

ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ

ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΤΕΧΝΙΚΟΥ/2^ο Γρ
ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ

Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88

ΚΑ ΓΕΣ/ΔΥΠΟΣΤΗ/6^ο : 2640 – 01 – 012 - 110908

ΕΚΔΟΣΗ 7^η

Σεπ 2008

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ

ΓΙΑ

ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ ΕΛΑΣΤΙΚΟ ΤΡΟΧΩΝ
ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΕΡΠΥΣΤΡΙΟΦΟΡΩΝ ΟΧΗΜΑΤΩΝ

ΣΗΜΕΙΑ ΙΔΙΑΙΤΕΡΗΣ ΠΡΟΣΟΧΗΣ ΑΠΟ ΦΟΡΕΑ- ΔΥΠΟΣΤΗ/ΓΕΣ-ΔΠΜ/ΑΣΔΥΣ-
ΜΟΝΑΔΑ-ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

ΚΑΤΑ ΤΗ ΣΥΝΤΑΞΗ ΤΗΣ ΕΝΤΟΛΗΣ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ-ΔΙΑΚΗΡΥΞΗΣ ΚΑΙ ΣΥΜΒΑΣΗΣ
ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΛΗΦΘΕΙ ΥΠΟΨΗ Η ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 3.7

ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΤΕΧΝΙΚΟΥ
ΑΘΗΝΑ 2008

ΠΙΝΑΚΑΣ
ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΕΩΝ - ΔΙΟΡΘΩΣΕΩΝ ΤΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ
Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88 / ΕΚΔΟΣΗ 7^η/Σεπ 2008

α/α	ΑΡΙΘΜΟΣ ΔΙΑΤΑΓΗΣ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΚΑΤΑΧΩΡΙΣΗΣ	ΑΥΤΟΣ ΠΟΥ ΚΑΤΑΧΩΡΙΣΕ ΤΗΝ ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗ		
			ΒΑΘΜΟΣ	ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ	ΜΟΝΟΓΡΑΦΗ

Ο Δ Η Γ Ι Ε Σ

- α. Καταχωρίστε στον πίνακα κάθε διαταγή τροποποίησης - διόρθωσης για επιβεβαίωση ότι οι μεταβολές πραγματοποιήθηκαν.
- β. Οι τροποποιήσεις να γίνονται με στυλό διαρκείας, η δε διαγραφή των παλαιών παραγράφων να πραγματοποιείται με ευθείες γραμμές στο μέσο των λέξεων (π.χ. Διάμετρος-οπής 3,5 cm).
- γ. Στο δεξιό περιθώριο της κάθε τροποποιούμενης παραγράφου να γράφεται η ένδειξη "Τ1" ή "Τ2" ή "Τ3" κ.ο.κ. ανάλογα αν είναι η πρώτη, η δεύτερη ή η τρίτη τροποποίηση κ.ο.κ.

ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

α/α	ΤΙΤΛΟΣ ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΥ	ΣΕΛΙΔΑ
1	ΕΙΣΑΓΩΓΗ	1
0	Σκοπός	1
1.1	Σχετικά Βοηθήματα	1
2	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	1
2.1	Γενικά	1
2.2	Τεχνικά - Λειτουργικά Χαρακτηριστικά	1
2.3	Αξιοπιστία	3
3	ΕΓΓΥΗΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ-ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ-ΜΕΘΟΔΟΙ ΔΟΚΙΜΗΣ	3
3.1	Δοκιμή σε μη βουλκανισμένο ελαστικό	4
3.2	Δοκιμές σε βουλκανισμένο ελαστικό	4
3.3	Συνθήκες Βουλκανισμού	6
3.4	Αποδοχή Ελαστικού	6
3.5	Παράδοση - Μεταφορά- Παραλαβή	7
3.5.6	Έλεγχος Παραλαβής	7
3.5.6.1	Μακροσκοπικός Έλεγχος	7
3.5.6.2	Εργαστηριακός Έλεγχος	7
3.5.6.3	Λοιποί Έλεγχοι	7
3.6	Υποχρεώσεις Προμηθευτή	8
3.6.1	Υποβολή Εγγράφων για Αξιολόγηση	8
3.6.2	Υποβολή Εγγράφων κατά την Παραλαβή	9
3.6.3	Φύλλο Συμμόρφωσης	9
3.7	Απαραβάτοι Όροι	10
4	ΔΙΑΦΟΡΑ	10
4.1	Συσκευασία	10
4.2	Επισημάνσεις Παράδοσης	10
4.3	Άλλα Θέματα	10
5	ΟΡΙΣΜΟΙ - ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ – ΣΥΜΒΟΛΑ	10

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ
ΓΙΑ
ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ ΕΛΑΣΤΙΚΟ ΤΡΟΧΩΝ ΑΛΟΥΜΙ-
ΝΙΟΥ ΕΡΠΥΣΤΡΙΟΦΟΡΩΝ ΟΧΗΜΑΤΩΝ

1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Σκοπός της παρούσας Τεχνικής Προδιαγραφής (Τ.Π.) είναι να καθορίσει τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας για την προμήθεια από το εμπόριο μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού, για αναγόμωση τροχών αλουμινίου ερπυστριοφόρων οχημάτων M113 με διαστάσεις 24" X 2 1/8 " , όπως στο σχέδιο 1.

1.1. Σχετικά Βοηθήματα

- 1.1.1. Οι απαιτήσεις της Υπηρεσίας.
- 1.1.2. Πληροφορίες από την ελεύθερη αγορά.
- 1.1.3. Η υπάρχουσα εμπειρία.
- 1.1.4. Η πρόταση του 304 ΠΕΒ και η προδιαγραφή ΕΟ3/304 ΠΕΒ/MIL-DTL-45301 E/20 NOE 1975.
- 1.1.5. Η τεχνική περιγραφή Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88/Έκδοση 6η/Ιουλ 2007/ΓΕΣ/ΔΤΧ/2^ο Γρ, η οποία και καταργείται.

2. ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ

2.1. Γενικά

Το προς προμήθεια μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό να είναι τέτοιο ώστε να εκπληροί τις απαιτήσεις της παρούσας τεχνικής προδιαγραφής.

2.2. Τεχνικά - Λειτουργικά Χαρακτηριστικά

Το μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό που περιγράφει η παρούσα Τ.Π. πρέπει:

- 2.2.1. Να αποτελείται από:
 - 2.2.1.1. Ένα (1) ελαστικό πέλμα (tread rubber)
 - 2.2.1.2. Ένα (1) περίβλημα από φύλλο πολυαιθυλενίου.

2.2.2. Μορφή-Διαστάσεις (design dimensions).

Το ελαστικό βγαίνοντας από τη μηχανή μορφοποίησης (extruded machine) πρέπει να έχει μορφή και διαστάσεις σύμφωνα με όσα καθορίσει το 304 ΠΕΒ (κατόπιν συνεννόησεως με το μειοδότη προμηθευτή) βάσει σχεδίων που θα παραδίδονται από το τελευταίο, ανάλογα με τις τρέχουσες ανάγκες του σε ανακατασκευές διαφόρων τύπων ερπυστριοφόρων – αρμάτων. Υποδείγματα των ανωτέρω σχεδίων παρατίθενται στο Παράρτημα "Β" της παρούσας Τεχνικής Προδιαγραφής.

2.2.3. Κατασκευή (construction)

Το προς προμήθεια μορφοποιημένο, μη βουλκανισμένο ελαστικό θα αποτελείται από πέλμα από ελαστικό (tread rubber). Αυτό αποτελείται εξ'ολοκλήρου από συνθετικό ελαστικό και δεν περιέχει αναγεννημένα ελαστικά

(reclaimed materials). Το πάχος τους για κάθε είδος, καθορίζεται από το αντίστοιχο σχέδιο.

2.2.4. Βουλκανισμός ελαστικού (curing of rubber)

2.2.4.1. Το μορφοποιημένο, μη βουλκανισμένο ελαστικό, πρέπει να βουλκανίζεται κάτω από επαρκή πίεση (για το κλείσιμο της μήτρας), για χρόνο 125min (το μέγιστο), με θερμοκρασία επιφανείας μήτρας 160°C.

