

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ
ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΜΑΛΛΙΝΟ ΤΥΠΟΥ ΖΙΒΑΓΚΟ ΧΡΩΜΑΤΟΣ
ΒΑΘΥΚΥΑΝΟΥ

1. ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΣ :

Κάλυψη αναγκών της Ελληνικής Αστυνομίας.

2. Πρώτες Ύλες

Η κατασκευή των πουλόβερ 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 πουλόβερ χρησιμοποιούνται σύμμεικτα νήματα από μαλλί 64S και NYLON 6 ή 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, μακρόνιο και γενικά κατάλληλο για κατασκευή πουλόβερ. Απαγορεύεται η χρησιμοποίηση μαλλιού κατώτερης ποιότητας οποιασδήποτε προέλευσης όπως ρακόμαλλα, βυρσοδεψία κ.λ.π. Η περιεκτικότητα των συμμείκτων νημάτων σε μαλλί 64S επί ξηρού και μετά την απολίπανση πρέπει να είναι $90 \pm 2\%$. Το εριόνημα πρέπει να έχει υποστεί αντισκωρική επεξεργασία.

2.1.2 NYLON

Χρησιμοποιούνται ασυνεχείς ίνες NYLON 6 ή 66, 3-4 DENIER μήκους 6-10 εκατ. σε ποσοστό $10 \pm 2\%$ προσδιορισμένο όπως και το μαλλί.

2.1.3 Μέθοδος ελέγχου σύμφωνα με τον Κανονισμό Αρ. 1007/2011 ΕΚ.

2.1.4 Έλεγχος λεπτότητας νήματος (Nm) ISO 7211.

2.1.5 Το νήμα που προέρχεται από το μαλλί αυτό έχει τίτλο 2/24 ($\pm 5\%$).

2.1.6 Κλωστή Ραφής

Χρησιμοποιείται βαμβακερή κλωστή 30/3, αριστερόστροφη όριο τίτλου 29 ± 2 , σε απόχρωση όμοια με του πουλόβερ και ελάχιστη στερεότητα χρωματισμού όπως καθορίζεται στην παράγραφο 2.2.1.

2.1.7 Αυτοκόλλητη ταινία (VELCRO) Αρσενική – Θηλυκή χρησιμοποιείται για την στερέωση της επωμίδας και έχει διαστάσεις 2,5 x 2 cm

2.1.8 Χαρτοκιβώτια συσκευασίας πεντάφυλλα του παραρτήματος «Η»

2.2 Χρωματισμός

Ο χρωματισμός του πουλόβερ θα είναι Βαθυκύανος. Η ακριβής απόχρωση του καθορίζεται με το επίσημο δείγμα. Η βαφή πρέπει να γίνεται πάνω στα "TOPS" με την χρησιμοποίηση χρωμάτων που εξασφαλίζουν ελάχιστη αντοχή χρωματισμού στα έτοιμα πουλόβερ, όπως παρακάτω.

Περιγραφή	Ελάχιστη Απαίτηση		Μέθοδος Ελέγχου
Σταθερότητα χρωματισμού			
i) Στο πλύσιμο 40°C	C.C. 4	Λέκιασμα: 4	EN ISO 105 C06
ii) Στο νερό	C.C. 4	Λέκιασμα: 4	EN ISO 105 E01
iii) Στον ιδρώτα (όξινο – αλκαλικό)	C.C. 4	Λέκιασμα: 4	EN ISO 105 E04
iv) Στην τριβή	Ξηρή: 4	Υγρή: 3	EN ISO 105 X12

2.3. Περιγραφή-Κατασκευή

2.3.1. Η κατασκευή των πουλόβερ γίνεται σε πλεκτομηχανές, τουλάχιστον των 8 βελονών ανά ίντσα. Χρησιμοποιούνται 2 παράλληλα εριονήματα τίτλου 2/24.

2.3.2. Η πλέξη για τον κορμό και τα μανίκια θα είναι "ΑΓΓΛΙΚΗ", όπως στο επίσημο δείγμα.

2.3.3. Η πλέξη για τα "ελαστικά" μέρη του πουλόβερ, δηλαδή για τη μέση, το περιλαίμιο και τα άκρα των μανικιών, θα είναι 1x1 RIB. Οι ούγιες στην αρχή της πλέξης πρέπει να περιέχουν νήμα Lastex, τουλάχιστον στους δύο πρώτους κύκλους πλοκής της μηχανής.

