

Specificații tehnice

[Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 2, 3, 4, 6, 7, iar de către autoritatea contractantă – în coloanele 1, 5,]

Numărul procedurii de achiziție ocds-b3wdp1-MD-1706882058824 din 02.02.2024
Obiectul achiziției: Echipament de protecție pentru pompieri

Denumirea bunurilor/serviciilor	Denumirea modelului bunului/serviciului	Țara de origine	Producătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4	5	6	7
<b>Bunuri/s</b>						
Lotul 6						
Cizme de protecție pentru pompieri	Cizme de protecție p/u pompieri <u>Symbol 01-110831</u>	Poland	Protektor s.a	<p><b>1. Generalități:</b></p> <p>1.1. Obiectul prezentei specificații tehnice îl constituie achiziția a 550 cizmele de protecție pentru pompieri ca echipament individual de protecție (în continuare cizme) pentru efectivul de pompieri din cadrul Inspectoratului General pentru Situații de Urgență al MAI.</p> <p>1.2. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească cizmele. Cizmele sunt destinate a fi utilizate în lupta împotriva incendiilor și activitățile conexe.</p> <p>1.3. În cadrul propunerii tehnice ofertantul va prezenta actul emis de către organul specializat în domeniu (notificat), care să certifice că producătorul cizmelor are implementat un sistem de asigurare a calității, conform EN ISO 9001/2008</p>	<p><b>1. Generalități:</b></p> <p>1.1. Obiectul prezentei specificații tehnice îl constituie achiziția a 550 cizmele de protecție pentru pompieri ca echipament individual de protecție (în continuare cizme) pentru efectivul de pompieri din cadrul Inspectoratului General pentru Situații de Urgență al MAI.</p> <p>1.2. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească cizmele. Cizmele sunt destinate a fi utilizate în lupta împotriva incendiilor și activitățile conexe.</p> <p>1.3. În cadrul propunerii tehnice ofertantul va prezenta actul emis de către organul specializat în domeniu (notificat), care să certifice că producătorul cizmelor are implementat un sistem de asigurare a calității, conform EN ISO</p>	EN 15090:2014 HI3 SRC F2A AN SMSRENISO 20345/2014

			<p>sau echivalent.</p> <p>1.4. Cizmele vor fi confecționate conform destinației cu respectarea strictă a prevederilor standardelor europene armonizate SM SR EN 15090:2014: Tip 2 / HI 3 / SRC / F2A / AN, SM SR EN ISO 20345/2014, de culoare neagră.</p> <p>1.5. Durata de garanție a cizmelor trebuie să fie de minim 12 de luni de la data dării în folosință, în condiții normale de utilizare și întreținere, perioada pentru care producătorul garantează ca acestea își păstrează caracteristicile tehnice.</p> <p>1.6. Pentru viciile ascunse, producătorul se face direct răspunzător, având obligația de a înlocui produsele necorespunzătoare în maxim 60 de zile.</p> <p>1.7. Produsul final (cizmele) trebuie să corespundă strict prevederilor prezentei specificații tehnice.</p> <p>1.8. Cizmele vor fi realizate cu utilizarea următoarelor materiale și părți componente: Piele bovină box - presaj neted, impermeabilizată prin procedee chimice. Talpa și tocul monolit confecționate prin procedee de matrițare. Căpuțele cizmelor căptușite cu piele bovina box-presaj neted. Carâmbii căptușiți cu țesătură laminată impermeabilizată și impermeabilizată care asigură protecție împotriva radiației calorice și a apei. La partea superioară, carâmbii prevăzuți cu un manșon și bride de prindere. Limba realizată din piele de bovină box cu presaj neted cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm îmbinată cu căputa prin cusături paralele și dublată cu membrană impermeabilă și respirabilă de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tech sau analogice și înserată cu orificii de ventilație. Gulerul cizmelor realizat din piele de bovină box pe partea exterioară cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm în care sunt înserate orificii de ventilație. Partea interioară a cizmei realizată din membrană impermeabilă și respirabilă de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tech sau analogice.</p>	<p>9001/2008 sau echivalent.</p> <p>1.4. Cizmele vor fi confecționate conform destinației cu respectarea strictă a prevederilor standardelor europene armonizate SM SR EN 15090:2014: Tip 2 / HI 3 / SRC / F2A / AN, SM SR EN ISO 20345/2014, de culoare neagră.</p> <p>1.5. Durata de garanție a cizmelor trebuie să fie de minim 12 de luni de la data dării în folosință, în condiții normale de utilizare și întreținere, perioada pentru care producătorul garantează ca acestea își păstrează caracteristicile tehnice.</p> <p>1.6. Pentru viciile ascunse, producătorul se face direct răspunzător, având obligația de a înlocui produsele necorespunzătoare în maxim 60 de zile.</p> <p>1.7. Produsul final (cizmele) trebuie să corespundă strict prevederilor prezentei specificații tehnice.</p> <p>1.8. Cizmele vor fi realizate cu utilizarea următoarelor materiale și părți componente: Piele bovină box - presaj neted, impermeabilizată prin procedee chimice. Talpa și tocul monolit confecționate prin procedee de matrițare. Căpuțele cizmelor căptușite cu piele bovina box-presaj neted. Carâmbii căptușiți cu țesătură laminată impermeabilizată și impermeabilizată care asigură protecție împotriva radiației calorice și a apei. La partea superioară, carâmbii prevăzuți cu un manșon și bride de prindere. Limba realizată din piele de bovină box cu presaj neted cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm îmbinată cu căputa prin cusături paralele și dublată cu membrană impermeabilă și respirabilă de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tech sau analogice și înserată cu orificii de ventilație. Gulerul cizmelor realizat din piele de bovină box pe partea exterioară cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm în care sunt înserate orificii de ventilație. Partea interioară a cizmei realizată din membrană impermeabilă și respirabilă de tip Gore-tex,</p>	
--	--	--	--	---	--