2.2.4.2. Το παραγόμενο ελαστικό μετά το βουλκανισμό πρέπει να είναι απαλλαγμένο από φυσαλίδες, ρωγμές, πτυχώσεις και άλλες ατέλειες.

2.2.5. Δυνατότητα Κατεργασίας (Process ability).

Το μορφοποιημένο ελαστικό πρέπει μέσω του βουλκανισμού να είναι κατάλληλο για την αναγόμωση τροχών αλουμινίου ερπυστριοφόρων οχημάτων.

2.2.6. Διάρκεια Αποθήκευσης.

2.2.6.1. Το προς προμήθεια μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό πρέπει να έχει την ικανότητα να αποθηκεύεται για χρονική περίοδο έξι (6) μηνών τουλάχιστον μετά την ημερομηνία παραγωγής του, χωρίς να εμφανίζει στην επιφάνεια του σημεία πρόωρου βουλκανισμού εκτός από ένα ελαφρύ στρώμα "αυθών θείου", κατεργαζόμενο όμως να δίνει τα ίδια αποτελέσματα με το νέο παραγόμενο.

2.2.6.2. Κατά την αποθήκευση η θερμοκρασία του περιβάλλοντα αέρα (ambient air temperature) να κυμαίνεται από 5 °C έως 35 °C με μέση θερμοκρασία 22°C ± 1°C , ώστε να υπάρχει προφύλαξη από μηχανικές και φυσικοχημικές αλλοιώσεις.

2.2.7. Επιταχυνόμενη διάρκεια αποθήκευσης (accelerated storage life)

2.2.7.1. Η διάρκεια αποθήκευσης θα ελέγχεται με εργαστηριακούς τρόπους από την Υπηρεσία, με τη συσκευή MOONEY, εφαρμόζοντας την μέθοδο επιταχυνόμενης γήρανσης του ελαστικού (accelerating aging).

2.2.7.2. Δοκίμιο ειδικών διαστάσεων, από μη βουλκανισμένο ελαστικό, που προέρχεται απ'ευθείας από το ζυμωτήριο περιτυλίσσεται πλήρως με σελοφάν ή φύλλο αλουμινίου και τοποθετείται εντός κλιβάνου σταθερής θερμοκρασίας 70 °C για 166 ώρες.

2.2.7.3. Στη συνέχεια το δοκίμιο υποβάλλεται σε έλεγχο κατά MOONEY μικρού ρότορα (MS), βάση της διαδικασίας ελέγχου η οποία αναγράφεται στο ASTM PART 37 μέθοδος D-1646.

2.2.7.4. Οι παραδεκτές ενδείξεις της συσκευής MOONEY, με μικρό ρότορα (MS) κατά τον έλεγχο της τεχνητής γήρανσης, αναγράφονται στην παράγραφο 3.1 της παρούσας Τ.Π, των φυσικών ιδιοτήτων του προς προμήθεια μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού.

2.2.8. Επίδραση του όζοντος μετά την επιταχυνόμενη γήρανση

Η επίδραση του όζοντος της ατμόσφαιρας στο μορφοποιημένο, μη βουλκανισμένο ελαστικό, κατά την περίοδο της αποθήκευσης ελέγχεται εργαστηριακά από την Υπηρεσία με τη συσκευή όζοντος (ozone chamber) όπως παρακάτω:

2.2.8.1. Ποσότητα εκατό (100) gr, από μη βουλκανισμένο ελα-

στικό, που προέρχεται απ'ευθείας από το ζυμωτήριο, περιτυλίσσεται πλήρως με σελοφάν ή φύλλο αλουμινίου και τοποθετείται εντός κλιβάνου σταθερής θερμοκρασίας 70°C για 166 ώρες.

2.2.8.2. Στη συνέχεια η παραπάνω ποσότητα του ελαστικού μορφοποιείται σε φύλλα πάχους 0,080±0,010 της ίντσας και διαστάσεων 6" x 6" τετραγωνικών ιντσών και βουλκανίζεται για 90min σε θερμοκρασία 137,8°C.

2.2.8.3. Τέλος δοκίμια του βουλκανισμένου ελαστικού υποβάλλονται σε δοκιμή όζοντος, τοποθετούμενα απ'ευθείας σε θάλαμο της συσκευής όζοντος (ozone chamber) βάσει της διαδικασίας η οποία αναγράφεται στην ASTM, μέθοδος D-518.

2.2.8.4. Μετά το τέλος της δοκιμής, τα δοκίμια εξετάζονται για τυχόν ύπαρξη ρωγμών (cracking surface).

2.2.9. Να έχει δυνατότητα παραγωγής για την τροφοδοσία του Εργοστασίου τουλάχιστον με 2.500Kg το μήνα.

2.3. Αξιοπιστία

Ο οίκος κατασκευής (εργοστάσιο) του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού ελέγχεται ως προς την αξιοπιστία του με βάση τα παρακάτω:

2.3.1. Στην προσφορά που θα κατατίθεται να γίνεται υποχρεωτική αναφορά στο σύστημα αξιοπιστίας που εφαρμόζει ο οίκος κατασκευής (εργοστάσιο) για το προς προμήθεια μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό υπό μορφή **ΒΕΒΑΙΩΣΗΣ** του οίκου κατασκευής σύμφωνα με το **Υπόδειγμα της Προσθήκης "1" του Παραρτήματος "Α"**, στην οποία να βεβαιώνονται ή να δηλώνονται τα παρακάτω:

2.3.1.1. Ότι το εργοστάσιο κατασκευής του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού είναι πιστοποιημένο κατά ISO 9001:2000.

2.3.1.2. Η ημερομηνία (ημέρα – μήνας – έτος) που έχει κατασκευαστεί το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό να μην είναι μεγαλύτερο των δύο (2) μηνών.

2.3.1.3. Διευκρινίζεται ότι στην παραπάνω Βεβαίωση ή Υπεύθυνη Δήλωση πρέπει κατά περίπτωση να φαίνεται:

2.3.1.3.1. Ο φορέας που πραγματοποίησε την πιστοποίηση.

2.3.1.3.2. Η χρονολογία πιστοποίησης του εργοστασίου.

2.3.1.3.3. Ο χρόνος λήξης της πιστοποίησης.

2.3.1.3.4. Ο αριθμός πιστοποίησης.

2.3.1.4. Ονοματεπώνυμο του υπεύθυνου του φορέα, που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του εργοστασίου, με τη διεύθυνσή του, τον αριθμό του τηλεφώνου και του FAX.

2.3.2. Ο εγκατεστημένος εξοπλισμός του οίκου κατασκευής (εργοστάσιο) πρέπει να διαθέτει, Ζυμωτήριο κλειστού τύπου 60Kgr ανά φορτίο τουλάχιστον, μορφοποιητή διαμέτρου 120mm, ευκολίες κοπής των μορφοποιημένων κομματιών με ηλεκτρικό μαχαίρι, σύστημα ζύγισης των μορφοποιημένων τεμαχίων.

2.3.3. Ο εγκατεστημένος εξοπλισμός ποιοτικού ελέγχου να διαθέτει, μήτρα βουλκανισμού δοκιμίων ASTM, συσκευή εφελκυσμού και συσκευή MOONEY, συσκευή τριβής, ελαστικότητας, κλίβανο παλαίωσης δοκιμίων.

3. ΕΓΓΥΗΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ, ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ, ΜΕΘΟΔΟΙ ΔΟΚΙΜΗΣ

Φυσικές Ιδιότητες Ελαστικού (rubber physical properties)

Η ποιότητα του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού προσδιορίζεται με εργαστηριακούς ελέγχους σε δοκίμια μη βουλκανισμένου όσο και βουλκανισμένου όπως πιο κάτω αναλύονται:

3.1. Δοκιμή σε μη βουλκανισμένο ελαστικό

Δοκιμή MOONEY με μικρό ρότορα και θερμοκρασία 121°C MS (121°C). Διενεργείται σύμφωνα με το ASTM PART 37, D-1646.

Αριθμός δοκιμών: 2, από τα οποία το ένα είναι προ της γήρανσης και το άλλο μετά.

Μορφή Δοκιμίου: Όπως αναφέρεται στο παραπάνω ASTM.

