

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ
ΠΟΔΕΙΑ ΜΑΚΡΙΑ ΜΑΛΛΙΝΑ ΧΡΩΜΑΤΟΣ ΜΑΥΡΟΥ

1. ΣΚΟΠΟΣ

Κάλυψη αναγκών Ελληνικής Αστυνομίας.

2. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

Η κατασκευή των καλτσών πρέπει να είναι επιμελημένη και να γίνεται με την χρησιμοποίηση των πλέον κατάλληλων πρώτων υλών και μεθόδων ώστε να καλύπτονται πλήρως οι τεχνικές απαιτήσεις της προδιαγραφής.

2.1 Πρώτες Ύλες

Για την κατασκευή των καλτσών χρησιμοποιούνται νήματα από 100% αγνό παρθένο μαλλί **FINESSE 62S** και νήματα **NYLON 66**, με τα παρακάτω χαρακτηριστικά:

2.1.1 Μαλλί

Το μαλλί πρέπει να είναι γνήσιο, πρώτης χρήσης προερχόμενο από κούρεμα ζώντων προβάτων, καθαρό, καλά πλυμένο και απολιπασμένο, μακρόινο και γενικά κατάλληλο για κατασκευή καλτσών. Απαγορεύεται η χρησιμοποίησή μαλλιού κατώτερης ποιότητας οποιασδήποτε προέλευσης όπως ρακόμαλλα, βυρσοδεψία κλπ. Το εριόνημα πρέπει να έχει υποστεί αντισκορική και super wash επεξεργασία. Το νήμα που προέρχεται από το μαλλί αυτό έχει τίτλο **2/28 (±5%)**.

2.1.2 Νήματα NYLON

Χρησιμοποιούνται νήματα NYLON υψηλής ελαστικότητας (stretch type). Προτείνεται η χρησιμοποίηση NYLON νημάτων ενδεικτικού τίτλου **78/23 x 2 Dtex** και **78/23 x 4 Dtex**.

2.2 Περιγραφή-Κατασκευή

2.2.1 Η κατασκευή καλτσών πρέπει να είναι επιμελημένη και να γίνεται με τη χρησιμοποίηση των πλέον καταλλήλων πρώτων υλών και μεθόδων, ώστε να καλύπτονται οι τεχνικές απαιτήσεις της Προδιαγραφής. Οι κάλτσες κατασκευάζονται χωρίς ραφές σε μηχανές με διάμετρο κυλίνδρου τουλάχιστον ίση με 4 ίντσες και με αριθμό βελονών **120-124**, όπως το επίσημο δείγμα της υπηρεσίας.

Για την κατασκευή των καλτσών θα χρησιμοποιούνται:

2.2.1.1 Απαραίτητα ένα δίκλωνο νήμα **2/28 Nm ±2%** από **100%** αγνό παρθένο μαλλί.

2.2.1.2 Επιλεκτικά από τον κατασκευαστή, ένα δίκλωνο νήμα Nylon ενδεικτικού τίτλου **78/23 x 2 Dtex**, για το ελαστικό τμήμα της κάλτσας και ένα τετράκλωνο νήμα Nylon ενδεικτικού τίτλου **78/23 x 4 Dtex** για τα υπόλοιπα τμήματα, της κάλτσας.

Η χρησιμοποίηση των προτεινόμενων Nylon νημάτων από τον κατασκευαστή θα γίνεται έτσι ώστε η τελική σύνθεση των καλτσών να είναι **65% μαλλί κατ' ελάχιστο (με ανοχή -2%) και 35% Nylon.**

2.2.2 Ελαστικό

Αυτό κατασκευάζεται σε πλέξη "ελαστικού" 1/1 (**Fake rib 1/1**). Στην αρχή σχηματίζεται ούγια με τέσσερις πλήρεις σειρές και στη συνέχεια εισάγονται 70 σειρές από μαύρα ελαστικά νήματα (ELASTANE) τα οποία τοποθετούνται κατά την πλέξη ανά μία στροφή. Το ελαστικό νήμα θα έχει πυρήνα **ELASTANE 156 Dtex** το οποίο θα περιβάλλεται από λεπτό νήμα Nylon. Το άνω μέρος (λάστιχο) της κάλτσας κατασκευάζεται από τρία νήματα ήτοι, ένα μαλλί **Nm 2/28**, ένα Nylon ενδεικτικού τίτλου **78/23 x 2 Dtex** και ένα ελαστικό **156 Dtex**.

