

Specificații tehnice

[Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 3, 4, 5, 7, iar de către autoritatea contractantă – în coloanele 1, 2, 6, 8]

Numărul procedurii de achiziție: ocds-b3wdp1-MD-1751353491558 din 01 iulie 2025
Denumirea procedurii de achiziție: Procurarea echipamentului de protecție pentru pompieri din mijloace financiare suplimentare

		Denumirea bunurilor	Modelul articolului	Țara de origine	Producătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
		2	3	4	5	6	7	8
		Lotul II						
		Bocanci de protecție pentru pompieri	FHR 006 MAX PL-N	Polonia	Brandbull International S.A.	Specificația tehnică „Bocanci de protecție pentru pompieri” 1. Generalități: 1.1. Obiectul prezentei specificații tehnice îl constituie achiziția a 300 bocanci de protecție pentru pompieri ca echipament individual de protecție (în continuare bocanci) pentru efectivul de pompieri din cadrul Inspectoratului General pentru Situații de Urgență al MAI. 1.2. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească bocancii. Bocanci sunt destinați a fi utilizați în lupta împotriva incendiilor și activitățile conexe. 1.3. În cadrul propunerii tehnice ofertantul va prezenta actul emis de către organul specializat în domeniu (notificat), care să certifice că producătorul bocancilor are implementat un sistem de asigurare a calității, conform EN ISO 9001/2008 sau echivalent. 1.4. Bocancii vor fi confecționați conform destinației cu respectarea strictă a prevederilor standardelor europene armonizate SM SR EN 15090:2014: Tip 2 / HI 3 / SRC / F2A / AN, SM SR EN ISO 20345/2014, de culoare neagră.	Anexa nr. 6 la caietul de sarcini Specificația tehnică „Bocanci de protecție pentru pompieri” 1. Generalități: 1.1. Obiectul prezentei specificații tehnice îl constituie livrarea a 300 perechi de bocanci de protecție pentru pompieri ca echipament individual de protecție (în continuare bocanci) pentru efectivul de pompieri din cadrul Inspectoratului General pentru Situații de Urgență al MAI. 1.2. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care le îndeplinesc bocancii. Bocanci sunt destinați a fi utilizați în lupta împotriva incendiilor și activitățile conexe. 1.3. În cadrul propunerii tehnice ofertantul prezintă actul emis de către organul specializat în domeniu (notificat), care certifică că producătorul bocancilor are implementat un sistem de asigurare a calității. 1.4. Bocancii sunt confecționați conform destinației cu respectarea strictă a prevederilor standardelor europene armonizate EN	EN 15090:2012 HI3 SRC F2A AN EN ISO 20345:2022 Regulamentul (UE) 2016/425

					1.5. Durata de garanție a bocancilor trebuie să fie de minim 12 de luni de la data dării în folosință, în condiții normale de utilizare și întreținere, perioada pentru care producătorul garantează ca acestea își păstrează caracteristicile tehnice. 1.6. Pentru viciile ascunse, producătorul se face direct răspunzător, având obligația de a înlocui produsele necorespunzătoare în maxim 60 de zile. 1.7. Produsul final (bocancii) trebuie să corespundă strict prevederilor prezentei specificații tehnice. 1.8. Bocanci vor fi realizați cu utilizarea următoarelor materiale și părți componente: 1.8.1. Piele bovină box - presaj neted, impermeabilizată prin procedee chimice. 1.8.2. Talpa și tocul monolit confecționate prin procedee de matrițare. 1.8.3. Căputele bocancilor căptușite cu piele bovina box- presaj neted. 1.8.4. Carâmbii căptușiți cu țesătură laminată imper-respirantă și impermeabilizată care asigură protecție împotriva radiației calorice și a apei. La partea superioară, carâmbii prevăzuți cu bride de prindere. 1.8.5. Limba realizată din piele de bovină box cu presaj neted cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm îmbinată cu căputa prin cusături paralele și dublată cu membrană impermeabilă și respirabilă de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tech sau analogice și înserată cu orificii de ventilație. 1.8.6. Gulerul bocancilor realizat din piele de bovină box pe partea exterioară cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm în care sunt înserate orificii de ventilație. 1.8.7. Partea interioară a bocancilor realizată din membrană impermeabilă și respirabilă de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tech sau analogice. 1.8.8. Branț stratificat din crupon, inserție metalică pentru rezistență la perforație. 1.8.9. Bombeu protector pentru protecția degetelor piciorului la strivire și șocuri mecanice. 1.8.10. Cusăturile căptușelii impermeabilizate	15090:2014: Tip 2 / HI 3 / SR / F2A / CI / FO, SM SR EN ISO 20345/2014, de culoare neagră. 1.5. Durata de garanție a bocancilor este de 24 de luni de la data dării în folosință, în condiții normale de utilizare și întreținere, perioada pentru care producătorul garantează ca acestea își păstrează caracteristicile tehnice. 1.6. Pentru viciile ascunse, producătorul se face direct răspunzător, având obligația de a înlocui produsele necorespunzătoare în maxim 60 de zile. 1.7. Produsul final (bocancii) corespunde strict prevederilor prezentei specificații tehnice. 1.8. Bocanci sunt realizați cu utilizarea următoarelor materiale și părți componente: Piele bovină box - presaj neted, impermeabilizată prin procedee chimice. Talpa și tocul monolit confecționate prin procedee de matrițare. Căputele bocancilor căptușite cu piele bovina box- presaj neted. Carâmbii căptușiți cu țesătură laminată imper-respirantă și impermeabilizată care asigură protecție împotriva radiației calorice și a apei. La partea superioară, carâmbii prevăzuți cu un manșon și bride de prindere. Limba realizată din piele de bovină box cu presaj neted cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm îmbinată cu căputa prin cusături paralele și dublată cu membrană impermeabilă și respirabilă de tip Gore-tex, Omni-șield, Cofra-tex, Cross-tech sau analogice și înserată cu orificii de ventilație. Gulerul bocancilor realizat din piele de bovină box pe partea exterioară cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm în care sunt înserate orificii de ventilație. Partea interioară a bocancilor realizată din membrană impermeabilă și respirabilă de tip PU - TE-POR®. Branț stratificat din crupon, inserție Kevlar pentru rezistență la perforație. Bombeu protector pentru protecția degetelor piciorului la strivire și șocuri mecanice. Cusăturile căptușelii impermeabilizate cu o bandă termoadezivă, aplicată cu o mașină	
--	--	--	--	--	--	--	--

