

ΠΡΟΣ ΔΙΑΒΟΥΛΕΥΣΗ

ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ
ΥΠΟΥΡΓΕΙΟ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ ΤΟΥ ΠΟΛΙΤΗ
ΓΕΝΙΚΗ ΓΡΑΜΜΑΤΕΙΑ ΠΟΛΙΤΙΚΗΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ
ΑΡΧΗΓΕΙΟ ΠΥΡΟΣΒΕΣΤΙΚΟΥ ΣΩΜΑΤΟΣ
ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ
ΚΛΑΔΟΣ ΔΙΟΙΚΗΤΙΚΗΣ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ
ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΤΕΧΝ. ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗΣ ΚΑΙ ΥΠΟΔΟΜΩΝ
ΤΜΗΜΑ ΤΕΧΝΙΚΩΝ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΩΝ
Μουρούζη 4, 106 74 ΑΘΗΝΑ
Τηλ. 2132157762, Fax: 2107407962,
Email: aps.techa@psnet.gr

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ **ΕΠΕΝΔΥΤΩΝ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΠΥΡΟΣΒΕΣΤΩΝ ΕΠΟΧΙΚΗΣ ΑΠΑΣΧΟΛΗΣΗΣ**

1. ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΣ – ΣΚΟΠΟΣ

Σκοπός της παρούσας τεχνικής προδιαγραφής είναι να καθορίσει τις ελάχιστες απαιτήσεις του Πυροσβεστικού Σώματος για την προμήθεια εξωτερικών επενδυτών εργασίας που θα χρησιμοποιηθούν από τους Πυροσβέστες εποχικής απασχόλησης κατά την εκτέλεση των πυροσβεστικών (υπαίθριες και δασικές πυρκαγιές) και διασωστικών τους καθηκόντων.

2. ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ

2.1. Η αναφορά ή/και παραπομπή σε συγκεκριμένα πρότυπα δεν αναιρεί την αποδοχή νεώτερων ή ισοδύναμων προτύπων.

Η παρούσα τεχνική προδιαγραφή καθορίζει τις ελάχιστες απαιτήσεις της Υπηρεσίας. Τεχνική προσφορά που παρουσιάζει αποκλίσεις από τις ελάχιστες απαιτήσεις της Υπηρεσίας, θα απορρίπτεται.

Προσφορές που πληρούν κατά ισοδύναμο τρόπο τις απαιτήσεις που καθορίζονται από την παρούσα τεχνική προδιαγραφή, δύναται να γίνονται αποδεκτές εφόσον ο προσφέρων αποδεικνύει την ισοδυναμία της προσφοράς του, με κάθε ενδεδειγμένο μέσο.

2.2. Οι επενδυτές εργασίας να είναι κατασκευασμένοι και πιστοποιημένοι σύμφωνα με το Ευρωπαϊκό Πρότυπο EN ISO 11612:2015 «Προστατευτική ενδυμασία από τη θερμότητα και τη φλόγα».

2.3. Επίσης θα καλύπτουν επιπλέον επιμέρους απαιτήσεις που περιλαμβάνονται στο Ευρωπαϊκό Πρότυπο EN15614:2007 «Προστατευτική ενδυμασία για πυροσβέστες — Μέθοδοι δοκιμής εργαστηρίου και απαιτήσεις απόδοσης για ενδυμασία δασοπυρόσβεσης».

2.4. Για την απόδειξη των ανωτέρω, οι στολές θα πρέπει να διαθέτουν:

2.4.1. Πιστοποιητικό Εξέτασης τύπου E.K. (EC TYPE EXAMINATION CERTIFICATE) σύμφωνα με την οδηγία 89/686/EEC ή τον κανονισμό (EE) 2016/425.

2.4.2. Δήλωση συμμόρφωσης του κατασκευαστή, για το τελικό προϊόν, σύμφωνα με τον κανονισμό (EE) 2016/425 (συμμόρφωση προς τον τύπο σύμφωνα με το Παράρτημα VII ή VIII του κανονισμού).

2.4.3. Σήμανση CE συνοδευόμενη από τον αριθμό του κοινοποιημένου οργανισμού, ο οποίος αξιολογεί το σύστημα ποιότητας του κατασκευαστή ή εποπτεύει τις δοκιμές του προϊόντος έτσι ώστε να εξασφαλίζεται η συμμόρφωση προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου.

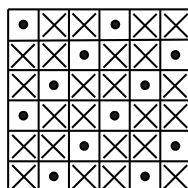
2.5. Το εργοστάσιο κατασκευής του υφάσματος και της κοπής-ραφής να διαθέτει Πιστοποιητικό διασφάλισης ποιότητας ISO 9001. Η κατασκευή του υπό προμήθεια είδους

να περιλαμβάνεται στις δραστηριότητες για τις οποίες αυτό έχει εκδοθεί. Επίσης να διαθέτει πιστοποίηση ΟΕΚΟ TEX® Standard 100 (κατηγορία I ή II) το οποίο να καλύπτει τουλάχιστον την κατηγορία ενδυμάτων που κατασκευάζονται με αραμιδικές ίνες.

3. ΓΕΝΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

3.1. Εξωτερικό ύφασμα

3.1.1. Το εξωτερικό ύφασμα του επενδύτη εργασίας πρέπει να αποτελείται από 92% – 93% μετααραμιδικές ίνες, 5% - 7% παρααραμιδικές ίνες και 1% - 2% αντιστατικές ίνες, ομοιόμορφα ομογενοποιημένο. Το βάρος του να είναι 220gr/m² με απόκλιση ± 5%. Το πάχος της ίνας να είναι μικρότερο ή ίσο με 1,7 dtex. Η ύφανση να είναι διαγώνιος (2/1) σύμφωνα με τα βασικά σχέδια υφάνσεων (Μέρος Τρίτον) του Τεύχους Α' (έκδοση 3η) των Τεχνικών Προδιαγραφών του Υπουργείου Εμπορίου νυν Υπουργείου Ανάπτυξης (βλ. σχέδιο).



ΔΙΑΓΩΝΙΟΣ
2/1

Ο τίτλος του νήματος κατά στημόνι και υφάδι να είναι **N.M. 55/2** και η πυκνότητα ανάλογη για την επίτευξη του ζητούμενου βάρους.