2.2.3 Κορμός - Περιοχή πάνω από το πέλμα

Τα τμήματα αυτά των καλτσών κατασκευάζονται σε πλέξη "**FAKE RIB**" 3/1, όπου το νήμα Nylon κατά την πλοκή καλύπτει την εξωτερική επιφάνεια της κάλτσας, το δε μαλλί καλύπτει το εσωτερικό της.

2.2.4 Περιοχή θηλειών (TERRY)

Η πλέξη θηλειών αρχίζει σε ύψος σαράντα (40) τουλάχιστο σειρών πάνω από το πρώτο "κτύπημα" της φτέρνας (βλέπε Παράρτημα Α της παρούσας προδιαγραφής) και καλύπτει εσωτερικά τον κάτω κορμό, φτέρνα, πέλμα και το τμήμα των δακτύλων μέχρι την "ενωτική ραφή" καθώς επίσης και **1,5 cm** μετά την ενωτική ραφή. Στις περιοχές αυτές σχηματίζει θηλιές ο μισός αριθμός από τις βελόνες της μηχανής με μόνο το εριόνημα. Η κατασκευή στις θηλιές πρέπει να είναι συνεχής και να καλύπτει πλήρως το εσωτερικό των καλτσών στις πιο πάνω περιοχές, οι δε διαστάσεις αυτών (εξωτερικές) να είναι **2-3 χιλιοστά**. Επίσης και σ' αυτά τα σημεία το Nylon κατά την πλοκή καλύπτει την εξωτερική επιφάνεια της κάλτσας.

2.2.5 Ενωτική Ραφή

Το άνοιγμα στα δάκτυλα κλείνεται με ραφή "REMAILIAGE" και χρησιμοποιείται γι' αυτό το σκοπό εριόνημα **Nm 2/28** ή νήμα Nylon καταλλήλου τίτλου.

2.2.6 Κτυπήματα Φτέρνας - Δακτύλων

Τόσο για το σχηματισμό της φτέρνας όσο και για τη διαμόρφωση των δακτύλων θα χρησιμοποιούνται σε κάθε περίπτωση κατ' ελάχιστο έντεκα (11) κτυπήματα σε κάθε πλευρά.

2.3 Χρωματισμός - Βαφή - Στερεότητα Χρωματισμού

2.3.1 Ο χρωματισμός θα είναι μαύρος και η ακριβής απόχρωση θα καθορίζεται από το επίσημο δείγμα. Επιτρέπεται **ελαφρά** απόκλιση από το ζητούμενο χρωματισμό.

2.3.2 Η βαφή γίνεται μόνο στην πρώτη ύλη και όχι στο έτοιμο προϊόν.

2.3.3 Η στερεότητα του χρωματισμού στις διάφορες δοκιμασίες θα είναι:

2.3.3.1 Στη σχεδόν μέτρια πλύση(2η βαθμίδα): 4-5

2.3.3.2 Στην τριβή: 4-5

2.3.3.3 Στον ιδρώτα: 4-5

2.4 Μεγέθη και Ποσοστά

Οι κάλτσες κατασκευάζονται σε τέσσερα μεγέθη με τις διαστάσεις του Πίνακα του Παραρτήματος "**B**". Στον πίνακα φαίνονται επίσης τα βάρη των τεσσάρων μεγεθών, καθώς και τα ποσοστά % στα οποία κατασκευάζονται, εκτός αν ορίζεται

διαφορετικά στη διακήρυξη. Στον ίδιο Πίνακα δίνονται επίσης οι αριθμοί βελονών (θηλιές), οι σειρές καθώς και οι διαστάσεις και τα βάρη των ετοιμών καλτσών. Ο πίνακας αυτός πρέπει να χρησιμοποιείται σε συνδυασμό με το Σχήμα του Παραρτήματος "Α" της παρούσας Προδιαγραφής.