					cu o bandă termoadezivă, aplicată cu o mașină specială. 1.8.11. Greutatea unui bocan – maxim 1485g. 1.9. În partea din față, bocancii vor fi dotați cu sisteme de încheiere și reglare. Sistemul de încheiere va fi realizat cu fermoar protejat din exterior cu o bandă din piele de bovină. Sistemul de reglare va fi realizat prin capse metalice și alte mecanisme prin metoda de înșiretare. Șireturile ingnifugate și confecționate din poliester cerat. 1.10. În partea din spate, bocancii vor fi dotați cu inserție anatomică cusută care asigură confortul de a lucra în poziție așezată și la depășirea obstacolelor. 1.11. Materialele utilizate la confecționarea bocancilor să nu producă iritarea pielii sau orice alt efect nociv care să dăuneze sănătății, totodată în condiții previzibile de utilizare normală, să elibereze substanțe cunoscute ca fiind toxice, cancerigene, mutagene, alergene pentru organismul uman. 1.12. Fețele bocancilor vor fi croite astfel încât direcția de maximă solicitare pe timpul utilizării să fie pe direcția minimă de întindere a pieilor. Fețele vor avea părți componente confecționate din piele de același fel (nuanță, aspect) astfel încât la împerechere, să fie identice. 2. Tabelul de materii prime și materiale. Nr. crt. Denumirea materialului Utilizare 1. Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de minim 2 mm Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere 2. Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 1,2 – 1,4 mm Guler exterior 3. Țesătură de tip Gore-tex, Omni-shield, Cofra-tex, Cross-tex sau analogice Interior 4. Bombeu protector de securizare minim 200 J Protecție degete 5. Tablă oțel antiperforație protejată anticoroziv cu grosimea de 0,4 – 0,5 mm Insecție antiperforație 6. Talpă matrițată din cauciuc ignifug Talpă exterioară	specială. Greutatea unui bocan – maxim 1480g. 1.9. În partea din față, bocancii sunt dotați cu sisteme de încheiere și reglare. Sistemul de încheiere este realizat cu fermoar protejat din exterior cu o bandă din piele de bovină. Sistemul de reglare este realizat prin capse metalice și alte mecanisme prin metoda de înșiretare. Șireturile ingnifugate și confecționate din NOMEX. 1.10. În partea din spate, bocancii sunt dotați cu inserție anatomică cusută care asigură confortul de a lucra în poziție așezată și la depășirea obstacolelor. 1.11. Materialele utilizate la confecționarea bocancilor nu produc iritarea pielii sau orice alt efect nociv care să dăuneze sănătății, totodată în condiții previzibile de utilizare normală, să elibereze substanțe cunoscute ca fiind toxice, cancerigene, mutagene, alergene pentru organismul uman. 1.12. Fețele bocancilor sunt croite astfel încât direcția de maximă solicitare pe timpul utilizării este pe direcția minimă de întindere a pieilor. Fețele au părți componente confecționate din piele de același fel (nuanță, aspect) astfel încât la împerechere, să fie identică. Tabelul de materii prime și materiale: Nr. crt. Denumirea materialului Utilizare 1. Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm, special impregnată, rezistentă la căldură și impermeabilă timp de 180 de minute. Căpută, carâmbi, vipușcă exterioară, ștaif, bride de prindere 2. Piele bovine, box negru, presaj neted, impermeabilizat chimic cu grosimea de 2,0 – 2,2 mm Guler exterior 3. Țesătură de tip TE-POR® Interior. 4. Bombeu protector de securizare, rezistent la impact de 200 J și a perforare de 1500N. Protecție degete 5. IBISAFE® - soluție de nouă generație, inserție de talpă din Kevlar®, care înlocuiește fosta inserție de oțel, fără metal, protejează complet împotriva perforației, mai ușoară	
--	--	--	--	--	---	--	--