			<p>Branț stratificat din crupon, inserție metalică pentru rezistență la perforație.</p> <p>Bombeu protector pentru protecția degetelor piciorului la strivire și șocuri mecanice.</p> <p>Cusăturile căptușelii impermeabilizate cu o bandă termoadezivă, aplicată cu o mașină specială.</p> <p>Greutatea unei cizme – maxim 1485g.</p> <p>1.9. În partea din față, cizmele vor fi dotate cu sisteme de încheiere și reglare. Sistemul de încheiere va fi realizat cu fermoar protejat din exterior cu o bandă din piele de bovină. Sistemul de reglare va fi realizat prin capse metalice și alte mecanisme prin metoda de înșiretare. Șireturile ingnifugate și confecționate din poliester cerat.</p> <p>1.10. În partea din spate, cizmele vor fi dotate cu inserție anatomică cusută care asigură confortul de a lucra în poziție așezată și la depășirea obstacolelor.</p> <p>1.11. Materialele utilizate la confecționarea cizmelor să nu producă iritarea pielii sau orice alt efect nociv care să dăuneze sănătății, totodată în condiții previzibile de utilizare normală, să elibereze substanțe cunoscute ca fiind toxice, cancerigene, mutagene, alergene pentru organismul uman.</p> <p>1.12. Fețele cizmelor vor fi croite astfel încât direcția de maximă solicitare pe timpul utilizării să fie pe direcția minimă de întindere a pieilor. Fețele vor avea părți componente confecționate din piele de același fel (nuanță, aspect) astfel încât la împerechere, să fie identice.</p> <p>Tabelul de materii prime și materiale:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr. crt.</th> <th>Denumirea materialului</th> <th>Utilizare</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm</td> <td>Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm</td> <td>Guler exterior</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>Țesătură de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex,</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Nr. crt.	Denumirea materialului	Utilizare	1.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm	Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere	2.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm	Guler exterior	3.	Țesătură de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex,		<p>Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tech sau analogice.</p> <p>Branț stratificat din crupon, inserție metalică pentru rezistență la perforație.</p> <p>Bombeu protector pentru protecția degetelor piciorului la strivire și șocuri mecanice.</p> <p>Cusăturile căptușelii impermeabilizate cu o bandă termoadezivă, aplicată cu o mașină specială.</p> <p>Greutatea unei cizme – maxim 1485g.</p> <p>1.9. În partea din față, cizmele vor fi dotate cu sisteme de încheiere și reglare. Sistemul de încheiere va fi realizat cu fermoar protejat din exterior cu o bandă din piele de bovină. Sistemul de reglare va fi realizat prin capse metalice și alte mecanisme prin metoda de înșiretare. Șireturile ingnifugate și confecționate din poliester cerat.</p> <p>1.10. În partea din spate, cizmele vor fi dotate cu inserție anatomică cusută care asigură confortul de a lucra în poziție așezată și la depășirea obstacolelor.</p> <p>1.11. Materialele utilizate la confecționarea cizmelor să nu producă iritarea pielii sau orice alt efect nociv care să dăuneze sănătății, totodată în condiții previzibile de utilizare normală, să elibereze substanțe cunoscute ca fiind toxice, cancerigene, mutagene, alergene pentru organismul uman.</p> <p>1.12. Fețele cizmelor vor fi croite astfel încât direcția de maximă solicitare pe timpul utilizării să fie pe direcția minimă de întindere a pieilor. Fețele vor avea părți componente confecționate din piele de același fel (nuanță, aspect) astfel încât la împerechere, să fie identice.</p> <p>Tabelul de materii prime și materiale:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr. crt.</th> <th>Denumirea materialului</th> <th>Utilizare</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm</td> <td>Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm</td> <td>Guler exterior</td> </tr> </tbody> </table>	Nr. crt.	Denumirea materialului	Utilizare	1.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm	Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere	2.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm	Guler exterior	
Nr. crt.	Denumirea materialului	Utilizare																								
1.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm	Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere																								
2.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm	Guler exterior																								
3.	Țesătură de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex,																									
Nr. crt.	Denumirea materialului	Utilizare																								
1.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm	Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere																								
2.	Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm	Guler exterior																								

