

## Specificații tehnice (F4.1)

Numărul procedurii de achiziție: <a href="#">ocds-b3wdp1-MD-1619529558099</a> din 27.05.2021				
Denumirea licitației: Licitație deschisă: <b>Confecționarea uniformei de instrucție pentru necesitățile Armatei Naționale în anul 2021</b>				
Cod CPV	Denumirea serviciilor	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4	5
	<b>Servicii</b>			
	<b>Lotul 1</b>			
18410000-6	<b>Confecționare a tunicii și pantalonilor cu desen camuflat de tip Padure</b>	<p>Tunica este constituită din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice, ce se închid cu cinci nasturi, prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri între butoniere. În partea superioară și inferioară a părții din față sunt aplicate câte două buzunare tip „cargo”, cu extindere în partea laterală. Închiderea buzunarelor cu doi nasturi prin intermediul clapei cu fentă ascunsă. Sub buzunarul pectoral din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a clapei, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Poziționarea clapei buzunarului aplicat pectoral, pentru mărimea 52/5 la gata, se execută la distanța de 20 cm de la cusătura umărului și 7,5 cm de la marginea reverului. Deasupra clapei buzunarului aplicat este prevăzută panglica Velcro cu dimensiunea 2,5x14cm. Partea din spate este formată dintr-un singur reper. Tunica este ajustată în cusăturile laterale, la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă. Mâneca tip cămașă este formată din partea anterioară și posterioară. Chingile epoleților sunt montate în răscoiala mâneșilor poziționați 2/3 spre reperul față, terminațiile libere sunt fixate cu nasturi prin intermediul butonierelor de cusăturile umerale. Mânecile se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, garnisită cu două tigele paralele. Suplimentar, chingile epoleților sunt fixați cu un tighel de garnisire la 0,7 cm. Regiunea cotului este dublată cu întăritură din țesătura de bază, de formă trapez. Pe partea superioară a mâneșilor sunt aplicate câte un buzunar tip „acordeon”, ce se închide cu fermoar ascuns, în pliul lateral din față. Pe întreaga suprafață a buzunarelor se fixează bandă textilă velcro, centrată pe linia de simetrie. Sub buzunarul tip „acordeon” din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a buzunarului, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Terminația mânecii este prelucrată cu</p>	<p>Tunica este constituită din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice, ce se închid cu cinci nasturi, prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri între butoniere. În partea superioară și inferioară a părții din față sunt aplicate câte două buzunare tip „cargo”, cu extindere în partea laterală. Închiderea buzunarelor cu doi nasturi prin intermediul clapei cu fentă ascunsă. Sub buzunarul pectoral din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a clapei, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Poziționarea clapei buzunarului aplicat pectoral, pentru mărimea 52/5 la gata, se execută la distanța de 20 cm de la cusătura umărului și 7,5 cm de la marginea reverului. Deasupra clapei buzunarului aplicat este prevăzută panglica Velcro cu dimensiunea 2,5x14cm. Partea din spate este formată dintr-un singur reper. Tunica este ajustată în cusăturile laterale, la nivelul liniei taliei. Terminația tunicii este prelucrată cu tăietură închisă. Mâneca tip cămașă este formată din partea anterioară și posterioară. Chingile epoleților sunt montate în răscoiala mâneșilor poziționați 2/3 spre reperul față, terminațiile libere sunt fixate cu nasturi prin intermediul butonierelor de cusăturile umerale. Mânecile se montează cu cusătură de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe, garnisită cu două tigele paralele. Suplimentar, chingile epoleților sunt fixați cu un tighel de garnisire la 0,7 cm. Regiunea cotului este dublată cu întăritură din țesătura de bază, de formă trapez. Pe partea superioară a mâneșilor sunt aplicate câte un buzunar tip „acordeon”, ce se închide cu fermoar ascuns, în pliul lateral din față. Pe întreaga suprafață a buzunarelor se fixează bandă textilă velcro, centrată pe linia de simetrie. Sub buzunarul tip „acordeon” din stânga este prevăzut un buzunar cu două secțiuni, pentru pix și creion, cu deschidere în cusătura superioară a buzunarului, care se fixează cu două întărituri delimitatoare. Terminația mânecii este prelucrată cu</p>	<p>Conform modelului aprobat de AC și specificațiilor tehnice</p>