					7. Bandă reflectorizantă ignifugă Element reflector 8. Țesătură laminate imper-respirantă Căptușeli 10. Ață de cusut ignifugă: Nm 20/3 Cusut căpute și carâmbi Nm 30/3Cusut căptușeală 11. Bandă termoadezivă Impermeabilizarea cusăturilor 12. Adezivi Lipit căptușeli și montat ștaif, lipit talpă exterioară 13. Solvent impermeabilizant Impermeabilitatea cusături 3. Caracteristicile materiilor prime: 3.1. Pieile de bovină utilizate la realizarea bocancilor trebuie să fie potrivit de moi cu grosimea de 2,0 - 2,2 mm, tăbăcite în săruri bazice de crom. Acestea nu trebuie să aibă defecte, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă, să pătrundă în masa cărnosă, să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire. 3.2. Meșina trebuie să fie uniformă în grosime, fără defecte și să permită o absorbție relativă a transpirației. 3.3. Branțul din piele-gat va fi confecționat din piei brute de bovină, tăbăcite cu crom tanin și retăbăcite în săruri de aluminiu. Pătrunderea substanțelor de tăbăcire trebuie să fie completă în profunzime. 3.4. Talpa bocanului va fi executată din cauciuc ignifugat și antistatizant, care trebuie să fie rezistentă la acizi, uleiuri minerale și produse petroliere. Talpa se va realiza prin matrițare, având pe suprafața exterioară crampe antiderapante cu forme regulate. Pe această suprafață nu se admit bavuri sau neregularități. 3.5. Inserțiile antiperforație utilizate vor fi încorporate în tălpile bocancilor astfel încât să fie imposibilă scoaterea lor. Nu trebuie să fie deasupra rezervei bombeului protector și nici atașată de acesta. 3.6. Adezivii folosiți au o rezistență mare la desprindere și asigură aderența în limitele impuse de condițiile de utilizare. NOTĂ: Producătorul are obligația să certifice că	decât oțelul, cu izolație termică perfectă, flexibilitate și rezistență ridicate; 6. NITRIL® - talpă din cauciuc de tip special, ergonomică, antistatică, care protejează împotriva înghețului și a temperaturilor ridicate, rezistentă la acizi și ulei, antiderapant, ușor de păstrat curat. Talpă exterioară 7. Bandă reflectorizantă neinflamabilă 3M. Element reflector 8. Țesătură laminate imper-respirantă Căptușeli 10. Ață de cusut ignifugă NOMEX: Nm 20/3 Cusut căpute și carâmbi Nm 30/3 Cusut căptușeală 11. Bandă termoadezivă Impermeabilizarea cusăturilor 12. Adezivi Lipit căptușeli și montat ștaif, lipit talpă exterioară 13. Solvent impermeabilizant Impermeabilitatea cusături 2. Caracteristicile materiilor prime: 2.1. Pieile de bovină utilizate la realizarea bocancilor sunt potrivit de moi cu grosimea de 2,0 - 2,2 mm, tăbăcite în săruri bazice de crom. Acestea nu au defecte, iar partea cărnosă este bine curățată. Vopsirea este uniformă, și pătrunde în masa cărnosă, prezintă un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire. 2.2. Meșina este uniformă în grosime, fără defecte și permite o absorbție relativă a transpirației. 2.3. Branțul din piele-gat este confecționat din piei brute de bovină, tăbăcite cu crom tanin și retăbăcite în săruri de aluminiu. Pătrunderea substanțelor de tăbăcire este completă în profunzime. 2.4. Talpa bocanului executată din cauciuc ignifugat și antistatizant, care este rezistent la acizi, uleiuri minerale și produse petroliere. Talpa este realizată prin matrițare, având pe suprafața exterioară crampe antiderapante cu forme regulate. Pe această suprafață nu există bavuri sau neregularități. 2.5. Inserțiile antiperforație utilizate sunt încorporate în tălpile bocancilor astfel încât să fie imposibilă scoaterea lor. Nu sunt deasupra	
--	--	--	--	--	---	--	--