Με τη δοκιμή αυτή εξετάζουμε την πλαστικότητα του ελαστικού, στις συνθήκες βουλκανισμού (χρόνος - θερμοκρασία). Η δοκιμή MOONEY αρχίζει όταν επιτευχθεί θερμοκρασία πλακών της συσκευής 121°C και γίνεται πριν τη γήρανση του ελαστικού και μετά.

3.1.1. Πριν τη γήρανση (before aging)

Παραδεκτές ενδείξεις

3.1.1.1. Αρχική ένδειξη (initial reading) σε μονάδες MOONEY: μέγιστη τιμή 60 units viscosity/min.

3.1.1.2. Ένδειξη στο 4^ο λεπτό (four minute reading) σε μονάδες MOONEY: μέγιστη τιμή 40 units viscosity/min.

3.1.1.3. Ένδειξη στο 5^ο σημείο ανύψωσης (minutes to 5 point rise) σε πρώτα λεπτά (T5): ελάχιστη 35 minutes, μέγιστη 65 minutes.

3.1.2. Μετά τη γήρανση

Για χρόνο 7 ημερών σε κλίβανο θερμοκρασίας 70 ° C

Κατά τη διάρκεια της γήρανσης, τα δοκίμια ελαστικού να είναι κλεισμένα καλά σε σελοφάν.

3.1.2.1. Αρχική ένδειξη (initial reading) σε μονάδες MOONEY: μέγιστη τιμή 100 units viscosity/min.

3.1.2.2. Ένδειξη στο 4^ο λεπτό (four minute reading) σε μονάδες MOONEY: μέγιστη τιμή 60 units viscosity/min.

3.1.2.3. Ένδειξη στο 5^ο σημείο ανύψωσης (minutes to 5 point rise) σε πρώτα λεπτά (T5): ελάχιστη 30 minutes, μέγιστη 65 minutes

3.2. Δοκιμές σε βουλκανισμένο ελαστικό (βουλκανισμός: χρόνος 90 λεπτά, θερμοκρασία 138° C

3.2.1. Σκληρότητα κατά SHORE A (hardness shore "A" durometer)

ASTM PART 37 D-2240 ή FTMS No 601 3021.

Αριθμός Δοκιμών: Ένα (1).

Μορφή Δοκιμίου: Σύμφωνα με το παραπάνω ASTM.

Παραδεκτές ενδείξεις από 65 έως 75 μονάδες σκληρότητας σε κλίμακα SHORE A.

3.2.2. Τάση εφελκυσμού σε θραύση (tensile strength).

Διενεργείται σύμφωνα με ASTM PART 37 D-412 ή FTMS No 601 4111.

Αριθμός δοκιμών: Έξι (6), από τα οποία τα τρία είναι προ της γήρανσης και το άλλα μετά.

Μορφή Δοκιμίου: Σύμφωνα με το παραπάνω ASTM.

3.2.2.1. Πριν γήρανση: 3000 PSI τουλάχιστον.

3.2.2.2. Μετά γήρανση 2250 psi τουλάχιστον. Η γήρανση επιταχύνεται με τοποθέτηση των δοκιμών μέσα σε κλίβανο θερμοκρασίας 70°C για

χρόνο 166 ωρών.

3.2.3. Επιμήκυνση (elongation)

Σύμφωνα με ASTM PART 37 D-412 ή FTMS No 601 4121.

Παραδεκτές ενδείξεις :

3.2.3.1. Πριν γήρανση: 400% τουλάχιστον.

3.2.3.2. Μετά γήρανση: 260% τουλάχιστον.

3.2.4. Καταπόνηση σε εφελκυσμό (tensile stress).

Σύμφωνα με ASTM 37 D-412 ή FTMS No 601 4121. Τάση εφελκυσμού πριν τη γήρανση και σε επιμήκυνση 400%: η καταπόνηση σε εφελκυσμό να είναι 2000PSI τουλάχιστον χωρίς να παρατηρηθεί θραύση δοκιμίου.

3.2.5. Ειδικό Βάρος (specific gravity).

Διενεργείται σύμφωνα με FTMS No 601/14011.

Αριθμός δοκιμών: Τρία (3).

Μορφή Δοκιμίου: Σύμφωνα με το παραπάνω FTMS.

Παραδεκτές ενδείξεις : 1,20 gr/cm³ μέγιστη επιτρεπόμενη τιμή.

3.2.6. Αντοχή σε χαμηλή θερμοκρασία (low temperature resistance).

Διενεργείται σύμφωνα με FTMS No 601/5311.

Αριθμός δοκιμών: Ένα(1).

Μορφή Δοκιμίου: Σύμφωνα με το παραπάνω FTMS.

Παραδεκτές ενδείξεις : Στους -25°C να μην εμφανίζονται ρωγμές.

3.2.7. Αντοχή σε όζον (ozon resistance).

Διενεργείται σύμφωνα με ASTM PART 37 D-518 & D-1149.

Αριθμός δοκιμών: Έξι (6), από τα οποία τα τρία είναι προ της γήρανσης και το άλλα μετά.

Μορφή Δοκιμίου: Σύμφωνα με το παραπάνω ASTM.

3.2.7.1. Προετοιμασία δοκιμών

Το μέγεθος των δειγμάτων θα είναι σύμφωνο με τις διαστάσεις που αναγράφονται στη διαδικασία "B", μέθοδος D-518 του ASTM. Πάχος δοκιμών 0,080±0,005 ίντσες. Χρησιμοποιούνται έξι (6) δοκίμια, τα οποία λαμβάνονται είτε από μορφοποιημένο, μη βουλκανισμένο ελαστικό και μάλιστα από την εσωτερική μάζα αυτού, είτε από μείγμα του ίδιου ελαστικού που προέρχεται απ'ευθείας από το ζυμωτήριο.

3.2.7.2. Διαδικασία εξέτασης.

Κάθε δοκίμιο κατά τη διαδικασία "B" των μεθόδων D-518 και D-1149 του ASTM, όπως περιγράφεται παρακάτω:

3.2.7.2.1. Όλα τα δοκίμια βουλκανίζονται.

3.2.7.2.2. Τρία από αυτά υφίστανται τεχνητή γήρανση σε κλίβανο θερμοκρασίας 70°C για χρόνο 166 ωρών.

3.2.7.2.3. Στη συνέχεια, όλα τα δοκίμια τοποθετούνται για 7 ημέρες σε συσκευή όζοντος, ο θάλαμος της οποίας παρέχει μίγμα αέρα - όζοντος σε σχέση μερών όγκου 100.000.000 προς 50±5, του μίγματος που βρίσκεται σε θερμοκρασία 100°±2°F (38°C).

3.2.7.3. Αποτελέσματα εξετάσεως

Μετά την αφαίρεση του δοκιμίου από τη συσκευή του όζοντος, θα πρέπει η επιφάνεια του, να μην εμφανίζει ρωγμές αλλιώς το ελαστικό κρίνεται απορριπτέο.

3.2.8. Συγκολλητικότητα μετάλλου-ελαστικού (adhesion rubber to metal).

Διενεργείται σύμφωνα με ASTM PART 37 D-429 .

Αριθμός δοκιμών: Έξι (6).

Μορφή Δοκιμίου: Σύμφωνα με το παραπάνω ASTM.

Παραδεκτές ενδείξεις : τουλάχιστον 150 LBS/IN πλάτους δοκιμίου από ελαστικό.

3.3. Συνθήκες Βουλκανισμού

Κάθε προμηθευτής πρέπει να αναφέρει τις ακριβείς συνθήκες βουλκανισμού του ελαστικού που προσφέρει και που πρέπει να μην υπερβαίνουν τα όρια χρόνου 120 λεπτών και θερμοκρασίας 160°C.

3.4. Αποδοχή Ελαστικού

3.4.1. Η αποδοχή του παραδιδόμενου από τον τελευταίο μειοδότη μορφοποιημένου, μη βουλκανισμένου ελαστικού, θα γίνει με την παρακάτω διαδικασία:

3.4.1.1. Ο τελευταίος μειοδότης μετά από συνεννόηση με την επιτροπή παραλαβής, θα προβεί σε δοκιμαστική παραγωγή μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού εντός ενός μήνα από την υπογραφή της σύμβασης. Πρώτα πρέπει να ενημερωθεί για τον υπάρχοντα εξοπλισμό, τις μεθόδους βουλκανισμού και τις συγκολλητικές ουσίες στο 304 ΠΕΒ, για τον καθαρισμό στις θερμοπρέσσες του 304 ΠΕΒ.

