

**F.4.1 SPECIFICAȚII TEHNICE**  
**AGENȚIA ASIGURARE RESURSE ȘI ADMINISTRARE PATRIMONIU A MINISTERULUI APARARII**

Nr. licitației 21027998		Data 22.09.2020		Alternativa nr.					
Denumirea licitației: Licitatie publica		Lot:		Pagina din					
Cod CPV	Denumirea bunurilor	Modelul articolului	Tara de origine	Producător	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	8		
98393000-4	<b>Servicii de confecționare a tunicii și pantalonilor cu desen camuflat de tip „Pădure”</b>	Model aprobat ANS RM	R.Moldova	SC „Handitehnica” SRL	<p><b>Lot nr. 1 ” Tunică și pantalonii cu desen camuflat de tip „Pădure”</b></p> <p>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 prevăzută un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în susătura 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 mâneclor 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 ate, garnisită cu două tigele 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 mâneclor sunt aplicate câte un buzunar tip „acordeon”, ce se închide cu fermoar ascuns, în pliu 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 prevăzută un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în susătura 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</p>			<p>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 prevăzută un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în susătura 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 mâneclor 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 ate, garnisită cu două tigele 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 mâneclor sunt aplicate câte un buzunar tip „acordeon”, ce se închide cu fermoar ascuns, în pliu 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 prevăzută un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în susătura 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</p>	<p><b>Model aprobat ANS RM</b></p>



	<p>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. Pantaloni sunt constituiți din partea din față, spate și betelle. Partea din față este formată din două reperi simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul șiftului prelucrat cu fentă ascunsă. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale oblice. Pe cusăturile laterale, mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargo” se obține cu ajutorul a trei pliurilor, uniform poziționate, îndreptate spre spate, 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 spate este formată din două reperi 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 betellei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 găici 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. Pantaloni sunt confecționați cu pungea 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 ace, 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 respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maximă să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate,</p>	<p>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. Pantaloni sunt constituiți din partea din față, spate și betelle. Partea din față este formată din două reperi simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul șiftului prelucrat cu fentă ascunsă. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale oblice. Pe cusăturile laterale, mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargo” se obține cu ajutorul a trei pliurilor, uniform poziționate, îndreptate spre spate, 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 spate este formată din două reperi 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 betellei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 găici 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. Pantaloni sunt confecționați cu pungea 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 ace, 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 respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maximă să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate,</p>	<p>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. Pantaloni sunt constituiți din partea din față, spate și betelle. Partea din față este formată din două reperi simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul șiftului prelucrat cu fentă ascunsă. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale oblice. Pe cusăturile laterale, mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargo” se obține cu ajutorul a trei pliurilor, uniform poziționate, îndreptate spre spate, 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 spate este formată din două reperi 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 betellei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 găici 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. Pantaloni sunt confecționați cu pungea 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 ace, 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 respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maximă să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate,</p>	<p>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. Pantaloni sunt constituiți din partea din față, spate și betelle. Partea din față este formată din două reperi simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul șiftului prelucrat cu fentă ascunsă. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale oblice. Pe cusăturile laterale, mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargo” se obține cu ajutorul a trei pliurilor, uniform poziționate, îndreptate spre spate, 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 spate este formată din două reperi 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 betellei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 găici 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. Pantaloni sunt confecționați cu pungea 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 ace, 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 respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maximă să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate,</p>
--	--	--	--	--



	<p>confeccionarea cusăturilor, nodurilor, tîghelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelulietalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă. 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 tip "cargo" (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascuse a clapelor butonierelor la tunică și pantalon (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 ascuse a închiderii tunicii (5 puncte ascuse, vizibile doar pe revers), chingile de reglare a terminației mâneiclor (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 confeccionare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un centimetru de tîghel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (FOCT 4103). 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. 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 45L, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din polyester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea 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 mâneiclor 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 lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri); - nasturi din plastic cu diametru de 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. - Elastic de lățimea 40 mm pentru fixarea terminației pantalonilor. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 8. Agenții</p>	<p>confeccionarea cusăturilor, nodurilor, tîghelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelulietalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă. 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 tip "cargo" (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascuse a clapelor butonierelor la tunică și pantalon (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 ascuse a închiderii tunicii (5 puncte ascuse, vizibile doar pe revers), chingile de reglare a terminației mâneiclor (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 confeccionare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un centimetru de tîghel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (FOCT 4103). 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. 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 45L, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din polyester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea 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 mâneiclor 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 lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri); - nasturi din plastic cu diametru de 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. - Elastic de lățimea 40 mm pentru fixarea terminației pantalonilor. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 8. Agenții</p>
--	--	--



				<p>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 încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor 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 neregularităților. 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 tip-dimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate 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</p>
				<p>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 încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor 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 neregularităților. 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 tip-dimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate 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</p>

Olga Dodon



Directorul SC „Handitehnica” SRL

Chișinău str. Grenoble 106/4

22.09.2020

