

Specificații tehnice

Numărul procedurii de achiziție: ocds-b3wdp1-MD-1739364895983 conform SIA „RSAP” din 12.02.2025 conform SIA „RSAP”

Obiectul achiziției: ACHIZITIONAREA UNIFORMEI DE INSTRUCȚIE PENTRU NECESITĂȚILE ARMATEI NAȚIONALE ÎN ANUL 2025

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
<b>Bunuri</b>						
<b>Lotul 1</b>						
<b>Tunică și pantaloni din țesătură combinată de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Woodland”</b>	<b>Tunică și pantaloni din țesătură combinată de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Woodland”</b>	<b>RM</b>	<b>Î.S RUSSCA</b>	<p><b>Tunica</b> cu desen camuflat (woodland) este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler.</p> <p><i>Partea din față</i> a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri 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</p>	<p>Tunica cu desen camuflat (woodland) este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler.</p> <p>Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri 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</p>	

			<p>partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm.</p> <p><i>Partea din spate</i> 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><i>Mâneca</i> 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”. 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><b>Pantaloni</b> cu desen camuflat (woodland) - sunt constituiți din partea din față, spate și betelie.</p> <p><i>Partea din față</i> 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 „ghiozdan”, 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. <i>Partea din spate</i> este formată din două repere</p>	<p>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”. 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 (woodland) - 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 „ghiozdan”, 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. <i>Partea din spate</i> este formată din două repere</p>	
--	--	--	---	---	--

			<p>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><i>Betelia</i> este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găici pentru centură, totodată <i>betelia</i> pe verso este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. <i>Betelia</i> 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. <i>Betelia</i> se încheie cu un nasture și o butonieră.</p> <p><i>Terminația pantalonii</i>, în regiunea gleznei, sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliestică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor.</p> <p><i>La asamblarea tunicii și pantalonilor</i> 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 (woodland) a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale furnizorului.</p> <p><b>Notă:</b></p> <p>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.</p>	<p>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><i>Betelia</i> este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găici pentru centură, totodată <i>betelia</i> pe verso este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. <i>Betelia</i> 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. <i>Betelia</i> se încheie cu un nasture și o butonieră.</p> <p><i>Terminația pantalonii</i>, în regiunea gleznei, sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliestică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor.</p> <p><i>La asamblarea tunicii și pantalonilor</i> 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 (woodland) a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale furnizorului.</p> <p><b>Notă:</b></p> <p>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.</p>	
--	--	--	--	--	--

			<p>2. Cerințe către calitatea: materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.</p> <p>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).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de tighel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor.</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare</p>	<p>2. Cerințe către calitatea: materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.</p> <p>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).</p> <p>4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de tighel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor.</p> <p>5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM.</p> <p>6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare</p>	
--	--	--	--	--	--

			<p>pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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).</li> <li>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor;</li> <li>- panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor;</li> <li>- bandă textilă „Velcro”partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- bandă textilă „Velcro”pentru închiderea clapelor buzunarelor tunicii;</li> <li>- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare;</li> <li>- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;</li> <li>- 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.</li> </ul> <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>pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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).</li> <li>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor;</li> <li>- panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor;</li> <li>- bandă textilă „Velcro”partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- bandă textilă „Velcro”pentru închiderea clapelor buzunarelor tunicii;</li> <li>- nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare;</li> <li>- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;</li> <li>- 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.</li> </ul> <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 Centru echipament al Armatei Naționale.</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 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 procesul tehnologic și</p>	<p>9. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Centru echipament al Armatei Naționale.</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 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 procesul tehnologic și</p>	
--	--	--	---	---	--