			<p>Cross-tex sau analogice Interior</p> <p>4. Bombeu protector de securizare minim 200 J Protecție degete</p> <p>5. Tablă oțel antiperforație protejată anticoroziv cu grosimea de 0,4 – 0,5 mm Insecție antiperforație</p> <p>6. Talpă matrițată din cauciuc ignifug Talpă exterioară</p> <p>7. Bandă reflectorizantă ignifugă Element reflector</p> <p>8. Țesătură laminate imper-respirantă Căptușeli</p> <p>10. Ață de cusut ignifugă: Nm 20/3 Cusut căpute și carâmbi Nm 30/3 Cusut căptușeală</p> <p>11. Bandă termoadezivă Impermeabilizarea cusăturilor</p> <p>12. Adezivi Lipit căptușeli și montat ștaif, lipit talpă exterioară</p> <p>13. Solvent impermeabilizant Impermeabilitatea cusături</p> <p><b>2. Caracteristicile materiilor prime:</b></p> <p>2.1. Pieile de bovină utilizate la realizarea cizmelor trebuie să fie potrivit de moi cu grosimea de 2,0 - 2,2 mm, tăbăcite în săruri bazice de crom. Acestea nu trebuie să aibă defecte, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă, să pătrundă în masa cărnosă, să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire.</p> <p>2.2. Meșina trebuie să fie uniformă în grosime, fără defecte și să permită o absorbție relativă a transpirației.</p> <p>2.3. Branțul din piele-gat va fi confecționat din piei brute de bovină, tăbăcite cu crom tanin și retăbăcite în săruri de aluminiu. Pătrunderea substanțelor de tăbăcire trebuie să fie completă în profunzime.</p> <p>2.4. Talpa cizmei va fi executată din cauciuc ignifugat și antistatizant, care trebuie să fie rezistentă la acizi, uleiuri minerale și produse petroliere. Talpa se va realiza prin matrițare, având pe suprafața exterioară crampe antiderapante cu forme regulate. Pe această suprafață nu se admit bavuri sau neregularități.</p>	<p>3. Țesătură de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tex sau analogice Interior</p> <p>4. Bombeu protector de securizare minim 200 J Protecție degete</p> <p>5. Tablă oțel antiperforație protejată anticoroziv cu grosimea de 0,4 – 0,5 mm Insecție antiperforație</p> <p>6. Talpă matrițată din cauciuc ignifug Talpă exterioară</p> <p>7. Bandă reflectorizantă ignifugă Element reflector</p> <p>8. Țesătură laminate imper-respirantă Căptușeli</p> <p>10. Ață de cusut ignifugă: Nm 20/3 Cusut căpute și carâmbi Nm 30/3 Cusut căptușeală</p> <p>11. Bandă termoadezivă Impermeabilizarea cusăturilor</p> <p>12. Adezivi Lipit căptușeli și montat ștaif, lipit talpă exterioară</p> <p>13. Solvent impermeabilizant Impermeabilitatea cusături</p> <p><b>2. Caracteristicile materiilor prime:</b></p> <p>2.1. Pieile de bovină utilizate la realizarea cizmelor trebuie să fie potrivit de moi cu grosimea de 2,0 - 2,2 mm, tăbăcite în săruri bazice de crom. Acestea nu trebuie să aibă defecte, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă, să pătrundă în masa cărnosă, să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire.</p> <p>2.2. Meșina trebuie să fie uniformă în grosime, fără defecte și să permită o absorbție relativă a transpirației.</p> <p>2.3. Branțul din piele-gat va fi confecționat din piei brute de bovină, tăbăcite cu crom tanin și retăbăcite în săruri de aluminiu. Pătrunderea substanțelor de tăbăcire trebuie să fie completă în profunzime.</p> <p>2.4. Talpa cizmei va fi executată din cauciuc ignifugat și antistatizant, care trebuie să fie rezistentă la acizi, uleiuri minerale și produse</p>	
--	--	--	--	--	--