						toate materialele utilizate la realizarea bocancilor corespund cerințelor prezentei specificații tehnice. De asemenea el garantează prin rapoartele de încercare și declarațiile de conformitate că aceste materiale nu au efecte nocive asupra utilizatorilor. Toate materialele auxiliare trebuie să aibă caracteristicile tehnice compatibile cu cele ale materiei prime de bază. În acest sens se vor prezenta rapoarte de încercare (inclusiv pentru ața ignifugă). Rapoartele de încercări vor fi emise de laboratoare neutre, specializate, acreditate și recunoscute în oricare dintre statele membre ale UE. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite de certificat de conformitate emis de un organism notificat UE. 4. Confectionarea: 4.1. Bocancii cu mărimea (exemplu: 42), trebuie să corespundă tabelului: <table><tr><td>Nr.</td><td>Denumirea materialului</td><td>Dimensiuni</td></tr><tr><td>1.</td><td>Înălțimea bocancilor</td><td>minim 280 mm</td></tr><tr><td>2.</td><td>Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară</td><td>minim 200 mm</td></tr><tr><td>3.</td><td>Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia</td><td>70 – 80 mm</td></tr><tr><td>4.</td><td>Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui</td><td>85 – 90 mm</td></tr><tr><td>5.</td><td>Brida de prindere</td><td>lățimea minim 20 mm</td></tr><tr><td></td><td></td><td>înălțimea minim 35 mm</td></tr></table> 4.2. Bocancii trebuie realizate conform valorilor prezentate în tabelul de mai jos (înălțimea bocancilor corespunzătoare în raport cu mărimile acestora). <table><tr><td>Mărimi bocanci</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>(în sistem francez)</td><td>36</td><td>37</td><td>38</td><td></td></tr><tr><td></td><td>39</td><td>40</td><td>41</td><td>42</td></tr><tr><td></td><td>44</td><td>≥45</td><td></td><td>43</td></tr><tr><td>Înălțimi bocanci (mm)</td><td>265</td><td>265</td><td>270</td><td></td></tr><tr><td></td><td>270</td><td>275</td><td>275</td><td>280</td></tr><tr><td></td><td>290</td><td>290</td><td></td><td>280</td></tr></table> NOTĂ: Înălțimea bocancilor este variabilă în	Nr.	Denumirea materialului	Dimensiuni	1.	Înălțimea bocancilor	minim 280 mm	2.	Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară	minim 200 mm	3.	Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia	70 – 80 mm	4.	Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui	85 – 90 mm	5.	Brida de prindere	lățimea minim 20 mm			înălțimea minim 35 mm	Mărimi bocanci					(în sistem francez)	36	37	38			39	40	41	42		44	≥45		43	Înălțimi bocanci (mm)	265	265	270			270	275	275	280		290	290		280	rezervei bombeului protector și nici atașată de acesta. 2.6. Adezivii folosiți au o rezistență mare la desprindere și asigură aderența în limitele impuse de condițiile de utilizare. NOTĂ: Producătorul certifică că toate materialele utilizate la realizarea bocancilor corespund cerințelor prezentei specificații tehnice. De asemenea el garantează prin rapoartele de încercare și declarațiile de conformitate că aceste materiale nu au efecte nocive asupra utilizatorilor. Toate materialele auxiliare au caracteristicile tehnice compatibile cu cele ale materiei prime de bază. În acest sens sunt prezentate certificate de examinare de tip UE. CertIFICATEȘLE de încercări sunt emise de laboratoare neutre, specializate, acreditate și recunoscute în oricare dintre statele membre ale UE. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite de certificat de conformitate emis de un organism notificat UE. 3. Confectionarea: 3.1. Exemplu: bocancii cu mărimea 42, trebuie să corespundă următoarelor dimensiuni: <table><tr><td>Nr.</td><td>Denumirea materialului</td><td>Dimensiuni</td></tr><tr><td>1.</td><td>Înălțimea carâmbilor măsurată de la toc până la marginea superioară a bocanci</td><td>280 mm</td></tr><tr><td>2.</td><td>Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară</td><td>minim 200 mm</td></tr><tr><td>3.</td><td>Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia</td><td>70 – 80 mm</td></tr><tr><td>4.</td><td>Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui</td><td>85 – 90 mm</td></tr><tr><td>5.</td><td>Înălțimea manșonului din piele de la partea superioară a carâmbilor, pe toată lungimea lui</td><td>40 – 45 mm</td></tr><tr><td>6.</td><td>Brida de prindere</td><td>lățimea 25 - 30 mm</td></tr><tr><td></td><td></td><td>înălțimea 50 - 60 mm</td></tr></table> 3.2. Bocancii sunt realizați conform valorilor prezentate în tabelul de mai jos (înălțimea carâmbilor corespunzătoare în raport cu mărimile bocancilor). Mărimi bocanci	Nr.	Denumirea materialului	Dimensiuni	1.	Înălțimea carâmbilor măsurată de la toc până la marginea superioară a bocanci	280 mm	2.	Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară	minim 200 mm	3.	Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia	70 – 80 mm	4.	Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui	85 – 90 mm	5.	Înălțimea manșonului din piele de la partea superioară a carâmbilor, pe toată lungimea lui	40 – 45 mm	6.	Brida de prindere	lățimea 25 - 30 mm			înălțimea 50 - 60 mm	
Nr.	Denumirea materialului	Dimensiuni																																																																																						
1.	Înălțimea bocancilor	minim 280 mm																																																																																						
2.	Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară	minim 200 mm																																																																																						
3.	Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia	70 – 80 mm																																																																																						
4.	Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui	85 – 90 mm																																																																																						
5.	Brida de prindere	lățimea minim 20 mm																																																																																						
		înălțimea minim 35 mm																																																																																						
Mărimi bocanci																																																																																								
(în sistem francez)	36	37	38																																																																																					
	39	40	41	42																																																																																				
	44	≥45		43																																																																																				
Înălțimi bocanci (mm)	265	265	270																																																																																					
	270	275	275	280																																																																																				
	290	290		280																																																																																				
Nr.	Denumirea materialului	Dimensiuni																																																																																						
1.	Înălțimea carâmbilor măsurată de la toc până la marginea superioară a bocanci	280 mm																																																																																						
2.	Lățimea carâmbului aplatizat, la partea superioară	minim 200 mm																																																																																						
3.	Înălțimea ștaifului din piele măsurată de la toc la marginea superioară a acestuia	70 – 80 mm																																																																																						
4.	Lungimea tocului măsurată în zona mediană a lui	85 – 90 mm																																																																																						
5.	Înălțimea manșonului din piele de la partea superioară a carâmbilor, pe toată lungimea lui	40 – 45 mm																																																																																						
6.	Brida de prindere	lățimea 25 - 30 mm																																																																																						
		înălțimea 50 - 60 mm																																																																																						