2.3.4. Η πλέξη του κορμού στο ύψος των ώμων και της βάσεως του περιλαιμίου, σε όλο το πλάτος (Δ) και σε ύψος 7 cm (± 1 cm) κατ' ελάχιστο εμπρός και πίσω θα είναι "façon metiere", εμπρός-πίσω κτυπήματα, όπως φαίνεται και στο επίσημο δείγμα.

2.3.5. Η συνένωση των "ελαστικών" με το σώμα του πλεκτού πρέπει να είναι συνεχής και όχι διακοπτόμενη.

2.3.6. Οι παρυφές των κομματιών που συνενώνονται θα ασφαρίζονται με ραφή "κοπτοράπτη" με δύο εριονήματα 2/24 και βαμβακερές κλωστές 30/3.

2.3.7. Το περιλαίμιο σχήματος "ΖΙΒΑΓΚΟ" σχηματίζεται με "τρέσσα" από πλεκτό ελαστικό 1x1 RIB σε μηχανή Νο 7-8 με ραφή "ΡΕΜΑΓΙΑ". Το τελείωμα της ρεμαγιάς (τρέσσας) του "ΖΙΒΑΓΚΟ" θα είναι καθαρό μέσα-έξω όπως στο επίσημο δείγμα.

2.3.8. Τη ραφή που γίνεται με γαζωτικές και άλλες μηχανές, ακολουθεί επιμελημένη ραφή με το χέρι των άκρων των ραφών του κορμού και των μανικιών (ασφάλιση ραφών). Όλοι οι κόμποι που μπορεί να υπάρχουν, φέρονται στο εξωτερικό και το υλικό καθαρίζεται από κλωστές και νήματα. Οι ραφές γίνονται με βαμβακερή κλωστή 30/3 των χαρακτηριστικών της παραγράφου 2.1.4.

2.4. Μεγέθη – Διαστάσεις – Βάρη - Ποσοστά

Τα πουλόβερ κατασκευάζονται σε πέντε μεγέθη με τις διαστάσεις του Πίνακα του Παραρτήματος "B". Στον πίνακα φαίνονται επίσης τα βάρη των πέντε μεγεθών. Για την μέτρηση των διαστάσεων, τα πουλόβερ τοποθετούνται σε μετροτραπέζι, χωρίς τάνυση. Η μέτρηση γίνεται σύμφωνα με το σχέδιο του Παραρτήματος "A". Το πλάτος του στήθους μετριέται σε απόσταση 10 cm κάτω από τη γραμμή των μασχαλών.

2.5. Γενικές Απαιτήσεις

2.5.1. Φινίρισμα

Τα πουλόβερ μετά την κατασκευή τους σιδερώνονται επιμελημένα στις διαστάσεις που προβλέπονται με τρόπο ώστε να αποκτήσουν εμφάνιση υλικού άριστης ποιότητας.

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

Τα πουλόβερ όταν εξετάζονται πρέπει να ικανοποιούν τις παρακάτω απαιτήσεις:

2.6.1. Αντοχή στη Διάρρηξη

Περιγραφή	Ελάχιστη Απαίτηση	Μέθοδος Ελέγχου
Αντοχή στη διάρρηξη [kPa]	450	EN ISO 13938-1

2.6.2. Φυτικές και Λοιπές Ουσίες

Δεν επιτρέπεται η ύπαρξη φυτικών ή άλλων ουσιών.

2.6.3 Αντισκωρική Επεξεργασία

Τα πουλόβερ πρέπει να έχουν υποστεί επιτυχή αντισκωρική επεξεργασία, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του Παραρτήματος "Δ".

2.6.4. Επεξεργασία "SUPER WASH"

Τα πουλόβερ πρέπει να έχουν υποστεί επιτυχή επεξεργασία "SUPERWASH" ώστε όταν η σταθερότητα των διαστάσεων τους ελέγχεται με τη μέθοδο που αναφέρεται στο Παράρτημα "Ε" να ικανοποιούν τις αναφερόμενες στο ίδιο Παράρτημα απαιτήσεις.

