

Specificații tehnice

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

Numărul procedurii de achiziție <u>ocds-b3wdp1-MD-167635809654</u> din <u>21.03.2023</u>
Obiectul achiziției: <u>ACHIZIȚIONAREA UNIFORMEI DE INSTRUCȚIE PENTRU NECESITĂȚILE ARMATEI NAȚIONALE ÎN ANUL 2023</u>

Denumirea bunurilor	Denumirea modelului bunului	Țara de origine	Producătorul	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant	Standarde de referință
1	2	3	4	5	6	7
Bunuri						
Lotul 3						
Chiptu din țesătură combinată cu desen camuflat	Chiptu din țesătură combinată cu desen camuflat	Republica Moldova	IS Russca	Chiptu este format din disc, calotă, bordură și cozoroc. Discul are formă eliptică și acoperă partea frontală, partea posterioară și creștetul capului. Calota prevede o bordură în partea inferioară și câte 3 capse din cupru pe părțile laterale. Bordura reprezintă o fâșie îngustă, cu lățimea de 3 cm, care înconjoară perimetrul capului. Calota este căptușită cu țesătură de bază. Cozorocul este format din material plastic de 2-3 mm acoperit cu țesătură de bază, matlasată pe toată suprafața cu intervalul de 5 mm. Cocardă este brodată direct pe chiptu, cu dimensiunile de 45 mm x 39 mm. Chiptu va corespunde conform modelului etalon aprobat de către autoritatea contractantă. Notă: 1. Cerințe către calitatea confecționării chiptului,	Chiptu este format din disc, calotă, bordură și cozoroc. Discul are formă eliptică și acoperă partea frontală, partea posterioară și creștetul capului. Calota prevede o bordură în partea inferioară și câte 3 capse din cupru pe părțile laterale. Bordura reprezintă o fâșie îngustă, cu lățimea de 3 cm, care înconjoară perimetrul capului. Calota este căptușită cu țesătură de bază. Cozorocul este format din material plastic de 2-3 mm acoperit cu țesătură de bază, matlasată pe toată suprafața cu intervalul de 5 mm. Cocardă este brodată direct pe chiptu, cu dimensiunile de 45 mm x 39 mm. Chiptu va corespunde conform modelului etalon aprobat de către autoritatea contractantă. Notă: 1. Cerințe către calitatea confecționării chiptului,	

				după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 2. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un centimetru de tighel nu mai puțin de 4-5 (puncte). Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82). 3. La chipiul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 4. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru cusături de îmbinare și garnisire; - ață pentru brodarea pajuri de culoare kaki/olive conform cerințelor utilajului de brodat; - cozoroc din plastic preformat cu grosimea de 2-3 mm; - capsă din cupru de culoare kaki/olive pentru aerisire; 5. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 6. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite	după cum urmează: aspectul exterior conform modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM, modelului-etalon și mostrei aprobate de autoritatea contractantă. 2. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate și modelul-etalon. Numărul punctelor într-un centimetru de tighel nu mai puțin de 4-5 (puncte). Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82). 3. La chipiul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 4. Autoritatea contractantă solicită ofertanților să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită cu împletitură din poliester 45LL, 21tex x 2 de culoare kaki/olive pentru cusături de îmbinare și garnisire; - ață pentru brodarea pajuri de culoare kaki/olive conform cerințelor utilajului de brodat; - cozoroc din plastic preformat cu grosimea de 2-3 mm; - capsă din cupru de culoare kaki/olive pentru aerisire; 5. Ofertantul câștigător recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 6. Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate, în termenul de garanție de minim 1 (unu) an la exploatare în condiții normale. Autoritatea contractantă este în drept să solicite	
--	--	--	--	---	---	--

				înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție). 8. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților. 9. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 10. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. 11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic 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 Furnizorului 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 57. Termen de livrare: până la 10.07.2023-1500 unit; până la 01.09.2023-1500 unit.	înlocuirea gratuită a cantităților de produse care nu se încadrează în termenul de garanție (operatorul economic, desemnat câștigător, va prezenta certificat de garanție). 8. Autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificarea încadrărilor privind consumul materiei prime, totodată efectuarea verificărilor privind calitatea executării confecțiilor la fluxul de producere, cât și să efectueze inspecții finale la livrarea fiecărei partide, urmând a lua măsuri necesare în cazul constatării neregularităților. 9. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 10. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de bunuri materiale se prezintă actul de croire, dar la livrarea ultimei partide se prezintă actul de croire și rămășițele întregi de stofă. 11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon. La livrarea fiecărei partide de marfă operatorul economic 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 Furnizorului 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 57. Termen de livrare: până la 10.07.2023-1500 unit; până la 01.09.2023-1500 unit.	
Lotul 2						
Tunică și pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat	Tunică și pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat	Republica Moldova	IS Russca	Tunică din țesătură combinată cu desen camuflat - se confecționează conform modelului stabilit în DPRM nr.580/2010. Tunică este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de închidere	Tunică din țesătură combinată cu desen camuflat - se confecționează conform modelului stabilit în DPRM nr.580/2010. Tunică este constituită din partea din față, spate, mâneci și guler. Partea din față a tunicii este formată din două repere simetrice. Sistemul de	

				constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri între butoniere. La nivelul nasturilor 2 și 3 este aplicat suportul pentru epolet din bandă de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm. . 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. 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. 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. Pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat - 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 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 30cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă ascunsă. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spate este formată din două repere	închidere constituie un rând de nasturi plasați în șase niveluri, care se închid prin intermediul fentei ascunse. Fenta este prevăzută cu întărituri între butoniere. La nivelul nasturilor 2 și 3 este aplicat suportul pentru epolet din bandă de tip Velcro cu partea rigidă, cu dimensiunile de 100x50mm. . 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. 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. 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. Pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat - 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 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 30cm. Mai jos de buzunarele laterale sunt aplicate două buzunare tip „cargo”, care se încheie cu doi nasturi, prin intermediul clapelor prelucrate cu fentă ascunsă. În regiunea genunchilor este aplicată o întăritură suplimentară de formă	
--	--	--	--	---	---	--

				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. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găici pentru centură, totodată betelia pe verso este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. Betelia se încheie cu un nasture și o butonieră. În regiunea gleznei, pantalonii sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliestică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor. 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. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului. Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale Furnizorului. Notă: 1. Cerințe către uniforma de instrucție - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării uniforma de instrucție, după cum urmează: aspectul exterior conform DPRM nr.580/2010, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM. 3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după cum urmează: clapele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapelor	dreptunghiulară din țesătura de bază. Partea din spate este formată din două repere simetrice. Cambrarea în talie se realizează cu ajutorul a două pense plasate simetric pe ambele părți. În regiunea spatelui este aplicată o întăritură suplimentară de formă ovală din țesătura de bază. Betelia este montată în cusătura taliei și este prevăzută cu 7 găici pentru centură, totodată betelia pe verso este dublată cu panglică de corsaj cu lățimea de 5 cm. Betelia se ajustează pe corp cu ajutorul a două chingi de formă dreptunghiulară fixate în regiunea cusăturilor laterale îndreptate spre cusătura de mijloc, prin intermediul a doi nasturi și o butonieră. Betelia se încheie cu un nasture și o butonieră. În regiunea gleznei, pantalonii sunt ajustați cu ajutorul unei panglici din țesătură poliestică, care este trecută prin două butoniere pe îndoitura terminației pantalonilor. 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. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului. Țesătura de bază a Cumpărătorului, materialele auxiliare ale Furnizorului. Notă: 1. Cerințe către uniforma de instrucție - construcția tiparelor de execuție a confecției să respecte anatomia mișcărilor, în acest mod să fie respectate libertatea de mișcare a corpului în timpul misiunilor, totodată, zonele expuse la solicitare maxima să fie dublate. 2. Cerințe către calitatea confecționării uniforma de instrucție, după cum urmează: aspectul exterior conform DPRM nr.580/2010, materiale auxiliare calitative conform fișei tehnice aprobate, confecționarea cusăturilor, nodurilor, tighelelor conform cerințelor documentației tehnice aplicabile în RM. 3. Cusăturile expuse la solicitare intensivă se întăresc cu întăritură de 0,7 cm la mașina specială, după	
--	--	--	--	---	---	--

			butonierelor pantaloni (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), găicile de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gaică) și întărirea șlițului pantalonilor (2 puncte). 4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de tighel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82). 5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită/ împletitură din poliester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; - panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Velcro partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri); - bandă textilă Velcro pentru închiderea clapelelor buzunarelor tunicii; - 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;	cum urmează: clapele buzunarelor (2 puncte), buzunarele aplicate (total 24 puncte, câte 4 puncte la fiecare buzunar), întărirea fentelor ascunse a clapelelor butonierelor pantaloni (total 2 puncte, câte un punct la fiecare clapă, între butoniere), întărirea fentei ascunse a închiderii tunicii (6 puncte ascunse, vizibile doar pe interior), chingile de reglare a terminației mânecilor (total 4 puncte, câte două puncte la fiecare chingă), găicile de la betelia pantalonilor (14 puncte, câte două puncte la fiecare gaică) și întărirea șlițului pantalonilor (2 puncte). 4. La fiecare produs se va verifica respectarea modului de confecționare, respectarea dimensiunilor prevăzute în specificația tehnică precum și similitudinea acestuia cu cerințele solicitate. Numărul punctelor într-un centimetru de tighel nu mai puțin de 4-5 puncte. Nu se permite ajustarea, tensionarea și răsucirea în exces a reperelor (GOST 4103-82). 5. La echipamentul confecționat vor fi indicate: simbolurile de întreținere, marcare, anul producerii și ambalare conform HG nr.1068 din 20.10.2000 despre aprobarea Regulamentului cu privire la recepționarea mărfurilor conform cantității și calității în RM. 6. Autoritatea contractantă solicită operatorului economic să prezinte spre aprobare fișa tehnică a materialelor auxiliare pentru procesul de fabricare a produselor finite conform următoarelor cerințe: - ață armată întărită/ împletitură din poliester 45LL, 21 tex x 2 de culoare kaki/olive pentru toate tipurile de cusături (asamblare, montare, aplicare, garnisire și întărituri). - ață din poliester cu finețea nr. 120 de culoare kaki/olive pentru surfilarea tăieturilor; - panglică poliestică de culoare kaki/olive cu lățimea de 10-13 mm pentru ajustarea terminației pantalonilor; - bandă textilă Velcro partea rigidă, cu lățimea de 2,5x 14 cm, aplicată orizontal mai sus de buzunarele pectorale, (10 000 deschideri-închideri); - bandă textilă Velcro pentru închiderea clapelelor buzunarelor tunicii; - nasturi din plastic cu diametru 17 mm de culoare	
--	--	--	--	--	--