2.5 Γενικές Απαιτήσεις

2.5.1 Φινιριστικές Επεξεργασίες

Μετά την εκτέλεση της ενωτικής ραφής οι κάλτσες υφίστανται διόρθωση για τυχόν υπάρχοντα ελαττώματα ικανά να διορθωθούν, "καθάρισμα" από κλωστές και σιδέρωμα σε καταλλήλους μεταλλικούς τύπους για την απόκτηση της επιθυμητής μορφής και των διαστάσεων για τα αντίστοιχα μεγέθη.

2.5.2 Ποιότητα Εργασίας

Η κατασκευή πρέπει να γίνεται με όλους τους κανόνες της τέχνης ώστε να αποδίδεται τελικά υλικό άριστης ποιότητας. Κακοτεχνίες που ίσως υπάρχουν θα θεωρούνται εκτροπές.

2.6 Ειδικές Απαιτήσεις

2.6.1 Αντισκορική Επεξεργασία

Οι κάλτσες πρέπει να έχουν υποστεί επιτυχή αντισκορική επεξεργασία, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του Παραρτήματος "Γ".

2.6.2 Επεξεργασία "SUPERWASH"

Οι κάλτσες πρέπει να έχουν υποστεί επιτυχή επεξεργασία "*SUPERWASH*".

2.6.3 Αντοχή σε Διάρρηξη

Η αντοχή σε διάρρηξη σε οποιοδήποτε σημείο των καλτσών πρέπει να είναι τουλάχιστον 50 Kg.

2.6.4 Λιπαρές Ουσίες

Οι εκχυλίσμενες με τετραχλωράνθρακα λιπαρές ουσίες οι οποίες προσδιορίζονται σε αντιπροσωπευτικό δείγμα από το εριόνημα, στις υπό εξέταση κάλτσες και εκφραζόμενες επί % σε ξηρό βάρος ερίου, δεν πρέπει να υπερβαίνουν το 1%.

3. ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΘΟΔΟΙ ΔΟΚΙΜΗΣ

3.1 Επίσημα Δείγματα

3.1.1 Επίσημα Δείγματα Υπηρεσίας

3.1.1.1 Τα επίσημα δείγματα της Υπηρεσίας, τα οποία δίδονται για τη διαδικασία προκηρύξεως διαγωνισμού προμήθειας του υλικού, ισχύουν μόνο για τα χαρακτηριστικά που αναγράφονται στις καρτέλες.

3.1.1.2 Σε περίπτωση που υπάρχουν ασυμφωνίες μεταξύ των επισήμων δειγμάτων και των όρων της προδιαγραφής που δεν διευκρινίζονται αλλού, υπερισχύει η προδιαγραφή.

3.1.1.3 Τα επίσημα δείγματα δεν ισχύουν για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σε αυτά.

3.1.2 Προδείγματα Μειοδοτών για Μαζική Παραγωγή (Βιομηχανικό Πρότυπο)

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

επιτροπή αυτή.

3.1.2.2 Η επιτροπή παραλαβής ελέγχει μακροσκοπικά τα δείγματα εάν συμφωνούν με την παρούσα προδιαγραφή.

3.1.2.3 Εφόσον τα δείγματα κριθούν κατάλληλα, ο πρόεδρος της επιτροπής τα επισημοποιεί μόνο για την συγκεκριμένη σύμβαση προμήθειας, ώστε το ένα από αυτά να χρησιμοποιηθεί από τον προμηθευτή ως βιομηχανικό πρότυπο για την έναρξη μαζικής παραγωγής.

3.1.2.4 Σε περίπτωση που τα δείγματα κριθούν ακατάλληλα, ο προμηθευτής κατασκευάζει νέα δείγματα για να εξετασθούν με την ίδια διαδικασία.

3.1.2.5 Η επισημοποίηση των δειγμάτων που θα χρησιμοποιηθούν ως βιομηχανικό πρότυπο από τον πρόεδρο της επιτροπής, δεν απαλλάσσει τον προμηθευτή από την ευθύνη τήρησης όλων των όρων της προδιαγραφής.