Περιγραφή	Ελάχιστη Απαίτηση	Μέθοδος Ελέγχου
<u>Αλλαγή διαστάσεων στο πλύσιμο – Super Wash [%]</u> Μήκος Πλάτος		EN ISO 3759 / EN ISO 6330 / EN ISO 5077

2.6.5 Άλλες Ιδιότητες

Περιγραφή	Ελάχιστη Απαίτηση	Μέθοδος Ελέγχου
pH	4.0 – 7.5	EN ISO 3071

3. ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ, ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΘΟΔΟΙ ΔΟΚΙΜΗΣ

3.1. Προδείγματα Μειοδοτών για Μαζική Παραγωγή (Βιομηχανικό Πρότυπο):

- I. Ο μειοδότης πριν την μαζική παραγωγή, υποχρεούται να κατασκευάσει δύο (2) δείγματα, σύμφωνα με τους παραπάνω τεχνικούς όρους, συμμορφούμενος και προς τις τυχόν υποδείξεις της Υπηρεσίας, τα οποία θα προσκομίσει στην Αστυνομική Ακαδημία και αφού επισημοποιηθούν θα χρησιμοποιηθούν σαν υποδείγματα: α) για την κατασκευή των υπολοίπων και β) για την ποιοτική και οριστική παραλαβή.
- II. Εφόσον τα παραπάνω δείγματα ικανοποιούν τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας επισημοποιούνται σαν προδείγματα και τηρούνται ανά ένα, από την Επιτροπή παραλαβής και από τον προμηθευτή. Εάν τα δείγματα αυτά, δεν συμφωνούν με τους απαιτήσεις των τεχνικών προδιαγραφών, δεν επισημοποιούνται και ο προμηθευτής υποχρεούται να προσκομίσει νέα δείγματα προς επισημοποίηση.
- III. Τα δύο (2) αυτά δείγματα βαρύνουν τον προμηθευτή.
- IV. Το χρονικό διάστημα που απαιτείται για την κατασκευή και επισημοποίηση των παραπάνω δειγμάτων συμπεριλαμβάνεται στο συνολικό χρόνο παράδοσης.

3.2 ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ-ΜΕΘΟΔΟΙ ΔΟΚΙΜΗΣ -ΠΑΡΑΛΑΒΗ

3.2.1. Δειγματοληψία

Από όλη τη ποσότητα, λαμβάνονται έξι (6) πουλόβερ από κάποιο τυχαίο

μέγεθος διαφορετικό για το καθένα. Από αυτά το τρία (3) αποτελούν τα δείγματα εργαστηριακού ελέγχου και τα άλλα τρία (3) τα αντιδείγματα φυλάσσονται από την Επιτροπή Παραλαβής. Τα δείγματα θα βαρύνουν τον προμηθευτή.

3.2.2. Μακροσκοπικός έλεγχος

Γίνεται από την Επιτροπή Παραλαβής, η οποία με βάση την προδιαγραφή αυτή και το επισημοποιηθέν δείγμα εξετάζει τουλάχιστον το 10% των κομματιών και ελέγχει τα παρακάτω.

- α. Το χρωματισμό και τον τρόπο κατασκευής που πρέπει να συμφωνεί με αυτόν του επισήμου δείγματος.
- β. Ιδιαίτερη προσοχή στις διαστάσεις, τα μεγέθη και τα ποσοστά των μεγεθών σύμφωνα με τον πίνακα του Παραρτήματος «Β».
- γ. Τον τύπο και την κανονικότητα της πλέξης.
- δ. Την ύπαρξη ελαττωμάτων στην κατασκευή, (όπως τρύπες, σπάσιμο κλωστών, κάθετες γραμμές από σπάσιμο βελονιών, αισθητές οριζόντιες γραμμές, ανεπαρκής ελαστικότητα, κόμποι, λεκέδες, σκληρότητα στην αφή).
- ε. Τη συσκευασία και τις επισημάνσεις.
- στ. Το φινίρισμα.
- ζ. Τα χαρτοκιβώτια συσκευασίας.

3.2.3. Εργαστηριακός Έλεγχος

Γίνεται στο EBETAM ΑΕ παράρτημα Αθηνών (πρώην ΕΤΑΚΕΙ τηλ. 2109234932).