					funcție de mărimea lor. 4.3. Peste toate cusăturile căptușelii va fi aplicată termic o bandă de impermeabilizare. Aplicarea se va realiza cu o mașină specială în scopul protecției împotriva apei. 4.4. Branțul va fi ștanțat din piele de bovină și executându-se următoarele operații: egalizarea, crestarea, înălțarea ridicăturii (preformarea), întărirea branțului cu stratul oțelit, gleic și carton dur tip fibrotex. 4.5. Bombeul protector se va aplica pe căptușeala căputei trasă pe calapod. 4.6. Fețele vor fi trase pe calapod după introducerea ștaifului și bombeului protector. Surplusul de față rezultată trebuie îndepărtat prin procedee mecanice de curățare și frezare după care partea inferioară a fețelor și talpa intermediară se va unge cu adeziv, în vederea asamblării. 4.7. Banda reflectorizantă se va monta pe partea exterioară a bocancilor. 4.8. Talpa trebuie să fie curățată și reactivată cu o soluție de halogenare după care, respectând-se timpii de evaporare ai solvenților, se va unge cu adeziv. Ea se va fixa de față trasă prin lipire, procedeu executat într-un cuptor de reactivare și prin presare la presiune controlată. Marginile lipiturii se vor curăța dacă este cazul și se vor realiza cu vopsea. 4.9. În interiorul fiecărui bocan va fi introdus câte un acoperiș de branț, format dintr-un talonet de spumă poliuretanică acoperit cu meșină, cu grosimea de 1,0 – 1,2 mm. Aceasta trebuie bine întinsă și lipită, după forma talonetului, astfel încât să nu se formeze cute care să jeneze la purtare sau să nu se deprindă de pe talonet. 4.10. Toate cusăturile de îmbinare ale carâmbilor cu căputa, ale vipuștii și burdufului cu carâmbii precum și linia de îmbinare a ramei cu fața și talpa se vor executa cu ață ignifugă, impermeabilizate cu un amestec de ceară incoloră topită, care are proprietăți ignifuge. 4.11. Sistemul de încheiere (fermoarul) va fi protejat din exterior cu o bandă confecționată din piele de bovină cu grosimea de 2.0 – 2.2 mm, care trebuie să ascundă/protejeze șiretul	(în sistem francez) 36 37 38 39 40 41 42 43 44 ≥45 Înălțimea carâmbilor (mm) 265 265 270 270 275 275 280 280 290 290 NOTĂ: Înălțimea carâmbilor este variabilă în funcție de mărimea lor. 3.3. Peste toate cusăturile căptușelii este aplicată termic o bandă de impermeabilizare. Aplicarea este realizată cu o mașină specială în scopul protecției împotriva apei. 3.4. Branțul este ștanțat din piele de bovină și executându-se următoarele operații: egalizarea, crestarea, înălțarea ridicăturii (preformarea), întărirea branțului cu stratul oțelit, gleic și carton dur tip fibrotex. 3.5. Bombeul protector este aplicat pe căptușeala căputei trasă pe calapod. 3.6. Fețele sunt trase pe calapod după introducerea ștaifului și bombeului protector. Surplusul de față rezultată este îndepărtat prin procedee mecanice de curățare și frezare după care partea inferioară a fețelor și talpa intermediară este unsă cu adeziv, în vederea asamblării. 3.7. Banda reflectorizantă este montată pe partea exterioară a bocancilor. 3.8. Talpa trebuie este curățată și reactivată cu o soluție de halogenare după care, respectând-se timpii de evaporare ai solvenților, este unsă cu adeziv. Ea se fixează de față trasă prin lipire, procedeu executat într-un cuptor de reactivare și prin presare la presiune controlată. Marginile lipiturii sunt curățate și vopsite. 3.9. În interiorul fiecărui bocan este introdus câte un acoperiș de branț, format dintr-un talonet de spumă poliuretanică acoperit cu meșină, cu grosimea de 1,0 – 1,2 mm. Aceasta este bine întinsă și lipită, după forma talonetului, astfel încât să nu se formeze cute care să jeneze la purtare sau să nu se deprindă de pe talonet. 3.10. Toate cusăturile de îmbinare ale carâmbilor cu căputa, ale vipuștii și burdufului cu carâmbii precum și linia de îmbinare a ramei cu fața și talpa sunt executate cu ață ignifugă, impermeabilizate cu un amestec de	
--	--	--	--	--	---	--	--