3.1.2.6 Από τα εξετασθέντα και τελικά επισημοποιηθέντα δείγματα, το ένα παραμένει στην επιτροπή και το άλλο δίνεται στον προμηθευτή. Τα δύο (2) αυτά δείγματα βαρύνουν τον προμηθευτή.

3.2 ΕΛΕΓΧΟΙ

3.2.1 ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ

Η Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής παίρνει τυχαία (10) ζεύγη κάλτσες από διαφορετικά χαρτοκιβώτια συσκευασίας, τα οποία (χαρτοκιβώτια) επιλέγονται με τη διαδικασία της τυχαίας δειγματοληψίας. Οι παραπάνω κάλτσες αποτελούν το δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου, τα οποία η Επιτροπή συγκρίνει με την παρούσα Προδιαγραφή καθώς και με το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας.

3.2.2 ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ

Η ποσότητα παραδίδεται σε μία μερίδα. Η Επιτροπή Παραλαβής, λαμβάνει έξι (06) δείγματα (ζεύγη), αφού τα ελέγξει μακροσκοπικά για τη συμφωνία με την τεχνική προδιαγραφή, θα αποστείλει τα τρία (03) στο Χημείο Ενόπλων Δυνάμεων, σε περίπτωση δε κατ' έφεσης εξέτασης στο Γενικό Χημείο του Κράτους ή σε άλλο Χημικό Εργαστήριο που ανήκει στον ευρύτερο Δημόσιο Τομέα, για φυσικοχημικούς ελέγχους και τη συμφωνία με τεχνικά χαρακτηριστικά των υλικών κατασκευής και τα άλλα τρία (03) θα αποτελέσουν τα αντιδείγματα που φυλάσσονται στην Υπηρεσία.

Τα δείγματα - αντιδείγματα και τα έξοδα των εργαστηριακών ελέγχων θα βαρύνουν τον προμηθευτή.

3.3 Έλεγχοι Ποιότητας

Μακροσκοπικός Έλεγχος

Διενεργείται από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής στο δείγμα μακροσκοπικού ελέγχου αφ' ενός μεν ελέγχοντας την ποιότητα εργασίας της κατασκευής, τη συμφωνία της με τους όρους και τα σχέδια της Προδιαγραφής και το επίσημο δείγμα (εφόσον υπάρχει), αφ' ετέρου δε προς εντοπισμό τυχόν ελαττωμάτων σύμφωνα με τον ΠΙΝΑΚΑ Ι. Κατά τον έλεγχο της ποσότητας 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), η μερίδα απορρίπτεται.

Παραδείγματα

1^ο Εάν κατά τον μακροσκοπικό έλεγχο ενός δείγματος βρεθούν:

α. Τρύπες

β. Στίγματα

γ. Μανταρίσματα, τότε καταγράφονται τρία (3) ελαττώματα

2^ο Εάν τα ίδια ελαττώματα βρεθούν και σε άλλα δείγματα ο αριθμός τους πολλαπλασιάζεται με τον αριθμό των δειγμάτων: δύο κάλτσες που καταγράφηκαν τα ίδια ελαττώματα δίνουν έξι συνολικά ελαττώματα στην μερίδα.

ΠΙΝΑΚΑΣ Ι
ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΑ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΑΛΤΣΩΝ

1	ΚΑΘΑΡΟΤΗΤΑ	1.1 Στίγματα ή κηλίδες μόνιμες από οποιαδήποτε αιτία. 1.2 Στίγματα ή κηλίδες μη μόνιμες (εφόσον δεν καθαρισθούν από τον προμηθευτή).
2	ΕΡΓΑΣΙΕΣ	2.1 Η κατασκευή δεν έχει γίνει σύμφωνα με τους όρους, τα σχέδια της παρούσας προδιαγραφής και το επίσημο δείγμα της Υπηρεσίας (εφόσον έχει δοθεί). 2.2 Οι πρώτες ύλες δεν βρίσκονται σε προβλεπόμενες από την προδιαγραφή θέση, πλήθος, τύπο, μέγεθος και στερεότητα. 2.3 Η ύπαρξη κακοτεχνιών και ελαττωμάτων όπως τρύπες, εξασθενημένα σημεία, παραλείψεις στην κατασκευή των θηλειών του "TERRY" ή κακή κατασκευή αυτών. 2.4 Κακό φινίρισμα (σκληρότητα στην αφή)
3	ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΑΙ ΖΗΜΙΕΣ ΥΛΙΚΟΥ	3.1 Τρύπες, μανταρίσματα, σπάσιμο κλωστών, κόμβοι, τσιμπήματα (στράβωμα ή φθορά κεφαλής βελόνας). 3.2 Κάθετες γραμμές (από σπάσιμο βελονών), οριζόντιες γραμμές (μπάρες) από κακή λειτουργία των πλεκτομηχανών (φθαρμένες πλατίνες – τρίγωνα) ή από το νήμα (διαφορετικές παρτίδες). 3.3 Ανομοιομορφία πλέξης, ανεπαρκής ελαστικότητα (το πλεκτό σακουλιάζει μετά από τάνυση κατά πλάτος).
4	ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ	4.1 Ο χρωματισμός δεν είναι ο προβλεπόμενος. 4.2 Διαφορά χρωματισμού από τεμάχιο σε τεμάχιο.
5	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	Μειωμένες διαστάσεις καλτσών πέραν του 2%
6	ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ	6.1 Αναγράφονται λάθος επισημάνσεις ή δεν είναι γραμμένες με ανεξίτηλο τρόπο.

4. ΔΙΑΦΟΡΑ

4.1 Συσκευασία

4.1.1 Οι κάλτσες κάθε ζεύγους πρέπει να συμφωνούν μεταξύ τους, σε ό,τι αφορά τις διαστάσεις τους και να συνδέονται μεταξύ τους κατά τρόπο που ακολουθείται στο εμπόριο, με την πλέξη των θηλειών (TERRY) προς τα μέσα. **Δέκα (10) ζεύγη** του ίδιου μεγέθους προσδένονται κατάλληλα σε δύο σημεία και ακολούθως συσκευάζονται σε διαφανή πλαστική σακούλα.

4.1.2 Είκοσι (20) από τα πιο πάνω δέματα (σύνολο **200 ζεύγη**) συσκευάζονται σε πεντάφυλλο χαρτοκιβώτιο καταλλήλων διαστάσεων, τα οποία πρέπει να

ικανοποιούν τις απαιτήσεις που καθορίζονται στο Παράρτημα "Ε".

4.1.3 Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) μεταλλική ή πλαστική, μία κατά τον διαμήκη άξονα και δύο κατά τον εγκάρσιο άξονα.

4.2 Επισημάνσεις

4.2.1 Μέσα στη διαφανή σακούλα συσκευασίας των δέκα (10) ζευγών, τοποθετείται μικρό κομμάτι χαρτί καταλλήλων διαστάσεων στο οποίο αναγράφονται:

ΠΡΟΣΟΧΗ

- α. Οι κάλτσες αυτές έχουν υποστεί ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ. Δεν απαιτείται ναφθαλίνωση.**
- β. Οι κάλτσες αυτές έχουν υποστεί ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ SUPERWASH και δεν μαζεύουν στο πλύσιμο. Μπορούν να πλυθούν με ζεστό νερό και απορρυπαντικό ή σαπούνι.**

4.2.2 Στο κάτω μέρος (πατούσα) και στην εξωτερική όψη σε μία από τις δύο κάλτσες του ζεύγους των καλτσών τοποθετούνται με σιδηρότυπο τα ακόλουθα στοιχεία με λευκά γράμματα:



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

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΑΣΤΥΝΟΜΙΑ	
ΚΑΛΤΣΕΣ "DERBY - TERRY" M-72 SUPERWASH-ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΕΣ	
ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ ΚΑΙ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ
ΜΕΓΕΘΟΣ
ΠΟΣΟΤΗΤΑ

4.3 Τόπος Παράδοσης

Εντός των αποθηκών της Αστυνομικής Ακαδημίας (Λεωφόρος Θρακομακεδόνων 101, Αχαρνές Αττικής, Τ.Κ. : 13671, τηλ. 2102409162, 2102409190)

4.4 Χρόνος Παράδοσης

Το σύνολο της υπό προμήθεια ποσότητας εντός τεσσάρων (4) μηνών από την υπογραφή της σχετικής σύμβασης.