			<p>2.5. Inserțiile antiperforație utilizate vor fi încorporate în tălpile cizmelor astfel încât să fie imposibilă scoaterea lor. Nu trebuie să fie deasupra rezervei bombeului protector și nici atașată de acesta.</p> <p>2.6. Adezivii folosiți au o rezistență mare la desprindere și asigură aderența în limitele impuse de condițiile de utilizare.</p> <p>NOTĂ: Producătorul are obligația să certifice că toate materialele utilizate la realizarea cizmelor corespund cerințelor prezentei specificații tehnice. De asemenea el garantează prin rapoartele de încercare și declarațiile de conformitate că aceste materiale nu au efecte nocive asupra utilizatorilor. Toate materialele auxiliare trebuie să aibă caracteristicile tehnice compatibile cu cele ale materiei prime de bază. În acest sens se vor prezenta rapoarte de încercare (inclusiv pentru ața ignifugă). Rapoartele de încercări vor fi emise de laboratoare neutre, specializate, acreditate și recunoscute în oricare dintre statele membre ale UE. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite de certificat de conformitate emis de un organism notificat UE.</p> <p><b>3. Confectionarea:</b></p> <p>3.1. Exemplu: Cizmele cu mărimea 42, trebuie să corespundă următoarelor dimensiuni: Nr. Denumirea materialului Dimensiuni</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Înălțimea carâmbilor măsurată de la toc până la marginea superioară a cizmei 280 mm</li> <li>2. Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară minim 200 mm</li> <li>3. Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia 70 – 80 mm</li> <li>4. Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui 85 – 90 mm</li> <li>5. Înălțimea manșonului din piele de la partea superioară a carâmbilor, pe toată lungimea lui 40 – 45 mm</li> <li>6. Brida de prindere lățimea 25 - 30 mm</li> </ol>	<p>petroliere. Talpa se va realiza prin matrițare, având pe suprafața exterioară crampoane antiderapante cu forme regulate. Pe această suprafață nu se admit bavuri sau neregularități.</p> <p>2.5. Inserțiile antiperforație utilizate vor fi încorporate în tălpile cizmelor astfel încât să fie imposibilă scoaterea lor. Nu trebuie să fie deasupra rezervei bombeului protector și nici atașată de acesta.</p> <p>2.6. Adezivii folosiți au o rezistență mare la desprindere și asigură aderența în limitele impuse de condițiile de utilizare.</p> <p>NOTĂ: Producătorul are obligația să certifice că toate materialele utilizate la realizarea cizmelor corespund cerințelor prezentei specificații tehnice. De asemenea el garantează prin rapoartele de încercare și declarațiile de conformitate că aceste materiale nu au efecte nocive asupra utilizatorilor. Toate materialele auxiliare trebuie să aibă caracteristicile tehnice compatibile cu cele ale materiei prime de bază. În acest sens se vor prezenta rapoarte de încercare (inclusiv pentru ața ignifugă). Rapoartele de încercări vor fi emise de laboratoare neutre, specializate, acreditate și recunoscute în oricare dintre statele membre ale UE. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite de certificat de conformitate emis de un organism notificat UE.</p> <p><b>3. Confectionarea:</b></p> <p>3.1. Exemplu: Cizmele cu mărimea 42, trebuie să corespundă următoarelor dimensiuni: Nr. Denumirea materialului Dimensiuni</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Înălțimea carâmbilor măsurată de la toc până la marginea superioară a cizmei 280 mm</li> <li>2. Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară minim 200 mm</li> <li>3. Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia 70 – 80 mm</li> <li>4. Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui 85 – 90 mm</li> </ol>	
--	--	--	---	--	--