3.1.2. Το χρώμα του υφάσματος να είναι μπλε με τις παρακάτω χρωματικές συντεταγμένες:

$$L^* = 25,69$$

$$a^* = -2,41$$

$$b^* = -12,18$$

3.1.3. Η βαφή του υφάσματος να γίνει στην ίνα. Στο τελικό ύφασμα να έχει γίνει βαφή και στον αντιστατικό παράγοντα του υφάσματος. Οι αντοχές χρωματισμού, σύμφωνα με το ISO 105 να είναι :

- Στο ηλιακό φως : min 5
- Στην πλύση : min 4 – 5
- Στο στεγνό καθάρισμα: min 4 – 5
- Στην ξηρή τριβή : min 4 – 5
- Στην υγρή τριβή : min 4
- Στο γλώριο : min 4

3.1.4. Η τιμή του pH υφάσματος σύμφωνα με το ISO 3071 να είναι >3,5 και <9,5.

3.1.5. Αντίσταση στο pilling. Το ύφασμα της στολής να έχει αντίσταση στο pilling $\geq 3-4$ όταν ελέγχεται στις 18.000 στροφές, σύμφωνα με το EN ISO 12945-1.

3.1.6. Προετοιμασία δειγμάτων. Για τον εργαστηριακό έλεγχο των απαιτήσεων που περιγράφονται στις επόμενες παραγράφους, τα υπό δοκιμή δείγματα θα πρέπει να υποστούν μια προεπεξεργασία η οποία περιλαμβάνει: πλύσιμο των στολών πέντε (5) φορές σε πλυντήριο, με τη χρήση απορρυπαντικού σε μαλακό νερό και στέγνωμα σύμφωνα με το ISO 6330. Η πλύση να πραγματοποιηθεί με τη διαδικασία 5A (στους 40° ± 3° C) και το στέγνωμα με τη διαδικασία E (περιστροφικό στέγνωμα) εκτός αν ορίζουν διαφορετικά οι οδηγίες του κατασκευαστή. Πριν την προετοιμασία των δειγμάτων, πραγματοποιείται το πρώτο στάδιο ελέγχου «Εξάπλωση φλόγας».

3.1.7. Αντοχή στη θερμότητα. Το ύφασμα της στολής δοκιμαζόμενο στους (260±5)°C σύμφωνα με το ISO 17493 δεν θα αναφλεγεί, λιώσει ή συρρικνωθεί περισσότερο από 10%. Επίσης όλα τα υπόλοιπα υλικά ή υφάσματα που περιλαμβάνονται στη στολή, όπως οπισθανακλαστικές ταινίες, κλωστές ραφής, σύνδεσμοι Velcro και φερμουάρ δοκιμαζόμενα

στους $(180\pm 5)^{\circ}\text{C}$ σύμφωνα με το ISO 17493, δεν θα αναφλεγούν, λιώσουν ή συρρικνωθούν περισσότερο από 5%.

3.1.8. Εξάπλωση φλόγας. (πραγματοποιείται πριν και μετά την προετοιμασία των δειγμάτων της παραγράφου 3.1.6) Όταν το ύφασμα από το οποίο αποτελείται η στολή και τα θυλάκια (τσέπες) αυτής, οι κλωστές καθώς και όποιο άλλο υλικό βρίσκεται στην εξωτερική πλευρά της στολής, δοκιμαστούν σύμφωνα με το ISO 15025 procedure A:

3.1.8.1. Κανένα δείγμα δεν πρέπει να αναφλεγεί στην πάνω ή οποιαδήποτε πλευρική άκρη.

3.1.8.2. Κανένα δείγμα δεν πρέπει να σχηματίσει τρύπα.

3.1.8.3. Κανένα δείγμα δεν πρέπει να αφήσει κατάλοιπα από κάψιμο ή λιώσιμο.

3.1.8.4. Η μέση τιμή του χρόνου καύσης μετά την απομάκρυνση της πηγής ανάφλεξης (Afterflame Time), θα πρέπει να είναι ≤ 2 sec.

3.1.8.5. Η μέση τιμή του χρόνου πυράκτωσης, μετά την κατάπαυση της φλόγας, ή αν δεν υπάρξει φλόγα μετά την απομάκρυνση της πηγής ανάφλεξης (Afterglow time), θα πρέπει να είναι ≤ 2 sec.

3.1.9. Σταθερότητα διαστάσεων. Να παρουσιάζει σταθερότητα διαστάσεων, μετά από πλύσιμο στους $40^{\circ} \pm 3^{\circ}\text{C}$ σύμφωνα με το EN ISO 5077:2008, μικρότερη από 3% στο υφάδι και 3% στο στημόνι.

3.1.10. Αντοχή στον εφελκυσμό (tensile strength). Να παρουσιάζει αντοχή στον εφελκυσμό, σύμφωνα με το ISO 13934 – 1 μεγαλύτερη από 950 N στο στημόνι και 950 N στο υφάδι.

3.1.11. Αντίσταση υφάσματος στο σχίσιμο (tear strength). Να παρουσιάζει αντίσταση στο σχίσιμο σύμφωνα με το ISO 13937-2 μεγαλύτερη των 40N στο υφάδι και 40N στο στημόνι.

3.1.12. Αντίσταση στην διαβροχή της επιφάνειας (Spray test) Να παρουσιάζει αντοχή στην ύγρανση της επιφάνειας ≥ 4 σύμφωνα με το πρότυπο EN 4920:2012.

3.1.13. Η απώλεια με έκπλυση να είναι μηδενική.

3.2. Φόδρα

92% - 93% Μεταραμιδικές ίνες

5% - 7% Παραραμιδικές ίνες

1% - 2% αντιστατικές ίνες

Βάρος $150 \text{ gr/m}^2 \pm 10\%$

pH : 4 – 7,5

Κατασκευασμένο με νήματα NM 55/2.

Ύφανση απλή

Το χρώμα της φόδρας να είναι μπλε ή μαύρο.