Τα δείγματα και οι εργαστηριακοί έλεγχοι θα βαρύνουν τον προμηθευτή.






ΛΟΙΠΟΙ ΟΡΟΙ

Κάθε πουλόβερ αναδιπλώνεται κατάλληλα και τοποθετείται μέσα σε νάϋλον σφραγισμένη σακούλα. Μέσα στη διαφανή σακούλα τοποθετείται χαρτί κατάλληλων διαστάσεων στο οποίο αναγράφεται: «ΠΡΟΣΟΧΗ» Τα πουλόβερ έχουν υποστεί «ΑΝΤΙΣΚΩΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ» και δεν απαιτείται ναφθαλίνωση. Κάθε δέκα (10) πουλόβερ τοποθετούνται μέσα σε πεντάφυλλο χαρτοκιβώτιο συσκευασίας καταλλήλων διαστάσεων. Το χαρτοκιβώτιο συσκευασίας σφραγίζεται στο πάνω μέρος με συγκολλητική χαρτοταινία.

Κάθε χαρτοκιβώτιο συσκευασίας φέρει εξωτερικά ταινία (τσέρκι) μεταλλικό ή πλαστικό, ένα κατά τον διαμήκη και ένα κατά τον εγκάρσιο άξονα.

3.2.4. Σε κάθε πουλόβερ και στο εσωτερικό μέρος αυτού, στη συρραφή του αριστερού μπροστινού φύλλου με το πίσω και σε απόσταση 20 cm περίπου από το

κάτω άκρο ράβεται κατά τη μικρή διάσταση λευκή ταινία καταλλήλων διαστάσεων στην οποία αναγράφονται με μαύρη ανεξίτηλη μελάνη τα ακόλουθα:

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΑΣΤΥΝΟΜΙΑ ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΜΑΛΛΙΝΟ	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ
ΜΕΓΕΘΟΣ	π.χ No 1 ή No 3
ΟΔΗΓΙΕΣ ΠΛΥΣΙΜΑΤΟΣ-ΣΙΔΕΡΩΜΑΤΟΣ	    

3.2.5. Εξωτερικά σε κάθε χαρτοκιβώτιο τυπώνονται με μαύρη ανεξίτηλη μελάνη τα παρακάτω στοιχεία:

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΑΣΤΥΝΟΜΙΑ ΠΟΥΛΟΒΕΡ ΜΑΛΛΙΝΟ (ΖΙΒΑΓΚΟ)	
NSN (ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟΥ)
ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ/ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΜΒΑΣΗΣ
ΑΡΙΘΜΟΣ ΜΕΡΙΔΑΣ
ΜΕΓΕΘΟΣ - ΠΟΣΟΤΗΤΑ	π.χ. No 1 ή No 3

4. Παραλαβή - Απόρριψη

- 4.1.** Τα πουλόβερ παραλαμβάνονται οριστικά από την Επιτροπή Ελέγχου και Παραλαβής αν συμφωνούν με τις απαιτήσεις του μακροσκοπικού και εργαστηριακού ελέγχου της παρούσας προδιαγραφής.
- 4.2.** Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος να αναφέρει στην προσφορά του το είδος της αντισκωρικής ουσίας που θα χρησιμοποιηθεί στην αντισκωρική επεξεργασία των πουλόβερ.
- 4.3.** Τα πουλόβερ θα παραδίνονται από τον προμηθευτή στην αρμόδια Υπηρεσία με ευθύνη και προσωπικό δικό του. Ο προμηθευτής έχει υποχρέωση εκφόρτωσης και στοίβαξης κατά μερίδα των υλικών στον χώρο εναποθήκευσης.
- 4.4.** Χρόνος - τόπος παράδοσης: Το σύνολο της υπό προμήθεια ποσότητας εντός έξι (06) μηνών από την υπογραφή της σχετικής Σύμβασης, εντός των αποθηκών της Αστυνομικής Ακαδημίας (Λεωφόρος Θρακομακεδόνων 101, Αχαρνές Αττικής, Τ.Κ.: 13671, τηλ. 2102409162, 2102409190), με δαπάνη και μέριμνα του προμηθευτή.

Κανονισμός 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.C.H. (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 σύσταση 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.