3.4.1.2. Η επιτροπή παραλαβής λαμβάνει τα παρακάτω δείγματα από την παραγόμενη, σύμφωνα με τα παραπάνω, δοκιμαστική ποσότητα ελαστικού, και τα παραδίδει στο 304 ΠΕΒ, μαζί με πιστοποιητικό εργαστηριακού, ποιοτικού ελέγχου φυσικών ιδιοτήτων του εργοστασίου κατασκευής, στο οποίο θα αναγράφεται ότι το ελαστικό δεν περιέχει αναγεννημένα ελαστικά:

3.4.1.2.1. Πέντε (5) χιλιόγραμμα μη βουλκανισμένου ελαστικού, προερχόμενου απ'ευθείας από το ζυμωτήριο.

3.4.1.2.2. Πέντε (5) τεμάχια μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού, εδαφικών τροχών, διαστάσεων 24" x 2 1/8", σύμφωνα με το σχέδιο 1.

3.4.1.3. Στα παραπάνω θα διενεργηθούν οι παρακάτω έλεγχοι:

3.4.1.3.1. Έλεγχος φυσικών ιδιοτήτων.

3.4.1.3.2. Έλεγχος υπάρξεως αναγεννημένων ελαστικών.

3.4.1.3.3. Έλεγχος αντοχής πορείας 1000 χιλιομέτρων, με ταχύτητα κινήσεως 15 ΜΑΩ.

3.4.2. Σε περίπτωση απόρριψης της δοκιμαστικής παραγωγής, λύεται η σύμβαση με τον μειοδότη.

3.4.3. Εφόσον κριθεί κατάλληλη θα προβεί σε κανονική παραγωγή.

3.4.4. Κάθε ποσότητα κανονικής παραγωγής, μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού θα παραδίνεται συσκευασμένη, όπως περιγράφεται

στην επόμενη παράγραφο.

3.5. Παράδοση - Μεταφορά- Παραλαβή

3.5.1. Η παράδοση του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού τόσο της δοκιμαστικής παραγωγής όσο και της κανονικής θα γίνει με μέριμνα του προμηθευτή στην έδρα της Μονάδας επ' ωφελεία της οποίας γίνεται ο διαγωνισμός, με δαπάνες του προμηθευτή.

3.5.2. Η μεταφορά του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού θα γίνεται με όχημα το οποίο να παρέχει προστασία κατά της βροχής.

3.5.3. Η παράδοση του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού για έλεγχο θα γίνει στην Ελλάδα σε τόπο που θα καθορισθεί και τα έξοδα θα βαρύνουν εξ' ολοκλήρου τον προμηθευτή.

3.5.4. Η παραλαβή θα γίνει από Επιτροπή του 304 ΠΕΒ κατόπιν εξέτασως του προς προμήθεια μορφοποιημένου ελαστικού σύμφωνα με τις απαιτήσεις της Υπηρεσίας.

3.5.5. Ο χρόνος παράδοσης του υπό προμήθεια υλικού να είναι μικρότερος από ένα μήνα από την ημερομηνία κατασκευής.

3.5.6. Έλεγχος Παραλαβής

Σε κάθε παραλαβή και για κάθε παρτίδα παρτίδα η επιτροπή παραλαβής λαμβάνει τυχαία ως δείγμα, το 5% και μέχρι 25 πλήρη κομμάτια του προσφερόμενου μορφοποιημένου ελαστικού, για την πραγματοποίηση των παρακάτω ελέγχων:

3.5.6.1. Μακροσκοπικός Έλεγχος

Κατ' αυτόν θα ελεγχθεί από την επιτροπή:

3.5.6.1.1. Η καλή κατάσταση του εν λόγω μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού από πλευράς εμφάνισης, λειτουργικότητας, κακώσεων ή φθορών.

3.5.6.1.2. Η συμφωνία των χαρακτηριστικών στοιχείων με αυτά που προσδιορίζονται στην παρούσα Τ.Π. σε συνδυασμό με τις συμφωνίες που συμπεριλαμβάνονται στη σύμβαση.

3.5.6.1.3. Έλεγχος εάν το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό πληροί τις απαιτήσεις που καθορίζονται στην παράγραφο 2.

3.5.6.2. Εργαστηριακός Έλεγχος

Πέντε (5) εκ των ανωτέρω τεμαχίων λαμβάνονται προς διαπίστωση των διαστασιακών - μηχανικών - φυσικών - χημικών ιδιοτήτων του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην παρούσα Τ.Π., ο έλεγχος να πραγματοποιηθεί στα εργαστήρια του 304 ΠΕΒ. Σε περίπτωση αδυναμίας, με μέριμνα του 304 ΠΕΒ ο έλεγχος πραγματοποιηθεί στο Χημείο Στρατού ή στο Γενικό Χημείο του Κράτους ή σε άλλα κρατικά ή πανεπιστημιακά εργαστήρια, ανάλογα με την περίπτωση, κατόπιν αίτησης της επιτροπής παραλαβής, το κόστος βαρύνει αποκλειστικά τον προμηθευτή. Σε περίπτωση που παρατηρηθεί απόκλιση με τα εργαστηριακά αποτελέσματα της δοκιμαστικής παραγωγής, η επιτροπή δύναται να προβεί στον έλεγχο αντοχής πορείας της παρ. 3.4.1.3.3.

3.5.6.3. Λοιποί Έλεγχοι

Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να ζητήσει μέσω της επιτροπής παραλαβής οποιονδήποτε επιπλέον έλεγχο που κρίνεται σκόπιμος και απαραίτητος χωρίς να δεσμεύεται από το χρόνο ελέγχου. Επισημαίνεται ότι

ο προμηθευτής υποχρεούται να ενημερώνει τουλάχιστον πέντε (5) ημέρες νωρίτερα την επιτροπή παραλαβής για τις ημερομηνίες κατά τις οποίες θα υλοποιηθεί παραγωγή επ' ωφελεία του εργοστασίου. Η επιτροπή έχει το δικαίωμα να προβεί σε επιτόπιο έλεγχο επί της παραγωγικής διαδικασίας καθώς και να λαμβάνει ως δείγμα πέντε (5) κιλά μη βουλκανισμένου ελαστικού προερχόμενου απ' ευθείας από το ζυμωτήριο για υλοποίηση των ελέγχων της παραγράφου 3.1.

3.6. Υποχρεώσεις Προμηθευτή

3.6.1. Υποβολή Εγγράφων για Αξιολόγηση

Κάθε προμηθευτής υποχρεούται να καταθέσει τα παρακάτω έγγραφα και πιστοποιητικά μαζί με την προσφορά του:

3.6.1.1. Διαφημιστικό βιβλιάριο ή φυλλάδιο της εταιρείας (PROSPECTUS), για το συγκεκριμένο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό, που να περιέχει τα γενικά τεχνικά χαρακτηριστικά του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού.

3.6.1.2. Πλήρη περιγραφή του προς προμήθεια μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού με πλήρη τεχνικά χαρακτηριστικά, καθώς και οποιοδήποτε άλλο στοιχείο που προσδιορίζει ακριβώς το είδος και τον τρόπο λειτουργίας, σύμφωνα με το **Υπόδειγμα της Προσθήκης "3" του Παραρτήματος "Α"**.

3.6.1.3. Δύο (2) έγχρωμες φωτογραφίες του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού με διαστάσεις 8cm x 12cm, εφόσον αυτές δεν υπάρχουν στα PROSPECTUS τα οποία έχουν κατατεθεί.