					ignifug și să împiedice șireturile să atârne de resturi sau obiecte. Sistemul de șireturi și buclele de prindere suplimentare vor asigura facilitarea încălțării și scoaterii bocancilor cu ajustarea după piciorul utilizatorului. 4.12. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite și de rapoarte de încercare emise, de un laborator specializat, acreditat și recunoscut în statele membre Uniunii Europene, pentru caracteristicile fizico-mecanice ale materialelor folosite. Rapoartele de încercare prezentate vor fi emise pentru tipul de produs pentru care s-a obținut certificarea și se vor referi la cerințele cuprinse în tabelul de mai jos. 5. Parametri tehnici de performanță: Nr. crt. Cerințe de protecție U/M Valori impuse 1. Tip de clasificare - Tip F2A clasa I 2. Protecție împotriva radiație termice și căldurii - Nivelul 3 (HI3) 3. Rezistența pătrunderii apei minute nu mai puțin de 180 4. Izolație împotriva căldurii. Temperatura interioară a încălțăminteii după încercarea într-o baie de nisip cu temperatura de 250°C, timp de 10 min. OC < 42 5. Rezistența la flacără 6. durată de rezistență talpă secunde > 2 față durată de incandescență talpă față 7. Rezistența la perforație a tălpii N minim 1100 8. Rezistența la șoc a bombeului protector J minim 200 9. Rezistența la compresiune a bombeului protector kN minim 15 10. Rezistența la coroziune pentru inserția metalică și bombeului protector mm 2 maxim 2,5 11. Rezistența electrică MΩ	ceară incoloră topită, care are proprietăți ignifuge. 3.11. Sistemul de încheiere (fermoarul) este protejat din exterior cu o bandă confecționată din piele de bovină cu grosimea de 2.0 – 2.2 mm, care ascunde/protejează șiretul ignifug și să împiedice șireturile să atârne de resturi sau obiecte. Sistemul de șireturi și buclele de prindere suplimentare asigură facilitarea încălțării și scoaterii bocancilor cu ajustarea după piciorul utilizatorului. 3.12. Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurii de achiziție ca propunere tehnică, vor fi însoțite certificate de testare/ încercare emise, de un laborator specializat, acreditat și recunoscut în statele membre Uniunii Europene, pentru caracteristicile fizico-mecanice ale materialelor folosite. Rapoartele de încercare prezentate vor fi emise pentru tipul de produs pentru care s-a obținut certificarea și se vor referi la cerințele cuprinse în tabelul de mai jos. Nr. crt. Cerințe de protecție U/M Valori impuse 1. Tip de clasificare - Tip F2A clasa I 2. Protecție împotriva radiație termice și căldurii - Nivelul 3 (HI3) 3. Rezistența pătrunderii apei minute nu mai puțin de 180 4. Izolație împotriva căldurii. Temperatura interioară a încălțăminteii după încercarea într-o baie de nisip cu temperatura de 250°C, timp de 10 min. OC < 42 5. Rezistența la flacără 6. durată de rezistență talpă secunde > 2 față durată de incandescență talpă față 7. Rezistența la perforație a tălpii N minim 1100 8. Rezistența la șoc a bombeului protector J minim 200 9. Rezistența la compresiune a bombeului protector kN minim 15 10. Rezistența la coroziune pentru inserția metalică și bombeului protector mm 2,5 – n/a, fiind înlocuită cu Kevlar. 11. Rezistența electrică MΩ minim 100 – maxim 1000	
--	--	--	--	--	--	---	--

