

Specificații tehnice

Numărul procedurii de achiziție 21073284 din 20 martie 2023

Obiectul achiziției: **ACHIZIȚIONAREA UNIFORMEI DE INSTRUCȚIE PENTRU NECESITĂȚILE ARMATEI NAȚIONALE ÎN ANUL 2023**

Denumirea bunurilor	Denumirea modelului bunului	Tara 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
Bunuri						
Lotul I						
Scurtă călduroasă din țesătură combinată cu desen camuflat	Scurtă călduroasă din țesătură combinată cu desen camuflat	RM	SC „Handitehnica” SRL	<p>Scurtă călduroasă cu desen camuflat, cu siluetă dreaptă, constituită din partea din față, spate, mâneci, guler și glugă ascunsă.</p> <p>Partea din față este formată din două repere simetrice, ce se închid cu fermoar acoperit cu bordură, care se închide cu un rând de capse plasate în cinci nivele. În partea superioară a părții din față sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, cu extindere în partea laterală. Închiderea buzunarelor cu o capsă prin intermediul clapei modelate. Pe partea inferioară, mai jos de linia taliei sunt plasate două buzunare, cu un reflex și clapă modelată, care se închide cu o capsă.</p> <p>Partea din spate este formată din două repere, partea de bază și pava laterală. În cusătura umărului sunt prevăzute două pliuri adânci, îndreptate spre mânăceă, pentru asigurarea confortului de mișcare.</p> <p>Mânica tip cămașă este formată din partea anterioară și posterioară. Ecusonul de apartenență departamentală se coase pe partea laterală a mânecii stângi, la distanța de 8 cm de la marginea superioară a mânecii. În regiunea cotului sunt prevăzute două pliuri mici pentru asigurarea confortului de mișcare. Terminația mânecilor este prelucrată cu tăietură închisă. Manșeta ascunsă se confecționează din tricot dublu de culoare neagră.</p> <p>Guler lat de tip ștei, cu colțurile drepte, ce se închide cu o capsă în partea de sus. Pe linia de montare a gulerului este</p>	<p>Scurtă călduroasă cu desen camuflat, cu siluetă dreaptă, constituită din partea din față, spate, mâneci, guler și glugă ascunsă.</p> <p>Partea din față este formată din două repere simetrice, ce se închid cu fermoar acoperit cu bordură, care se închide cu un rând de capse plasate în cinci nivele. În partea superioară a părții din față sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, cu extindere în partea laterală. Închiderea buzunarelor cu o capsă prin intermediul clapei modelate. Pe partea inferioară, mai jos de linia taliei sunt plasate două buzunare, cu un reflex și clapă modelată, care se închide cu o capsă.</p> <p>Partea din spate este formată din două repere, partea de bază și pava laterală. În cusătura umărului sunt prevăzute două pliuri adânci, îndreptate spre mânăceă, pentru asigurarea confortului de mișcare.</p> <p>Mânica tip cămașă este formată din partea anterioară și posterioară. Ecusonul de apartenență departamentală se coase pe partea laterală a mânecii stângi, la distanța de 8 cm de la marginea superioară a mânecii. În regiunea cotului sunt prevăzute două pliuri mici pentru asigurarea confortului de mișcare. Terminația mânecilor este prelucrată cu tăietură închisă. Manșeta ascunsă se confecționează din tricot dublu de culoare neagră.</p> <p>Guler lat de tip ștei, cu colțurile drepte, ce se închide cu o capsă în partea de sus. Pe linia de montare a gulerului este</p>	GOST 1126-77 Model aprobat MARM