				<p>înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Centru echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. <b>Termen de livrare: până la 15.06.2025.</b></p>	<p>înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Centru echipament a Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. <b>Termen de livrare: până la 15.06.2025.</b></p>	
<b>Lotul 3</b>						
<p><b>Tunică și pantaloni din țesătură combinată de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Multicam”</b></p>	<p><b>Tunică și pantaloni din țesătură combinată de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Multicam”</b></p>	RM	Î.S RUSSCA	<p><b>Tunică și pantaloni cu desen camuflat din țesătură combinată cu desen camuflat de tip Rip-Stop „Multicam”.</b> <b>Tunica</b> cu desen camuflat Multicam (original) este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. <i>Partea din față</i> a tunicii este formată din două repere simetrice și se închide cu fermoar și fentă care se fixează cu benzi de „Velcro”. Pe linia pieptului, perpendicular este aplicat suportul pentru epolet (bandă „Velcro”) 100 x 50 mm. În partea superioară a părții din față a reperelor sunt aplicate două buzunare de tip trapez dreptunghic. Închiderea buzunarelor se face prin intermediul a două fermoare ascunse pentru fiecare buzunar. Partea superioară a buzunarului constituie 15 cm, iar partea inferioară 18 cm. Deasupra buzunarelor pectorali se aplică banda „Velcro” cu dimensiunile 14 x 2,5 cm, pentru aplicarea ecusonului de identitate personală și grupa sangvină. <i>Partea din spate</i> este formată dintr-un reper întreg. În cusătura umărului sunt prevăzute două pliuri adânci, îndreptate spre mânecă, pentru asigurarea confortului de mișcare. Tunica este ajustată pe părțile laterale la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă. <i>Mâneca</i> tip cămașă se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială</p>	<p>Tunică și pantaloni cu desen camuflat din țesătură combinată cu desen camuflat de tip Rip-Stop „Multicam”. Tunica cu desen camuflat Multicam (original) este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. <i>Partea din față</i> a tunicii este formată din două repere simetrice și se închide cu fermoar și fentă care se fixează cu benzi de „Velcro”. Pe linia pieptului, perpendicular este aplicat suportul pentru epolet (bandă „Velcro”) 100 x 50 mm. În partea superioară a părții din față a reperelor sunt aplicate două buzunare de tip trapez dreptunghic. Închiderea buzunarelor se face prin intermediul a două fermoare ascunse pentru fiecare buzunar. Partea superioară a buzunarului constituie 15 cm, iar partea inferioară 18 cm. Deasupra buzunarelor pectorali se aplică banda „Velcro” cu dimensiunile 14 x 2,5 cm, pentru aplicarea ecusonului de identitate personală și grupa sangvină. <i>Partea din spate</i> este formată dintr-un reper întreg. În cusătura umărului sunt prevăzute două pliuri adânci, îndreptate spre mânecă, pentru asigurarea confortului de mișcare. Tunica este ajustată pe părțile laterale la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă.</p>	

			<p>cu cinci ațe, garnisită cu două tigele paralele.</p> <p>Pe partea superioară a mânecilor sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan”, cu dimensiunile 14x19cm pentru mărimea 52/5. Buzunarele se încheie cu ajutorul unui fermoar ascuns. Pe buzunar se aplică bandă „Velcro” 8x15 cm de culoare Pantone 18-1022 TCX. Banda „Velcro” se aplică pe mijlocul buzunarului la o distanță de 5 mm de la marginile părții superioare a buzunarului. Buzunarele se aplică la distanța de 7,5 cm, pe centru, de la cusătura umărului. La partea superioară a buzunarului mânecii stângi este prevăzut un orificiu fixat pe partea exterioară cu două întărituri, pentru pixuri și creioane cu continuarea unui buzunar în interior. Regiunea cotului este dublată cu o întăritură de formă trapezoidală din țesătura de bază. Terminația mânecii se ajustează cu ajutorul chingii și panglicii „Velcro”.</p> <p><i>Gulerul</i> este răsfrânt, de tip ștei (înălțimea gulerului este de 6 cm), având colțurile rotunjite și sistemul de închidere prin bandă „Velcro”.</p> <p><i>Pantalonii</i> sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice. Cusătura de mijloc este prelucrată cu șliț, care se încheie cu trei nasturi și butoniere. Șlițul este prevăzut cu întărituri între 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 „ghiozdan”, care se încheie prin intermediul bandei „Velcro” de 2,5 cm, partea frontal a clapelor este prevăzută cu întăritură. Partea superioară a</p>	<p>Mâneca tip cămașă se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, garnisită cu două tigele paralele.</p> <p>Pe partea superioară a mânecilor sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan”, cu dimensiunile 14x19cm pentru mărimea 52/5. Buzunarele se încheie cu ajutorul unui fermoar ascuns. Pe buzunar se aplică bandă „Velcro” 8x15 cm de culoare Pantone 18-1022 TCX. Banda „Velcro” se aplică pe mijlocul buzunarului la o distanță de 5 mm de la marginile părții superioare a buzunarului. Buzunarele se aplică la distanța de 7,5 cm, pe centru, de la cusătura umărului. La partea superioară a buzunarului mânecii stângi este prevăzut un orificiu fixat pe partea exterioară cu două întărituri, pentru pixuri și creioane cu continuarea unui buzunar în interior. Regiunea cotului este dublată cu o întăritură de formă trapezoidală din țesătura de bază. Terminația mânecii se ajustează cu ajutorul chingii și panglicii „Velcro”.</p> <p><i>Gulerul</i> este răsfrânt, de tip ștei (înălțimea gulerului este de 6 cm), având colțurile rotunjite și sistemul de închidere prin bandă „Velcro”.</p> <p><i>Pantalonii</i> sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice. Cusătura de mijloc este prelucrată cu șliț, care se încheie cu trei nasturi și butoniere. Șlițul este prevăzut cu întărituri între 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 „ghiozdan”, care se încheie prin intermediul bandei „Velcro” de 2,5 cm, partea frontal a clapelor este</p>	
--	--	--	---	--	--