5. ΟΡΙΣΜΟΙ, ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΣΥΜΒΟΛΑ

m μέτρα

cm εκατοστά

mm χιλιοστά

m² τετραγωνικά μέτρα

g γραμμάρια

kg χιλιόγραμμα

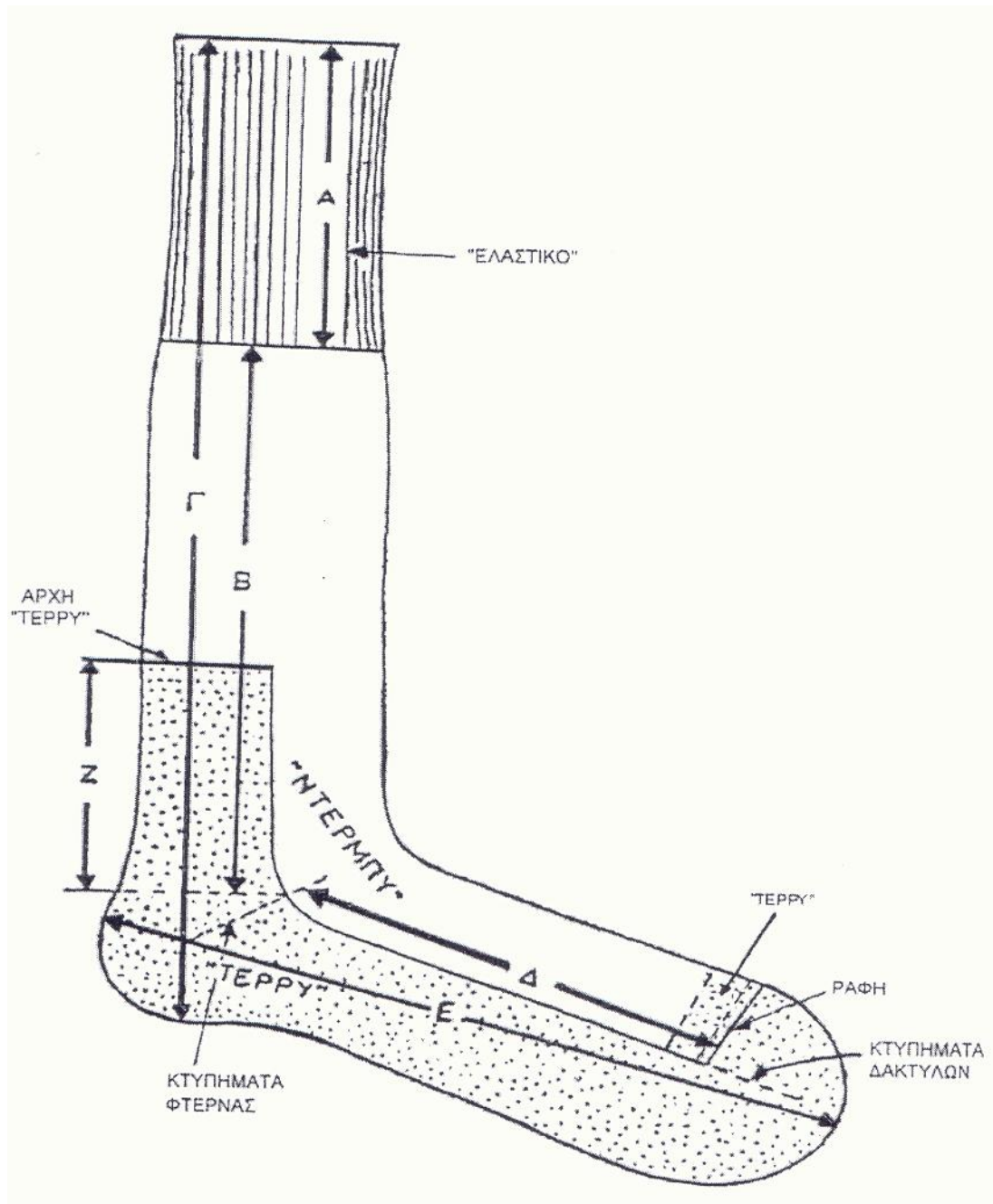
Nm Μετρικός αριθμός (τίτλος) εριονήματος