3.6.1.4. Υπεύθυνη δήλωση του Νόμου 1599/1986 άρθρο 8 του προμηθευτή ή του κατασκευαστή ή του νόμιμου εκπροσώπου αυτού, σύμφωνα με το **Υπόδειγμα της Προσθήκης "2" του Παραρτήματος "Α"** στην οποία να δηλώνεται:

3.6.1.4.1. Ότι το εργοστάσιο κατασκευής του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού και των επί μέρους συγκροτημάτων είναι πιστοποιημένο, σύμφωνα με τα στοιχεία που καθορίζονται στην παράγραφο 2.3.

3.6.1.4.2. Ο χρόνος παράδοσης του υπό προμήθεια υλικού.

3.6.1.4.3. Τα αναγραφόμενα στα κατατιθέμενα PROSPECTUS είναι αληθή.

3.6.1.5. Σύντομο ιστορικό του προμηθευτή και του κατασκευαστή (αν αυτός είναι άλλος), καθώς και κατάλογο πελατών (Ένοπλες Δυνάμεις, Οργανισμοί, Εταιρείες στην Ελλάδα και το εξωτερικό) με πλήρη στοιχεία (διευθύνσεις, τηλέφωνα κ.λ.π.) που έχουν αγοράσει από τον εν λόγω προμηθευτή ή κατασκευαστικό οίκο παρόμοια μορφοποιημένα μη βουλκανισμένα ελαστικά σύμφωνα με την **Προσθήκη "4" του Παραρτήματος "Α"**.

3.6.1.6. Πιστοποιητικό εργαστηριακού ποιοτικού ελέγχου στο οποίο θα αναγράφονται τα αποτελέσματα της εξετάσεως των φυσικών ιδιοτήτων του, όπως αυτές αναφέρονται μετά τις δοκιμές στις παραγράφους 3.1 και 3.2 της παρούσας Τεχνικής Προδιαγραφής. Επίσης θα πρέπει να αναγράφεται ότι το ελαστικό δεν περιέχει αναγεννημένα ελαστικά.

3.6.1.7. Δελτίο ασφαλείας δεδομένων του υλικού από τον κατασκευαστή (MSDS).

3.6.1.8. Η επιτροπή τεχνικής αξιολόγησης μπορεί κατά την κρίση της να ζητήσει από κάθε συμμετέχοντα προμηθευτή έγγραφες διευκρινίσεις επί των αναγραφόμενων στην προσφορά του, καθώς και οποιοδήποτε συμπληρωματικό στοιχείο για την εξακρίβωση των τεχνικών χαρακτηριστικών και των δυνατοτήτων του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού.

3.6.2. Υποβολή Εγγράφων κατά την Παραλαβή

Κάθε προμηθευτής υποχρεούται σε κάθε παραλαβή να καταθέσει τα παρακάτω έντυπα και πιστοποιητικά:

3.6.2.1. Υπεύθυνη δήλωση του Νόμου 1599/1986 άρθρο 8 του προμηθευτή ή του κατασκευαστή ή του νόμιμου εκπροσώπου αυτού, στην οποία να δηλώνεται η ημερομηνία κατασκευής του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού (ημέρα - μήνας - έτος).

3.6.2.2. Πιστοποιητικό εργαστηριακού ποιοτικού ελέγχου στο οποίο θα αναγράφονται τα αποτελέσματα της εξετάσεως των φυσικών ιδιοτήτων του, όπως αυτές αναφέρονται μετά τις δοκιμές στις παραγράφους 3.1 και 3.2 της παρούσας Τεχνικής Προδιαγραφής. Επίσης θα πρέπει να αναγράφεται ότι το ελαστικό δεν περιέχει αναγεννημένα ελαστικά.

3.6.2.3. Δελτίο ασφαλείας δεδομένων του υλικού από τον κατασκευαστή (MSDS).

3.6.2.4. Αντίγραφο της πιστοποίησης κατά ISO 9001:2000.

3.6.2.5. Η επιτροπή παραλαβής μπορεί κατά την κρίση της να ζητήσει από τον προμηθευτή να προσκομίσει οποιοδήποτε συμπληρωματικό στοιχείο για την εξακρίβωση των τεχνικών χαρακτηριστικών και των δυνατοτήτων του μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού, χωρίς καμία απαίτηση του προμηθευτή.

3.6.3. Φύλλο Συμμόρφωσης

Ο προμηθευτής είναι υποχρεωμένος στην προσφορά του να επισυνάψει και **ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**. Αυτό είναι φύλλο συσχέτισης της προσφοράς με τις απαιτήσεις της προδιαγραφής αυτής, όπου στην αντίστοιχη στήλη αναγράφεται αν το προσφερόμενο υλικό είναι σύμφωνο με την Τ.Π. Σε περίπτωση μη συμφωνίας θα αναφέρονται αναλυτικά όλες οι αποκλίσεις (είτε αυτές αποτελούν πλεονέκτημα είτε μειονέκτημα) του προσφερόμενου υλικού σε σύγκριση με τα στοιχεία της προδιαγραφής (δηλ. ο προμηθευτής απαντά κατά αριθμητική σειρά σε όλες τις παραγράφους της τεχνικής προδιαγραφής **παράγραφο προς παράγραφο**). Ακόμη πρέπει στις απαντήσεις να γίνεται παραπομπή **στα πρωτότυπα τεχνικά εγχειρίδια ή τα πρωτότυπα "PROSPECTUS"** ή στην τεχνική προσφορά που θα υποβληθεί για το ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ ΕΛΑΣΤΙΚΟ ΤΡΟΧΩΝ ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΕΡΠΥΣΤΡΙΟΦΟΡΩΝ ΟΧΗΜΑΤΩΝ, τα οποία πρέπει απαραίτητως να συνοδεύουν την προσφορά, ώστε να πιστοποιείται η ακρίβειά τους. Επισημαίνεται η ορθή και σύμφωνα με τα παραπάνω σύνταξη του "**Φύλλου Συμμόρφωσης**", ώστε αυτό να αποτελεί ξεχωριστό κομμάτι της προσφοράς για τη διευκόλυνση του έργου της Επιτροπής Αξιολόγησης.

ΠΡΟΣΦΟΡΑ ΧΩΡΙΣ Ή ΜΕ ΕΛΛΙΠΕΣ ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΘΑ ΑΠΟΡΡΙΠΤΕΤΑΙ.

3.7. ΑΠΑΡΑΒΑΤΟΙ ΟΡΟΙ

Όλοι οι όροι της παρούσας Τ.Π. ονομάζονται απαράβατοι όροι και μη κάλυψη έστω και ενός **ΣΗΜΑΙΝΕΙ ΑΠΟΡΡΙΨΗ ΤΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ ΚΑΙ ΤΗΣ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ.**

4. ΔΙΑΦΟΡΑ

4.1. Συσκευασία

Το προς προμήθεια μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό πρέπει να είναι συσκευασμένο με τρόπο που να εξασφαλίζει την ασφαλή μεταφορά, καθώς και την καλή συντήρησή του σε περίπτωση μακροχρόνιας αποθήκευσης.

Πιο συγκεκριμένα κατά τη συσκευασία ακολουθείται η παρακάτω μέθοδος:

Τα κομμάτια του ελαστικού θα τοποθετούνται ξεχωριστά σε στρώσεις, ανάλογα με τον τύπο τους, μέσα σε χαρτοκιβώτια αναλόγων διαστάσεων και αρκετά ανθεκτικά, ώστε να μπορούν στη συνέχεια να στοιβάζονται δέκα από αυτά, το ένα πάνω στο άλλο. Ο αριθμός των τεμαχίων που θα τοποθετούνται στο κάθε χαρτοκιβώτιο, επαφίεται στην κρίση του προμηθευτή. Το χαρτόνι που χρησιμοποιείται για την κατασκευή των χαρτοκιβωτίων, πρέπει να ανταποκρίνεται στις παρακάτω απαιτήσεις:

4.1.1. Αριθμός φύλλων οριζοντίων στρωμάτων: 3.

4.1.2. Αριθμός φύλλων κυματοειδών στρώσεων: 2.

4.1.3. Ελάχιστο πάχος : 7 mm.

4.2. Επιστημόνες Παράδοσης

Στην εξωτερική πλευρά κάθε χαρτοκιβωτίου να αναγράφονται:

4.2.1. Είδος μορφοποιημένου ελαστικού.

