

Specificații tehnice

Numărul procedurii de achiziție: ocds-b3wdp1-MD-1707484364160						
Obiectul achiziției: <i>ACHIZIȚIONAREA UNIFORMEI DE INSTRUCȚIE PENTRU NECESITĂȚILE ARMATEI NAȚIONALE ÎN ANUL 2024</i>						
Denumirea bunurilor	Denumirea modelului bunului	Țara de origine	Producătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4	5	6	7
Bunuri						
Lotul 1						
Chipiu tactic	Chipiu tactic	RM	Î.S RUSSCA	<p>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 câte 3 capse din cupru pe părțile laterale. Bordura reprezintă o fâșie îngustă, cu lățimea de 3 cm, care înconjoară perimetrul capului. Calota este căptușită cu țesătură de bază. Cozorocul este acoperit cu țesătură de bază, matlasată pe toată suprafața cu intervalul de 5 mm. Cocarda este brodată direct pe chipiu, cu dimensiunile de 45 mm x 39 mm. Chipiul va corespunde conform modelului etalon aprobat de către autoritatea contractantă.</p> <p>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 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. La chipiul 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>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 câte 3 capse din cupru pe părțile laterale. Bordura reprezintă o fâșie îngustă, cu lățimea de 3 cm, care înconjoară perimetrul capului. Calota este căptușită cu țesătură de bază. Cozorocul este acoperit cu țesătură de bază, matlasată pe toată suprafața cu intervalul de 5 mm. Cocarda este brodată direct pe chipiu, cu dimensiunile de 45 mm x 39 mm. Chipiul va corespunde conform modelului etalon aprobat de către autoritatea contractantă.</p> <p>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 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. La chipiul 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. 	Decretul președintelui RM Nr.580-V din 06.10.2010 HG Nr. 1068 din 20.10.2000 Model aprobat MARM

				<p>4. 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 poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru cusături de îmbinare și garnisire; - ață pentru brodarea pajuri de culoare kaki/olive conform cerințelor utilajului de brodat; - cozoroc din plastic preformat cu grosimea de 2-3 mm; - capsă din cupru de culoare kaki/olive pentru aerisire;</p> <p>5. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N.</p> <p>6. 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 certificat de garanție).</p> <p>8. 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>9. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tip-dimensionale la semnarea contractului.</p> <p>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.</p> <p>11. Operatorul economic castigator, va prezenta 2 mostre identice (mărimea 57), pentru aprobarea modelului etalon. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic 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 se va efectua cu transportul furnizorului la Secția echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor executată conform modelului aprobat. Termen de livrare: până la 01.07.2024-2000 unit; până la 01.09.2024-2000 unit.</p>	<p>4. 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 poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru cusături de îmbinare și garnisire; - ață pentru brodarea pajuri de culoare kaki/olive conform cerințelor utilajului de brodat; - cozoroc din plastic preformat cu grosimea de 2-3 mm; - capsă din cupru de culoare kaki/olive pentru aerisire;</p> <p>5. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N.</p> <p>6. 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 certificat de garanție).</p> <p>8. 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>9. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tip-dimensionale la semnarea contractului.</p> <p>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.</p> <p>11. Operatorul economic castigator, va prezenta 2 mostre identice (mărimea 57), pentru aprobarea modelului etalon. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic 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 se va efectua cu transportul furnizorului la Secția echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor executată conform modelului aprobat. Termen de livrare: până la 01.07.2024-2000 unit; până la 01.09.2024-2000 unit.</p>	
Lotul 2						
Tunică și pantaloni cu desen camuflat	Tunică și pantaloni cu desen camuflat	RM	Î.S RUSSCA	<p>Tunica cu desen camuflat este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două reperi simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri între butoniere.</p>	<p>Tunica cu desen camuflat este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două reperi simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri</p>	GOST: 24871-81 4103-82 Model

