

**ΑΔΙΑΒΑΘΜΗΤΟ**

	ΠΟΛΕΜΙΚΟ ΝΑΥΤΙΚΟ
ΠΡΟΣ: Δ. ΒΑΣΙΟΣ	ΠΝΜ ΘΩΡΗΚΤΟ Γ. ΑΒΕΡΩΦ
	ΓΡΑΦΕΙΟ ΟΙΚΟΝΟΜΙΚΗΣ ΜΕΡΙΜΝΑΣ
	Τ/Φ:210-9836539
	Φ.600/1/32
	Σ.13
	Ημερομηνία:17-6-26
	Συνημμένα: Μία (1) Τεχνική
	Προδιαγραφή

**ΠΡΟΣΚΛΗΣΗ**

**«Υποβολής τεχνικής και οικονομικής προσφοράς για την παροχή εργασιών συντήρησης και βαφής εξωτερικών χώρων του ΠΝΜ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ»**

Έχοντας υπόψη:

- α. Το ΝΔ 721/70 «Περί Οικονομικής Μεριμνης και Λογιστικού των Ε.Δ.» (ΦΕΚ Α' 251/70).
- β. Την απόφαση ΥΦΕΘΑ Φ.800/38/127535/Σ.534//28-2-08/ΥΠΕΘΑ/ΓΔΟΣΥ (ΦΕΚ Β' 2300//3-12-07) «Μεταβίβαση Οικονομικής Εξουσίας των Υφυπουργών Εθνικής Άμυνας σε Κεντρικά και Περιφερειακά Όργανα της Διοίκησης των ΕΔ και σε προϊσταμένους των Υπηρεσιών που εξαρτώνται από αυτές» όπως αυτή τροποποιήθηκε με την απόφαση ΥΦΕΘΑ Φ.800/88/131798/Σ.2063//25-7-08 (ΦΕΚ Β' 1753//2-9-08).
- γ. Το Ν.4270/14 (ΦΕΚ Α' 174//28-6-14) «Αρχές δημοσιονομικής διαχείρισης και εποπτείας (ενσωμάτωση της Οδηγίας 2011/85/ΕΕ)-δημόσιο λογιστικό και άλλες διατάξεις», όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.
- δ. Το Ν.4412/16 (ΦΕΚ Α' 147//8-8-16) «Δημόσιες Συμβάσεις Έργων, Προμηθειών και Υπηρεσιών (προσαρμογή στις Οδηγίες 2014/24/ΕΕ & 2014/25/ΕΕ)», όπως τροποποιήθηκε και ισχύει.
- ε. ΝΑΑ 160628z ΙΑΝ 26/ΠΝΜ ΘΚ Γ. ΑΒΕΡΩΦ
- στ. ΝΑΑ 160655z ΙΟΥΝ 26/ΓΕΝ

**Α Π Ο Φ Α Σ Ι Ζ Ο Υ Μ Ε**

Την πρόσκληση στον οικονομικό φορέα **«Δ. ΒΑΣΙΟΣ-ΛΕΩΣΘΕΝΟΥΣ 20 ΤΚ:185-36 ΠΕΙΡΑΙΑΣ-Τηλ:2104518406-ΑΦΜ:016159120-ΔΟΥ:ΚΕΦΟΔΕ ΑΤΤΙΚΗΣ»**, για την Παροχή εργασιών συντήρησης και βαφής εξωτερικών χώρων του ΠΝΜ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ.

2. Αντικείμενο της προσφοράς ως ακολούθως:

A/A	Περιγραφή Υλικού/Υπηρεσίας	CPV	ΚΜ/ ΠΑΡΑΠΟΜΠΗ ΣΤΗΝ ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΙΑΦΗ	ΠΟΣ
1	<b>Εργασίες συντήρησης και βαφής εξωτερικών χώρων (2.333 τ.μ) του ΠΝΜ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ</b>	50241000-6	Ως συνημμένη τεχνική προδιαγραφή	

3. Η προς αξιολόγηση προσφορά ,θα πρέπει να περιλαμβάνει κατ'ελάχιστον τα ακόλουθα:

- α. Την τιμή μονάδας συμπεριλαμβανομένων κρατήσεων και μη συμπεριλαμβανομένου του Φ.Π.Α
- β. Τον χρόνο και τον τόπο εκτέλεσης των εργασιών από την ημερομηνία σύναψης της σύμβασης.
- γ. Τη διάρκεια χρονικής ισχύος της προσφοράς.
- δ. Τη ρητή συμφωνία σας με τις τεθείσες από την Υπηρεσία τεχνικές προδιαγραφές ή/και απαιτήσεις διασφάλισης της ποιοτικής κατάστασης του προσφερόμενου αντικειμένου.