	<p>prevăzută un buzunar pentru glugă care se încheie cu fermoar și se acoperă cu bordură pentru a camufla intrarea. Gluga este formată din 2 repere de bază, partea centrală și laterală. Terminația glugii, partea din față, se prelucurează cu bențiță, iar tăietura liberă se montează în cusătura de montare a gulerului. Tăietura din față este prelucrată cu bențiță la care sunt prevăzute două butoniere, prin care se trece un șiret pentru ajustarea acesteia.</p> <p>Pe linia taliei, din partea interioară a reperelor de bază este aplicată o bențiță, prin care trece un șiret pentru ajustarea scurtei pe corp cu ajutorul furniturii specializate. Capetele șiretului de ajustare sunt traversate prin intermediul a două butoniere amplasate pe bizeț. Pe centrul pieptului, la nivelul capșelor 2 și 3, este aplicat un suport pentru epolet din bandă de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm.</p> <p>Termoizolarea scurtei este prevăzută cu sîntepon pentru reperatele față, spate, mâneci și guler, care sunt matlasate cu căptușeală de culoare neagră.</p> <p>Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare a furnizorului.</p>	<p>prevăzută un buzunar pentru glugă care se încheie cu fermoar și se acoperă cu bordură pentru a camufla intrarea. Gluga este formată din 2 repere de bază, partea centrală și laterală. Terminația glugii, partea din față, se prelucurează cu bențiță, iar tăietura liberă se montează în cusătura de montare a gulerului. Tăietura din față este prelucrată cu bențiță la care sunt prevăzute două butoniere, prin care se trece un șiret pentru ajustarea acesteia.</p> <p>Pe linia taliei, din partea interioară a reperelor de bază este aplicată o bențiță, prin care trece un șiret pentru ajustarea scurtei pe corp cu ajutorul furniturii specializate. Capetele șiretului de ajustare sunt traversate prin intermediul a două butoniere amplasate pe bizeț. Pe centrul pieptului, la nivelul capșelor 2 și 3, este aplicat un suport pentru epolet din bandă de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm.</p> <p>Termoizolarea scurtei este prevăzută cu sîntepon pentru reperatele față, spate, mâneci și guler, care sunt matlasate cu căptușeală de culoare neagră.</p> <p>Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare furnizorului.</p>
<p>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cerințe către confecționarea scurtei călduroase cu desen camuflat, după cum urmează: <ul style="list-style-type: none"> - aspectul exterior conform DPRM nr. 580/2010 și cerințelor solicitate în specificația tehnică; - parametrii cusăturilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM; - calitatea materialelor auxiliare conform fișei tehnice aprobate. 2. Cusăturile expuse la utilizare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapele buzunarelor (2 pași), buzunarele tip „cargó” (în total 6 pași, câte 3 pași la fiecare buzunar), buzunarele cu un refilet și clapă modelată (în total 4 pași, câte 2 pași la fiecare buzunar). 3. Numărul pașilor de țighele într-un centimetru - nu mai puțin de 4-5. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82). 4. La scurtele confecționate vor fi indicate: simbolurile de întreținere (conform Reglementării tehnice „Denumirea, marcarea compoziției fibroase și etichetarea produselor textile” aprobate prin Ordinul Ministerului Economiei nr. 61 din 23.04.2007), totodată, marcarea, anul producerii și ambalarea conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 5. Autoritatea contractantă solicită ofertașilor să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: <ul style="list-style-type: none"> - țesătura din bumbac 100% pentru captusirea reperelor de 	<p>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cerințe către confecționarea scurtei călduroase cu desen camuflat, după cum urmează: <ul style="list-style-type: none"> - aspectul exterior conform DPRM nr. 580/2010 și cerințelor solicitate în specificația tehnică; - parametrii cusăturilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM; - calitatea materialelor auxiliare conform fișei tehnice aprobate. 2. Cusăturile expuse la utilizare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapele buzunarelor (2 pași), buzunarele tip „cargó” (în total 6 pași, câte 3 pași la fiecare buzunar), buzunarele cu un refilet și clapă modelată (în total 4 pași, câte 2 pași la fiecare buzunar). 3. Numărul pașilor de țighele într-un centimetru - nu mai puțin de 4-5. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82). 4. La scurtele confecționate vor fi indicate: simbolurile de întreținere (conform Reglementării tehnice „Denumirea, marcarea compoziției fibroase și etichetarea produselor textile” aprobate prin Ordinul Ministerului Economiei nr. 61 din 23.04.2007), totodată, marcarea, anul producerii și ambalarea conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 5. Autoritatea contractantă solicită ofertașilor să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: <ul style="list-style-type: none"> - țesătura din bumbac 100% pentru captusirea reperelor de 	<p>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cerințe către confecționarea scurtei călduroase cu desen camuflat, după cum urmează: <ul style="list-style-type: none"> - aspectul exterior conform DPRM nr. 580/2010 și cerințelor solicitate în specificația tehnică; - parametrii cusăturilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM; - calitatea materialelor auxiliare conform fișei tehnice aprobate. 2. Cusăturile expuse la utilizare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapele buzunarelor (2 pași), buzunarele tip „cargó” (în total 6 pași, câte 3 pași la fiecare buzunar), buzunarele cu un refilet și clapă modelată (în total 4 pași, câte 2 pași la fiecare buzunar). 3. Numărul pașilor de țighele într-un centimetru - nu mai puțin de 4-5. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82). 4. La scurtele confecționate vor fi indicate: simbolurile de întreținere (conform Reglementării tehnice „Denumirea, marcarea compoziției fibroase și etichetarea produselor textile” aprobate prin Ordinul Ministerului Economiei nr. 61 din 23.04.2007), totodată, marcarea, anul producerii și ambalarea conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 5. Autoritatea contractantă solicită ofertașilor să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: <ul style="list-style-type: none"> - țesătura din bumbac 100% pentru captusirea reperelor de