			<p>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 clapelor cu bandă velcro. Deasupra buzunarelor pe linie orizontală este aplicată o bandă velcro cu dimensiunea de 14x2,5cm. La nivelul liniei orizontale, care trece deasupra buzunarelor perpendicular cu fenta este aplicat suportul pentru epolet din bandă de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm.</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 ațe, 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 încheie cu ajutorul clapelor, prin intermediul bande velcro.</p> <p>Regiunea cotului este dublată cu o întăritură de formă trapezoidală din țesătura de bază. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățimea de 6 cm. Lățimea terminației mânecii se încheie 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 cu desen camuflat - sunt constituiți din partea din față, spate și betelie.</p> <p>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 30 cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă 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.</p> <p>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. Betelia se încheie cu un nasture 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.</p>	<p>între butoniere. 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 clapelor cu bandă velcro. Deasupra buzunarelor pe linie orizontală este aplicată o bandă velcro cu dimensiunea de 14x2,5cm. La nivelul liniei orizontale, care trece deasupra buzunarelor perpendicular cu fenta este aplicat suportul pentru epolet din bandă de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm.</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 ațe, 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 încheie cu ajutorul clapelor, prin intermediul bande velcro.</p> <p>Regiunea cotului este dublată cu o întăritură de formă trapezoidală din țesătura de bază. Terminația mânecii este prelucrată cu tăietură închisă cu lățimea de 6 cm. Lățimea terminației mânecii se încheie 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 cu desen camuflat - sunt constituiți din partea din față, spate și betelie.</p> <p>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 30 cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă 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.</p> <p>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. Betelia se încheie cu un nasture și o butonieră. În regiunea gleznei, pantalonii sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliesterică, care este trecută prin două</p>	<p>aprobat MARM</p>
--	--	--	--	--	--------------------------------

			<p>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.</p> <p>Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului.</p> <p>Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale furnizorului.</p> <p>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea: materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelurilor 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: clapele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapelor butonierelor pantaloni (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), găicile de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gaică) 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. 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. 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 operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită/ împletitură din poliester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; 	<p>butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor.</p> <p>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.</p> <p>Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului.</p> <p>Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale furnizorului.</p> <p>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea: materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelurilor 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: clapele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapelor butonierelor pantaloni (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), găicile de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gaică) 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. 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. 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 operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită/ împletitură din poliester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive 	
--	--	--	---	--	--

			<p>- panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor;</p> <p>- bandă textilă Velcro partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri);</p> <p>- bandă textilă Velcro pentru închiderea clapelor buzunarelor tunicii;</p> <p>- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare;</p> <p>- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;</p> <p>- ecusonul de mânecă stângă reprezintă un scut heraldic de tip rectangular cu vârful rotunjit, șnuruit în culoare neagră, câmpul de culoarea military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x80 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului.</p> <p>7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipo-dimensionale la semnarea contractului.</p> <p>8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 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 cantităților pe mărimi tipo-dimensionale. Abateri de la</p>	<p>pentru surfilarea tăieturilor;</p> <p>- panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor;</p> <p>- bandă textilă Velcro partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri);</p> <p>- bandă textilă Velcro pentru închiderea clapelor buzunarelor tunicii;</p> <p>- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare;</p> <p>- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;</p> <p>- ecusonul de mânecă stângă reprezintă un scut heraldic de tip rectangular cu vârful rotunjit, șnuruit în culoare neagră, câmpul de culoarea military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x80 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului.</p> <p>7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipo-dimensionale la semnarea contractului.</p> <p>8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 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</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit.</p> <p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Secția echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Termen de livrare: până la 01.08.2024-2000 unit; până la 01.10.2024-1300 unit.</p>	<p>tabelul cantităților pe mărimi tipo-dimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit.</p> <p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Secția echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Termen de livrare: până la 01.08.2024-2000 unit; până la 01.10.2024-1300 unit.</p>	
Lotul 3						
Scurtă călduroasă cu desen camuflat	Scurtă călduroasă cu desen camuflat	RM	Î.S RUSSCA	<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 refilet și clapă modelată, care se încheie 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 mânecă, pentru asigurarea confortului de mișcare.</p> <p>Mâneca 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 prevăzut un buzunar pentru glugă care se încheie cu fermoar și se acoperă cu bordură pentru a camufla intrarea.</p> <p>Gluga este formată din 2 repere de bază, partea centrală și laterală. Terminația glugii, partea din față, se prelucrează cu bentiță, iar tăietura liberă se montează în cusătura de montare a gulerului. Tăietura din față este prelucrată cu bentiță la care sunt prevăzute două butoniere, prin care se trece un șiret pentru ajustarea acestora.</p> <p>Pe linia taliei, din partea interioară a reperelor de bază este aplicată o bentiță, 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 capselor 2 și 3, este aplicat un suport pentru epolet din bandă de tip Velcro cu</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 refilet și clapă modelată, care se încheie 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 mânecă, pentru asigurarea confortului de mișcare.</p> <p>Mâneca 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 prevăzut un buzunar pentru glugă care se încheie cu fermoar și se acoperă cu bordură pentru a camufla intrarea.</p> <p>Gluga este formată din 2 repere de bază, partea centrală și laterală. Terminația glugii, partea din față, se prelucrează cu bentiță, iar tăietura liberă se montează în cusătura de montare a gulerului. Tăietura din față este prelucrată cu bentiță la care sunt prevăzute două butoniere, prin care se trece un șiret pentru ajustarea acestora.</p> <p>Pe linia taliei, din partea interioară a reperelor de bază este aplicată o bentiță, 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 capselor 2 și 3, este aplicat un suport pentru epolet din bandă de</p>	GOST: 1126-77 Model aprobat MARM