3.3. Βάτα

Η εσωτερική επένδυση του επενδύτη αποτελείται από βάτα τύπου thinsulate ή αντίστοιχη, βάρος $100 \text{ gr/m}^2 \pm 5\%$, η οποία είναι ραμμένη (καπιτονέ) με την φόδρα. Η βάτα θα πρέπει να παρουσιάζει αντίσταση στην θερμότητα (thermal resistance R_{ct}) $\geq 0,34$ τόσο υγρή όσο και στεγνή σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 11092:2014. Το αποτέλεσμα της αντίστασης στη θερμότητα της βάτας, θα πρέπει να επιβεβαιώνεται από test report διαπιστευμένου εργαστηρίου.

3.4. Οπισθανακλαστικές λωρίδες.

Ο επενδύτης να διαθέτει βραδύκαυστες, κατάλληλες για στολές πυροσβεστών, οπισθανακλαστικές και φωσφορίζουσες ταινίες τύπου triple trim (κίτρινο – ασημί – κίτρινο), πλάτους 5 cm τοποθετημένες σύμφωνα με τα σχέδια της στολής, οι οποίες θα έχουν σαν βάση βραδύκαυστο υλικό από αραμιδικές ίνες και θα πρέπει να καλύπτουν τις απαιτήσεις:

3.4.1. Φωτομετρικής και φυσικής επίδοσης για τα οπισθανακλαστικά υλικά και τα υλικά με συνδυασμένες ιδιότητες της παραγράφου 6 του προτύπου EN ISO 20471:2013.

3.4.2. Επίδοσης χρωμάτων των παραγράφων 5.1 και 5.2 του προτύπου EN ISO 20471:2013.

3.4.3. Αντίστασης στη θερμότητα της παραγράφου B.3.1 του προτύπου EN 469:2005.

3.4.4. Εξάπλωσης φλόγας της παραγράφου 6.3 του προτύπου EN ISO 11612:2009.

3.4.5. Οι ταινίες να είναι γαζωμένες με κλωστή όπως της παρ. 3.5.

3.5. Επιγραφή από Φωσφορίζοντα γράμματα.

Η στολή, στο πίσω φύλλο του χιτωνίου, να διαθέτει επιγραφή από, κατάλληλα για στολές πυροσβεστών, οπισθανακλαστικά και φωσφορίζοντα γράμματα κίτρινου χρώματος:

3.6. Κλωστή ραφής

3.6.1. Η κλωστή ραφής να αποτελείται από 100% αραμιδικές ίνες, χρώματος ομοίου με του υφάσματος και να μη ξεθωριάζει.

3.6.2. Η αντοχή των ραφών δοκιμαζόμενη σύμφωνα με το ISO 13935 – 2 να είναι μεγαλύτερη ή ίση με 225 N.

3.6.3. Η θερμική αντίσταση των ραφών εξεταζόμενη σύμφωνα με το EN ISO 3146 να είναι τέτοια ώστε το δείγμα να μην λιώνει σε θερμοκρασία μικρότερη από $260\pm 5^{\circ}\text{C}$.

3.6.4. Τα τελειώματα του υφάσματος στα γαζιά η όπου απαιτείται να γίνονται με κοπτοράπτη με κλωστή όμοια με αυτή της ραφής του επενδύτη.

3.7. Προσκολλητικοί σύνδεσμοι

Να είναι χρώματος ομοίου με του υφάσματος ή μαύρου χρώματος. Να είναι βραδύκαυστοι, ειδικοί για τέτοιες στολές και να ικανοποιούν τις απαιτήσεις της παραγράφου 6.3.2.3 του EN ISO 11612:2015.

3.8. Φερμουάρ

3.8.1. Τα φερμουάρ της στολής να είναι υψηλής αντοχής και να διαθέτουν υφασμάτινη ταινία από βραδύκαυστο ύφασμα χρώματος παρόμοιου με αυτό της στολής.

3.8.2. Τα φερμουάρ δοκιμαζόμενα σύμφωνα με το πρότυπο DIN 3419-1 να επιτυγχάνουν

- Αντοχή σε πλευρικές δυνάμεις (lateral strength) τουλάχιστον 350 N.
- Αντοχή λαβής οδηγού (puller attachment strength) τουλάχιστον 100N.

3.9. Θερμικές επιδόσεις στη μετάδοση θερμότητας.

Το σύνολο των στρωμάτων από τα οποία αποτελείται ο επενδύτης εργασίας να επιτυγχάνει:

3.9.1. Απόδοση επιπέδου B1 τουλάχιστον στη μετάδοση θερμότητας με συναγωγή (code B), δοκιμαζόμενο σύμφωνα με το ISO 9151.

3.9.2. Δείκτη RHTI24 μεγαλύτερο ή ίσο του 11s (απαίτηση του EN15614) στη μετάδοση θερμότητας με ακτινοβολία (code C), δοκιμαζόμενο σύμφωνα με τη μέθοδο B του EN ISO 6942:2002, σε πυκνότητα θερμικής ροής 20 Kw/m².

3.9.3. Απόδοση επιπέδου F1 τουλάχιστον στη μετάδοση θερμότητας με επαφή (code F), δοκιμαζόμενο σύμφωνα με το ISO 12127 σε θερμοκρασία 250°C.

4. ΣΧΕΔΙΑΣΤΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

4.1. Ο επενδύτης εργασίας αποτελείται από τα δύο μπροστινά φύλλα, τα δύο πίσω, το περιλαίμιο, τα μανίκια, τις δύο μπροστινές πατιλέτες, τις δύο κάτω τσέπες, την μία άνω αριστερή τσέπη καθώς και την τσέπη στην αριστερή πατιλέττα.

4.2. Η ένωση (οριζόντια) των δύο πίσω φύλλων γίνεται με διπλό εξωτερικό γαζί, το οποίο βρίσκεται 2cm κάτω από τη μασχάλη. Ομοίως και οι ραφές των ώμων και των μανικιών γίνονται με διπλό εξωτερικό γαζί, ενώ οι πλαϊνές ραφές του πίσω μέρους με τα μπροστινά φύλλα είναι εσωτερικές.

4.3. Το οπίσθιο φύλλο και από το σημείο της οριζόντιας ένωσης των δύο τμημάτων αυτού έως τις πάνω ραφές με τα εμπρόσθια φύλλα (ώμοι) σχηματίζει δύο πτυχές για την ικανή διεύρυνση αυτού και την παροχή άνεσης στις κινήσεις των χεριών. Για το μέγεθος M το σημείο εκκίνησης της πτυχής στην περιοχή των ώμων είναι 4cm από το ελεύθερο άκρο του ώμου και η κατάληξη αυτής γίνεται στα 12cm από την πλαϊνή ραφή και επί της οριζόντιας ραφής των δύο πίσω φύλλων.