Stretch Type Τύπος νάιλον νήματος υψηλής ελαστικότητας

Kp (κιλοπόντ) Μονάδα δύναμης [1 kp είναι το βάρος σώματος μάζας ενός (1) χιλιόγραμμου (kg)].

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ "Α"

Σχεδιάγραμμα Κάλτσας «DERBY - TERRY» Μ- 72



ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ "Β"

Μεγέθη - Διαστάσεις - Βάρη - Ποσοστά

Χαρακτηριστικό	Σχήμα 1	Μεγέθη				Ανοχές
		10 1/2	11	11 1/2	12	
<u>Ελαστικό</u>						
Αριθμός Σειρών (Σ1)	A	74	74	74	74	Ελάχ.
Μήκος (εκατοστά)	A	10	10	10	10	Ελάχ.
Ελαστικά Νήματα	-	70	70	70	70	-
<u>Κορμός</u>						
Αριθμός Σειρών (Σ2)	B	145	145	145	145	Ελάχ.
Μήκος (εκατοστά)	Γ	35	35	35	35	Ελάχ.
Αριθμός Βελόνων Κυλίνδρου	-	116 – 124				
<u>Πέλημα</u>						
Αριθμός Σειρών (Σ3)	Δ	128	134	140	144	Ελάχ.
Μήκος (εκατοστά)	E	28	29	30	31	Ελάχ.
<u>Τέρρυ πάνω από Φτέρνα</u>						
Αριθμός Σειρών (Σ4)	Z	40	40	40	40	Ελάχ.
Μήκος (εκατοστά)	Z	5	5	5	5	Ελάχ.
<u>Πλάτος</u>						
Αριθμός Βελονών		1/2 Συνολικού Αριθμού				
Βελόνες Κτυπήματος Φτέρνας και Δακτύλων ανά Πλευρά		11	11	11	11	Ελάχ.
Βάρος ζεύγους (γραμ)		80	81	82	83	Ελάχ.
ΠΟΣΟΣΤΑ %		5	40	42	13	

Συνολική υπό προμήθεια ποσότητα: 6.022 ζεύγη

Νούμερο	Ποσότητα
10,5	300
11	2410
11,5	2530
12	782

ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ :

(Σ1): Προσμετρώνται και οι προβλεπόμενες στην παράγραφο 2.2.2 τέσσερις (4) σειρές σαν ούγια.

(Σ2): Εδώ μετρούνται οι σειρές από την αρχή της πλέξης "Ντέρμπυ" μέχρι την πρώτη βελόνα από τα κτυπήματα της φτέρνας.

(Σ3): Μετρούνται οι σειρές μεταξύ της πρώτης βελόνας των κτυπημάτων της φτέρνας και της πρώτης βελόνας των κτυπημάτων των δακτύλων.

(Σ4): Μετρούνται οι σειρές από την αρχή του "Τέρρυ" πάνω στον κορμό μέχρι την πρώτη βελόνα των κτυπημάτων της φτέρνας.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ "Γ"

Ειδικές Απαιτήσεις Για Αντισκορική Επεξεργασία Καλτσών

Οι συμμετέχοντες στο Διαγωνισμό υποχρεούνται μαζί με την τεχνική τους προσφορά να προσκομίσουν, Υπεύθυνη Δήλωση στην οποία να δηλώνει ότι τα υπό προμήθεια είδη θα έχουν υποστεί την αντισκορική επεξεργασία κατά την βαφή της πρώτης ύλης, ώστε να γίνουν ανθεκτικές στον σκόρο. Οι ουσίες που χρησιμοποιούνται και τα αντίστοιχα ποσοστά τους (% vol/wt για υγρές ουσίες και % wt/wt για στερεές ουσίες) φαίνονται στον παρακάτω Πίνακα. 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

Το ελάχιστο όριο (min) αντισκορικής ουσίας είναι η **βασική απαίτηση**.