					minim 100 – maxim 1000 12. Rezistența minimă la sfâșierea ansamblului superior din piele a tălpii de cauciuc N kN/m 120 8 13. Rezistență la abraziune a tălpii din cauciuc mm³ maxim 150 14. Rezistența la flexiune a tălpii din cauciuc - mărirea creșterii după 30 mii cicluri mm maxim 4 15. Rezistența la flexiune a inserției metalice număr flexiuni minim 1.000.000 16. Rezistență la minimă la căldură de contact OC 300 17. Permeabilitate la vapori de apă mg/cm²h minim 0,8 18. Rezistența la căldură radiantă - indice de transfer la o densitate de flux termic de 20 kW/m² s minim 40 19. Absorbția la apă a brânțului și a acoperișului de brânț mg/cm² minim 70 20. Desorbția la apă și a acoperișului de brânț % minim 80 21. Valoare pH brânț și acoperiș de brânț - minim 3,2 22. Rezistență la alunecare pe podele din plăci de ceramice, unse cu detergent – coeficient de frecare. - minim 0,28 NOTA: Valorile caracteristicilor fizico-mecanice reprezintă cerințe obligatorii pentru încălzimintea cu destinație specială utilizată de către angajații Inspectoratului General pentru Situații de Urgență. Dacă mostrele prezentate la procedura de achiziție au caracteristici fizico-mecanice ale căror valori nu vor corespunde celor prevăzute în prezenta specificație tehnică, se va considera că acestea nu îndeplinesc cerințele obligatorii pentru evaluarea tehnică a ofertelor, fapt ce va atrage respingerea lor de la procedura de achiziție. De asemenea prezentarea unor mostre de produs neconforme ca mod de execuție față de prevederile prezentei specificații tehnice atrage respingerea din punct de vedere tehnic a	12. Rezistența minimă la sfâșierea ansamblului superior din piele a tălpii de cauciuc N kN/m 120 8 13. Rezistență la abraziune a tălpii din cauciuc mm³ maxim 150 14. Rezistența la flexiune a tălpii din cauciuc - mărirea creșterii după 30 mii cicluri mm maxim 4 15. Rezistența la flexiune a inserției metalice număr flexiuni minim 1.000.000 16. Rezistență la minimă la căldură de contact OC 300 17. Permeabilitate la vapori de apă mg/cm²h minim 0,8 18. Rezistența la căldură radiantă - indice de transfer la o densitate de flux termic de 20 kW/m² s minim 40 19. Absorbția la apă a brânțului și a acoperișului de brânț mg/cm² minim 70 20. Desorbția la apă și a acoperișului de brânț % minim 80 21. Valoare pH brânț și acoperiș de brânț - minim 3,2 22. Rezistență la alunecare pe podele din plăci de ceramice, unse cu detergent – coeficient de frecare. - minim 0,28 NOTA: Valorile caracteristicilor fizico-mecanice reprezintă cerințe obligatorii pentru încălzimintea cu destinație specială utilizată de către angajații Inspectoratului General pentru Situații de Urgență. Dacă mostrele prezentate la procedura de achiziție au caracteristici fizico-mecanice ale căror valori nu vor corespunde celor prevăzute în prezenta specificație tehnică, se va considera că acestea nu îndeplinesc cerințele obligatorii pentru evaluarea tehnică a ofertelor, fapt ce va atrage respingerea lor de la procedura de achiziție. De asemenea prezentarea unor mostre de produs neconforme ca mod de execuție față de prevederile prezentei specificații tehnice atrage respingerea din punct de vedere tehnic a	
--	--	--	--	--	---	---	--