4.4. Η επάνω τσέπη έχει οριζόντιο άνοιγμα 12cm και φέρει φερμουάρ το οποίο κλείνει από έξω προς το κέντρο του επενδύτη. Αυτό καλύπτεται με καπάκι μήκους περίπου 14cm και ύψους περίπου 5cm, το οποίο κλείνει με προσκολλητικούς συνδέσμους (velcro). Η τσέπη

που βρίσκεται στην αριστερή πατιλέττα κλείνει επίσης με προσκολλητικό σύνδεσμο και τέλος οι κάτω τσέπες έχουν λοξό άνοιγμα 17cm και φέρουν φερμουάρ το οποίο κλείνει από κάτω προς τα επάνω και καλύπτεται επίσης από καπάκι με προσκολλητικούς συνδέσμους.

4.5. Τα δύο μπροστινά φύλλα κλείνουν με ένα υψηλής αντοχής συνθετικό φερμουάρ βαρέως τύπου, το οποίο φτάνει μέχρι το άνω μέρος του γιακά και καλύπτεται από τις δύο πατιλέττες, πλάτους 6cm. Κατά το κλείσιμο του επενδύτη η αριστερή πατιλέττα καλύπτει την δεξιά και η τελευταία σχηματίζει ένα μικρό αυλάκι (περίπου 1cm). Οι πατιλέττες κλείνουν με 4-5 προσκολλητικούς συνδέσμους, ανάλογα με το μέγεθος του επενδύτη.

4.6. Περιμετρικά στο επενδύτη και περίπου στο ύψος του στήθους ράβεται φωσφορίζουσα αντανάκλαστική ταινία.

4.7. Το κάθε μανίκι αποτελείται από ένα μόνο φύλλο και βρίσκεται τοποθετημένο ίσια ως προς το κύριο σώμα του επενδύτη. Η ραφή κάτω από το χέρι είναι μια προέκταση της πλαϊνής ραφής του επενδύτη. Στο άκρο του κάθε μανικιού, στο σημείο του καρπού, δημιουργείται στρίφωμα πλάτους 2cm, μέσα από το οποίο περνά λάστιχο για την καλύτερη προσαρμογή στο χέρι.

4.8. Ο γιακάς έχει ύψος 7 cm. Αποτελείται από δύο στρώματα από το εξωτερικό ύφασμα του επενδύτη και ένα φύλλο θερμοκολλητικού υφάσματος για ενίσχυση.

4.9. Στο κάτω μέρος του επενδύτη και περιμετρικά αυτού δημιουργείται στρίφωμα πλάτους περίπου 5cm μέσα από το οποίο περνά λάστιχο ανάλογου πλάτους και το οποίο συγκρατείται με δύο γαζιά. Το λάστιχο σταματά σε απόσταση 8cm εκατέρωθεν του φερμουάρ.

4.10. Εσωτερικά στον επενδύτη είναι ραμμένη βάττα, τύπου thinsulate ή αντίστοιχη, καπιτονέ με ίσια γαζιά τα οποία απέχουν μεταξύ τους 5cm.

4.11. Στο πίσω φύλλο θα υπάρχει η επιγραφή ‘ΠΥΡΟΣΒΕΣΤΙΚΟ ΣΩΜΑ’ με οπισθανάκλαστικά και φωσφορίζοντα γράμματα κίτρινου χρώματος, ύψους 3 cm και ανάλογου πλάτους, κατάλληλα θερμοκολλημένα για μεγάλη αντοχή σε μηχανικές καταπονήσεις. Η επιγραφή θα είναι τοποθετημένη συμμετρικά ως προς τις δύο πτυχές της πλάτης, σε μία ή δύο γραμμές.

5. ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

Σε κάθε επενδύτη να υπάρχει κατάλληλη ετικέτα, στην οποία αναγράφονται τα ακόλουθα στοιχεία:

5.1. Κατασκευαστής και στοιχεία προμηθευτή.

5.2. Είδος και μέγεθος.

5.3. Σύνθεση υφάσματος καθώς και εμπορικές ονομασίες (trademarks) υφάσματος και εξαρτημάτων.

5.4. Να αναφέρει το μήνα, έτος και τόπο κατασκευής (χώρα προέλευσης).

5.5. Να υπάρχει η σήμανση που προβλέπεται από το Ευρωπαϊκό Πρότυπο EN ISO 11612:2008 καθώς και το προβλεπόμενο pictogram.

5.6. Να αναφέρει σαφείς οδηγίες πλυσίματος και συντήρησης σύμφωνα με το ISO 3758.

5.7. Να αναφέρει «Προειδοποίηση: Λερωμένα ενδύματα προστατεύουν λιγότερο».

5.8. Να φέρει τη σήμανση CE, συνοδευόμενη από τον αριθμό του κοινοποιημένου οργανισμού, ο οποίος αξιολογεί το σύστημα ποιότητας του κατασκευαστή ή εποπτεύει τις δοκιμές του προϊόντος έτσι ώστε να εξασφαλίζεται η συμμόρφωση προς τον τύπο που περιγράφεται στο πιστοποιητικό εξέτασης τύπου, καθώς και όποια άλλη ενημερωτική για τον χρήστη σήμανση. Επίσης να υπάρχει συνοδευτικό της στολής έντυπο με οδηγίες που θα δοθούν στον μειοδότη από το Τμήμα Τεχνικών Προδιαγραφών του ΑΠΣ.

6. ΕΠΙΣΗΜΑ ΔΕΙΓΜΑΤΑ

Διατίθεται δείγμα επενδύτη της Υπηρεσίας το οποίο ισχύει για τα μακροσκοπικά χαρακτηριστικά και το οποίο μπορεί να εξεταστεί μακροσκοπικά από κάθε υποψήφιο προμηθευτή στον χώρο της Υπηρεσίας που διενεργεί το διαγωνισμό.