4. Παρακαλούμε όπως η προσφορά σας περιέλθει στην Υπηρεσία μας έως την Παρασκευή 26/6/2026.

5. Στοιχεία υποβολής προσφοράς ως εξής: ΠΝΜ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ-ΑΛΣΟΣ ΝΑΥΤΙΚΗΣ ΠΑΡΑΔΟΣΗΣ (ΜΑΡΙΝΑ ΦΛΟΙΣΒΟΥ)-ΤΚ:176-61 Π. ΦΑΛΗΡΟ (Τηλ:2109836539-6947159787) ή μέσω ηλεκτρονικού ταχυδρομείου στη δ/νση averof2@nayv.mil.gr

6. Η υποβολή προσφοράς δεν είναι δεσμευτική για την Υπηρεσία ως προς την ανάθεση της σύμβασης.

7. Σε περίπτωση σύναψης της σύμβασης ισχύουν κατά τα λοιπά τα καθοριζόμενα στο σχετικό (δ).

8. Η παρούσα είναι «Καταχωριστέα στο ΚΗΜΔΗΣ».



Πλοίαρχος Παναγιώτης Τριπόντικας ΠΝ  
Διευθυντής

**ΠΙΝΑΚΑΣ ΑΠΟΔΕΚΤΩΝ**

**Αποδέκτες για ενέργεια**

Δ. ΒΑΣΙΟΣ-ΛΕΩΣΘΕΝΟΥΣ 20-ΤΚ:18536 ΠΕΙΡΑΙΑΣ  
EMAIL:dvassios@otenet.gr

**ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΗ ΕΡΓΑΣΙΩΝ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΒΑΦΗΣ ΕΞΩΤΕΡΙΚΩΝ ΧΩΡΩΝ Π.Ν.Μ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ**

**Ημερομηνία**

**12 Ιανουαρίου 2026**

**1. ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ**

1.1 Η παρούσα Τεχνική Προδιαγραφή καθορίζει τις τεχνικές απαιτήσεις για την εκτέλεση εργασιών συντήρησης & βαφής συστημάτων επιχρισμάτων / επιστρώσεων στις εξωτερικές περιοχές (INTERNAL & EXTERNAL AREAS) του Π.Ν.Μ. Θ/Κ Γ.ΑΒΕΡΩΦ

**2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ**

2.1 Εθνική Νομοθεσία

2.1.1 Π.Δ. 42/2003 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 44/Α/21-02-2003) –Σχετικά με τις Ελάχιστες Απαιτήσεις για τη Βελτίωση της Προστασίας, της Υγείας και της Ασφάλειας των Εργαζομένων οι οποίοι είναι Δυνατό να Εκτεθούν σε Κίνδυνο από Εκρηκτικές Ατμόσφαιρες.

2.1.2 Π.Δ. 70/1990 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 31/Α/14-03-1990) –Υγιεινή και Ασφάλεια των Εργαζομένων σε Ναυπηγικές Εργασίες όπως τροποποιήθηκε με το Ν.4144/2013 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 88/Α/18-04-2013).

2.1.3 Π.Δ. 17/1996 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 11/Α/18-01-1996) –Μέτρα για τη Βελτίωση της Ασφάλειας και της Υγείας των Εργαζομένων κατά την Εργασία όπως τροποποιήθηκε με το Π.Δ. 159/1999 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 157/Α/03-08-1999).

2.1.4 Ν.2690/99 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 45/Α/09-03-1999) –Κύρωση του Κώδικα Διοικητικής Διαδικασίας και άλλες διατάξεις, όπως τροποποιήθηκε με το Ν.3345/05 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 138/Α/16-06-2005) και το Ν.4250/14 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 74/Α/26-03-2014).

2.1.5 Ν.3325/05 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 68/Α/11-03-2005)–Ιδρυση και λειτουργία βιομηχανικών, βιοτεχνικών εγκαταστάσεων στο πλαίσιο της αειφόρου ανάπτυξης και άλλες διατάξεις.

2.1.6 Ν.3551/2007 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 76/Α/02-04-2007) –Μητρώο Επιχειρήσεων Ναυπήγησης, Μετατροπής, Επισκευής και Συντήρησης Πλοίων.

2.1.7 Ν.3850/2010 (ΦΕΚ υπ' αριθ. 84/Α/02-06-2010) –Κύρωση του Κώδικα Νόμων για την Υγεία και την Ασφάλεια των Εργαζομένων.

2.1.8 Ν.3850/2010 (ΦΕΚ Α' 84) «Κύρωση του Κώδικα Νόμων για την Υγεία και την Ασφάλεια των Εργαζομένων» όπως αυτός τροποποιήθηκε και ισχύει έως σήμερα.