4.2.2. Αριθμός τεμαχίων μορφοποιημένου ελαστικού.

4.2.3. Καθαρό βάρος χαρτοκιβωτίου.

4.2.4. Ημερομηνία παραγωγής της παρτίδας.

4.2.5. Αριθμός και ημερομηνία σύμβασης.

4.2.6. Τα στοιχεία του κατασκευαστή και του προμηθευτή.

4.3. Άλλα Θέματα

4.3.1. Ο προμηθευτής υποχρεούται να πληρώσει ποινική ρήτρα, σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην ισχύουσα νομοθεσία.

4.3.2. Κάθε πληροφορία – διευκρίνιση στους ενδιαφερόμενους προμηθευτές για την παρούσα τεχνική προδιαγραφή θα δίνεται εγγράφως από την ενδιαφερόμενη Μονάδα έπ' ωφελεία της οποίας πραγματοποιείται ο διαγωνισμός, μετά από σχετική αίτηση.

5. ΟΡΙΣΜΟΙ - ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ - ΣΥΜΒΟΛΑ

5.1. Φ.Σ. = Φύλλο Συμμόρφωσης.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑΤΑ

"Α" Υπόδειγμα Φύλλου Συμμόρφωσης της Τεχνικής Προδιαγραφής για το ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ ΕΛΑΣΤΙΚΟ ΤΡΟΧΩΝ ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΕΡΠΥΣΤΡΙΟΦΟΡΩΝ ΟΧΗΜΑΤΩΝ.

"B" Υπόδειγμα Σχεδίων με τις διαστάσεις και το βάρος για το ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ ΕΛΑΣΤΙΚΟ ΤΡΟΧΩΝ ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΕΡΠΥΣΤΡΙΟΦΟΡΩΝ ΟΧΗΜΑΤΩΝ.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ "Α" ΣΤΗΝ
Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88/Έκδοση 7^η

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΦΥΛΛΟΥ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

ΦΥΛΛΟ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ
ΤΗΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88/Έκδοση 7^η
ΓΙΑ
ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ ΕΛΑΣΤΙΚΟ ΤΡΟΧΩΝ ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΕΡΠΥ-
ΣΤΡΙΟΦΟΡΩΝ ΟΧΗΜΑΤΩΝ

ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΣΦΕΡΟΜΕΝΟΥ ΥΛΙΚΟΥ	ΑΝΑΦΟΡΑ ΣΕ ΤΕΧΝΙΚΑ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΑ ΚΑΙ PROSPECTUS ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ – ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ
2	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ	
2.1	Γενικά	
	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό συμφωνεί απόλυτα με την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
2.2	Τεχνικά - Λειτουργικά Χαρακτηριστικά	
2.2.1	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό εκπληροί απόλυτα την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
2.2.2	Μορφή-Διαστάσεις.	
	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό εκπληροί απόλυτα την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
2.2.3	Κατασκευή (construction).	
2.2.4	Βουλκανισμός ελαστικού (curing of rubber)	
2.2.5	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό συμφωνεί απόλυτα με την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
2.2.6	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό συμφωνεί απόλυτα με την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
2.2.7	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό συμφωνεί απόλυτα με την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
2.2.8	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό συμφωνεί απόλυτα με την αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
2.3	Αξιοπιστία	
2.3.1	ΟΠΩΣ ΦΑΙΝΕΤΑΙ ΣΤΗ ΣΥΝΗΜΜΕΝΗ ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ ή ΟΠΩΣ ΦΑΙΝΕΤΑΙ ΣΤΗ ΣΥΝΗΜΜΕΝΗ ΒΕΒΑΙΩΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟΥ	
2.3.1.1		
2.3.1.2		
2.3.1.3		
2.3.1.4		
2.3.2		
2.3.3		
3	ΕΓΓΥΗΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ – ΜΕΘΟΔΟΙ ΔΟΚΙΜΗΣ	
3.1	Δοκιμή σε μη βουλκανισμένο ελαστικό	
3.1.1	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.1.2	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2	Δοκιμές σε βουλκανισμένο ελαστικό	
3.2.1	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2.2	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2.3	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2.4	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2.5	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2.6	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2.7	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.2.8	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	

ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟ- ΔΙΑΓΡΑΦΗΣ	ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΣΦΕΡΟΜΕΝΟΥ ΥΛΙΚΟΥ	ΑΝΑΦΟΡΑ ΣΕ ΤΕΧΝΙΚΑ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΑ ΚΑΙ PROSPECTUS ΚΑΤΑ- ΣΚΕΥΑΣΤΗ - ΠΡΟΜΗ- ΘΕΥΤΗ
3.3	Οι ακριβείς συμθήκες βουλκανισμού είναι	
3.4	Αποδοχή Ελαστικού	
3.4.1.1	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.4.1.2	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.4.1.3	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.4.2	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.4.3	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.4.4	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.5	Παράδοση - Μεταφορά- Παραλαβή	
3.5.1	Η παράδοση-μεταφορά και η παραλαβή του προσφερόμενου μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού θα γίνει όπως καθορίζεται στις παραγράφους 3.5.1 έως 3.5.3 της παρούσας Τ.Π..	
3.5.2		
3.5.3		
3.5.6	Αποδεχόμαστε ότι ο έλεγχος παραλαβής του προσφερόμενου μορφοποιημένου μη βουλκανισμένου ελαστικού θα γίνει ενώπιον επιτροπής.	
0	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π καθώς και στις υποπαραγράφους της.	
3.5.6.2	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
0	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.6	Υποχρεώσεις προμηθευτή	
3.6.1	Υποβολή εγγράφων για Αξιολόγηση	
3.6.1.1	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.6.1.7	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
3.6.3	Αποδεχόμαστε την υποβολή του Φύλλου Συμμόρφωσης (Φ.Σ.) το οποίο και υποβάλλουμε συντεταγμένο σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π. καθώς αυτά που καθορίζονται με λεπτομέρεια στην εν λόγω παράγραφο (οδηγίες, περιορισμοί κ.λ.π.)	
3.7	Αποδεχόμαστε όλους τους απαράβατους όρους που καθορίζει η αντίστοιχη παράγραφος της Τ.Π.	
4.1	Το προσφερόμενο μορφοποιημένο μη βουλκανισμένο ελαστικό θα είναι συσκευασμένο κατά τέτοιο τρόπο ώστε να εξασφαλίζονται τα περιγραφόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π.	
4.2	Στην εξωτερική πλευρά κάθε χαρτοκιβωτίου να αναγράφονται τα καθοριζόμενα στις αντίστοιχες υποπαραγράφους της.	
4.3.1	Αποδεχόμαστε τα καθοριζόμενα στην αντίστοιχη παράγραφο της Τ.Π καθώς και στις υποπαραγράφους της.	

Αθήνα

Ο

Προμηθευτής

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ:

ΓΕΝΙΚΕΣ

- α. Στην αριστερή στήλη αναγράφονται **υποχρεωτικά** όλες οι παράγραφοι **κατ' απόλυτη σειρά** όπως φαίνονται στην παρούσα Τεχνική Προδιαγραφή (Τ.Π.).
- β. Στη μεσαία στήλη δηλώνεται αντίστοιχα σε κάθε παράγραφο αν τα χαρακτηριστικά του προσφερόμενου Υλικού **συμφωνούν απόλυτα ή όχι** με την Τεχνική Προδιαγραφή. Αυτό θα γίνεται με την αναγραφή στη στήλη (β) και απέναντι σε κάθε παράγραφο ότι "ΣΥΜΦΩΝΟΥΝ ΑΠΟΛΥΤΑ ΜΕ ΤΗΝ Τ.Π." ή "ΔΕΝ ΣΥΜΦΩΝΟΥΝ ΜΕ ΤΗΝ Τ.Π.". Σε περίπτωση που **δεν υπάρχει συμφωνία** αναγράφονται **υποχρεωτικά** όλα τα προσφερόμενα άλλα χαρακτηριστικά, με αντίστοιχη παραπομπή στη στήλη (γ), στο σημείο του PROSPECTUS - Τεχνικού Εγχειριδίου.
- γ. Στη δεξιά στήλη αναγράφεται για κάθε παράγραφο η παραπομπή στη σελίδα ή στην παράγραφο ή στο σχεδιάγραμμα του κατατιθέμενου PROSPECTUS - Τεχνικού Εγχειριδίου, όπου φαίνεται και επιβεβαιώνεται ότι προσφέρονται τα χαρακτηριστικά που καθορίζονται στην αντίστοιχη παράγραφο της Τεχνικής Προδιαγραφής.
- δ. Για όσα χαρακτηριστικά δίνονται στη στήλη (β) και στα PROSPECTUS - Τεχνικά Εγχειρίδια σε διαφορετικές μονάδες από εκείνες της Τεχνικής Προδιαγραφής, να δίνονται **υποχρεωτικά** οι τύποι μετατροπής αυτών, καθώς και επεξηγήσεις της χρησιμοποιούμενης διαφορετικής ορολογίας από εκείνης της Τ.Π.