6.1. Σε σημεία που υπάρχει ασυμφωνία μεταξύ του κειμένου της Τεχνικής Προδιαγραφής και του επίσημου δείγματος, υπερισχύει η περιγραφή της Τεχνικής Προδιαγραφής.

6.2. Το επίσημο δείγμα δεν ισχύει για τυχόν κακοτεχνίες ή κατασκευαστικές ατέλειες που μπορεί να υπάρχουν σε αυτό.

7. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΣΦΟΡΕΣ

7.1. Φύλλο συμμόρφωσης όπου να απαντούν αναλυτικά σε όλες τις παραγράφους της τεχνικής προδιαγραφής με τη σειρά και την αρίθμηση αυτής. Η «συστημική» εκτύπωση της τεχνικής προσφοράς από την πλατφόρμα του Εθνικού Συστήματος Ηλεκτρονικών Δημοσίων Συμβάσεων (Ε.Σ.Η.ΔΗ.Σ.) επέχει θέση φύλλου συμμόρφωσης εφόσον περιέχει τις ζητούμενες πληροφορίες.

7.2. Αναλυτικό Πίνακα των κύριων υλικών του επενδύτη (ύφασμα, βάτα, οπισθανακλαστικές λωρίδες, προσκολλητικοί σύνδεσμοι και φερμουάρ) όπου θα φαίνονται οι κατασκευάστριες εταιρείες αυτών, τα εργοστάσια κατασκευής και ο τύπος τους.

7.3. Αντίγραφο πιστοποιητικού διασφάλισης ποιότητας ISO 9001 του κατασκευαστή του υφάσματος και της κοπής ραφής, με πεδίο εφαρμογής συναφές με τη διαδικασία παραγωγής των ειδών του διαγωνισμού, με μετάφραση στα Ελληνικά.

7.4. Αντίγραφο Πιστοποιητικού Εξέτασης τύπου E.K. (EC TYPE EXAMINATION CERTIFICATE) σύμφωνα με τον κανονισμό (ΕΕ) 2016/425, για το προσφερόμενο είδος από το οποίο να προκύπτει η συμφωνία με το Ευρωπαϊκό Πρότυπο EN ISO 11612:2015 «Προστατευτική ενδυμασία από τη θερμότητα και τη φλόγα».

7.5. Τα εργαστηριακά αποτελέσματα (Test Reports) βάση των οποίων εκδόθηκε το ανωτέρω πιστοποιητικό.

7.6. Δήλωση συμμόρφωσης του κατασκευαστή, για το τελικό προϊόν σύμφωνα με τον κανονισμό (ΕΕ) 2016/425.

7.7. Υπεύθυνη Δήλωση στην οποία θα δηλώνουν ότι τα υπό προμήθεια είδη συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις του Κανονισμού ΕΚ 1907/2006 - R.E.A.C.H. (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals) της Ευρωπαϊκής Ένωσης. 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. 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

7.8. Υπεύθυνη δήλωση, ότι σε περίπτωση κατακύρωσης του διαγωνισμού στην εταιρεία τους, κατά τη βαφή και τη χημική επεξεργασία των ειδών της συγκεκριμένης προμήθειας δεν θα γίνει χρήση αζωχρωμάτων, τα οποία ενδέχεται να απελευθερώσουν με αναγωγική διάσπαση τις αρωματικές αμίνες σε ανιχνεύσιμες ποσότητες, σύμφωνα με τα αναφερόμενα στους νόμους των ΦΕΚ 166/Α/17.11.1983, ΦΕΚ 1045/Β/29.07.2003 και ΦΕΚ 1283/Β/23.08.2004 και στις τυχόν μεταγενέστερες τροποποιήσεις τους. Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα όποτε κρίνει ότι είναι σκόπιμο να προβεί σε εργαστηριακό έλεγχο των ειδών προκειμένου να εξετάσει τα είδη ως προς τη συμμόρφωση τους με τις προαναφερόμενες απαιτήσεις..

7.9. Πιστοποιητικό OEKO TEX® Standard 100 (κατηγορία I ή II) το οποίο να καλύπτει τουλάχιστον την κατηγορία ενδυμάτων που κατασκευάζονται με αραμιδικές ίνες.

7.10. Δήλωση του κατασκευαστικού οίκου ότι το προσφερόμενο είδος, υπό κανονικές συνθήκες χρήσης και φροντίδας, θα εξυπηρετεί το σκοπό για τον οποίο προορίζεται

παρέχοντας την απαιτούμενη προστασία στον χρήστη της, για χρονικό διάστημα τουλάχιστον δέκα (10) ετών από την ημερομηνία παράδοσής της.

7.11. Επίσημο Τεχνικό φυλλάδιο του εργοστασίου κατασκευής των οπισθανακλαστικών και φωσφορίζουσών ταινιών, με μετάφραση στην Ελληνική ή Αγγλική γλώσσα, όπου θα φαίνονται όλα τα τεχνικά τους χαρακτηριστικά καθώς και πιστοποιητικό συμμόρφωσης με τα ζητούμενα πρότυπα και απαιτήσεις.

7.12. Τεχνικό φυλλάδιο, με μετάφραση στην Ελληνική ή Αγγλική γλώσσα, με όλα τα χαρακτηριστικά των προσκολλητικών συνδέσμων.

7.13. Επίσημο Τεχνικό φυλλάδιο της κατασκευάστριας εταιρείας των φερμουάρ, με μετάφραση στην Ελληνική ή Αγγλική γλώσσα, όπου θα φαίνονται τα τεχνικά χαρακτηριστικά αυτών, καθώς και δήλωση συμφωνίας με τις ζητούμενες απαιτήσεις.

7.14. Έγγραφο εγγύηση καλής λειτουργίας των επενδυτών για δύο (2) έτη τουλάχιστον, από την ημερομηνία παραλαβής τους.

7.15. Δύο (2) επενδύτες ως δείγμα- αντίδειγμα, όμοιους με τους προσφερόμενες (εκτός από το χρώμα των κλωστών ραφής στολής, το οποίο να είναι κόκκινο), οι οποίοι θα ελέγχονται μακροσκοπικά από την επιτροπή αξιολόγησης των προσφορών. Η απόχρωση των δειγμάτων να προσομοιάζει με την ζητούμενη χωρίς ωστόσο η διαφοροποίηση από αυτήν να αποτελεί λόγο απόρριψης της προσφοράς. Τα δείγματα να περιλαμβάνουν και τις επισημάνσεις της παραγράφου 5.