			<p>- țesătură din bumbac 100% pentru căptușirea reperelor de bază a scurtei și pentru punga buzunarelor cu refilet, densitatea minimă 135 g/m².</p> <p>- termoizolant (sintepon) - 100% poliester, se aplică pe reperele față și spate - densitatea 250 g/m², iar pe reperele mâneci și guler - densitatea 150 g/m².</p> <p>- manșetă ascunsă - 100% poliester tricotat dublu, de culoare neagră/ culori similare țesăturii de bază;</p> <p>- ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături;</p> <p>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea cusăturilor deschise a glugii și căptușelii detașabile;</p> <p>- fermoar Zipper nr. 5-8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-inchideri);</p> <p>- capse metalice cu finisaj de cupru și rezistente la rugină, cu diametrul 15 mm. Să dețină funcția de închidere și deschidere netedă/lină datorită dublei acțiuni a arcului în formă de ^{„S”};</p> <p>- mecanism cu arc de ajustare pe linia taliei și glugii - din plastic de culoare neagră;</p> <p>- șnur împletit din poliester pentru ajustarea pe linia taliei și glugii - de culoare neagră cu capetele sudate;</p> <p>- ecusonul de mânecă stângă reprezintă un scut heraldic de tip rectangular cu vârful rotunjit, șnuruit în culoare neagră, câmpul de culoare military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x90 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a umerală a mânecii stângi, la distanța de 8 cm de linia umerală a mânecii.</p> <p>6. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N.</p> <p>7. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificatul de garanție).</p> <p>8. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsurile necesare în cazul constatării neregularităților.</p> <p>9. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă, furnizorul va</p>	<p>bază a scurtei și pentru punga buzunarelor cu refilet, densitatea minimă 135 g/m².</p> <p>- termoizolant (sintepon) - 100% poliester, se aplică pe reperele față și spate - densitatea 250 g/m², iar pe reperele mâneci și guler - densitatea 150 g/m².</p> <p>- manșetă ascunsă - 100% poliester tricotat dublu, de culoare neagră/ culori similare țesăturii de bază;</p> <p>- ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături;</p> <p>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea cusăturilor deschise a glugii și căptușelii detașabile;</p> <p>- fermoar Zipper nr. 5-8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-inchideri);</p> <p>- capse metalice cu finisaj de cupru și rezistente la rugină, cu diametrul 15 mm. Să dețină funcția de închidere și deschidere netedă/lină datorită dublei acțiuni a arcului în formă de ^{„S”};</p> <p>- mecanism cu arc de ajustare pe linia taliei și glugii - din plastic de culoare neagră;</p> <p>- șnur împletit din poliester pentru ajustarea pe linia taliei și glugii - de culoare neagră cu capetele sudate;</p> <p>- ecusonul de mânecă stângă reprezintă un scut heraldic de tip rectangular cu vârful rotunjit, șnuruit în culoare neagră, câmpul de culoare military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x90 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, la distanța de 8 cm de linia umerală a mânecii.</p> <p>6. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N.</p> <p>7. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificatul de garanție).</p> <p>8. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsurile necesare în cazul constatării neregularităților.</p> <p>9. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă, furnizorul va prezenta și tabelul cantităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit.</p>
--	--	--	---	---