					ofertei. Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație corespund prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului avizat. Avizarea modelelor se va face după evaluarea tehnică a bocancilo prezentate ca mostre. Acestea constituie modelele de referință după care se execută și se verifică producția. 6. Condiții de recepție: 6.1. Recepția calitativă: 6.1.1. La fiecare pereche de bocanci din componenta lotului se verifică, organoleptic, modul de realizare și respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică, precum și similitudinea cu modelul de referință avizat de către autoritatea contractantă. 6.1.2. Produsele din cadrul contractului, prezentate la livrările parțiale - pe loturi, vor fi însoțite de declarație de conformitate, certificate de garanție și de calitate emise de către furnizor pe proprie răspundere. 6.1.3. Autoritatea contractantă, prin comisia de recepție, va preleva mostre de produs (1-2 perechi) pentru verificarea conformității acestora cu cerințele prevăzute în tabelul de la pct. 4.8 din prezenta specificație tehnică. 6.1.4. Orice neconformitate, față de cerințele prevăzute în specificația tehnică, a caracteristicilor tehnice și fizico-mecanice poate atrage după sine respingerea întregului lot de produse. 6.2. Recepția cantitativa: 6.2.1. Recepția cantitativă se va realiza la depozitul beneficiarului (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) pe baza facturii și avizului de însoțire a mărfii emise de furnizor. 6.2.2. Dacă la recepție produsele prezintă pete de murdărie, degradări sau deteriorări cauzate de modul defectuos de ambalare și/sau transportare, acestea vor fi respinse, urmând ca înlocuirea produselor deteriorate sa cadă în sarcina furnizorului. 6.2.3. Beneficiarul (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, a respectării	modelului avizat. Avizarea modelelor se va face după evaluarea tehnică a bocancilo prezentate ca mostre. Acestea constituie modelele de referință după care se execută și se verifică producția. 4. Condiții de recepție: 4.1. Recepția calitativă: La fiecare pereche de bocanci din componenta lotului se verifică, organoleptic, modul de realizare și respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică, precum și similitudinea cu modelul de referință avizat de către autoritatea contractantă. Produsele din cadrul contractului, prezentate la livrările parțiale - pe loturi, vor fi însoțite de declarație de conformitate, certificate de garanție și de calitate emise de către furnizor pe proprie răspundere. Autoritatea contractantă, prin comisia de recepție, va preleva mostre de produs (1-2 perechi) pentru verificarea conformității acestora cu cerințele prevăzute în tabelul de la pct. 4.8 din prezenta specificație tehnică. Orice neconformitate, față de cerințele prevăzute în specificația tehnică, a caracteristicilor tehnice și fizico-mecanice poate atrage după sine respingerea întregului lot de produse. 4.2. Recepția cantitativa: Recepția cantitativă se va realiza la depozitul beneficiarului (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) pe baza facturii și avizului de însoțire a mărfii emise de furnizor. Dacă la recepție produsele prezintă pete de murdărie, degradări sau deteriorări cauzate de modul defectuos de ambalare și/sau transportare, acestea vor fi respinse, urmând ca înlocuirea produselor deteriorate sa cadă în sarcina furnizorului. Beneficiarul (Inspectoratul General pentru Situații de Urgență) își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, a respectării procedurilor pe fluxul de fabricație, urmând a se lua masurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități. Furnizorul se obliga să asigure condiții optime pentru	
--	--	--	--	--	---	---	--

					procedurilor pe fluxul de fabricație, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități. Furnizorul se obliga să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. 7. Marcare, ambalare și transport: 7.1. Bocancii se încadrează în categoria EIP (echipament individual de protecție) de concepție complex și vor fi marcate cu numărul standardului SR EN 15090/2014, tipul de protecție HI3, nivelul de performanță F2A SRA, denumirea producătorului, codul de model și grosime (lărgime calapod). 7.2. Pe partea superioară a carâmbilor se aplica pictograma, prin ștanțare, care prezintă protecția asigurată. 7.3. Pe talpa bocancilor va fi aplicată, prin ștanțare, mărimea. 7.4. Bocancii se vor ambala în cutii individuale de carton. În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă cu instrucțiuni de întreținere a bocancilor. Pe cutie vor fi aplicate etichete pe care se înscriu următoarele: denumirea furnizorului; denumirea produsului; mărimea; anul de fabricație; semnul de control de calitate.	efectuarea acestei operațiuni. 5. Marcarea: Bocancii se încadrează în categoria EIP (echipament individual de protecție) de concepție complex și sunt marcate cu numărul standardului SR EN 15090/2012, tipul de protecție HI3, nivelul de performanță F2A SR, denumirea producătorului, codul de model și grosime (lărgime calapod). Pe partea superioară a carâmbilor se aplica pictograma, prin ștanțare, care prezintă protecția asigurată. Pe talpa bocancilor va fi aplicată, prin ștanțare, mărimea. 6. Ambalare și transport: Bocancii se vor ambala în cutii individuale de carton. În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă cu instrucțiuni de întreținere a bocancilor. Pe cutie vor fi aplicate etichete pe care se înscriu următoarele: denumirea furnizorului; denumirea produsului; mărimea; anul de fabricație; semnul de control de calitate.	

Semnat: _____ Numele, Prenumele: **Igor Pojar** În calitate de: **Administrator**

Ofertantul: „**TechPlanet**” SRL Adresa: Republica Moldova, mun. Orhei, sat. Piatra, MD-3542. Oficiu: mun. Orhei, str. Vasile Lupu, 50