2.1.9 Κ.Υ.Α. 50910/2727/2003 (ΦΕΚ Β'1909) «Μέτρα και Όροι για τη Διαχείριση Στερεών Αποβλήτων. Εθνικός και Περιφερειακός Σχεδ. Διαχείρισης όπως τροποποιήθηκε με το Ν.4042/2012 (ΦΕΚ 24/Α/2012) - Ποινική προστασία του περιβάλλοντος - Εναρμόνιση με την Οδηγία 2008/99/ΕΚ - Πλαίσιο παραγωγής και διαχείρισης αποβλήτων - Εναρμόνιση με την Οδηγία 2008/98/ΕΚ - Ρύθμιση θεμάτων Υπουργείου Περιβάλλοντος, Ενέργειας και Κλιματικής Αλλαγής»

## **2.2 Κανονισμοί – Πρότυπα**

2.2.1 ISO 8501 - Preparation of steel substrates before application of paints and related products-Visual assessment of surface cleanliness

2.2.1.2 Part 2 Preparation grades of previously coated steel substrates after localized removal of previous coatings

2.2.1.3 Part 3 Preparation grades of welds, cut edges and other areas with surface imperfections

2.2.2 ISO 8502 - Preparation of steel substrates before application of paints and related products-Tests for the assessment of surface cleanliness

2.2.2.1 Part 3 Assessment of dust on steel surfaces prepared for painting (pressure-sensitive tape method)

2.2.2.2 Part 4 Guidance on the estimation of the probability of condensation prior to paint application

2.2.2.3 Part 6 Extraction of soluble contaminants for analysis – the Bresle method

2.2.2.4 Part 9 Field method for the conductometric determination of water soluble salts

2.2.3 ISO 8503 - Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates

2.2.3.1 Part 1 Specifications and definitions for ISO surface profile comparators for the assessment of abrasive blast-cleaned surfaces

2.2.3.2 Part 2 Method for the grading of surface profile of abrasive blast-cleaned steel. Comparator procedure

2.2.3.3 Part 3 Method for the calibration of ISO surface profile comparators and for the determination of surface profile. Focusing microscope procedure

2.2.3.4 Part 4 Method for the calibration of ISO surface profile comparators and for the determination of surface profile. Stylus instrument procedure

2.2.3.5. Part 5 Replica tape method for the determination of the surface profile

2.2.4 ISO 8504 - Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Surface preparation methods

2.2.4.1 Part 1 General principles

2.2.4.2 Part 2 Abrasive blast cleaning

2.2.4.3 Part 3 Hand and power-tool cleaning

2.2.5 ISO 9000:2015 -Quality Management Systems –Fundamentals and vocabulary

2.2.6 ISO 9001:2015 –Quality Management Systems –Requirements

- 2.2.7 ISO 11124 –Metallic blast-cleaning abrasives
- 2.2.8 ISO 11125 –Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Test methods for metallic blast-cleaning abrasives
- 2.2.9 ISO 11126 –Non-metallic blast-cleaning abrasives
- 2.2.10 ISO 11127 –Test methods for non-metallic blast-cleaning abrasives
- 2.2.11 ISO 12944 –Paint and varnishes –Corrosion protection of steel structure by protective paint system
  - 2.2.11.1 Part 7 Execution and supervision of paint work
  - 2.2.11.2 Part 8 Development of specifications for new work and maintenance
- 2.2.12 ISO 15184 –Paints and varnishes –Determination of film hardness by pencil test
- 2.2.13 ISO 19840 –Paints and varnishes –Corrosion protection of steel structures by protective paint systems –measurements of, and acceptance criteria for, the thickness of dry film on rough surfaces
- 2.2.14 Def Stan 02-753 (NES-753) Issue 3 - Requirements for preservation and coating of Flight Decks and Weather Decks.
- 2.2.15 NSTM CH-634R2 -Deck Coverings
- 2.2.16 SSPC-SP 11 Power tool cleaning to bare metal
- 2.2.17 SSPC-SP 12 Surface preparation and cleaning of metals by waterjetting prior to recoating
- 2.2.18 SSPC-SP WJ-2/NACE WJ-2, «Water jet cleaning of metals-Very thorough cleaning»
- 2.2.19 AEP 59 (edition 1) Application process for optimum paint and coatings systems performance
- 2.2.20 ISO 14001:2015, «Σύστημα περιβαλλοντικής διαχείρισης».
- 2.2.21 ISO 45001:2018 / OHSAS 18001:2007/ ΕΛΟΤ 1801, «Σύστημα διαχείρισης της υγείας και της ασφάλειας στην εργασία

### **3. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ**

- 3.1 Κατά το κοινό λεξιλόγιο προμηθειών (Common Procurement Vocabulary- CPV) ως κάτωθι:
  - 3.1.1 44800000-8: Βαφές, βερνίκια και μαστίχες
  - 3.1.2 50241000-6 / Υπηρεσίες επισκευής και συντήρησης πλοίων.

