

F.4.1 SPECIFICAȚII TEHNICE
Agentia Asigurare Resurse și Administrare Patrimoniu a MA RM

Numărul procedurii de achiziție: 21027998				
Denumirea licitației: Licitație deschisă: Servicii de croitorie a echipamentului militar pentru necesitățile Armatei Naționale în an. 2020				
Cod CPV	Denumirea bunurilor	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	6	7	8
Lot nr.1 Tunică și pantaloni cu desen camuflat de tip "Pădure"				
98393000-4	Servicii de confecționare a tunicii și pantalonilor cu desen camuflat de tip "Pădure"	Tunica este constituită din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice, ce se închid cu cinci nasturi, prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri între butoniere. În partea superioară și inferioară a părții din față sunt aplicate câte două buzunare tip „cargo”, cu extindere în partea laterală. Închiderea buzunarelor cu doi nasturi prin intermediul clapei cu fentă ascunsă. Sub buzunarul pectoral din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a clapei, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Deasupra clapei buzunarului aplicat este prevăzută panglica Velcro cu dimensiunea 2,5x14cm. Partea din spate este formată dintr-un singur reper. Tunica este ajustată în cusăturile laterale, la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă. Mâneca tip cămașă este formată din partea anterioară și posterioară. Chingile epoleților sunt montate în răscoiala mânecilor poziționați 2/3 spre reperul față, terminațiile libere sunt fixate cu nasturi prin intermediul butonierelor de cusăturile umerale. Mânecile se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, garnisită cu două tighete paralele. Suplimentar, chingile epoleților sunt fixați cu un tighel de garnisire la 0,7 cm. Regiunea cotului este dublată cu întăritură din țesătura de bază, de formă trapez. Pe partea superioară a mânecilor sunt aplicate câte un buzunar tip „acordeon”, ce se închide cu fermoar ascuns, în pliul lateral din față. Pe întreaga suprafață a buzunarelor se fixează bandă textilă velcro, centrată pe linia de simetrie. Sub buzunarul tip „acordeon” din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a buzunarului, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățime de șase cm. Lățimea terminației mânecii se reglează prin intermediul chingii, care este fixată în cusătura anterioară, îndreptată spre cusătura cotului, care se încheie și se ajustează cu 3 nasturi. Gulerul tunicii este răsfrânt, de tip clasic. Lungimea colțului ascuțit este de șapte cm, dar lungimea reverului este de trei cm. Înălțimea gulerului pe linia de simetrie este de șapte cm. Bizețul repetă configurația reverului ce se fixează în cusătura umărului 3-4 cm. Pantalonii sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul șlișului prelucrat cu fentă ascunsă. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale oblice. Pe cusăturile laterale, mai jos de buzunarele	Conform specificațiilor tehnice	



laterală sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargó”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargó” se obține cu ajutorul a trei pliuri, uniform poziționate, îndreptate spre spatul, cu adâncimea pliului de 2,5 cm (în total 5 cm). În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spatul este formată din două repere simetrice. În partea superioară a spatelui sunt prevăzute două buzunare cu un reflet și clapă, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Buzunarele sunt executate la distanța de 6-7 cm de cusătura beteliei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 găci pentru centură, totodată betelia pe revers este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară, fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. În regiunea șezutului este aplicată o întăritură suplimentară din țesătura de bază, de formă ovală. Terminația pantalonilor este prelucrată cu tăietură închisă, unde sunt prevăzute două butoniere, pe reperul față, prin care este trecut panglica Rep pentru ajustarea terminației pantalonilor. Totodată, pentru fixarea terminației pantalonilor de talpa piciorului, în cusăturile laterale se montează elastic cu lățime de 4 cm. Pantalonii sunt confecționați cu punga buzunarelor din țesătura de bază (Rip-Stop). La asamblarea tunicii și pantalonilor se utilizează cusătura de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe (tighel simplu - 2 ațe + surfilator - 3 ațe). Suplimentar se aplică tighel de garnisire la mașina specială cu două ațe, direcția de îndreptare a rezervei cusăturii de asamblare conform modelului etalon. Notă: 1. Cerințe către ținuta de campanie - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectată libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solici-tare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecțio-nării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelurilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapele buzunarelor (2 puncte), buzunarele tip „cargó” (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapei butonierei la tunică și pantaloni (total 8 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea reflecțiilor buzunarelor spate a pantalonilor (total 8 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (5 puncte ascunse, vizibile doar pe revers), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), chingile de la betelia pantalonilor (12-16 puncte, câte două puncte la fiecare chingă) și întărirea șlițului pantalonilor (2 puncte). 4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele	laterală sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargó”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargó” se obține cu ajutorul a trei pliuri, uniform poziționate, îndreptate spre spatul, cu adâncimea pliului de 2,5 cm (în total 5 cm). În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spatul este formată din două repere simetrice. În partea superioară a spatelui sunt prevăzute două buzunare cu un reflet și clapă, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Buzunarele sunt executate la distanța de 6-7 cm de cusătura beteliei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 găci pentru centură, totodată betelia pe revers este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară, fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. În regiunea șezutului este aplicată o întăritură suplimentară din țesătura de bază, de formă ovală. Terminația pantalonilor este prelucrată cu tăietură închisă, unde sunt prevăzute două butoniere, pe reperul față, prin care este trecut panglica Rep pentru ajustarea terminației pantalonilor. Totodată, pentru fixarea terminației pantalonilor de talpa piciorului, în cusăturile laterale se montează elastic cu lățime de 4 cm. Pantalonii sunt confecționați cu punga buzunarelor din țesătura de bază (Rip-Stop). La asamblarea tunicii și pantalonilor se utilizează cusătura de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe (tighel simplu - 2 ațe + surfilator - 3 ațe). Suplimentar se aplică tighel de garnisire la mașina specială cu două ațe, direcția de îndreptare a rezervei cusăturii de asamblare conform modelului etalon. Notă: 1. Cerințe către ținuta de campanie - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectată libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solici-tare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecțio-nării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelurilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapele buzunarelor (2 puncte), buzunarele tip „cargó” (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapei butonierei la tunică și pantaloni (total 8 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea reflecțiilor buzunarelor spate a pantalonilor (total 8 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (5 puncte ascunse, vizibile doar pe revers), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), chingile de la betelia pantalonilor (12-16 puncte, câte două puncte la fiecare chingă) și întărirea șlițului pantalonilor (2 puncte). 4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele
---	---

	solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un cm de tighel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensiionarea și răsucirea în exces a reperelor (ГОСТ 4103). 5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de înțelegere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr. 1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 6. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită cu împletitură din polyester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, gamisire și întărituri). - ață din polyester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfularea tăieturilor; - panglică Rep de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Velcro partea rigidă, după cum urmează: cu lățimea de 100 mm aplicată pe buzunarele mâncicilor pentru însemele distinctive; cu lățimea de 25 mm x 14 cm, aplicată mai sus de buzunarele pectorale pentru ecusonul de identitate personală și de apartenență de stat, (10 000 deschideri-închideri); - fermoar Zipper nr. 5 -8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățiș durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri); - nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare; - Panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalo-nilor, de culoare similară țesăturii de bază. - Elastic de lățimea 40 mm pentru fixarea terminației pantalonilor. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipo -dimensionale la semnarea contractului. 8. Agenții economici participanți la licitația publică, sunt obligați: - să aprecieze prețul serviciilor prestate doar după ce analizează modelul - etalon și aprobă fișa tehnică a materialelor auxiliare; 9. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 10. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadră-rilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea veri-ficării privind calitatea executării serviciilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării nere-gularităților. 11. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, și la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă prestatorul va prezenta și tabelul cantităților pe mărimi tipo -dimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecțio-nate se va efectua cu transportul Prestatorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Termen de garanție la exploatare în condiții normale - minim 1 an (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție). Termen de livrare: până la 25.12.2020	solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un cm de tighel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensiionarea și răsucirea în exces a reperelor (ГОСТ 4103). 5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de înțelegere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr. 1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 6. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită cu împletitură din polyester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, gamisire și întărituri). - ață din polyester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfularea tăieturilor; - panglică Rep de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Velcro partea rigidă, după cum urmează: cu lățimea de 100 mm aplicată pe buzunarele mâncicilor pentru însemele distinctive; cu lățimea de 25 mm x 14 cm, aplicată mai sus de buzunarele pectorale pentru ecusonul de identitate personală și de apartenență de stat, (10 000 deschideri-închideri); - fermoar Zipper nr. 5 -8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățiș durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri); - nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare; - Panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalo-nilor, de culoare similară țesăturii de bază. - Elastic de lățimea 40 mm pentru fixarea terminației pantalonilor. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipo -dimensionale la semnarea contractului. 8. Agenții economici participanți la licitația publică, sunt obligați: - să aprecieze prețul serviciilor prestate doar după ce analizează modelul - etalon și aprobă fișa tehnică a materialelor auxiliare; 9. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 10. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadră-rilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea veri-ficării privind calitatea executării serviciilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării nere-gularităților. 11. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, și la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă prestatorul va prezenta și tabelul cantităților pe mărimi tipo -dimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecțio-nate se va efectua cu transportul Prestatorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Termen de garanție la exploatare în condiții normale - minim 1 an (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție). Termen de livrare: până la 25.12.2020	Directorul SC „Handitehnica” SRL Chișinău str. Grenoble 106/4 22.09.2020
--	---	---	---

Directorul SC „Handitehnica” SRL
Chișinău str. Grenoble 106/4
22.09.2020

Olga Dodon