8. ΥΠΟΧΡΕΩΣΕΙΣ ΜΕΙΟΔΟΤΗ

Ο μειοδότης οφείλει το συντομότερο δυνατό και οπωσδήποτε πριν αρχίσει τη μαζική παραγωγή να προσκομίσει δείγμα καθ' όλα όμοιο με το παραδοτέο, συνοδευόμενο από εργαστηριακά αποτελέσματα ελέγχου της απόχρωσης του υφάσματος, για έγκριση από την Επιτροπή Παραλαβής (εντός 10 ημερών), η οποία θα συσταθεί για την εκτέλεση της προμήθειας, και στη συνέχεια δείγματα για όλα τα μεγέθη, τα οποία θα επισημοποιηθούν από την Επιτροπή Παραλαβής (εντός 20 ημερών).

9. ΤΟΠΟΣ - ΧΡΟΝΟΣ ΠΑΡΑΔΟΣΗΣ

9.1. Όλη η ποσότητα της προμήθειας θα παραδοθεί με φροντίδα και δαπάνες του προμηθευτή στο Γραφείο Αποθηκών της Διεύθυνσης Οικονομικών του Επιτελείου Πυροσβεστικού Σώματος (πρώην ΔΙ.Π.ΥΛ.) στη Μάνδρα Αττικής μετά από συνεννόηση της προμηθεύτριας εταιρείας, της Επιτροπής παραλαβής καθώς και της Διοίκησης των Αποθηκών.

9.2. Ο χρόνος παράδοσης όλης της ποσότητας δεν θα υπερβαίνει τους έξι (6) μήνες από την υπογραφή της Σύμβασης.

9.3. Οι ποσότητες ανά μέγεθος, θα γνωστοποιηθούν με έγγραφο πριν από την υπογραφή της σύμβασης.

10. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ

Κάθε επενδύτης, κουμπωμένος και με τις χειρίδες στο πίσω φύλλο, να διπλώνεται και μία φορά κατά τη γραμμή της μέσης και να μπαίνει σε διαφανή σακούλα. Ανά 10 να συσκευάζονται σε ένα χαρτοκιβώτιο. Κάθε χαρτοκιβώτιο περιλαμβάνει επενδύτες του ιδίου μεγέθους και φέρει εξωτερικά σε εμφανές σημείο ετικέτα που θα αναγράφει το είδος και το μέγεθος που περιέχει.

11. ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ

Η Επιτροπή Παραλαβής ελέγχει, με βάση τους όρους της παρούσας και το επίσημο δείγμα τα παρακάτω:

11.1. Το χρωματισμό και μακροσκοπικά χαρακτηριστικά των επενδυτών.

11.2. Την ποιότητα της κατασκευής (κοπή, ραφή, συρραφές κ.λ.π).

11.3. Την ομοιοχρωμία του συνόλου των τεμαχίων.

11.4. Την ποσότητα κατά μέγεθος.

Ο έλεγχος γίνεται δειγματοληπτικά σε ποσοστό 10% τουλάχιστον της όλης ποσότητας.

12. ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑ & ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ

12.1. Οι επενδύτες χωρίζονται από την επιτροπή παραλαβής σε μερίδες των 1.000 τεμαχίων ανεξάρτητα από το μέγεθός τους. Εφόσον ο αριθμός των τεμαχίων είναι μεγαλύτερος των 500 αποτελεί μερίδα. Από κάθε μερίδα λαμβάνονται τυχαία οχτώ (8) επενδύτες.

12.2. Οι τέσσερις αποτελούν τα δείγματα ελέγχου και οι άλλοι τέσσερις τα αντιδείγματα. Δείγματα και αντιδείγματα λαμβάνουν τον αριθμό της μερίδας τους και αποστέλλονται με την φροντίδα του Προέδρου της Επιτροπής Παραλαβής, τα μεν δείγματα σε διαπιστευμένο εργαστήριο της ημεδαπής ή αλλοδαπής (επιλογής της Επιτροπής Παραλαβής), για τον εργαστηριακό έλεγχο των απαιτήσεων του προτύπου EN ISO 11612:2015 καθώς και των επιπλέον απαιτήσεων της παραγράφου 3 της τεχνικής προδιαγραφής. Επίσης θα γίνει έλεγχος του χρώματος του υφάσματος σύμφωνα με την παρακάτω διαδικασία:

12.3. Ο έλεγχος της απόχρωσης θα γίνεται με φασματοφωτόμετρο που θα λειτουργεί με διάχυτο φωτισμό του δοκιμίου με πλήρη εκπομπή πηγής η οποία θα προσομοιάζει στη «CIE Source D65». Το υπό εξέταση δοκίμιο πρέπει να παρατηρείται από γωνία που δεν ξεπερνά τις 10° από την κανονική γωνία παρατήρησης συμπεριλαμβανομένης και της γωνίας αποφυγής κατοπτρισμού. Το μέγεθος του προτύπου ανοίγματος επί της συσκευής που χρησιμοποιείται για τη μέτρηση της απόχρωσης θα πρέπει να είναι διαμέτρου 1,2-1,5 cm. Οι μετρήσεις θα πρέπει να γίνονται σε τρία (3) διαφορετικά σημεία στα τεμάχια του κάθε δείγματος μετρώντας το κάθε σημείο δύο φορές με διαφορετικό προσανατολισμό (υφάδι-στημόνι). Το τελικό αποτέλεσμα θα είναι ο μέσος όρος των έξι (6) μετρήσεων που πραγματοποιήθηκαν [τρία (3) σημεία X δύο (2) φορές = έξι (6)] για κάθε δείγμα. Τα προς εξέταση σημεία θα πρέπει να είναι διπλωμένα δύο (2) φορές προκειμένου κατά τη μέτρηση να μην επηρεάζονται από το φως.