				<p>Înălțimea 50 - 60 mm</p> <p>3.2. Cizmele trebuie realizate conform valorilor prezentate în tabelul de mai jos (înălțimea carâmbilor corespunzătoare în raport cu mărimile cizmelor).</p> <p>Mărimi cizme (în sistem francez)</p> <table> <tr> <td></td> <td>36</td> <td>37</td> <td>38</td> </tr> <tr> <td>39</td> <td>40</td> <td>41</td> <td>42</td> </tr> <tr> <td>44</td> <td>≥45</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>Înălțimea carâmbilor (mm)</p> <table> <tr> <td></td> <td>265</td> <td>265</td> </tr> <tr> <td>270</td> <td>270</td> <td>275</td> </tr> <tr> <td>280</td> <td>290</td> <td>290</td> </tr> </table> <p>NOTĂ: Înălțimea carâmbilor este variabilă în funcție de mărimea lor.</p> <p>3.3. Peste toate cusăturile căptușelii va fi aplicată termic o bandă de impermeabilizare. Aplicarea se va realiza cu o mașină specială în scopul protecției împotriva apei.</p> <p>3.4. Branțul va fi ștanțat din piele de bovină și executându-se următoarele operații: egalizarea, crestarea, înălțarea ridicăturii (preformarea), întărirea branțului cu stratul oțelit, gleic și carton dur tip fibrotex.</p> <p>3.5. Bombeul protector se va aplica pe căptușeala căputei trasă pe calapod.</p> <p>3.6. Fețele vor fi trase pe calapod după introducerea ștaifului și bombeului protector. Surplusul de față rezultată trebuie îndepărtat prin procedee mecanice de curățare și frezare după care partea inferioară a fețelor și talpa intermediară se va unge cu adezivi, în vederea asamblării.</p> <p>3.7. Banda reflectorizantă se va monta pe partea exterioară a cizmelor.</p> <p>3.8. Talpa trebuie să fie curățată și reactivată cu o soluție de halogenare după care, respectând-se timpii de evaporare ai solvenților, se va unge cu adeziv. Ea se va fixa de față trasă prin lipire, procedeu executat într-un cuptor de reactivare și prin presare la presiune controlată. Marginile lipiturii se vor curăța dacă este cazul și se vor</p>		36	37	38	39	40	41	42	44	≥45				265	265	270	270	275	280	290	290	<p>5. Înălțimea manșonului din piele de la partea superioară a carâmbilor, pe toată lungimea lui 40 – 45 mm</p> <p>6. Brida de prindere lățimea 25 - 30 mm Înălțimea 50 - 60 mm</p> <p>3.2. Cizmele trebuie realizate conform valorilor prezentate în tabelul de mai jos (înălțimea carâmbilor corespunzătoare în raport cu mărimile cizmelor).</p> <p>Mărimi cizme (în sistem francez)</p> <table> <tr> <td></td> <td>36</td> <td>37</td> <td>38</td> </tr> <tr> <td>39</td> <td>40</td> <td>41</td> <td>42</td> </tr> <tr> <td>44</td> <td>≥45</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>Înălțimea carâmbilor (mm)</p> <table> <tr> <td></td> <td>265</td> <td>265</td> </tr> <tr> <td>270</td> <td>270</td> <td>275</td> </tr> <tr> <td>280</td> <td>290</td> <td>290</td> </tr> </table> <p>NOTĂ: Înălțimea carâmbilor este variabilă în funcție de mărimea lor.</p> <p>3.3. Peste toate cusăturile căptușelii va fi aplicată termic o bandă de impermeabilizare. Aplicarea se va realiza cu o mașină specială în scopul protecției împotriva apei.</p> <p>3.4. Branțul va fi ștanțat din piele de bovină și executându-se următoarele operații: egalizarea, crestarea, înălțarea ridicăturii (preformarea), întărirea branțului cu stratul oțelit, gleic și carton dur tip fibrotex.</p> <p>3.5. Bombeul protector se va aplica pe căptușeala căputei trasă pe calapod.</p> <p>3.6. Fețele vor fi trase pe calapod după introducerea ștaifului și bombeului protector. Surplusul de față rezultată trebuie îndepărtat prin procedee mecanice de curățare și frezare după care partea inferioară a fețelor și talpa intermediară se va unge cu adezivi, în vederea asamblării.</p> <p>3.7. Banda reflectorizantă se va monta pe partea exterioară a cizmelor.</p> <p>3.8. Talpa trebuie să fie curățată și reactivată cu o soluție de halogenare după care, respectând-se</p>		36	37	38	39	40	41	42	44	≥45				265	265	270	270	275	280	290	290	
	36	37	38																																													
39	40	41	42																																													
44	≥45																																															
	265	265																																														
270	270	275																																														
280	290	290																																														
	36	37	38																																													
39	40	41	42																																													
44	≥45																																															
	265	265																																														
270	270	275																																														
280	290	290																																														