				<p>prezentă și tabelul cantităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit.</p> <p>10. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semmarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată până la 5% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</p> <p>11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Secția echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Ofertanții pentru prezenta poziție vor prezenta mostra în termen de 3 zile de la termenul limită de deschidere a ofertelor.</p> <p>Termen de livrare, până la 10.10.2023.</p>	<p>10. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semmarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată până la 5% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</p> <p>11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Secția echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Ofertanții pentru prezenta poziție vor prezenta mostra în termen de 3 zile de la termenul limită de deschidere a ofertelor.</p> <p>Termen de livrare, până la 10.10.2023.</p>
<p>Lotul 2</p> <p>Tunică și pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat</p>	<p>RM</p> <p>SC., Handitehnica SRL</p>	<p>Tunică din țesătură combinată cu desen camuflat - se confecționează conform modelului stabilit în DPRM nr.580/2010.</p> <p>Tunica este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fetei ascunse. Fenta este prevăzută cu întăriți între butoniere. La nivelul nasturilor 2 și 3 este aplicat suportul pentru epolet de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm. În partea superioară a părții din față a reperelor sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan” sub un unghi de 30°. Închiderea buzunarelor se face prin intermediul elapelor cu bandă velcro. Deasupra buzunarelor pe linie orizontală este aplicată o bandă velcro cu dimensiunea de 14x2,5cm.</p> <p>Partea din spate este formată dintr-un reper întreg. Tunica este ajustată pe părțile laterale la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă.</p> <p>Mâneca tip cămașă se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ate, garnisită cu două mâneci cu două tigele paralele. Pe partea superioară a mânecilor sunt aplicate câte un buzunar de tip „ghiozdan” sub un unghi de 30°. Buzunarele se închide cu ajutorul elapelor, prin intermediul bandelor velcro. Regiunea cotului este dublată cu o întăriură de formă trapezoidală din țesătura de bază. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățimea de 6 cm. Lățimea terminației mânecii se închide și se ajustează cu un nasture și trei butoniere. Gulerul este răsfrânt, de tip ștei (înălțimea gulerului este de 6 cm), având colțurile sub unghi drept și sistemul de închidere prin bandă velcro.</p> <p>Pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat - sunt constituiți din partea din față, spate și betelie.</p>	<p>Tunică din țesătură combinată cu desen camuflat - se confecționează conform modelului stabilit în DPRM nr.580/2010.</p> <p>Tunica este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fetei ascunse. Fenta este prevăzută cu întăriți între butoniere. La nivelul nasturilor 2 și 3 este aplicat suportul pentru epolet din bandă de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm. În partea superioară a părții din față a reperelor sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan” sub un unghi de 30°. Închiderea buzunarelor se face prin intermediul elapelor cu bandă velcro. Deasupra buzunarelor pe linie orizontală este aplicată o bandă velcro cu dimensiunea de 14x2,5cm.</p> <p>Partea din spate este formată dintr-un reper întreg. Tunica este ajustată pe părțile laterale la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă.</p> <p>Mâneca tip cămașă se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ate, garnisită cu două tigele paralele. Pe partea superioară a mânecilor sunt aplicate câte un buzunar de tip „ghiozdan” sub un unghi de 30°. Buzunarele se închide cu ajutorul elapelor, prin intermediul bandelor velcro. Regiunea cotului este dublată cu o întăriură de formă trapezoidală din țesătura de bază. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățimea de 6 cm. Lățimea terminației mânecii se închide și se ajustează cu un nasture și trei butoniere. Gulerul este răsfrânt, de tip ștei (înălțimea gulerului este de 6 cm), având colțurile sub unghi drept și sistemul de închidere prin bandă velcro.</p> <p>Pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat - sunt constituiți din partea din față, spate și betelie.</p>		

constituiți din partea din față, spate și betelie.
Partea din față este formată din două repere simetrice. Cusătura de mijloc este prelucrată cu șliț, care se încheie cu patru nasturi și butoniere. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale. Lungimea pungii buzunarului lateral pe linia de simetrie, la gata este de 30cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fență ascunsă. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spate este formată din două repere simetrice. Cambrarea în talie se realizează cu ajutorul a două pense plasate simetric pe ambele părți. În regiunea spatelui este aplicată o întăritură suplimentară de formă ovală din țesătura de bază. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găici pentru centură, totodată betelia pe verso 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 gleznei, pantalonii sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliesterică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor.

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. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului.

Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale Furnizorului.

Notă:

1. Cerințe către uniforma de instrucție - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul mișurilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate.
2. Cerințe către calitatea confecționării uniforma de instrucție, după cum urmează: aspectul exterior conform DPRM nr.580/2010, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.
3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapetele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), înălțirea fentelor ascunse a clapelor butonierelor pantalonii (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), înălțirea fentei ascunse a încheierii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar

Partea din față este formată din două repere simetrice. Cusătura de mijloc este prelucrată cu șliț, care se încheie cu patru nasturi și butoniere. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale. Lungimea pungii buzunarului lateral pe linia de simetrie, la gata este de 30cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fență ascunsă. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spate este formată din două repere simetrice. Cambrarea în talie se realizează cu ajutorul a două pense plasate simetric pe ambele părți. În regiunea spatelui este aplicată o întăritură suplimentară de formă ovală din țesătura de bază. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găici pentru centură, totodată betelia pe verso 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 gleznei, pantalonii sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliesterică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor.