Κατά τη μέτρηση θα χρησιμοποιείται η εξίσωση CMC (Color Measurement Committees της Society of Dyers and colourists) για τον υπολογισμό του ΔΕ η οποία περιλαμβάνει και διορθωτικούς συντελεστές. Αρχικά θα μετριέται η απόχρωση του επίσημου δείγματος με την ίδια διαδικασία που περιγράφηκε παραπάνω και ο μέσος όρος των μετρήσεων θα είναι η βάση με την οποία θα συγκριθεί η αντίστοιχη απόχρωση του προς εξέταση δείγματος

Αποδεκτά Αποτελέσματα Σύγκρισης Απόχρωσης με την CMC (ΔΕ): Μέχρι και 1,2.

Αποκλίσεις: Μέχρι και 0,2 πάνω του ορίου, δηλαδή 1,4.

Έκπτωση: 1% για κάθε 0,1 πάνω του ορίου.

12.4. Τα αντιδείγματα παραμένουν στην αρμόδια Υπηρεσία του φορέα διενέργειας του διαγωνισμού. Διευκρινίζεται ότι είναι στην διακριτική ευχέρεια της Επιτροπής Παραλαβής η επιλογή του διαπιστευμένου εργαστηρίου της ημεδαπής ή της αλλοδαπής που θα πραγματοποιηθούν οι δοκιμές.

12.5. Να παραδοθεί από τον προμηθευτή κομμάτι προσκολλητικών συνδέσμων ικανών διαστάσεων για την εκτέλεση των εργαστηριακών δοκιμών της παραγράφου 3.6 καθώς και κλωστή των ραφών ικανού μήκους για την εκτέλεση των εργαστηριακών δοκιμών της παραγράφου 3.5

12.6. Τα έξοδα των εργαστηριακών ελέγχων (περιλαμβανομένων των τυχών εξόδων αποστολής και επιστροφής των δειγμάτων και των εργαστηριακών αποτελεσμάτων), θα βαρύνουν τον προμηθευτή.

12.7. Τα τεμάχια που θα αποτελέσουν δείγματα - αντιδείγματα επιβαρύνουν τον προμηθευτή και παραδίδονται επί πλέον της συμβατικής ποσότητας.

13. ΠΑΡΑΛΑΒΗ

Οριστική παραλαβή θα γίνεται από την Επιτροπή παραλαβής μέσα σ' ένα μήνα από τη λήψη των αποτελεσμάτων του εργαστηριακού ελέγχου. Οι επενδύτες παραλαμβάνονται κανονικά, εφόσον διαπιστωθεί από το μακροσκοπικό και εργαστηριακό έλεγχο ότι έχουν καλώς. Εφόσον κατά το μακροσκοπικό έλεγχο βρεθούν εκτροπές που αφορούν την κατασκευή (κοπή, ραφή, ομοιοχρωμία), η επιτροπή παραλαβής τις απορρίπτει.

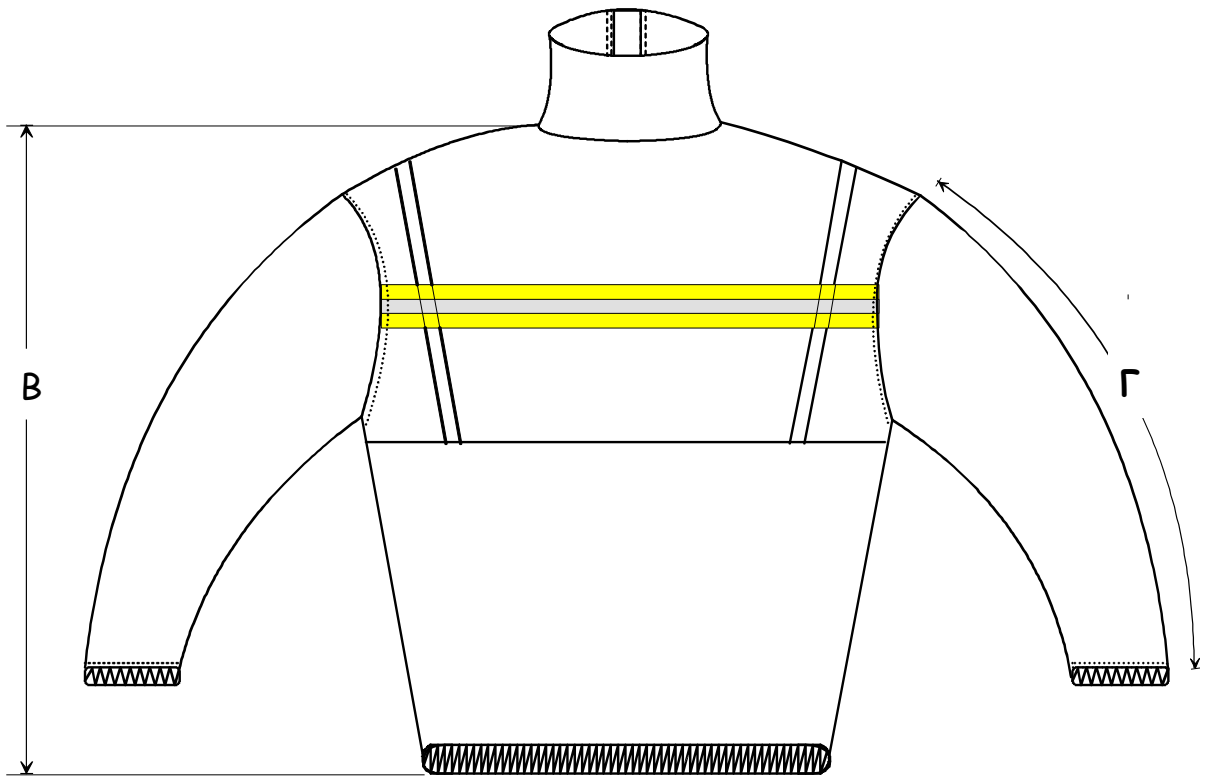
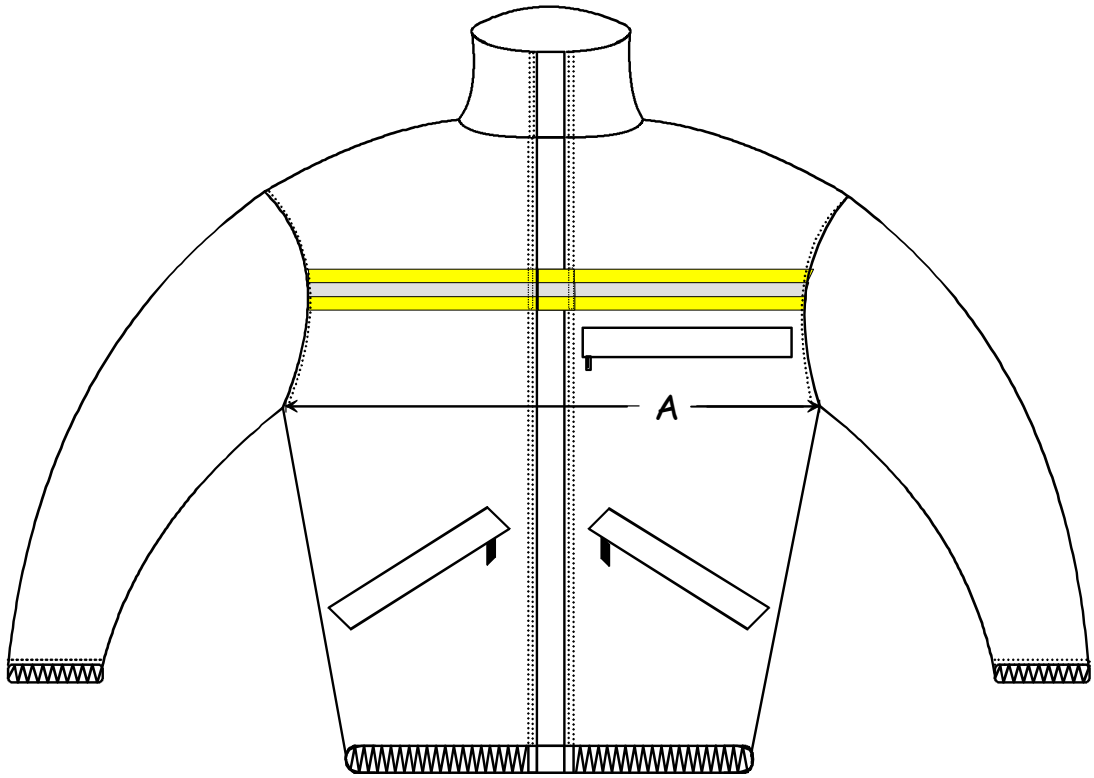
14. ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΚΑΤΑΚΥΡΩΣΗΣ