			<p>buzunarelor tip „ghiozdan” este înclinată spre partea din față sub un unghi de 15°. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază.</p> <p><i>Partea din spate</i> este formată din două reperi simetrice. În regiunea feselor sunt aplicate întărituri suplimentare, de formă ovală, din țesătura de bază.</p> <p><i>Betelia</i> 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.</p> <p><i>Terminația pantalonilor</i>, în regiunea gleznei, sunt ajustați cu ajutorul unei chingi de 5 cm prin intermediul bandei „Velcro”.</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><b>Notă:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>2. Cerințe către calitatea: materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.</li> </ol>	<p>prevăzută cu întăritură. Partea superioară a buzunarelor tip „ghiozdan” este înclinată spre partea din față sub un unghi de 15°. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază.</p> <p>Partea din spate este formată din două reperi simetrice. În regiunea feselor sunt aplicate întărituri suplimentare, 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.</p> <p><i>Terminația pantalonilor</i>, în regiunea gleznei, sunt ajustați cu ajutorul unei chingi de 5 cm prin intermediul bandei „Velcro”.</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><b>Notă:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>2. Cerințe către calitatea: materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor,</li> </ol>	
--	--	--	---	--	--

			<p>3. 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.</p> <p>4. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM.</p> <p>5. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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).</li> <li>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare Pantone 18-1022 TCX pentru surfilarea tăieturilor;</li> <li>- bandă textilă „Velcro”, cu lățimea de 2,5 cm și 5 cm și 8 cm, de culoare Pantone 18-1022 TCX, aplicată conform descrierilor supra (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;</li> </ul> <p>6. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5.</p>	<p>tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM.</p> <p>3. 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.</p> <p>4. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM.</p> <p>5. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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).</li> <li>- ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare Pantone 18-1022 TCX pentru surfilarea tăieturilor;</li> <li>- bandă textilă „Velcro”, cu lățimea de 2,5 cm și 5 cm și 8 cm, de culoare Pantone 18-1022 TCX, aplicată conform descrierilor supra (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază;</li> </ul> <p>6. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5.</p>	
--	--	--	--	---	--

			<p>7. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Centru echipament al Armatei Naționale;</p> <p>8. Operatorul economic câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (un) 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>9. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>10. 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>11. 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>12. 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 procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit.</p>	<p>7. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Centru echipament al Armatei Naționale;</p> <p>8. Operatorul economic câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (un) 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>9. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>10. 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>11. 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>12. 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 procesul tehnologic și</p>	
--	--	--	---	---	--