3.1.3 50244000-7 / Υπηρεσίες γενικής επισκευής πλοίων και σκαφών.

3.1.4 50246300-4 / Υπηρεσίες επισκευής και συντήρησης πλωτών εγκαταστάσεων

#### 4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

##### 4.1. Ορισμοί

4.1.1 «Υλικά»: Το σύνολο των υλικών (αναλώσιμα, ανταλλακτικά, πρώτες ύλες, μέσα ατομικής προστασίας), τα οποία θα χρησιμοποιηθούν για τις εργασίες.

4.1.2 «Επισκευαστικός φορέας» ή «ανάδοχος» ή «εργολάβος»: Ο φορέας στον οποίο θα ανατεθούν από το Π.Ν.Μ. Θ/Κ Γ.ΑΒΕΡΩΦ οι εργασίες.

4.1.3 «Υπεύθυνος Διαχείρισης Έργου (Υ.Δ.Ε.)»: αποτελεί τον «project manager» του αναδόχου. Στις αρμοδιότητες του Υ.Δ.Ε. περιλαμβάνεται η διασφάλιση της τήρησης:

4.1.3.1 Των οδηγιών εφαρμογής («application guide») που έχει καθορίσει ο κατασκευαστής του συστήματος βαφής.

4.1.3.2 Των διαδικασιών που καθορίζονται στην παρούσα προδιαγραφή.

4.1.4 «Ομάδα Εργασίας (Ο.Ε.)»: Είναι το τεχνικό προσωπικό του εργολάβου, που αναλαμβάνει τις εργασίες εφαρμογής / συντήρησης του συστήματος βαφής. Η Ο.Ε. συντονίζεται (λ.χ. επί αντικειμένων προγραμματισμού / εκτέλεσης / ελέγχου ποιότητας των εργασιών) από τον Υ.Δ.Ε.

4.1.5 «Επιτροπή Αναθέσεως κ Παρακολουθήσεως Εργασιών / Ποιοτικής και Ποσοτικής Παραλαβής των Εργασιών» (Ε.Π.Π.Π.Ε.): Αρμοδιότητες της επιτροπής αποτελούν η ανάθεση, η παρακολούθηση, η ποιοτική / ποσοτική παραλαβή (συντάσσοντας πρωτόκολλα παραλαβής) των εργασιών και η παροχή κατευθύνσεων προς τον επισκευαστικό φορέα σχετικά με τις εργασίες που αναθέτει σε αυτόν (λ.χ. περί θεμάτων προγραμματισμού, ελέγχου ποιότητας, έγκρισης, διακοπής / συνέχισης). Στο πλαίσιο των αρμοδιοτήτων της η Ε.Π.Π.Π.Ε. επικοινωνεί αποκλειστικά με τον Υ.Δ.Ε.

##### 4.2 Ορισμός Εργασιών

4.2.1 Οι εργασίες που θα εκτελούνται από τον εργολάβο, είναι οι κάτωθι:

4.2.1.1 Εφαρμογή & συντήρηση βαφών στους εξωτερικούς χώρους (συμπεριλαμβανόμενο και την περιοχή BOOTOP AREA) στο Π.Ν.Μ. Θ/Κ Γ.ΑΒΕΡΩΦ, η οποία συμπεριλαμβάνει τις επιμέρους διεργασίες όπως καθορίζονται στις παραγράφους 4.4 και 4.6.

4.2.1.2 Αφαίρεση παλαιού συστήματος επιχρισμάτων (δηλαδή που αποτελείται από πολλαπλές στρώσεις επιχρισμάτων λ.χ. (προπαρασκευαστικών, αντιδιαβρωτικών), είτε ενιαίας περιοχής (γενική αφαίρεση συστήματος επιχρισμάτων ) είτε οριοθετημένων τμημάτων (τοπική αφαίρεση συστήματος επιχρισμάτων ), ανεξαρτήτου συνολικού πάχους αυτών

4.2.1.3 Προετοιμασία υποστρώματος προ εφαρμογής του συστήματος επιχρισμάτων είτε σε ενιαία περιοχή (γενική προετοιμασία υποστρώματος) είτε σε οριοθετημένα τμήματα (τοπική προετοιμασία υποστρώματος).

4.2.1.4 Καθαρισμός επιφανειών δια μεθόδου (λ.χ. μεμονωμένη ή συνδυαστική χρήση ψηγματοβολής, υδροβολής, χημικού καθαρισμού, εργαλείων ισχύος και λοιπών διεργασιών) κατά επιλογή του εργολάβου, ο οποίος μεριμνά για την εφαρμογή των μέτρων προστασίας, ενώ παράλληλα πληροί τις απαιτήσεις απομόνωσης / κάλυψης μηχανημάτων και συσκευών.