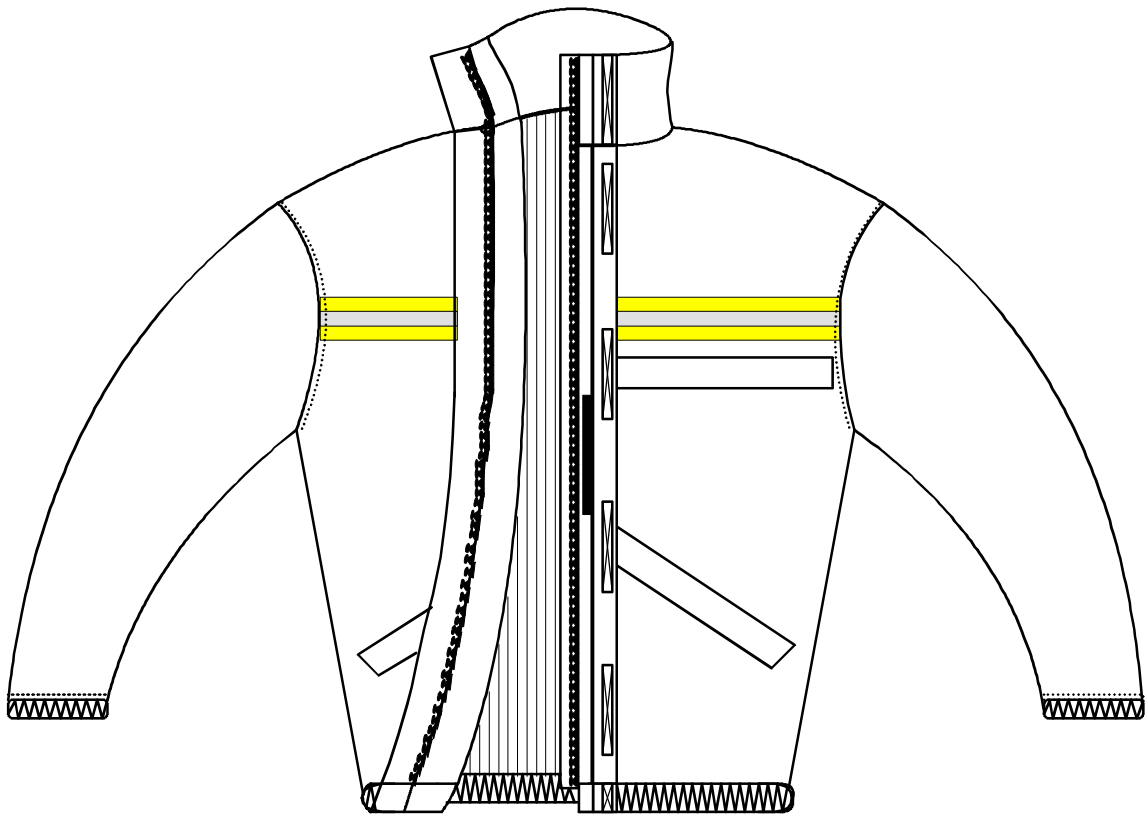
Η πλέον συμφέρουσα από οικονομική άποψη προσφορά βάσει μόνο τιμής η οποία θα είναι ενιαία ανεξαρτήτως μεγέθους.

15. ΠΙΝΑΚΑΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ

ΜΕΓΕΘΟΣ	1/2 ΣΤΗΘΟΥΣ Α	ΜΗΚΟΣ Β	ΜΑΝΙΚΙ Γ	ΠΟΣΟΤΗΤΑ
S	60	65	56	-
M	65	67	57	-
L	70	69	59	
XL	75	71	60	
XXL	80	73	62	
XXXL	85	75	63	-

Σημείωση: Όλες οι διαστάσεις εκφράζονται σε εκατοστά και η ανοχή τους είναι 2cm.





Αθήνα 27/02/2020

ΠΡΟΣ ΔΙΑΒΟΥΛΕΥΣΗ