		<p>tăietură închisă cu lățime de șase cm. Lățimea terminației mânecii se reglează prin intermediul chingii, care este fixată în cusătura anterioară, îndreptată spre cusătura cotului, care se încheie și se ajustează cu 3 nasturi. Gulerul tunicii este răsfrânt, de tip clasic. Lungimea colțului ascuțit este de șapte cm, dar lungimea reverului este de trei cm. Înălțimea gulerului pe linia de simetrie este de șapte cm. Bizețul repetă configurația reverului ce se fixează în cusătura umărului 3-4 cm. Pantalonii sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul șlițului prelucrat cu fentă ascunsă. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale oblice. Lungimea pungii buzunarului lateral pe linia de simetrie, la gata este de 32 cm. Pe cusăturile laterale, mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargo” se obține cu ajutorul a trei pliurilor, uniform poziționate, îndreptate spre spate, cu adâncimea pliului de 2,5 cm (în total 5 cm). În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spate este formată din două repere simetrice. În partea superioară a spatelui sunt prevăzute două buzunare cu un refilet și clapă, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Buzunarele sunt executate la distanța de 6 -7 cm de cusătura beteliei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6 -8 găici pentru centură, totodată betelia pe revers este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară, fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. În regiunea șezutului este aplicată o întăritură suplimentară din țesătura de bază, de formă ovală. Terminația pantalonilor este prelucrată cu tăietură închisă, unde sunt prevăzute două butoniere, pe reperul față, prin care este trecut panglica Rep pentru ajustarea terminației pantalonilor. Totodată, pentru fixarea terminației pantalonilor de talpa piciorului, în cusăturile laterale se montează elastic cu lățime de 4 cm. Lungimea elasticului la gata, pentru mărimea 52/5 este de 18 cm. Pantalonii sunt confecționați cu punga buzunarelor din țesătura de bază (Rip -Stop). La asamblarea tunicii și pantalonilor se utilizează cusătura de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe (tighel simplu - 2 ațe + surfilator – 3 ațe). Suplimentar se aplică tighel de garnisire la mașina specială cu două ace, direcția de îndreptare a rezervei cusăturii de asamblare conform modelului etalon. Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare a Vanzătorului. Notă: 1. Cerințe către ținuta de campanie - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul</p>	<p>tăietură închisă cu lățime de șase cm. Lățimea terminației mânecii se reglează prin intermediul chingii, care este fixată în cusătura anterioară, îndreptată spre cusătura cotului, care se încheie și se ajustează cu 3 nasturi. Gulerul tunicii este răsfrânt, de tip clasic. Lungimea colțului ascuțit este de șapte cm, dar lungimea reverului este de trei cm. Înălțimea gulerului pe linia de simetrie este de șapte cm. Bizețul repetă configurația reverului ce se fixează în cusătura umărului 3-4 cm. Pantalonii sunt constituiți din partea din față, spate și betelie. Partea din față este formată din două repere simetrice, ce se încheie cu patru nasturi, prin intermediul șlițului prelucrat cu fentă ascunsă. În partea din față sunt prevăzute două buzunare laterale oblice. Lungimea pungii buzunarului lateral pe linia de simetrie, la gata este de 32 cm. Pe cusăturile laterale, mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate pe linie orizontală două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă ascunsă. Volumul buzunarelor tip „cargo” se obține cu ajutorul a trei pliurilor, uniform poziționate, îndreptate spre spate, cu adâncimea pliului de 2,5 cm (în total 5 cm). În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spate este formată din două repere simetrice. În partea superioară a spatelui sunt prevăzute două buzunare cu un refilet și clapă, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapei prelucrate cu fentă ascunsă. Buzunarele sunt executate la distanța de 6 -7 cm de cusătura beteliei. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 6 -8 găici pentru centură, totodată betelia pe revers este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară, fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. În regiunea șezutului este aplicată o întăritură suplimentară din țesătura de bază, de formă ovală. Terminația pantalonilor este prelucrată cu tăietură închisă, unde sunt prevăzute două butoniere, pe reperul față, prin care este trecut panglica Rep pentru ajustarea terminației pantalonilor. Totodată, pentru fixarea terminației pantalonilor de talpa piciorului, în cusăturile laterale se montează elastic cu lățime de 4 cm. Lungimea elasticului la gata, pentru mărimea 52/5 este de 18 cm. Pantalonii sunt confecționați cu punga buzunarelor din țesătura de bază (Rip -Stop). La asamblarea tunicii și pantalonilor se utilizează cusătura de asamblare executată la mașina specială cu cinci ațe (tighel simplu - 2 ațe + surfilator – 3 ațe). Suplimentar se aplică tighel de garnisire la mașina specială cu două ace, direcția de îndreptare a rezervei cusăturii de asamblare conform modelului etalon. Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare a Vanzătorului. Notă: 1. Cerințe către ținuta de campanie - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării ținutei de campanie, după cum urmează: aspectul exterior conform modelului -etalon și mostrei aprobate de</p>	
--	--	---	---	--