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΧΑΡΤΟΚΙΒΩΤΙΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΥΛΙΚΩΝ (ΠΕΝΤΑΦΥΛΛΑ)

1. Γενικές Απαιτήσεις

Τα χαρτοκιβώτια πρέπει να είναι αρίστης ποιότητας και κατασκευής. Κατασκευάζονται από πεντάφυλλο χαρτόνι σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπιπέδου σε κατάλληλες διαστάσεις.

Τα χαρτοκιβώτια συνδέονται κατά τη μία από τις τέσσερις κατακόρυφες ακμές του παραλληλεπιπέδου 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.

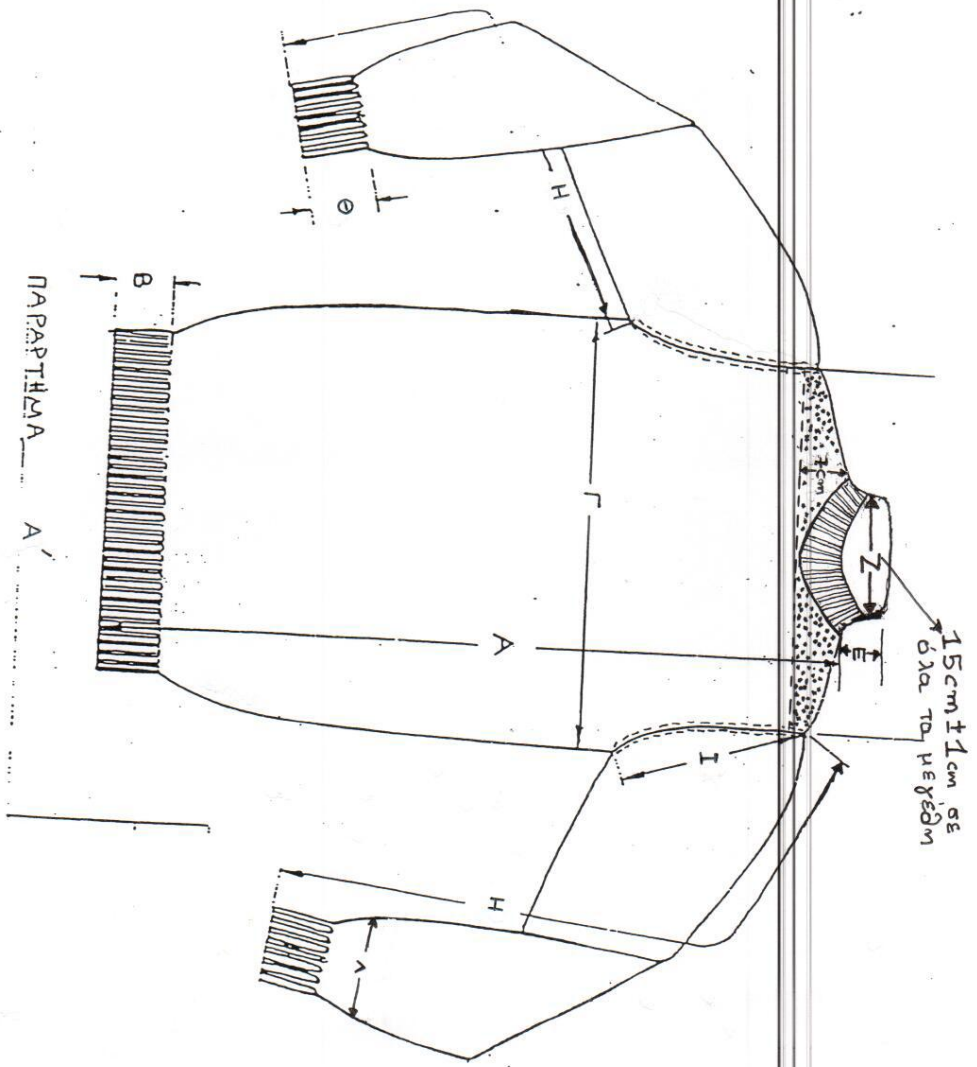
Το χρησιμοποιούμενο χαρτόνι θα πρέπει να έχει παρασκευαστεί κατά τρόπο ώστε τα εσωτερικά του τρία (3) φύλλα να είναι εμποτισμένα με παραφίνη δια της μεθόδου του ψεκασμού.

