

Specificații tehnice (F4.1)

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

5]

Numărul procedurii de achiziție: : Conform SIA „RSAP”,				
Denumirea licitației: Licitație deschisă: Servicii de croitorie (confectionare a tunicii și pantalonilor din țesătură combinată cu desen camuflat de tip "Rip-Stop" și a chipiului din țesătură combinată cu desen camuflat de tip "Rip-Stop" cu coccă brodată), pentru necesitățile Armatei Naționale în anul 2020				
Cod CPV	Denumirea serviciilor	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4	5
	Servicii			
	Lotul 1			
98393000-4	Servicii de confectionare a tunicii și pantalonilor din țesătură combinată cu desen camuflat de tip Rip-Stop	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 fetei 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 fenta ascunsă. Sub buzunarul pectoral din stânga este prevăzută un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a clapei, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. 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 mâneicilor poziționați 2/3 spre reperul față, terminațiile libere sunt fixate cu nasturi prin intermediul butonierelor de cusăturile unerale. Mânecile se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, 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 mânecilor sunt aplicate câte un buzunar tip „acordeon”, ce se închide cu fermoar ascuns, în pliul lateral din față. Pe întreaga suprafață a buzunarelor se fixează bandă textilă velcro, centrată pe linia de simetrie. Sub	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 fetei 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 fenta ascunsă. Sub buzunarul pectoral din stânga este prevăzută un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a clapei, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. 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 mâneicilor poziționați 2/3 spre reperul față, terminațiile libere sunt fixate cu nasturi prin intermediul butonierelor de cusăturile unerale. Mânecile se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, 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 mânecilor sunt aplicate câte un buzunar tip „acordeon”, ce se închide cu fermoar ascuns, în pliul lateral din față. Pe întreaga suprafață a buzunarelor se fixează bandă textilă velcro, centrată pe linia de simetrie. Sub	Conform modelului aprobat de AC și specificațiilor tehnice

		buzunarul tip „acordeon” din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a buzunarului, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățime de șase cm. Lățimea terminației mânecii se reglează prin intermediul chingii, care este fixată în cusătura anterioară, îndreptată spre cusătura cotului, care se încheie și se ajustează cu 3 nasturi. Gulerul tunicii este răsfrânt, de tip clasic. Lungimea colțului ascuțit este de șapte cm, dar lungimea reverului este de trei cm. Înălțimea gulerului pe linia de simetrie este de șapte cm. Bizețul repetă configurația reverului ce se fixează în cusătura umărului 3-4 cm. Pantalonii sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul știftului 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 clapelor 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 repere simetrice. În partea superioară a spatelui sunt prevăzute două buzunare cu un reflet și clapă, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă ascunsă. Buzunarele sunt executate la distanța de 6-7 cm de cusătura beteliei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 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 trecută panglica Rep pentru ajustarea terminației pantalonilor. Totodată, pentru fixarea terminației pantalonilor de talpa piciorului, în cusăturile laterale se montează elastic cu lățime de 4 cm. Pantalonii sunt confecționați cu punga buzunarelor din țesătura de bază (Rip-Stop).	
		„acordeon” din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a buzunarului, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățime de șase cm. Lățimea terminației mânecii se reglează prin intermediul chingii, care este fixată în cusătura anterioară, îndreptată spre cusătura cotului, care se încheie și se ajustează cu 3 nasturi. Gulerul tunicii este răsfrânt, de tip clasic. Lungimea colțului ascuțit este de șapte cm, dar lungimea reverului este de trei cm. Înălțimea gulerului pe linia de simetrie este de șapte cm. Bizețul repetă configurația reverului ce se fixează în cusătura umărului 3-4 cm. Pantalonii sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul știftului 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 clapelor 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 repere simetrice. În partea superioară a spatelui sunt prevăzute două buzunare cu un reflet și clapă, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă ascunsă. Buzunarele sunt executate la distanța de 6-7 cm de cusătura beteliei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6-8 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 trecută panglica Rep pentru ajustarea terminației pantalonilor. Totodată, pentru fixarea terminației pantalonilor de talpa piciorului, în cusăturile laterale se montează elastic cu lățime de 4 cm. Pantalonii sunt confecționați cu punga buzunarelor din țesătura de bază (Rip-Stop).	