			<p>realiza cu vopsea.</p> <p>3.9. În interiorul fiecărei cizme va fi introdus câte un acoperiș de brant, format dintr-un talonet de spumă poliuretanică acoperit cu meșină , cu grosimea de 1,0 – 1,2 mm. Aceasta trebuie bine întinsă și lipită, după forma talonetului, astfel încât să nu se formeze cute care să jeneze la purtare sau să nu se deprindă de pe talonet.</p> <p>3.10. Toate cusăturile de îmbinare ale carâmbilor cu căputa, ale vipuștii și burdufului cu carâmbii precum și linia de îmbinare a ramei cu fața și talpa se vor executa cu ață ignifugă, impermeabilizate cu un amestec de ceară incoloră topită, care are proprietăți ignifuge.</p> <p>3.11. Sistemul de încheiere (fermoarul) va fi protejat din exterior cu o bandă confecționată din piele de bovină cu grosimea de 2.0 – 2.2 mm, care trebuie să ascundă/protejeze șiretul ignifug și să împiedice șireturile să atârne de resturi sau obiecte. Sistemul de șireturi și buclele de prindere suplimentare vor asigura facilitarea încălțării și scoaterii cizmelor cu ajustarea după piciorul utilizatorului.</p> <p>3.12. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite și de rapoarte de încercare emise, de un laborator specializat, acreditat și recunoscut în statele membre Uniunii Europene, pentru caracteristicile fizico-mecanice ale materialelor folosite. Rapoartele de încercare prezentate vor fi emise pentru tipul de produs pentru care s-a obținut certificarea și se vor referi la cerințele cuprinse în tabelul de mai jos.</p> <p>Nr. crt. Cerințe de protecție U/M Valori impuse</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tip de clasificare - Tip F2A clasa I</li> <li>2. Protecție împotriva radiație termice și căldurii - Nivelul 3 (HI3)</li> <li>3. Rezistența pătrunderii apei minute nu mai puțin de 180</li> <li>4. Izolație împotriva căldurii. Temperatura interioară a încălțăminteii după încercarea într-o</li> </ol>	<p> timpii de evaporare ai solvenților, se va unge cu adeziv. Ea se va fixa de fața trasă prin lipire, procedeu executat într-un cuptor de reactivare și prin presare la presiune controlată. Marginile lipiturii se vor curăța dacă este cazul și se vor realiza cu vopsea.</p> <p>3.9. În interiorul fiecărei cizme va fi introdus câte un acoperiș de brant, format dintr-un talonet de spumă poliuretanică acoperit cu meșină , cu grosimea de 1,0 – 1,2 mm. Aceasta trebuie bine întinsă și lipită, după forma talonetului, astfel încât să nu se formeze cute care să jeneze la purtare sau să nu se deprindă de pe talonet.</p> <p>3.10. Toate cusăturile de îmbinare ale carâmbilor cu căputa, ale vipuștii și burdufului cu carâmbii precum și linia de îmbinare a ramei cu fața și talpa se vor executa cu ață ignifugă, impermeabilizate cu un amestec de ceară incoloră topită, care are proprietăți ignifuge.</p> <p>3.11. Sistemul de încheiere (fermoarul) va fi protejat din exterior cu o bandă confecționată din piele de bovină cu grosimea de 2.0 – 2.2 mm, care trebuie să ascundă/protejeze șiretul ignifug și să împiedice șireturile să atârne de resturi sau obiecte. Sistemul de șireturi și buclele de prindere suplimentare vor asigura facilitarea încălțării și scoaterii cizmelor cu ajustarea după piciorul utilizatorului.</p> <p>3.12. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite și de rapoarte de încercare emise, de un laborator specializat, acreditat și recunoscut în statele membre Uniunii Europene, pentru caracteristicile fizico-mecanice ale materialelor folosite. Rapoartele de încercare prezentate vor fi emise pentru tipul de produs pentru care s-a obținut certificarea și se vor referi la cerințele cuprinse în tabelul de mai jos.</p> <p>Nr. crt. Cerințe de protecție U/M Valori impuse</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tip de clasificare - Tip F2A clasa I</li> <li>2. Protecție împotriva radiație termice și căldurii -</li> </ol>	
--	--	--	---	---	--