		<p>exterior conform modelului -etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului -etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 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 tip "cargo" (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapelor butonierelor la tunică și pantaloni (total 8 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea refileților buzunarelor spate a pantalonilor (total 8 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (5 puncte ascunse, vizibile doar pe revers), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), chingile de la betelia pantalonilor (12 -16 puncte, câte două puncte la fiecare chingă) și întărirea șlițului pantalonilor (2puncte). 4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul -etalon. Numărul punctelor într -un centimetru de tighel nu mai puțin de 4 -5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (ГОСТ 4103). 5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 6. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită cu împletitură din polyester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din polyester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; - panglică Rep de culoare kaki/olive cu lățimea de 10 -13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Velcro partea rigidă, după cum urmează: cu lățimea de 100 mm aplicată pe buzunarele mânecilor pentru însemnele distinctive; cu lățimea de 25 mm x 14 cm, aplicată mai sus de buzunarele pectorale pentru ecusonul de identitate personală și de apartenență de stat, (10 000 deschideri - închideri); - fermoar Zipper nr. 5 -8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri -închideri); - nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare; - Panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază. - Elastic de lățimea 40 mm pentru fixarea terminației pantalonilor. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipo -dimensionale la semnarea contractului. 8. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 9. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea</p>	<p>autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelilor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului -etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 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 tip "cargo" (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapelor butonierelor la tunică și pantaloni (total 8 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea refileților buzunarelor spate a pantalonilor (total 8 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (5 puncte ascunse, vizibile doar pe revers), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), chingile de la betelia pantalonilor (12 -16 puncte, câte două puncte la fiecare chingă) și întărirea șlițului pantalonilor (2puncte). 4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul -etalon. Numărul punctelor într -un centimetru de tighel nu mai puțin de 4 -5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (ГОСТ 4103). 5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 6. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită cu împletitură din polyester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din polyester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; - panglică Rep de culoare kaki/olive cu lățimea de 10 -13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Velcro partea rigidă, după cum urmează: cu lățimea de 100 mm aplicată pe buzunarele mânecilor pentru însemnele distinctive; cu lățimea de 25 mm x 14 cm, aplicată mai sus de buzunarele pectorale pentru ecusonul de identitate personală și de apartenență de stat, (10 000 deschideri - închideri); - fermoar Zipper nr. 5 -8 cu dinți din plastic injectați de culoare kaki/olive cu lăcățică durabilă la utilizări multiple (10 000 deschideri -închideri); - nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare; - Panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază. - Elastic de lățimea 40 mm pentru fixarea terminației pantalonilor. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipo -dimensionale la semnarea contractului. 8. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 9. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în</p>	
--	--	--	---	--

		<p>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). 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. 11. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, și la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă Vânzătorul va prezenta și tabelul cantităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Vânzătorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor executată conform modelului aprobat de mărimea 52/5. Termen de livrare: 15.07.2021-1000 c-t., 15.09.2021-2500 c-t., 15.10.2021-2000 c-t., 15.11.2021-2000 c-t, 15.12.2021 – 2500 c-t</p>	<p>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). 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. 11. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, și la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. La livrarea fiecărei partide de marfă Vânzătorul va prezenta și tabelul cantităților pe mărimi tipodimensionale. Abateri de la procesul tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Vânzătorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor executată conform modelului aprobat de mărimea 52/5. Termen de livrare: 15.07.2021-1000 c-t., 15.09.2021-2500 c-t., 15.10.2021-2000 c-t., 15.11.2021-2000 c-t, 15.12.2021 – 2500 c-t</p>	
--	--	--	---	--

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

Numele, Prenumele: **Balan Sergiu**

În calitate de: **administrator**

**Ofertantul: IS Russca**

**Adresa: rl Hincesti s. Rusca**