			<p>partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm. Termoizolarea scurtei este prevăzută cu sintepon pentru reperele 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>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> Cerințe către confecționarea scurtei călduroase cu desen camuflat, după cum urmează: <ul style="list-style-type: none"> - parametrii cusăturilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM; - calitatea materialelor auxiliare conform fișei tehnice aprobate. 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 „cargo” (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). Numărul pașilor de țighele într-un centimetru - nu mai puțin de 4-5. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor. 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. Autoritatea contractantă solicită ofertanților 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"> - țesătură din bumbac 100% pentru căptușirea reperelor de bază a scurtei și pentru puna buzunarelor cu refilet, densitatea minimă 135 g/m2. - termoizolant (sintepon) - 100% poliester, se aplică pe reperete față și spate - densitatea 250 g/m2, iar pe reperete mâneci și guler - densitatea 150 g/m2; - manșetă ascunsă – 100% poliester tricatat dublu, de culoare neagră/ culori similare țesăturii de bază; - ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături; - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea cusăturilor deschise a glugii și căptușelii detașabile; - fermoar Zipper nr. 5-8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri); - 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>tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm. Termoizolarea scurtei este prevăzută cu sintepon pentru reperete 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>Notă:</p> <ol style="list-style-type: none"> Cerințe către confecționarea scurtei călduroase cu desen camuflat, după cum urmează: <ul style="list-style-type: none"> - parametrii cusăturilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM; - calitatea materialelor auxiliare conform fișei tehnice aprobate. 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 „cargo” (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). Numărul pașilor de țighele într-un centimetru - nu mai puțin de 4-5. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor. 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. Autoritatea contractantă solicită ofertanților 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"> - țesătură din bumbac 100% pentru căptușirea reperelor de bază a scurtei și pentru puna buzunarelor cu refilet, densitatea minimă 135 g/m2. - termoizolant (sintepon) - 100% poliester, se aplică pe reperete față și spate - densitatea 250 g/m2, iar pe reperete mâneci și guler - densitatea 150 g/m2; - manșetă ascunsă – 100% poliester tricatat dublu, de culoare neagră/ culori similare țesăturii de bază; - ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături; - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea cusăturilor deschise a glugii și căptușelii detașabile; - fermoar Zipper nr. 5-8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri); - capse metalice cu finisaj de cupru și rezistente la rugină, cu diametrul 15 mm. Să dețină funcția de închidere și deschidere 	
--	--	--	---	--	--

				<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 culoarea military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x80 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 certificat 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 măsuri 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>10. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată pînă la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</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 01.10.2024-1000 unit.; până la 15.12.2024-1000 unit.</p>	<p>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 culoarea military olive, stema Armatei Naționale brodată cu fir de culoare neagră, cu dimensiunile de 70x80 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 certificat 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 măsuri 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>10. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată pînă la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</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 01.10.2024-1000 unit.; până la 15.12.2024-1000 unit.</p>
--	--	--	--	--	--

Ofertantul: Î.S RUSSCA

Adresa: Lăpușna, Hîncești

Semnat: _____ Numele, Prenumele: Ion Savva În calitate de: Președintele Grupului de lucru pentru Achiziții (PGA)