	La asamblarea tunicii și pantalonilor se utilizează cusătura de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe (tighel simplu - 2 ațe + surfilator – 3 ațe). Suplimentar se aplică tighel de garnisire la mașina specială cu două 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, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă.	
	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, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostre aprobate de autoritatea contractantă.	3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu înfășurătură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapele buzunarelor (2 puncte), buzunarele tip "cargó" (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapelor butonierelor la tunică și pantaloni (total 8 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), înfășurătura reflecțiilor buzunarelor spate a pantalonilor (total 8 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (5 puncte ascunse, vizibile doar pe revers), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), chingile de la betelia pantalonilor (12-16 puncte, câte două puncte la fiecare chingă) și întărirea șlițului pantalonilor (2 puncte). 4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un centimetru de tighel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (ГОСТ 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 45LL, 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 mâncicilor pentru însemnele 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 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 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 tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Prestatorului la	pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită cu împletitură din polyester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, 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 mâncicilor pentru însemnele 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 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 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 tipodimensionale. 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 25.09.2020 – 1500 c-t; până la 25.10.2020 – 1500 c-t.	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 25.09.2020 – 1500 c-t; până la 25.10.2020 – 1500 c-t.	
	Lotul 2	Chipiul este format din disc, calotă, bordură și cozoroc. Discul are formă eliptică și acoperă partea frontală, partea posterioară și creștetul capului. Calota prevede o bordură în partea inferioară și cîte 3 capse din cupru pe părțile laterale. Bordura reprezintă o fișie îngustă, cu lățimea de 3 cm, care înconjoară perimetrul capului. Calota este căptușită cu țesătură de bază. Cozorocul este format din material plastic de 2,5-3 mm acoperit cu țesătură de bază, matlasată pe toată suprafața cu intervalul de 5 mm. Cocardă este brodată direct pe chipiu și are forma pajurei de pe emblema Armatei Naționale, cu dimensiunile de 65 mm x 45 mm. Chipiul va corespunde mostrei aprobate de către autoritatea contractantă.	Chipiul este format din disc, calotă, bordură și cozoroc. Discul are formă eliptică și acoperă partea frontală, partea posterioară și creștetul capului. Calota prevede o bordură în partea inferioară și cîte 3 capse din cupru pe părțile laterale. Bordura reprezintă o fișie îngustă, cu lățimea de 3 cm, care înconjoară perimetrul capului. Calota este căptușită cu țesătură de bază. Cozorocul este format din material plastic de 2,5-3 mm acoperit cu țesătură de bază, matlasată pe toată suprafața cu intervalul de 5 mm. Cocardă este brodată direct pe chipiu și are forma pajurei de pe emblema Armatei Naționale, cu dimensiunile de 65 mm x 45 mm. Chipiul va corespunde mostrei aprobate de către autoritatea contractantă.	
98393000-4	Servicii de confecționare a chipiului din țesătură combinată cu desen camuflat de tip Rip-Stop cu cocardă brodată	1. Cerințe către calitatea confecționării chipiului, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tîghelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 2. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 (puncte). Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (ГОСТ 4103). 3. 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. 4. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform	Conform modelului aprobat de AC și specificațiilor tehnice 1. Cerințe către calitatea confecționării chipiului, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tîghelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 2. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un centimetru de țighele nu mai puțin de 4-5 (puncte). Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (ГОСТ 4103). 3. 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. 4. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor	

	următoarele cerințe: - ață armată înărită cu împletitură din polyester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru cusături de îmbinare și garnisire; - ață pentru brodarea pajurei de culoare kaki/olive conform cerințelor utilajului de brodat; - corozoc din plastic cu grosimea de 2,5-3 mm; - capsă din cupru de culoare kaki/olive pentru aerisire; 6. Agenții economici participanți la licitația publică, sunt obligați: - să aprecieze prețul serviciilor prestate doar după ce analizează modelul etalon și aprobă fișa tehnică a materialelor auxiliare; 7. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 8. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea execuției serviciilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților. 9. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 10. 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 prestatorul va prezenta și tabelul cantităților 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 Prestatorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Termen de exploatare în condiții normale - minim 1 an (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție). Termen de livrare: până la 25.09.2020 - 1500 buc; până la 25.10.2020 - 1500 buc.	cerințe: - ață armată înărită cu împletitură din polyester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru cusături de îmbinare și garnisire; - ață pentru brodarea pajurei de culoare kaki/olive conform cerințelor utilajului de brodat; - corozoc din plastic cu grosimea de 2,5-3 mm; - capsă din cupru de culoare kaki/olive pentru aerisire; 6. Agenții economici participanți la licitația publică, sunt obligați: - să aprecieze prețul serviciilor prestate doar după ce analizează modelul etalon și aprobă fișa tehnică a materialelor auxiliare; 7. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 8. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea execuției serviciilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților. 9. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 10. 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 prestatorul va prezenta și tabelul cantităților 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 Prestatorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Termen de exploatare în condiții normale - minim 1 an (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție). Termen de livrare: până la 25.09.2020 - 1500 buc; până la 25.10.2020 - 1500 buc.
	Total lot 2	
	TOTAL	

Semnăt: _____ Numele, Prenumele : Axenti Pavel În calitate de: Director general

Ofertantul: SRL INSTACON

Adresa: or. Călărași, str. Alexandru cel Bun, 114