#### 4.3 Ορισμός Υλικού Υποστρώματος

4.3.1 Οι εργασίες που θα εκτελεστούν είναι σε μεταλλική κατασκευή (από χάλυβα ή κράμα χαλκού -κασσίτερου), και μικρής έκτασης ξύλινης κατασκευή.

#### 4.4 Προετοιμασία Επιφάνειας Υποστρώματος

##### 4.4.1 Μέθοδος 1, Ψηγματοβολή

4.4.1.2 Επιτυγχάνονται οι απαιτήσεις γενικής προετοιμασίας επιφάνειας σύμφωνα με ISO 8501-1, για την περιοχή που έχει ανατεθεί. Οι ελάχιστες απαιτήσεις είναι Sa 2 ½. Το υλικό ψηγματοβολής θα είναι σύμφωνο με ISO 11124, ISO 11125, ISO 11126, ή ISO 11127. Θα επιτυγχάνεται τραχύτητα (surface profile) σύμφωνα με τα καθοριζόμενα στα φύλλα τεχνικών δεδομένων του κατασκευαστή των επιχρισμάτων. Στο ενδεχόμενο που η ψηγματοβολή ως μέθοδος προετοιμασίας δεν είναι εφικτή λόγω χωροταξικών περιορισμών ο εργολάβος σε συνεννόηση με την Ε.Π.Π.Ε θα μπορεί να προβεί σε εναλλακτική προετοιμασία της επιφάνειας του υποστρώματος, (σε κάθε περίπτωση ο εργολάβος θα διαθέτει τα απαιτούμενα μέσα για εκτέλεση ψηγματοβολής). Στην περίπτωση αυτή θα επιτυγχάνεται επίπεδο καθαρότητας και τραχύτητας (προφίλ) όπως καθορίζεται σε ISO 8501-1 ST-3 ή σε πρότυπο SSPC-SP-11).

##### 4.4.2 Μέθοδος 2, Υδροβολή Υπερ-Υψηλής Πίεσης (HPWJ)

4.4.2.1 Επιτυγχάνονται οι απαιτήσεις γενικής προετοιμασίας σύμφωνα με SSPC-SP 12/Nace N° 5 WJ 1 – WJ 2, για την περιοχή που έχει ανατεθεί.

##### 4.4.3 Καθαρισμός Υποστρωμάτων με Εργαλεία ισχύος

4.4.3.1 Ο εργολάβος είναι υπεύθυνος να επιτευχθούν οι απαιτήσεις του ISO 8501, St-3 (Very Thorough Hand and Power Tool Cleaning). Επιπρόσθετα στις απαιτήσεις του παραπάνω ISO, θα αφαιρούνται ολοκληρωτικά τα ακόλουθα: καλαμίνα (mill scale), σκουριά, επιστρώσεις και ξένες ύλες. Εάν το υπόστρωμα εμφανίζει ψωρίαση (pitting), ελάχιστα υπολείμματα παλαιάς επίστρωσης και σκουριάς επιτρέπεται να παραμείνουν στα χαμηλότερα τμήματα των κρατήρων (pits). Η επιτευχθείσα προετοιμασία με χρήση συσκευών όπως πιστόλια βελονιών (needle guns), δίσκοι λείανσης, ή εργαλεία ισχύος με συρμάτινες ψήκτρες τα οποία σπινθώνουν, γυαλίζουν ή λειαίνουν την επιφάνεια είναι επιτρεπτή. Η τραχύτητα που θα επιτυγχάνεται μετά την προετοιμασία του υποστρώματος θα είναι τουλάχιστον 25 microns (µm) σύμφωνα με (ISO 8503).

#### 4.4.3 Εμφύσηση

4.4.3.1 Για τις περιοχές που υπέστησαν υδροβολή (HPWJ) απαιτείται ακολούθως εμφύσηση. Ο εργολάβος ευθύνη του θα κάνει χρήση ξηρού και χωρίς λιπαρές ουσίες συμπιεσμένου αέρα, θα εμφυσά όλες τις οριζόντιες και κάθετες επιφάνειες, ξεκινώντας από ψηλά και εργαζόμενος προς τα κάτω.