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. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului.

Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale Furnizorului.

Notă:

1. Cerințe către uniforma de instrucție - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul mișurilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate.
2. Cerințe către calitatea confecționării uniforma de instrucție, după cum urmează: aspectul exterior conform DPRM nr.580/2010, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.
3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapetele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), înălțirea fentelor ascunse a clapelor butonierelor pantalonii (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), înălțirea fentei ascunse a încheierii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar

<p>câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea fentei ascuse a închiderii tunicii (6 puncte ascuse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mâncicilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), gâclele de la gâclele de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gaică) și întărirea știftului pantalonilor (2 puncte).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răscuirea în exces a reperelor (GOST 4103-82).</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, 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.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ață armată întărită/impletă din poliester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întăriți); - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; - panglică poliesterică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Vclero partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-inchideri); - bandă textilă Vclero pentru închiderea elapelor buzunarelor tunicii; - 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 pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază; - ecusonul de mânecă stângă reprezentă un scut heraldic de tip rectangular cu vârful rotunjit, șnuruit în culoare neagră, câmpul de culoare military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x90 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului. <p>7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipologice dimensionale la semnarea contractului.</p> <p>8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru</p>	<p>pe interior), chingile de reglare a terminației mâncicilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), gâclele de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gaică) și întărirea știftului pantalonilor (2 puncte).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răscuirea în exces a reperelor (GOST 4103-82).</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, 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.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ață armată întărită/impletă din poliester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întăriți); - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; - panglică poliesterică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Vclero partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-inchideri); - bandă textilă Vclero pentru închiderea elapelor buzunarelor tunicii; - 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 pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază; - ecusonul de mânecă stângă reprezentă un scut heraldic de tip rectangular cu vârful rotunjit, șnuruit în culoare neagră, câmpul de culoare military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x90 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului. <p>7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipologice dimensionale la semnarea contractului.</p> <p>8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru</p>	<p>câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea fentei ascuse a închiderii tunicii (6 puncte ascuse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mâncicilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), gâclele de la gâclele de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gaică) și întărirea știftului pantalonilor (2 puncte).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răscuirea în exces a reperelor (GOST 4103-82).</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, 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.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ață armată întărită/impletă din poliester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întăriți); - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; - panglică poliesterică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Vclero partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-inchideri); - bandă textilă Vclero pentru închiderea elapelor buzunarelor tunicii; - 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 pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază; - ecusonul de mânecă stângă reprezentă un scut heraldic de tip rectangular cu vârful rotunjit, șnuruit în culoare neagră, câmpul de culoare military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x90 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului. <p>7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipologice dimensionale la semnarea contractului.</p> <p>8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor</p>
--	---	---

<p>pentru mărirea</p> <p>52/5</p> <p>9. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N.</p>	<p>10. Operatorul economic câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție).</p> <p>11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>12. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților.</p> <p>13. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</p> <p>14. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și bucățile întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic va prezenta și tabelul canităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Furnizorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Termen de livrare: până la 10.07.2023-700 c-t; până la 10.10.2023-3000 c-t; până la 01.12.2023-3000 c-t.</p>
<p>10. Operatorul economic câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție).</p> <p>11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>12. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților.</p> <p>13. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</p> <p>14. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și bucățile întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic va prezenta și tabelul canităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Furnizorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Termen de livrare: până la 10.07.2023-700 c-t; până la 10.10.2023-3000 c-t; până la 01.12.2023-3000 c-t.</p>	<p>9. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N.</p> <p>10. Operatorul economic câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție).</p> <p>11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>12. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților.</p> <p>13. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</p> <p>14. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și bucățile întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic va prezenta și tabelul canităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Furnizorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Termen de livrare: până la 10.07.2023-700 c-t; până la 10.10.2023-3000 c-t; până la 01.12.2023-3000 c-t.</p>

Semnat:  Numele, Prenumele: Dodon Olga În calitate de: director

Oficiantul:  Adresa: RM Chișinău, Grenoble 106/4