ΠΙΝΑΚΑΣ

ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΩΝ ΟΥΣΙΩΝ - ΠΟΣΟΣΤΑ

A/A	ΑΝΤΙΣΚΟΡΙΚΕΣ ΟΥΣΙΕΣ	ΠΟΣΟΣΤΟ
		% (vol/wt ή wt/wt)
		min
1	Antitarma NTC	0,050
2	Antitarma NTC/60	0,084
3	Bematin 987	0,050
4	Berlintarm	0,043
5	Edolan ETS	0,029
6	Eulan ETS-01	0,035
7	Eulan HFC	0,400
8	Eulan HFL	1,600
9	Eulan SPA-01	0,035
10	Eulan WBP-01	0,035
11	Fermentol 2000	0,035
12	JF-86	0,060
13	Konservan P10	0,035
14	Lixawin MIP	0,035
15	Meythrin A	0,035
16	Mitin AL-01	0,055
17	Mitin FF (HC)	0,400
18	Mitin FF Liquid	0,970
19	Molantin SP	0,035
20	Mystox CMP	0,029
21	Prodotto 387 Y7	0,035
22	Nymcide TE	0,035
23	Perigen	0,029
24	Pythrin WB	0,034

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ "Δ"

Συμμόρφωση με τις απαιτήσεις της R.E.A.Ch.

Οι συμμετέχοντες στο Διαγωνισμό υποχρεούνται μαζί με την τεχνική τους προσφορά να προσκομίσουν, Υπεύθυνη Δήλωση στην οποία να δηλώνει ότι τα υπό προμήθεια είδη θα συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις του Κανονισμού ΕΚ 1907/2006 - R.E.A.Ch. (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals) της Ευρωπαϊκής Ένωσης, όπως τροποποιήθηκε και ισχύει. Η δήλωση αυτή αφορά τα παρασκευάσματα καθώς και όλα τα αντικείμενα τα οποία περιέχουν χημικές ουσίες στη σύστασή τους ή στα οποία έχουν εφαρμοστεί χημικές ουσίες και παρασκευάσματα κατά την παραγωγή τους. Στις ανωτέρω χημικές ουσίες συμπεριλαμβάνονται και τα αζωχρώματα. 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.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ "Ε"

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΥΛΙΚΩΝ (ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΑ)

1. Γενικές Απαιτήσεις

Τα χαρτοκιβώτια πρέπει να είναι άριστης ποιότητας και κατασκευής.

Κατασκευάζονται από πεντάφυλλο χαρτόνι σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπίπεδου.

Τα χαρτοκιβώτια συνδέονται κατά τη μία από τις τέσσερις κατακόρυφες ακμές του παραλληλεπίπεδου με σιδερένιους συνδετήρες πάχους **2 mm** και μήκους **14 mm** και σε πυκνότητα ενός συνδετήρα ανά **3 έως 4 cm μήκους**.

Εναλλακτικά μπορεί να χρησιμοποιηθεί στην κατασκευή τους τεχνική συγκόλλησης με τη χρήση της κατάλληλης κόλλας ώστε να έχουν την αντοχή που απαιτείται στην παράγραφο 2.2.

Το χρησιμοποιούμενο χαρτόνι θα πρέπει να έχει παρασκευαστεί κατά τρόπο ώστε τα εσωτερικά του τρία (3) φύλλα να είναι εμποτισμένα με παραφίνη δια της μεθόδου του ψεκασμού.

2. Ειδικές Απαιτήσεις

2.1 Βάρος ελάχιστο: **820 g/m²**.

2.2 Αντοχή στην διάρρηξη στη συσκευή MULLEN - TESTER (διάμετρος μεμβράνης **3 cm**), ελάχιστο: **200 lb/in²** (14.06 Kg/cm²).