ΕΙΔΙΚΕΣ

- (1).Αναγράφεται το υλικό που θα κατασκευαστεί ή θα προσφερθεί.
- (2).Αναγράφεται η σελίδα του prospectus.
- (3).Αναγράφεται ο δείκτης του prospectus που φαίνονται τα στοιχεία που ζητάει η παράπλευρη παράγραφος. Ο δείκτης αυτός γράφεται με στυλό διάρκειας και για την πρώτη παραπομπή τον χαρακτηρίζουμε (1), για τη δεύτερη (2) κ.ο.κ
- (4). Αναγράφεται το υλικό ή τα υλικά με τα οποία θέλουμε να έχει εναλλαξιμότητα.
- (5). Αναγράφεται το υλικό ή τα υλικά με τα οποία θέλουμε να συνεργάζεται το υλικό που θα προσφερθεί ή θα κατασκευαστεί.
- (6). Αναγράφεται ο αριθμός (ταυτότητα) του Σχεδίου ή των Σχεδίων.
- (7). Αναγράφονται τυχόν άλλες εγγυήσεις που απαιτούνται π.χ. για βαφή οχήματος, για οπτικά όργανα κ.λ.π.

ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ

- "1" : Υπόδειγμα Βεβαίωσης Αξιοπιστίας (Παράγραφος 2.3.1)
"2" : Υπόδειγμα Υπεύθυνης Δήλωσης (Παράγραφος 3.6.1.4)
"3" : Υπόδειγμα Τεχνικής Προσφοράς (Παράγραφος 3.6.1.2)
"4" : Υπόδειγμα Ιστορικού του Προμηθευτή (Παράγραφος 3.6.1.5)

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ "1" ΤΟΥ ΠΑΡΑΡΤΗΜΑΤΟΣ "Α" ΣΤΗΝ
Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ -88/Έκδοση 7^η**

**ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΒΕΒΑΙΩΣΗΣ ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑΣ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟ 2.3.1)**

**ΒΕΒΑΙΩΣΗ
ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟΥ ΓΙΑ ΘΕΜΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ**

Βεβαιώνουμε ότι το Εργοστάσιο μας[1]..... είναι πιστοποιημένο κατά
.....[2]..... και συγκεκριμένα:

α. Η πιστοποίηση του Εργοστασίου πραγματοποιήθηκε από το
.....[3].....

β. Η πιστοποίησης του Εργοστασίου έγινε στις[4].....

γ. Ο χρόνος λήξης της πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι[5].....

δ. Ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι[6].....

ε. Ο Υπεύθυνος από το[3]..... που πραγματοποίησε την πιστοποίη-
ση του Εργοστασίου ονομάζεται[7]....., βρίσκεται στη διεύθυνση
.....[8]..... και έχει τηλέφωνο.....[9]..... και FAX[10].....

.....[11].....[12]

Ο

Βεβαιών

.....[13].....

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ

1. Αναγράφεται το όνομα του Εργοστασίου
2. Αναγράφεται τι είδους πιστοποιητικό έχει πάρει.
3. Αναγράφεται ο φορέας (Δημόσιος ή Ιδιωτικός) πιστοποίησης που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του εργοστασίου.
4. Αναγράφεται η ημερομηνία που πιστοποιήθηκε το Εργοστάσιο.
5. Αναγράφεται η ημερομηνία που λήγει η πιστοποίηση του Εργοστασίου.
6. Αναγράφεται ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου.
7. Αναγράφεται το ονοματεπώνυμο του Υπευθύνου του Φορέα (Δημοσίου ή Ιδιωτικού) Πιστοποίησης που επέβλεπε την Πιστοποίηση του Εργοστασίου.
8. Αναγράφεται η διεύθυνση του υπευθύνου του φορέα (Δημοσίου ή Ιδιωτικού) πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 9,10. Αναγράφεται το τηλέφωνο και το FAX του υπευθύνου του φορέα (Δημοσίου ή Ιδιωτικού) πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
11. Αναγράφεται ο τόπος σύνταξης του εγγράφου
12. Αναγράφεται η ημερομηνία σύνταξης του εγγράφου
13. Τίθεται η υπογραφή του υπεύθυνου Διασφάλισης Ποιότητας του Εργοστασίου και η σφραγίδα του Εργοστασίου

**ΠΡΟΣΘΗΚΗ "2" ΤΟΥ ΠΑΡΑΡΤΗΜΑΤΟΣ "Α" ΣΤΗΝ
Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88/Έκδοση 7^η**

**ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΥΠΕΥΘΥΝΗΣ ΔΗΛΩΣΗΣ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 3.6.1.4)**



ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΔΗΛΩΣΗ
(άρθρο 8Ν.1599/1986)

Η ακρίβεια των στοιχείων που υποβάλλονται σε αυτή τη δήλωση μπορεί να ελεγχθεί με βάση το αρχείο άλλων υπηρεσιών (άρθρο 8 παρ. 4 Ν. 1599/1986)

ΠΡΟΣ ⁽¹⁾	
0 - Η Όνομα ⁽²⁾ :	Επώνυμο ⁽³⁾ :
Όνομα και Επώνυμο Πατέρα ⁽⁴⁾ :	
Όνομα και Επώνυμο Μητέρας ⁽⁵⁾ :	
Ημερομηνία γέννησης ⁽⁶⁾ :	
Τόπος Γέννησης ⁽⁷⁾ :	
Αριθμός Δελτίου Ταυτότητας ⁽⁸⁾	Τηλ ⁽⁹⁾ :
Τόπος Κατοικίας ⁽¹⁰⁾ :	Αριθ: ΤΚ
Αρ. Τηλεομοιοτύπου (Fax):	Δ/ση Ηλεκτρ. Ταχυδρομείου (Email):

--Με ατομική μου ευθύνη και γνωρίζοντας τις κυρώσεις, που προβλέπονται από τις διατάξεις της παρ.6 του άρθρου 22. του Ν.1599/1986, δηλώνω ότι :

Είμαι νόμιμος εκπρόσωπος της.....
.....⁽⁶⁾.....και εξουσιοδοτημένος για υπο-
γραφή σχετικών συμβάσεων και για το προσφερόμενο
.....⁽⁷⁾.....:

α. Το Εργοστάσιο κατασκευής του.....⁽⁷⁾..... και των επί μέρους συ-
γκροτημάτων του είναι πιστοποιημένο κατά⁽⁸⁾..... και συγκεκριμένα:

(1) Η πιστοποίηση του Εργοστασίου πραγματοποιήθηκε από το
.....⁽⁹⁾.....

(2) Η πιστοποίηση του Εργοστασίου έγινε στις.....⁽¹⁰⁾.....

(3) Ο χρόνος λήξης της πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι⁽¹¹⁾.....

(4) Ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου είναι⁽¹²⁾.....

(5) Ο υπεύθυνος από το ⁽⁹⁾..... που πραγμα-
τοποίησε την πιστοποίηση του εργοστασίου ονομάζεται⁽¹³⁾....., βρίσκεται
στη διεύθυνση.....⁽¹⁴⁾..... και έχει τηλέφωνο.....⁽¹⁵⁾..... και
FAX⁽¹⁶⁾.....

β. Γίνεται αποδεκτή η παράγραφος 3.3 που αφορά παράδοση προς αξιολόγηση του προσφερομένου Υλικού στην Ελλάδα και σε χώρο που θα μας υποδειχθεί και με έξοδα που θα μας βαρύνουν εξ' ολοκλήρου.