				<p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Centru echipament al Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p><b>Termen de livrare:</b>  <b>până la 01.07.2025 – 250 set;</b>  <b>până la 01.10.2025 – 1750 set.</b></p>	<p>înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit.</p> <p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Centru echipament al Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p>Termen de livrare:  până la 01.07.2025 – 250 set;  până la 01.10.2025 – 1750 set.</p>	
<b>Lotul 4</b>						
<p><b>Scurtă călduroasă din țesătură de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Multicam”, cu impregnare hidrofugă</b></p>	<p>Scurtă călduroasă din țesătură de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Multicam”, cu impregnare hidrofugă</p>	RM	Î.S RUSSCA	<p><b>Scurtă călduroasă</b> cu desen camuflat din țesătură de tip Rip-Stop „Multicam”, cu impregnare hidrofugă, cu siluetă dreaptă, constituită din partea din față, spate, mâneci și glugă.</p> <p><i>Partea din fața</i> este formată din două repere simetrice ce se închid cu fermoar acoperit cu bordură dublă, care se închide cu un rând de capse ascunse plasate în 7 nivele. Pe linia pieptului, în cusătura fermoarului pe ambele părți sunt prelucrate două buzunare ascunse care se închid cu bandă „Velcro”, lungimea intrării în buzunare este 24 cm. Pe partea superioară a bordurii, pe linia pieptului, este aplicat suportul pentru epolet din bandă „Velcro”, (partea rigidă cu cârlige), cu dimensiunile de 100 x 50mm. Pe partea inferioară, mai jos de linia taliei sunt plasate două buzunare, cu clapă modelată, care se încheie cu două fâșii de bandă „Velcro” la ambele colțuri.</p> <p><i>Partea din spate</i> este formată dintr-un reper. <i>Mâneca raglan</i> este formată din partea anterioară, posterioară și pava cotului modelată cu două pense în zona cotului. În regiunea laterală a brațului sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan”, cu dimensiunile 14 x 19 cm pentru mărimea 52/5. Buzunarele se încheie cu ajutorul unui fermoar ascuns. Pe buzunar se aplică bandă</p>	<p>Scurtă călduroasă cu desen camuflat din țesătură de tip Rip-Stop „Multicam”, cu impregnare hidrofugă, cu siluetă dreaptă, constituită din partea din față, spate, mâneci și glugă.</p> <p><i>Partea din fața</i> este formată din două repere simetrice ce se închid cu fermoar acoperit cu bordură dublă, care se închide cu un rând de capse ascunse plasate în 7 nivele. Pe linia pieptului, în cusătura fermoarului pe ambele părți sunt prelucrate două buzunare ascunse care se închid cu bandă „Velcro”, lungimea intrării în buzunare este 24 cm. Pe partea superioară a bordurii, pe linia pieptului, este aplicat suportul pentru epolet din bandă „Velcro”, (partea rigidă cu cârlige), cu dimensiunile de 100 x 50mm. Pe partea inferioară, mai jos de linia taliei sunt plasate două buzunare, cu clapă modelată, care se încheie cu două fâșii de bandă „Velcro” la ambele colțuri.</p> <p><i>Partea din spate</i> este formată dintr-un reper. <i>Mâneca raglan</i> este formată din partea anterioară, posterioară și pava cotului modelată cu două pense în zona cotului. În regiunea laterală a brațului sunt aplicate două buzunare de tip „ghiozdan”, cu dimensiunile 14 x 19 cm pentru mărimea 52/5. Buzunarele se încheie cu ajutorul unui fermoar ascuns. Pe buzunar se aplică bandă</p>	