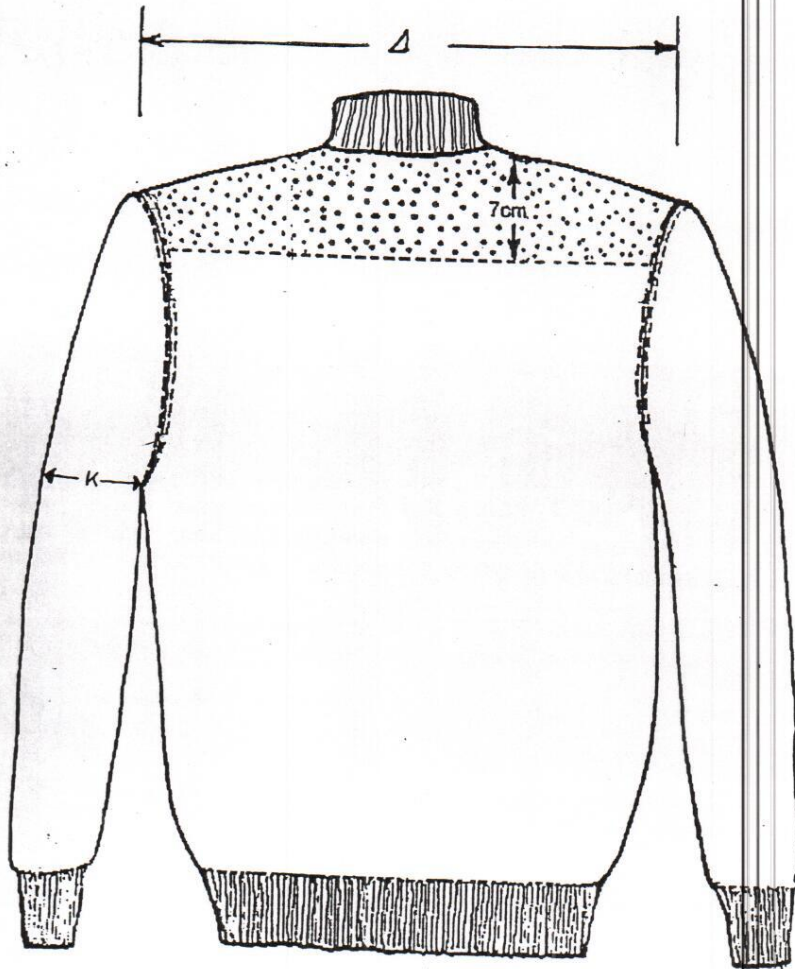
2. Ειδικές Απαιτήσεις

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).

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Α'





ΠΙΣΩ ΠΛΕΥΡΑ

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Α΄

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Β΄

ΠΙΝΑΚΑΣ ΜΕΓΕΘΩΝ-ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ-ΒΑΡΩΝ ΚΑΙ ΠΟΣΟΣΤΩΝ

Α/Α	ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	ΜΕΓΕΘΗ						ΑΝΟΧΕΣ
		No1	No2	No3	No4	No5	No 6	
1	Ολικό μήκος κορμού σε cm, Α	66	68	68	70	72	72	±1cm
2	Ύψος ελαστικού μέσης σε cm, Β	8	8	8	8	8	8	±0,5cm
3	Πλάτος στήθους σε cm, Γ	50	52	54	56	58	60	±1cm
4	Πλάτος ώμων σε cm, Δ	46	48	50	52	54	56	±1cm
5	Ύψος "περιλαμίου" σε cm, Ε	6	6	6	6	6	6	±0,5cm
6	Μήκος μανικιού σε cm, Η	63	64	65	66	67	68	±1cm
7	Ύψος ελαστικού μανικιού σε cm, Θ	8	8	8	8	8	8	±0,5cm
8	Πλάτος μανικιού 10.1: 2cm πάνω από το ελαστικό σε cm, Λ	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	±1cm
	10.2: Στο ύψος της μασχάλης σε cm, Κ	18	18	18	18	18	18	ελάχιστο
9	Πλάτος μασχάλης σε cm, Ι	24	25	25	25	25	25	±1cm
10	Θηλειές ανά cm κατά μήκος (σειρές),	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	ελάχιστο
11	Θηλειές ανά cm κατά πλάτος (βελόνες),	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	ελάχιστο
12	Βάρος με εμπορική υγρασία 17% σε g,	720	750	770	810	830	840	ελάχιστο
18	ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΑΝΑ ΜΕΓΕΘΟΣ	0	235	1065	1395	257	59	
	ΣΥΝΟΛΙΚΗ ΠΟΣΟΤΗΤΑ	3.011						

