIB 1 X 1 ΔΙΠΛΟ ΦΑΡΔΟΥΣ 9 cm**

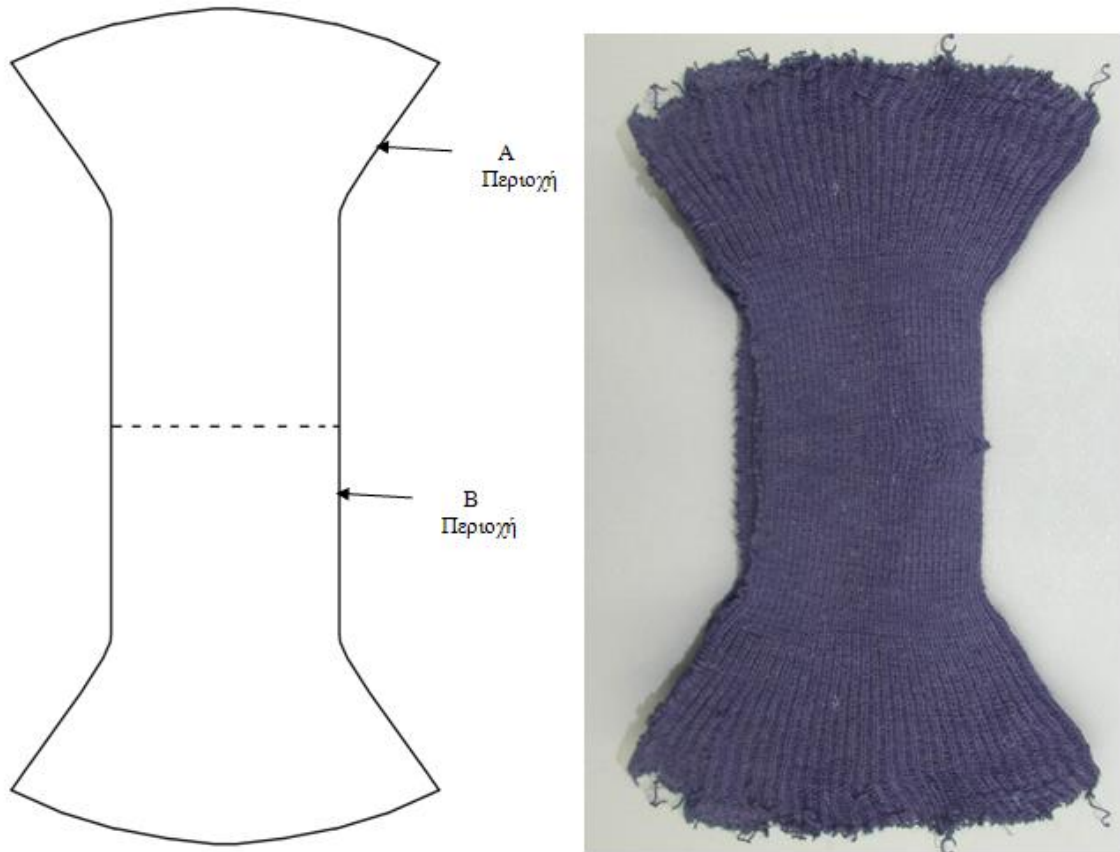
**d: ΕΞΩΡΑΦΟ ΓΑΖΙ ΠΟΔΑΡΑΚΙ (0,7cm)**

Σχήμα 2. Τεχνικές Προδιαγραφές ραφής του οπίσθιου τμήματος του χιτωνίου.

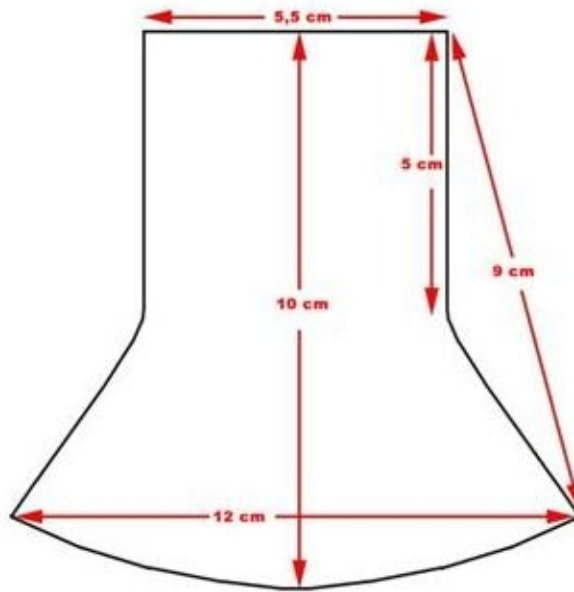
**ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΑΡΙΣΤΕΡΟ****ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΔΕΞΙ**

- a:** ΚΑΠΑΚΙ ΤΣΕΠΗΣ ΜΕ ΕΞΩΡΑΦΟ ΓΑΖΙ ΠΟΔΑΡΑΚΙ (0,7 cm)
- b:** ΤΑΙΝΙΑ VELCRO ΦΑΡΔΟΥΣ 2cm ΚΑΙ ΜΗΚΟΥΣ 2,5 cm
- c:** ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΡΕΛΙΑΣΤΗ ΤΣΕΠΗ
- d:** ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΤΣΕΠΗ ΓΙΑ ΣΤΥΛΟ ΜΕ ΕΞΩΡΑΦΟ ΤΣΙΜΑ ΓΑΖΙ

Σχήμα 3. Τεχνικές Προδιαγραφές ραφής του εσωτερικού εμπρόσθιου τμήματος του χιτωνίου.



Σχήμα 4. Λάστιχο RIB – Μανικιού, «Ανοιχτή» μορφή.



Σχήμα 5. Λάσιχο RIB – Μανικιού, «Διπλωμένη» μορφή (όπως είναι γαζωμένο στο μανίκι).

Ταχχος (Μ) Μιχαήλ Καμπαλούρης  
Δντης Γ' Κλάδου ΔΑΥ

Ακριβές Αντίγραφο

Δρ. Α. Ανθουλιάς  
ΜΥ Ε' βαθμού  
Μηχανικός Κλωστοϋφαντουργίας ΤΕ  
Επιτελής ΔΑΥ Γ6/4