			<p>„Velcro” 8x15 cm pentru aplicarea ecusoanelor specializate, de culoare Pantone 18-1022 TCX. În cusătura inferioară a mânecii raglan este prevăzut fermoar ascuns, cu lungimea de 36-38 cm, pentru aerisire. Terminația mânecilor este prelucrată cu vipușcă și bentiță. În cusătura de fixare a căptușelii mânecii sunt montate două chingi pentru fixarea căptușelii detașabile, care sunt poziționate corespunzător cu nasturii de pe căptușeala mânicilor.</p> <p>Terminația mânecilor pot fi ajustate cu ajutorul chingilor și banda „Velcro”, cu lățimea de 2,5 cm.</p> <p><i>Gluga</i> este formată din 2 repere laterale și partea centrală modelate cu cozoroc integrat. Tăietura din față este prelucrată cu bentiță dublă prin care trece un șiret elastic pentru ajustarea acesteia cu ajutorul furniturii specializate. Gluga este căptușită cu material neșesut unicolor, reperele laterale a acesteia sunt prelucrate cu elastic cu lățimea de 3 cm pentru ajustare.</p> <p><i>Scurta este căptușită</i> cu mătase artificială. În cusătura taliei a căptușelii este montată o bentiță dublă prin care trece un șiret elastic pentru ajustarea pe corp cu ajutorul furniturii specializate. Termoizolarea scurtei este prevăzută cu căptușeală detașabilă dublată cu sintepon pentru reperele față, spate și mâneci, care sunt matlasate cu căptușeală de culoare Pantone 18-1022TCX. Căptușeala detașabilă se fixează în cusăturile bizețului și bentiței răscoieiei gâtului cu un fermoar integrat și terminația mânicilor se fixează cu 2 nasturi, care sunt poziționați corespunzător cu chingele de pe căptușeala mânicilor. Terminația mânecii căptușelii detașabile se prelucrează cu</p>	<p>„Velcro” 8x15 cm pentru aplicarea ecusoanelor specializate, de culoare Pantone 18-1022 TCX. În cusătura inferioară a mânecii raglan este prevăzut fermoar ascuns, cu lungimea de 36-38 cm, pentru aerisire. Terminația mânecilor este prelucrată cu vipușcă și bentiță. În cusătura de fixare a căptușelii mânecii sunt montate două chingi pentru fixarea căptușelii detașabile, care sunt poziționate corespunzător cu nasturii de pe căptușeala mânicilor.</p> <p>Terminația mânecilor pot fi ajustate cu ajutorul chingilor și banda „Velcro”, cu lățimea de 2,5 cm.</p> <p>Gluga este formată din 2 repere laterale și partea centrală modelate cu cozoroc integrat. Tăietura din față este prelucrată cu bentiță dublă prin care trece un șiret elastic pentru ajustarea acesteia cu ajutorul furniturii specializate. Gluga este căptușită cu material neșesut unicolor, reperele laterale a acesteia sunt prelucrate cu elastic cu lățimea de 3 cm pentru ajustare.</p> <p><i>Scurta este căptușită</i> cu mătase artificială. În cusătura taliei a căptușelii este montată o bentiță dublă prin care trece un șiret elastic pentru ajustarea pe corp cu ajutorul furniturii specializate. Termoizolarea scurtei este prevăzută cu căptușeală detașabilă dublată cu sintepon pentru reperele față, spate și mâneci, care sunt matlasate cu căptușeală de culoare Pantone 18-1022TCX. Căptușeala detașabilă se fixează în cusăturile bizețului și bentiței răscoieiei gâtului cu un fermoar integrat și terminația mânicilor se fixează cu 2 nasturi, care sunt poziționați corespunzător cu chingele de pe căptușeala mânicilor. Terminația mânecii căptușelii detașabile se prelucrează cu manșetă dublă, din material</p>	
--	--	--	---	--	--

			<p>manșetă dublă, din material nețesut unicolor și prevăzut cu orificiu pentru degetul mare.</p> <p><b>Notă:</b></p> <p>1. Cerințe către confecționarea scurtei călduroase din țesătură de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Multicam”, cu impregnare hidrofugă, după cum urmează:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- parametrii cusăturilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM;</li> <li>- calitatea materialelor auxiliare conform fișei tehnice aprobate;</li> <li>- cusăturile exterioare sunt tivite și prelucrate ulterior cu utilaj special, de sudare/lipire a panglicii PVC, la temperatura de 180°C pentru mărirea impermeabilității confecției.</li> </ul> <p>2. Numărul pașilor de tighel într-un centimetru - nu mai puțin de 4-5. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor.</p> <p>3. La scurtele confecționate vor fi indicate: simbolurile de întreținere, 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.</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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- țesătură din mătase artificială, poliamidă 100% pentru căptușirea reperelor de bază a scurtei, pentru punga buzunarelor și căptușelii detașabile, densitatea minimă 70 g/m<sup>2</sup>.</li> <li>- termoizolant (sintepon) - 100% poliester, se aplică pe reperatele față și spate a căptușelii</li> </ul>	<p>nețesut unicolor și prevăzut cu orificiu pentru degetul mare.</p> <p><b>Notă:</b></p> <p>1. Cerințe către confecționarea scurtei călduroase din țesătură de tip Rip-Stop cu desen camuflat „Multicam”, cu impregnare hidrofugă, după cum urmează:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- parametrii cusăturilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM;</li> <li>- calitatea materialelor auxiliare conform fișei tehnice aprobate;</li> <li>- cusăturile exterioare sunt tivite și prelucrate ulterior cu utilaj special, de sudare/lipire a panglicii PVC, la temperatura de 180°C pentru mărirea impermeabilității confecției.</li> </ul> <p>2. Numărul pașilor de tighel într-un centimetru - nu mai puțin de 4-5. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor.</p> <p>3. La scurtele confecționate vor fi indicate: simbolurile de întreținere, 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.</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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- țesătură din mătase artificială, poliamidă 100% pentru căptușirea reperelor de bază a scurtei, pentru punga buzunarelor și căptușelii detașabile, densitatea minimă 70 g/m<sup>2</sup>.</li> <li>- termoizolant (sintepon) - 100% poliester, se aplică pe reperatele față și spate a căptușelii</li> </ul>	
--	--	--	--	--	--