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

Η ακριβής ποσότητα (τεμάχια) ανά μέγεθος θα καθορισθεί πριν την υπογραφή της σύμβασης.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Γ΄

Χρησιμοποιείται βαμβακερή κλωστή 30/3, αριστερόστροφη όριο τίτλου 29 ±2, σε απόχρωση όμοια με του πουλόβερ.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Δ΄

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΑΝΤΙΣΚΩΡΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ ΜΑΛΛΙΝΩΝ ΕΙΔΩΝ

1. Κάθε είδος πρέπει να υφίσταται αντισκωρική επεξεργασία για να μην προσβάλλεται από το σκώρο.
2. Να δηλωθεί με την προσφορά η αντισκωρική ουσία που θα χρησιμοποιηθεί και με όρια σύμφωνα με τα οριζόμενα από τους πίνακες της Wool Mark (Level 1).
3. Σημειώνεται ότι απαγορεύεται η εφαρμογή της ουσίας MITTIN FF κατά την παραγωγή και επεξεργασία των ειδών εντός Ε.Ε. , Ελβετίας και Νορβηγίας, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην κοινοτική οδηγία 98/8 EC .
4. Ο έλεγχος της δηλούμενης στην προσφορά αντισκωρικής ουσίας θα γίνει στο ΕΒΕΤΑΜ ΑΕ παράρτημα Αθηνών (πρώην ΕΤΑΚΕΙ τηλ.210 9234932) ή σε περίπτωση αδυναμίας της εξέτασης από αυτό, με μέριμνα του σε άλλο διαπιστευμένο εργαστήριο του εξωτερικού με έξοδα του προμηθευτή .
5. Ο έλεγχος της περιεκτικότητας της δηλούμενης αντισκωρικής ουσίας θα γίνεται με τη μέθοδο WOOLMARK TM-27 .

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ε΄

ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ ΓΙΑ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ SUPERWASH ΚΑΙ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΓΙΑ ΣΤΑΘΕΡΟΤΗΤΑ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ

1. Μέθοδοι Ελέγχου Σταθερότητας Διαστάσεων Μάλλινων Ειδών.
Μέθοδος ISO 6330/A Έκδοση/15-12-84 σε συνδυασμό με την μέθοδο της Γενικής Γραμματείας Μαλλιού K1/8-99 για μάλλινα και σύμμεικτα μαλλιού πλεκτά είδη, Pass Level 5 για πουλόβερ.
Οι μετρήσεις θα γίνονται μετά από κλιματισμό των δειγμάτων, τουλάχιστον τεσσάρων (4) ωρών, σε συνθήκες σχετικής υγρασίας $65\% \pm 2\%$ και θερμοκρασίας $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.
2. Όρια για μάλλινα και σύμμεικτα μαλλιού πουλόβερ
Το αρχικό μαρκάρισμα θα γίνεται σύμφωνα με το ISO 3759/76.
Η μέτρηση της συστολής μετά χαλάρωση, θα εκτελεστεί με τον κύκλο 1X7A και εν συνεχεία στέγνωμα σε οριζόντια επιφάνεια (τύπος C-dry flat).
Τα όρια είναι: συστολή κατά μήκος, μεγ. 10%
συστολή κατά πλάτος, μεγ. 8%
διαστολή κατά πλάτος, μεγ. 5%
Οι τελικές διαστάσεις μετά την χαλάρωση, θεωρούνται αρχικές για τη διαδικασία της πλύσης.
Στην συνέχεια ακολουθεί πλύση, σύμφωνα με τους κύκλους 2X5A και στέγνωμα σε οριζόντια επιφάνεια (τύπος C-dry flat).
Τα όρια είναι: συστολή επιφάνειας, μεγ.8%