			<p>baie de nisip cu temperatura de 250°C, timp de 10 min. OC &lt; 42</p> <p>5. Rezistența la flacără</p> <p>6. durata de rezistență talpă secunde &gt; 2 Față durata de incandescență talpă față</p> <p>7. Rezistența la perforație a tălpii N minim 1100</p> <p>8. Rezistența la șoc a bombeului protector J minim 200</p> <p>9. Rezistența la compresiune a bombeului protector kN minim 15</p> <p>10. Rezistența la coroziune pentru inserția metalică și bombeului protector mm 2 maxim 2,5</p> <p>11. Rezistența electrică MΩ minim 100 – maxim 1000</p> <p>12. Rezistența minimă la sfâșierea ansamblului superior din piele a tălpii de cauciuc N 120 kN/m 8</p> <p>13. Rezistența la abraziune a tălpii din cauciuc mm<sup>3</sup> maxim 150</p> <p>14. Rezistența la flexiune a tălpii din cauciuc - mărirea creșterii după 30 mii cicluri mm maxim 4</p> <p>15. Rezistența la flexiune a inserției metalice număr flexiuni minim 1.000.000</p> <p>16. Rezistența la minimă la căldură de contact OC 300</p> <p>17. Permeabilitate la vapori de apă mg/cm<sup>2</sup>h minim 0,8</p> <p>18. Rezistența la căldură radiantă - indice de transfer la o densitate de flux termic de 20 kW/m<sup>2</sup> s minim 40</p> <p>19. Absorbția la apă a branțului și a acoperișului de branț mg/cm<sup>2</sup> minim 70</p> <p>20. Desorbția la apă și a acoperișului de branț % minim 80</p> <p>21. Valoare pH branț și acoperiș de branț - minim 3,2</p> <p>22. Rezistența la alunecare pe podele din plăci de ceramice, unse cu detergent – coeficient de frecare. - minim 0,28</p> <p>NOTA: Valorile caracteristicilor fizico-mecanice</p>	<p>Nivelul 3 (HI3)</p> <p>3. Rezistența pătrunderii apei minute nu mai puțin de 180</p> <p>4. Izolație împotriva căldurii. Temperatura interioară a încălțăminteii după încercarea într-o baie de nisip cu temperatura de 250°C, timp de 10 min. OC &lt; 42</p> <p>5. Rezistența la flacără</p> <p>6. durata de rezistență talpă secunde &gt; 2 Față durata de incandescență talpă față</p> <p>7. Rezistența la perforație a tălpii N minim 1100</p> <p>8. Rezistența la șoc a bombeului protector J minim 200</p> <p>9. Rezistența la compresiune a bombeului protector kN minim 15</p> <p>10. Rezistența la coroziune pentru inserția metalică și bombeului protector mm 2 maxim 2,5</p> <p>11. Rezistența electrică MΩ minim 100 – maxim 1000</p> <p>12. Rezistența minimă la sfâșierea ansamblului superior din piele a tălpii de cauciuc N 120 kN/m 8</p> <p>13. Rezistența la abraziune a tălpii din cauciuc mm<sup>3</sup> maxim 150</p> <p>14. Rezistența la flexiune a tălpii din cauciuc - mărirea creșterii după 30 mii cicluri mm maxim 4</p> <p>15. Rezistența la flexiune a inserției metalice număr flexiuni minim 1.000.000</p> <p>16. Rezistența la minimă la căldură de contact OC 300</p> <p>17. Permeabilitate la vapori de apă mg/cm<sup>2</sup>h minim 0,8</p> <p>18. Rezistența la căldură radiantă - indice de transfer la o densitate de flux termic de 20 kW/m<sup>2</sup> s minim 40</p> <p>19. Absorbția la apă a branțului și a acoperișului de branț mg/cm<sup>2</sup> minim 70</p> <p>20. Desorbția la apă și a acoperișului de branț %</p>	
--	--	--	---	--	--



			<p>reprezintă cerințe obligatorii pentru încălțăminte cu destinație specială utilizată de către angajații Inspectoratului General pentru Situații de Urgență. Dacă mostrele prezentate la procedura de achiziție au caracteristici fizico – mecanice ale căror valori nu vor corespunde celor prevăzute în prezenta specificație tehnică, se va considera că acestea nu îndeplinesc cerințele obligatorii pentru evaluarea tehnică a ofertelor, fapt ce va atrage respingerea lor de la procedura de achiziție. De asemenea prezentarea unor mostre de produs neconforme ca mod de execuție față de prevederile prezentei specificații tehnice atrage respingerea din punct de vedere tehnic a ofertei.</p> <p>Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație corespund prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului avizat. Avizarea modelelor se va face după evaluarea tehnică a cizmelor prezentate ca mostre. Acestea constituie modelele de referință după care se execută și se verifică producția.</p> <p><b>4. Condiții de recepție:</b></p> <p>4.1. Recepția calitativă:</p> <p>La fiecare pereche de cizme din componenta lotului se verifică, organoleptic, modul de realizare și respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică, precum și similitudinea cu modelul de referință avizat de către autoritatea contractantă. Produsele din cadrul contractului, prezentate la livrările parțiale - pe loturi, vor fi însoțite de declarație de conformitate, certificate de garanție și de calitate emise de către furnizor pe proprie răspundere.</p> <p>Autoritatea contractantă, prin comisia de recepție, va preleva mostre de produs (1-2 perechi) pentru verificarea conformității acestora cu cerințele prevăzute în tabelul de la pct. 4.8 din prezenta specificație tehnică.</p> <p>Orice neconformitate, față de cerințele prevăzute în specificația tehnică, a caracteristicilor tehnice și fizico-mecanice poate atrage după sine respingerea</p>	<p>minim 80</p> <p>21. Valoare pH branț și acoperiș de branț - minim 3,2</p> <p>22. Rezistență la alunecare pe podele din plăci de ceramice, unse cu detergent – coeficient de frecare. - minim 0,28</p> <p>NOTA: Valorile caracteristicilor fizico-mecanice reprezintă cerințe obligatorii pentru încălțăminte cu destinație specială utilizată de către angajații Inspectoratului General pentru Situații de Urgență.</p> <p>Dacă mostrele prezentate la procedura de achiziție au caracteristici fizico – mecanice ale căror valori nu vor corespunde celor prevăzute în prezenta specificație tehnică, se va considera că acestea nu îndeplinesc cerințele obligatorii pentru evaluarea tehnică a ofertelor, fapt ce va atrage respingerea lor de la procedura de achiziție. De asemenea prezentarea unor mostre de produs neconforme ca mod de execuție față de prevederile prezentei specificații tehnice atrage respingerea din punct de vedere tehnic a ofertei.</p> <p>Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație corespund prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului avizat. Avizarea modelelor se va face după evaluarea tehnică a cizmelor prezentate ca mostre. Acestea constituie modelele de referință după care se execută și se verifică producția.</p> <p><b>4. Condiții de recepție:</b></p> <p>4.1. Recepția calitativă:</p> <p>La fiecare pereche de cizme din componenta lotului se verifică, organoleptic, modul de realizare și respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică, precum și similitudinea cu modelul de referință avizat de către autoritatea contractantă.</p> <p>Produsele din cadrul contractului, prezentate la livrările parțiale - pe loturi, vor fi însoțite de declarație de conformitate, certificate de garanție și de calitate emise de către furnizor pe proprie</p>	
--	--	--	--	---	--