			<p>detașabile - densitatea 200 g/m<sup>2</sup>, iar pe reperetele mâneci - densitatea 150 g/m<sup>2</sup>;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- căptușeala glugii, material neșesut unicolor, Pantone 18-1022 TCX, fleecce densitatea 150 g/m<sup>2</sup>.</li> <li>- manșeta căptușelii detașabile – material neșesut unicolor, Pantone 18-1022 TCX, fleecce densitatea 340 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături;</li> <li>- fermoar Zipper nr. 5-8 cu dinți din plastic injectați / spiralat de culoare Pantone 18-1022 TCX cu cursor durabil la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- capse metalice cu finisaj de cupru și rezistente la rugină, cu diametrul 12-15 mm. Să dețină funcția de închidere și deschidere netedă/lină datorită dublei acțiuni a arcului în formă de „S”;</li> <li>- mecanism cu arc de ajustare pe linia taliei și glugii – din plastic de culoare Pantone 18-1022 TCX;</li> <li>- șnur elastic din poliester pentru ajustarea pe linia taliei și glugii – de culoare Pantone 18-1022 TCX;</li> </ul> <p>5. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Centrul echipament al Armatei Naționale.</p> <p>6. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (un) 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>7. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificări privind</p>	<p>detașabile - densitatea 200 g/m<sup>2</sup>, iar pe reperetele mâneci - densitatea 150 g/m<sup>2</sup>;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- căptușeala glugii, material neșesut unicolor, Pantone 18-1022 TCX, fleecce densitatea 150 g/m<sup>2</sup>.</li> <li>- manșeta căptușelii detașabile – material neșesut unicolor, Pantone 18-1022 TCX, fleecce densitatea 340 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături;</li> <li>- fermoar Zipper nr. 5-8 cu dinți din plastic injectați / spiralat de culoare Pantone 18-1022 TCX cu cursor durabil la utilizări multiple (10 000 deschideri-închideri);</li> <li>- capse metalice cu finisaj de cupru și rezistente la rugină, cu diametrul 12-15 mm. Să dețină funcția de închidere și deschidere netedă/lină datorită dublei acțiuni a arcului în formă de „S”;</li> <li>- mecanism cu arc de ajustare pe linia taliei și glugii – din plastic de culoare Pantone 18-1022 TCX;</li> <li>- șnur elastic din poliester pentru ajustarea pe linia taliei și glugii – de culoare Pantone 18-1022 TCX;</li> </ul> <p>5. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Centrul echipament al Armatei Naționale.</p> <p>6. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (un) 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>7. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificări privind</p>
--	--	--	---	---

				<p>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>8. 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>9. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată până la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</p> <p>10. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5.</p> <p>11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Centru echipament al Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p><b>Termen de livrare:</b>  <b>până la 20.10.2025 – 2000 unit;</b>  <b>până la 15.12.2025 – 1000 unit.</b></p>	<p>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>8. 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>9. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată până la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual.</p> <p>10. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5.</p> <p>11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon.</p> <p>Livrarea bunurilor se va efectua cu transportul furnizorului la Centru echipament al Armatei Naționale, str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău.</p> <p><b>Termen de livrare:</b>  <b>până la 20.10.2025 – 2000 unit;</b>  <b>până la 15.12.2025 – 1000 unit.</b></p>	
<b>Total loturi 3</b>						

Ofertantul: Î.S RUSSCA

Adresa: Lăpușna, Hîncești

Semnat: \_\_\_\_\_

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