#### 4.5 Ορισμός Υλικού Επιχρισμάτων

4.5.1 Το υλικό (συμπεριλαμβανομένων των απαιτούμενων διαλυτών) θα καθορίζεται και θα παρέχεται από την Υπηρεσία ανάλογα με το είδος του υποστρώματος και τα χαρακτηριστικά του χώρου όπου θα εφαρμοστεί

#### 4.6 Εκτέλεση εργασιών -Υποχρεώσεις Εργολάβου

4.6.1 Οι απαιτούμενοι ποιοτικοί έλεγχοι (συνθήκες πριν και κατά τη διάρκεια της προετοιμασίας της επιφάνειας, καθαρότητα και τραχύτητα επιφανειών, συνθήκες πριν την εφαρμογή των υλικών εκτελούνται με **μέριμνα, μέσα και έξοδα του εργολάβου** (και σε συνεργασία με το προσωπικό της Ε.Π.Π.Ε και του ανάδοχου εργολάβου εφαρμογής των υλικών).

4.6.2 Η μεταφορά του εξοπλισμού και του προσωπικού που απαιτούνται για την εκτέλεση των εργασιών αποτελεί υποχρέωση του εργολάβου.

4.6.3 Ο εργολάβος θα διατηρεί την καθαριότητα στο χώρο εργασίας του, από τη συσσώρευση βιομηχανικών φερτών υλών (μπάζων) που προκαλούνται κατά την διάρκεια των εργασιών του, σε συνεχή βάση καθ' όλη τη διάρκεια της διαθεσιμότητας. Οι χώροι εργασίας περιλαμβάνουν όλες τις γειτνιάζουσες περιοχές καθώς και αυτές από και προς τις οποίες μετακινείται το προσωπικό του εργολάβου

4.6.4 Ο εργολάβος θα καταγράφει και αποκαθιστά υφιστάμενες βαμμένες ετικέτες, επισημάνσεις διαμερισμάτων σκάφους και οποιαδήποτε άλλη βαμμένη πληροφορία που θα αφαιρείται ή επικαλύπτεται κατά τη διάρκεια της προετοιμασίας του υποστρώματος και της εφαρμογής των επιστρώσεων.

4.6.5 Ο εργολάβος θα εφαρμόζει απαραίτητα τις απαιτήσεις προετοιμασίας ζητώντας από την Επιτροπή Παρακολούθησης / Παραλαβής των Εργασιών (Ε.Π.Π.Ε), διευκρινιστικές οδηγίες για οποιαδήποτε ενδεχόμενη ασάφεια ή για ασυμβατότητα μεταξύ των ανωτέρω πηγών.

4.6.6 Η διενέργεια των απαιτούμενων ελέγχων (λ.χ. για τις συνθήκες πριν και κατά τη διάρκεια της προετοιμασίας / βαφής της επιφάνειας, την καθαρότητα και την τραχύτητα των επιφανειών, την παχυμέτρηση των στρώσεων του συστήματος βαφής κ.λ.π.) για την εφαρμογή των στρώσεων του συστήματος βαφής με προσωπικό του (επιθεωρητής χρωμάτων – coating inspector), πιστοποιημένο τουλάχιστον κατά «Level 1» από διεθνώς αναγνωρισμένο οργανισμό (π.χ. FROSIO, NACE) διαθέτοντας και τις απαραίτητες συσκευές ποιοτικού ελέγχου (διακριβωμένων σύμφωνα με το ισχύον metrology system).

5.2 Η παραπάνω εγγύηση θα καλύπτει κάθε ελάττωμα ή αστοχία που οφείλεται σε κακή προετοιμασία επιφάνειας, ποιότητα υλικών ή τοποθέτησης/ κατεργασίας υλικών, κλπ.

5.3 Επίσης η εγγύηση θα καλύπτει όλες τις εργασίες αποκατάστασης καθώς και όλα τα υλικά που θα απαιτηθούν για την άρση της δυσλειτουργίας, τα οποία θα **βαρύνουν αποκλειστικά** τον εργολάβο.

5.4 Μέσα στις ανωτέρω περιόδους, ο εργολάβος θα ευθύνεται για την άρση οποιωνδήποτε ελαττωμάτων ή δυσλειτουργιών που οφείλονται σε εκτέλεση κακής ποιότητας εργασίας, **με δική του χρηματική επιβάρυνση** (υλικά, εργατικά, μεταφορικά κλπ).

5.5 Εφόσον ο εργολάβος προκαλέσει βλάβη ή ζημιές σε υλικό και μουσειακά εκθέματα του Π.Ν.Μ Θ/Κ Γ.ΑΒΕΡΩΦ, θα αναλάβει την αποκατάσταση – επαναφορά του υλικού στην αρχική του κατάσταση ή λειτουργία με δικά του μέσα και έξοδα

## 6. Υποχρεώσεις Π.Ν.Μ Θ/Κ Γ.ΑΒΕΡΩΦ

6.1. Το Π.Ν.Μ Θ/Κ Γ.ΑΒΕΡΩΦ παρέχει μόνο ηλεκτρική τροφοδότηση και νερό από τις υφιστάμενες προς τούτο λήψεις. Σε περίπτωση που οι εργασίες απαιτηθεί να γίνουν μακράν των λήψεων ή υπάρχει διακοπή ρεύματος ή/και νερού, ο ανάδοχος υποχρεούται να αντιμετωπίσει την κατάσταση με δικά του μέσα.