			<p>întregului lot de produse.</p> <p><b>4.2. Recepția cantitativă:</b>  Recepția cantitativă se va realiza la depozitul beneficiarului (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) pe baza facturii și avizului de însoțire a mărfii emise de furnizor.</p> <p>Dacă la recepție produsele prezintă pete de murdărie, degradări sau deteriorări cauzate de modul defectuos de ambalare și/sau transportare, acestea vor fi respinse, urmând ca înlocuirea produselor deteriorate să cadă în sarcina furnizorului.</p> <p>Beneficiarul (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, a respectării procedurilor pe fluxul de fabricație, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități. Furnizorul se obliga să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni.</p> <p><b>5. Marcarea:</b>  Cizmele se încadrează în categoria EIP (echipament individual de protecție) de concepție complex și vor fi marcate cu numărul standardului SR EN 15090/2014, tipul de protecție HI3, nivelul de performanță F2A SRA, denumirea producătorului, codul de model și grosimea (lățimea calapod). Pe partea superioară a carâmbilor se aplica pictograma, prin ștanțare, care prezintă protecția asigurată.</p> <p>Pe talpa cizmelor va fi aplicată, prin ștanțare, mărimea.</p> <p><b>6. Ambalare și transport:</b>  Cizmele se vor ambala în cutii individuale de carton. În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă cu instrucțiuni de întreținere a cizmelor. Pe cutie vor fi aplicate etichete pe care se înscriu următoarele: denumirea furnizorului; denumirea produsului; mărimea; anul de fabricație; semnul de control de calitate.</p>	<p>răspundere.</p> <p>Autoritatea contractantă, prin comisia de recepție, va preleva mostre de produs (1-2 perechi) pentru verificarea conformității acestora cu cerințele prevăzute în tabelul de la pct. 4.8 din prezenta specificație tehnică.</p> <p>Orice neconformitate, față de cerințele prevăzute în specificația tehnică, a caracteristicilor tehnice și fizico-mecanice poate atrage după sine respingerea întregului lot de produse.</p> <p><b>4.2. Recepția cantitativă:</b>  Recepția cantitativă se va realiza la depozitul beneficiarului (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) pe baza facturii și avizului de însoțire a mărfii emise de furnizor.</p> <p>Dacă la recepție produsele prezintă pete de murdărie, degradări sau deteriorări cauzate de modul defectuos de ambalare și/sau transportare, acestea vor fi respinse, urmând ca înlocuirea produselor deteriorate să cadă în sarcina furnizorului.</p> <p>Beneficiarul (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, a respectării procedurilor pe fluxul de fabricație, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități. Furnizorul se obliga să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni.</p> <p><b>5. Marcarea:</b>  Cizmele se încadrează în categoria EIP (echipament individual de protecție) de concepție complex și vor fi marcate cu numărul standardului SR EN 15090/2014, tipul de protecție HI3, nivelul de performanță F2A SRA, denumirea producătorului, codul de model și grosimea (lățimea calapod). Pe partea superioară a carâmbilor se aplica pictograma, prin ștanțare, care prezintă protecția asigurată.</p>	
--	--	--	--	---	--

					<p>Pe talpa cizmelor va fi aplicată, prin ștanțare, mărimea.</p> <p><b>6. Ambalare și transport:</b>  Cizmele se vor ambala în cutii individuale de carton. În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă cu instrucțiuni de întreținere a cizmelor. Pe cutie vor fi aplicate etichete pe care se înscriu următoarele: denumirea furnizorului; denumirea produsului; mărimea; anul de fabricație; semnul de control de calitate.</p>	
--	--	--	--	--	---	--

Ofertantul: SRL „Stincom Service” Adresa: or. Chisinau, bd. CuzaVoda, 20 ap.64

Semnat: \_\_\_\_\_ Numele, prenumele: Galici E.N. În calitate de: director