γ. Ο χρόνος παράδοσης του υπό προμήθεια υλικού είναι**(17)**..... ..

δ. Τα κατατιθέμενα PROSPECTUS είναι αληθή

Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΜΠΛΗΡΩΣΗΣ

Υπό τον όρο Υλικό νοείται το μηχάνημα/τα ή τα ανταλλακτικά που θα παραδοθούν.

- 1.** Αναγράφεται η Μονάδα ή η Διεύθυνση ή η Υπηρεσία προς την οποία απευθύνεται η υπεύθυνη δήλωση.
- 2,3,4,5.** Αναγράφονται τα στοιχεία όπως καθορίζονται στην υπεύθυνη δήλωση.
- 6.** Αναγράφεται η επωνυμία της εταιρείας ή της επιχείρησης.
- 7.** Αναγράφεται η ονομασία του προσφερόμενου Υλικού, για το οποίο προκηρύσσεται ο διαγωνισμός.
- 8.** Αναγράφεται τι είδους πιστοποιητικό έχει πάρει.
- 9.** Αναγράφεται ο Οργανισμός Πιστοποίησης ή ο φορέας που πραγματοποίησε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 10.** Αναγράφεται η ημερομηνία που πραγματοποιήθηκε η πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 11.** Αναγράφεται ο χρόνος που λήγει η πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 12.** Αναγράφεται ο αριθμός πιστοποίησης του Εργοστασίου.
- 13.** Αναγράφεται το ονοματεπώνυμο του Υπευθύνου του Οργανισμού Πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 14.** Αναγράφεται η διεύθυνση της εργασίας του Υπευθύνου του Οργανισμού Πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 15,16.** Αναγράφεται το τηλέφωνο και το FAX της εργασίας του Υπευθύνου του οργανισμού πιστοποίησης που επέβλεπε την πιστοποίηση του Εργοστασίου.
- 17.** Αναγράφεται ο χρόνος παράδοσης του προσφερομένου υλικού

ΠΡΟΣΘΗΚΗ "3" ΤΟΥ ΠΑΡΑΡΤΗΜΑΤΟΣ "Α" ΣΤΗΝ
Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88/ Έκδοση 7^η

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΤΕΧΝΙΚΗΣ ΠΡΟΣΦΟΡΑΣ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟ 3.6.1.2)

ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ :[1].....

ΠΡΟΣ :[2].....

ΘΕΜΑ : Διακήρυξη Νο[3]..... για την προμήθεια[4].....

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΣΦΟΡΑ

Κύριοι

Σας προσφέρουμε για το διαγωνισμό του θέματος το[4]..... του[5]....., το οποίο είναι καινούργιο και σύμφωνο με τις Τεχνικές Προδιαγραφές[]..... καθώς και στη Διακήρυξη με Νο[3]....., είναι πρώτης ποιότητας και διαλογής.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Το προσφερόμενο[4]..... έχει τα παρακάτω Τεχνικά Χαρακτηριστικά:

.....[6].....
.....
.....

Επισημάνσεις - Διευκρινίσεις :

.....[8].....
.....

Ο
ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ

Τίθεται σφραγίδα με ευκρινή
την επωνυμία της εταιρίας ή
το όνομα του προμηθευτή

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΑΞΗΣ

- 1.** Αναγράφεται η ημερομηνία
- 2.** Αναγράφεται ο παραλήπτης του εγγράφου
- 3.** Αναγράφεται ο αριθμός της Διακήρυξης
- 4.** Αναγράφεται το είδος ή τα είδη του προσφερόμενου υλικού
- 5.** Αναγράφεται το εργοστάσιο κατασκευής του προσφερόμενου/ων υλικού/ών
- 6.** Αναγράφονται με λεπτομέρειες όλα τα τεχνικά χαρακτηριστικά του προσφερόμενου υλικού
- 7.** Αναγράφονται τυχόν υπάρχουσες επισημάνσεις-διευκρινίσεις για το/α προσφερόμενο/α υλικό/ά

ΠΡΟΣΘΗΚΗ "4" ΤΟΥ ΠΑΡΑΡΤΗΜΑΤΟΣ "Α" ΣΤΗΝ
Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88/Έκδοση 7^η

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ
ΙΣΤΟΡΙΚΟΥ ΤΟΥ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ
(ΠΑΡΑΓΡΑΦΟΣ 3.6.1.5)

ΙΣΤΟΡΙΚΟ

Κύριοι,

Σας γνωρίζουμε ότι :

1.[1].....
2. Οι πελάτες μας φαίνονται στον παρακάτω πίνακα :

α/α	ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ ή ΕΤΑΙΡΕΙΑ	ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ	ΤΗΛΕΦΩΝΟ

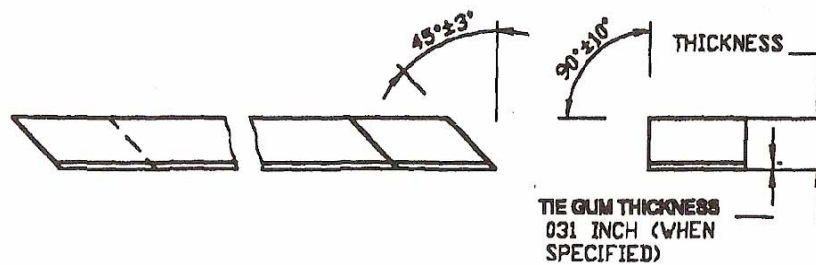
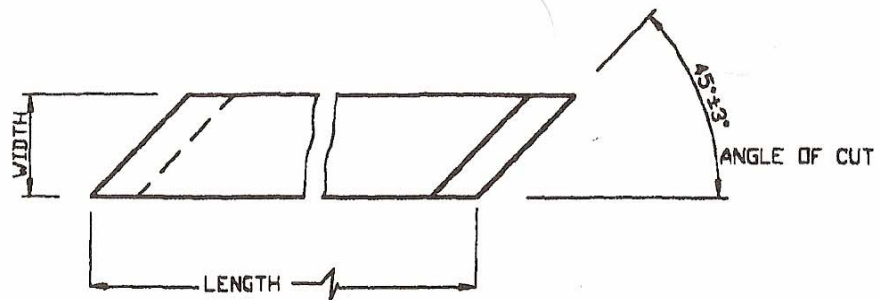
Υπογραφή
Νόμιμου Εκπροσώπου

Τίθεται Σφραγίδα

ΓΕΝΙΚΟ ΕΠΙΤΕΛΕΙΟ ΣΤΡΑΤΟΥ
ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΤΕΧΝΙΚΟΥ / 2^ο Γρ.
Σεπ 2008

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ "Β" ΣΤΗΝ
Π-ΓΕΣ-ΕΤΑ-88/Έκδοση 7^η

ΥΠΟΔΕΙΓΜΑ ΣΧΕΔΙΩΝ ΜΕ ΤΙΣ ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΟ ΒΑΡΟΣ
ΓΙΑ ΤΟ
ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ ΕΛΑΣΤΙΚΟ
ΤΡΟΧΩΝ ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΕΡΠΥΣΤΡΙΟΦΟΡΩΝ ΟΧΗΜΑΤΩΝ



1. Μήκος τεμαχίου (LENGTH) 79"
2. Πλάτος τεμαχίου (WIDTH) $3 \frac{3}{8}'' + \frac{1}{8}''$
3. Πάχος τεμαχίου (THICKNESS) $30/32'' + 2/32''$
4. Γωνία κοπής (ANGLE OF CUT): 90°
Να είναι κάθετος προς τον άξονα του μήκους.

304 ΓΙΕΒ

**ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΜΕΝΟ ΜΗ ΒΟΥΛΚΑΝΙΣΜΕΝΟ
ΕΛΑΣΤΙΚΟ ΕΔΑΦΙΚΩΝ ΤΡΟΧΩΝ ΕΔΑΦΟΥΣ
ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ 24'' X 2 1/8''
ΓΙΑ ΕΡΠΥΣΤΡΙΟΦΟΡΑ Μ113**

ΑΡ. ΣΧΕΔΙΟΥ 1