## 7. Απαιτήσεις Συμμόρφωσης

### 7.1 Απαιτήσεις Νομοθεσίας

7.1.1 Ο εργολάβος κατά την διάρκεια των εργασιών του στο άλσος ναυτικής παράδοσης υποχρεούται να τηρεί:

7.1.2 Τις ισχύουσες Διαταγές του ΠΝ περί διατάξεων ασφάλειας προσωπικού και υλικού των εγκαταστάσεων του άλσους ναυτικής παράδοσης, οι οποίες θα είναι στη διάθεση του εφόσον το ζητήσει.

7.1.3 Την ισχύουσα νομοθεσία που εφαρμόζεται κατά τις εργασίες σε ναυπηγοεπισκευαστική ζώνη και γενικότερα στην ασφάλεια / υγιεινή των εργαζομένων.

### 7.2 Συνοδευτικά Έγγραφα/ Πιστοποιητικά

7.2.1. Είναι απαραίτητο ο εργολάβος να έχει τουλάχιστον τρία (3) χρόνια αποδεδειγμένης εμπειρίας σε εργασίες bonded repair και metal stitching σε εμπορικά ή πολεμικά πλοία

7.2.2 Ο εργολάβος θα πρέπει να έχει Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας (ΣΔΠ), πιστοποιημένο κατά ISO 9001:2008 () φορέα ή από φορέα της «Ευρωπαϊκής Συνεργασίας για την Διαπίστευση» (ισχύει ως 15 Σεπ 2018) ή μεταγενέστερο από εγκεκριμένο από τον Ε.ΣΥ.Δ (Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης European cooperation of Accreditation – EA), σε ισχύ καθ' όλη τη διάρκεια της εργολαβίας, τουλάχιστον για τις για τις εργασίες αμμοβολών, ξέσης και εφαρμογής συστημάτων προστασίας

επιφανειών (χρωματισμός, επίστρωση). Για το λόγο αυτό, θα πρέπει να προσκομίσει αντίστοιχο έγκυρο Πιστοποιητικό Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας, το οποίο πρέπει να είναι σε ισχύ τόσο κατά την ημερομηνία υποβολής της προσφοράς, όσο και κατά τη διάρκεια της σύμβασης. Επιπλέον, ο υποψήφιος εργολάβος θα δεσμευτεί (με Υπεύθυνη Δήλωση του Ν. 1599/86) ότι, εφόσον λήγει η ισχύς του εντός της διάρκειας της εργολαβίας, αναλαμβάνει την υποχρέωση έγκαιρης ανανέωσης, η οποία αν δεν γίνει, θα κηρύσσεται έκπτωτος. Μαζί με το πιστοποιητικό, ο υποψήφιος εργολάβος θα προσκομίσει και τα αποτελέσματα επανεπιθεώρησης του ΣΔΠ από το φορέα πιστοποίησής του σύμφωνα με το αντικείμενο της παρούσης σύμβασης, για έλεγχο από την επιτροπή αξιολόγησης.

7.2.3 Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να εκτελεί με πιστοποιημένους επιθεωρητές την επιθεώρηση επαλήθευσης του ΣΔΠ (β' μέρους) στον εργολάβο, προκειμένου να ελέγχει την ορθή λειτουργία του συστήματος. Ο εργολάβος δύναται να κηρυχθεί έκπτωτος, εφόσον οι παρατηρήσεις (μη συμμορφώσεις) δεν αποκαθίστανται εντός των χρονικών ορίων που θα τίθενται εγγράφως από τους επιθεωρητές

## 8. Χρόνος Εκτέλεσης Εργασιών

8.1 Ο χρόνος ολοκλήρωσης των εργασιών καθορίζεται στις 40 εργάσιμες ημέρες από την ημέρα έναρξης των εργασιών.

8.1.2 Οι εργασίες δύναται να εκτελεστούν μόνο κατά το εργάσιμο ωράριο της εσωτερικής υπηρεσίας **Η** εκτός ωραρίου μόνο κατόπιν αδείας **Η** υπόδειξης από την Ε.Π.Π.Π.Ε. του Π.Ν.Μ. Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ.

## 9 Παραλαβή Εργασιών

9.1 Αποκλειστικά υπεύθυνη για την παραλαβή ή την απόρριψη των εργασιών είναι η Ε.Π.Π.Π.Ε. Η παραλαβή των εργασιών θα γίνεται σύμφωνα με τους όρους της παρούσας τεχνικής προδιαγραφής

ΣΥΝΤΑΞΗ

Ανθυποπλοίαρχος (Ε) Χ.Λύκας Π.Ν.