				- 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 70x90 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5. 9. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 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). 11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon. 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. 13. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual. 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 tipodimensionale. Abateri de la procesul	kaki/olive pentru toate tipurile de închidere, ajustare și fixare; - panglică de corsaj pentru prelucrarea beteliei pantalonilor, de culoare similară țesăturii de bază; - 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 70x90 mm. Ecusonul este brodat 100%, se aplică pe partea laterală a mânecii stângi, pe buzunarul aplicat, mai jos de clapa buzunarului. 7. Autoritatea contractantă prezintă mărimile tipodimensionale la semnarea contractului. 8. Prezentarea mostrei în decurs de 3 zile lucrătoare de la data deschiderii ofertelor, executată conform descrierilor pentru mărimea 52/5. 9. După semnarea contractului operatorul economic recepționează țesătura de bază de la Secția echipament a A.N. 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). 11. Operatorul economic câștigător, va prezenta 2 mostre identice, pentru aprobarea modelului-etalon. 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. 13. Mărimile tipodimensionale vor fi prezentate la semnarea contractului, în limitele mărimilor 42/2-64/6, totodată la 3% din total vor fi confecționate conform mărimilor antropometrice preluate individual. 14. Concomitent cu livrarea fiecărei partide de	
--	--	--	--	--	--	--

				tehnologic și înlocuirea materialelor auxiliare utilizate pentru confecționare nu se admit. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Furnizorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Termen de livrare: până la 10.07.2023-700 c-t; până la 10.10.2023-3000 c-t; până la 01.12.2023-3000 c-t.	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. Livrarea bunurilor confecționate se va efectua cu transportul Furnizorului la Secția echipament a A.N., situată pe str. Pietrarilor 3, mun. Chișinău. Termen de livrare: până la 10.07.2023-700 c-t; până la 10.10.2023-3000 c-t; până la 01.12.2023-3000 c-t.	
--	--	--	--	---	---	--

Semnat: _____

Numele, Prenumele: **Ion SAVVA**

În calitate de: **Presedintele Grupului de lucru pentru achiztii**

Ofertantul: **IS Russca**

Adresa: **rl Hincesti s. Rusca**

Anexa nr.23
la Documentația standard nr.115
din 15.09.2021

Specificații de preț

Numărul procedurii de achiziție conform SIA RSAP din conform SIA RSAP
Obiectul de achiziției: <u>ACHIZIȚIONAREA UNIFORMEI DE INSTRUCȚIE PENTRU NECESITĂȚILE ARMATEI NAȚIONALE ÎN ANUL 2023</u>

Cod CPV	Denumirea bunurilor	Unitatea de măsură	Cantitatea	Preț unitar (fără TVA)	Preț unitar (cu TVA)	Suma fără TVA	Suma cu TVA	Termenul de livrare	Clasificație bugetară (IBAN)	Discount %
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	Bunuri									
	Lotul 2									
18410000-6	Tunică și pantaloni din țesătură combinată cu desen camuflat	c-t.	6700	338,00	405,6	2264600,00	2717520,00	până la 10.07.2023-1500 unit; până la 01.09.2023-1500 unit.	MD92TRPBAA338110A 00857AC	
	Lotul 3									
18410000-6	Chipiu din țesătură combinată cu desen camuflat	unit	3000	98,00	117,6	294000,00	352800,00	până la 10.07.2023-700 c-t; până la 10.10.2023-3000 c-t; până la 01.12.2023-3000 c-t.	MD92TRPBAA338110A 00857AC	
	TOTAL:					2558600,00				

Semnat: _____ Numele, Prenumele: **Ion SAVVA**
În calitate de: **Presedintele Grupului de lucru pentru achizitii**
Ofertantul: **IS Russca** Adresa: **rl Hincesti s. Rusca**