ΘΕΩΡΗΣΗ

Πλοίαρχος Π.Τριπόντικας Π.Ν.

Διευθυντής Π.Ν.Μ. Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ

4.6.7 Κατά την εκτέλεση των εργασιών και καθ' όλη τη διάρκεια της εργολαβίας, ο επισκευαστικός φορέας υποχρεούται να λαμβάνει και να τηρεί όλα τα απαραίτητα μέτρα ασφαλείας σύμφωνα με την ισχύουσα νομοθεσία, η οποία έχει εφαρμογή στις εργασίες της παρούσης.

4.6.8 Ο εργολάβος υποχρεούται να ορίσει Τεχνικό Ασφαλείας σύμφωνα με το σχετικό **2.1.8.**

4.6.9 Ο εργολάβος θα συμμορφώνεται με τους όρους διαχείρισης αποβλήτων ως αυτοί αναφέρονται στο σχετικό 2.1.9 ανεξάρτητα από το αν τα υλικά προέλευσης των προϊόντων αυτών έχουν χορηγηθεί από το Π.Ν.Μ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ ή προσκομίσθηκαν από τον ίδιο

4.6.10 Ο εργολάβος θα αποτρέπει την μόλυνση και την επιφανειακή φθορά στον εξοπλισμό / εξαρτήματα / και χώρους του Π.Ν.Μ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ κατά τη διάρκεια που εκτελεί εργασίες οι οποίες παράγουν ρύπους.

4.6.11 Θα ταπώνει, καλύπτει, τυλίγει, σφραγίζει, προστατεύει ενδεικτικά και όχι περιοριστικά εξοπλισμό, εξαρτήματα, καλώδια, διαδρόμους συρμάτων, λέμβους και ανοίγματα χρησιμοποιώντας βραδύκαυστα / αδιάβροχα υλικά και θα αποτρέπει την είσοδο ρύπων σε μουσειακό υλικό, μηχανήματα, εξαρτισμούς (rigging), επιφάνειες μηχανημάτων, ηλεκτρικό / ηλεκτρονικό εξοπλισμό, επιστόμια, οχετούς αερισμού και άλλα ανοίγματα.

4.6.12 Όλα τα προστατευτικά μέτρα θα βρίσκονται εγκατεστημένα προ έναρξης οποιασδήποτε διεργασίας η οποία παράγει ρύπους και θα παραμένουν στη θέση τους μέχρι οι διεργασίες που παράγουν ρύπους να ολοκληρωθούν.

4.6.13 Θα εγκαθιστά διπλά παραπέτα τύπου κουρτίνας στις εισόδους κάθε πρόσβασης όπου μπορεί να προκληθεί αερομεταφερόμενη ρύπανση κατά τη διάρκεια διεργασιών που παράγουν ρύπους. Θα εγκαθιστά τάπητα συλλογής ρύπων / ακαθαρσιών στο κατάστρωμα απευθείας εντός κάθε πρόσβασης. Η Ε.Π.Π.Ε θα επιλέγει κατά μέγιστο τέσσερις (4) θύρες. Στις υπόλοιπες θα τοποθετούνται πινακίδες από το προσωπικό του ΠΝΜ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ για απαγόρευση της πρόσβασης.

4.6.14 προσωρινά καλύμματα δε θα αφαιρούνται κατά τη διάρκεια διεργασιών που παράγουν ρύπους χωρίς την έγκριση της Ε.Π.Π.Ε.

#### **4.7. Αποκλίσεις**

4.7.1. Όλες οι διεργασίες αφαίρεσης και προετοιμασίας επιφάνειας θα είναι σύμφωνες με τα καθοριζόμενα στην παρούσα τεχνική προδιαγραφή. Οποιαδήποτε παρέκκλιση θα εξετάζεται μόνο με έγγραφη έγκριση του Π.Ν.Μ Θ/Κ Γ. ΑΒΕΡΩΦ

4.7.2 Ο εργολάβος δύναται να κηρυχθεί έκπτωτος σε περίπτωση αδυναμίας καλύψεως έστω και τμήματος των απαιτήσεων ανωτέρω παραγράφων κατά τη διάρκεια της εργολαβίας.

#### **5. Εγγυήσεις**

5.1 Ο ανάδοχος θα παράσχει εγγύηση καλής λειτουργίας των εργασιών που εκτέλεσε τουλάχιστον για τρία (3) έτη από την ημερομηνία υπογραφής πρωτοκόλλων ποσοτικής και ποιοτικής παραλαβής.