

Aprob:
Inspector șef,
Viorel MIHĂLCIOIU



CAIET DE SARCINI

1. DENUMIRE ACHIZIȚIE

Achiziția unor articole din care se compune uniforma de serviciu a personalului silvic al Gărzii Forestiere Ploiești .

2. GENERALITĂȚI

Prezentul caiet de sarcini face parte integrantă din documentația de atribuire întocmită pentru elaborarea și prezentarea ofertei privind achiziția produselor, necesare pentru echiparea personalului silvic al Gărzii Forestiere Ploiești .

Produsele care fac obiectul caietului de sarcini sunt cele redate în tabelul de mai jos:

Nr. Crt.	Denumirea articolului	COD CPV	Bucăți
1	Pantofi de vară bărbați	18810000-0	34
2	Pantofi de vară femei		3

3. CONDIȚII DE RECEPȚIE ȘI DE GARANȚIE

Produsele se vor recepționa la sediul autorității contractante. Transportul produselor cade în sarcina furnizorului. Garda Forestieră Ploiești își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate acreditat în acest sens, să verifice respectarea procedurilor pe fluxul de fabricație, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se vor livra sau au fost livrate, urmând a lua măsurile necesare în cazul constatării de neconformități .

1. PANTOFI DE VARĂ BĂRBATI

SPECIFICAȚII TEHNICE

Prezenta Fișă tehnică stabilește forma, dimensiunile, condițiile tehnice și de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat.

Pantofii sunt realizați în sistemul de confecție IL cu talpa lipită cu adezivi de ansamblul superior din piele, prin care se asigură o mare rezistență la desprindere. Fețele sunt din piele bovine box față naturală. Căputa și părțile laterale ale carâmbilor sunt prevăzute cu perforații.

Talpa și tocul sunt confecționate din cauciuc matrițat cu profil antiderapant ce oferă protecție la umezeală. În interior sunt căptușiți pe carâmbi, limbă și acoperiș de branț cu meșină naturală. Sistemul de fixare este prin înșiretare.

Pantofii se poartă la uniforma de serviciu.

Pantofii se confecționează din piele de culoare neagră sau maro, utilizând calapoade cu grosimea de 9 sau 10. Înălțimea totală a carâmbilor din piele (inclusiv gulerul) este de 7 cm., crescând sau descrescând cu 0,2 cm. pentru fiecare mărime.

Pantofii trebuie să se execute și să se împerecheze corect, iar piesele de același fel dintr-o pereche trebuie să fie identică în ceea ce privește mărimea, forma și nuanța. Fețele vor fi bine întinse pe calapod, fără cute în regiunea vârfului și a ștaifului.

Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

MATERIALE FOLOSITE

Nr crt	Denumirea materialelor	Grosime Mm	Natura Pieselor	Utilizare
1.	Piele box față natural de culoare neagră sau maro	1,4-1,6	piele bovine	Căpută, carâmb, ștaif, întăritură capse, manșon
2.	Meșină natur	0,7-1	Porcine	Carâmbi, limbă, acoperiș de branț
3.	Pânză termoadezivă la 150 C	0,7 – 0,9	Bbc 100%	Căptușeală pentru căputa
4.	Întăritură termoplast termoadeziv la 150 C	0,8-0,9	Sintetic	Întăritură bombeu căpută până la perforații
5.	Întăritură preformată imersată cu termoadeziv la 150 C)	1,2-1,4	sintetic	Ștaif intermediar
6.	Bontex	0,8 – 1	Carton dur presat	Acoperiș de branț
7.	Talpă poale sau gât	1,5-2	Naturală	Branț
8.	Talpă și toc din cauciuc matrițat cu profil antiderapant, ușoară, rezistent la umezeală		Derivat al cauciucului sintetic	Talpă exterioară și toc
9.	Lamelă rigidă			Glenc
10.	Moltopren	4 – 5	Sintetic	Dublură burduf protecție carâmb și talonet călcâi
11.	Ață syntrom	Nm 65/3 Nm 20/3	Sintetic	Cusut fețe, căptușeală, carâmbi

12.	Șiret pes cerat	650		Înșiretare
13.	Capse 4/5 nichelate	Ø 5 mm		Încheiat șireturi
14.	Texuri rotunde	7-9/12	Sârmă oțel	Tras fețe calapod
15.	Adezivi : - Policloroprenici - Soluție manuală			Lipit talpă Lipit ștaif, bombeu
16.	Soluție de halogenare			Curățat talpa
17.	Soluție cauciuc natural			Montat fețe
18.	Cremă			Finisare
20.	Vopsea retușat fețe			Retușuri

Pentru elementele interioare ale produsului, se folosesc materiale tratate antibacterian și antimicotic.

Caracteristici tehnice principale ale materiilor prime și auxiliare utilizate la confecționare:

Ansamblul din piele de la pct.1 se confecționează din piei bovine, tăbăcite în săruri bazice de crom. Pielea trebuie să aibă caracter plin și potrivit de moale, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă și să pătrundă în masa cărnosă și să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire. Căputa și fețele laterale ale carâmbilor sunt prevăzute cu perforații.

Meșina de la pct. 2 trebuie să fie uniformă în grosime, fără părți rare și să permită o absorbție relativă a surplusului de transpirație.

Branțul de la pct. 7 este confecționat din piei brute de bovine tăbăcite crom-tanin și retăbăcite cu săruri de aluminiu.

CONFECȚIONARE

Croirea pieselor componente pentru fețe și căptușeli este executată cu respectarea direcției de alungire minimă a pielii, care trebuie să corespundă cu direcția maximă de solicitare. Marginile îndoite ale pieselor se vor subția pierdut pe o lățime de 8-10 mm reducându-se cu 40 % grosimea inițială a pielii, iar marginile neîndoite se vor subția pentru suprapunere pe o lățime de 3-5 mm, reducându-se 20-30 % din grosimea inițială cu subțiere dreaptă pentru a nu crea îngroșări. Toate marginile pieselor neîndoite se vor vopsi la culoare.

Carâmbii sunt asamblați la spate printr-o cusătură zig-zag. Ștaiful exterior este cusut pe carâmbi cu două rânduri de cusătură, primul la distanța de 1,5 mm, iar al doilea la 2,5-3 mm, față de margine. Carâmbii se cos peste căpută cu două rânduri de cusătură, paralele la 1,5-2 mm distanță între ele. Carâmbii sunt căptușiți cu meșină, iar în regiunea de înșiretare și în partea superioară sunt cusuți cu un rând de cusătură la distanța de 1,5 mm. În regiunea capselor se aplică o întăritură din piele. În regiunea clapelor, carâmbii sunt perforați pentru înșiretare, 16 perforații la perechea de pantofi. Diametrul perforațiilor este de 3 mm și sunt

bătute capse. Pentru pantofii de vară părțile laterale ale carâmbilor sunt perforate, inclusiv căpușeala din meșină.

La partea superioară carâmbul are un guler confecționat din piele naturală având în interior moltopren care se fixează de carâmb prin două cusături.

Căptușelile sunt cusute cu un rând de cusătură cu cheițe la capete, la distanța de 1,5 mm față de margine. Căptușeala ștaifului este cusută pe partea interioară a încălțăminteii suprapus pe căptușeală care dublează carâmbii.

Ștaiful exterior este din piele și cusut de carâmbi și guler prin cusătură dublă.

Ștaiful intermediar are rolul de întărire a părții din spate a carâmbilor. Se subțiază pierdut la partea superioară pe o lățime de 18-20 mm aplicat prin preformare cu un dispozitiv special cu presiunea de 12 atm. și la o temperatură de 150-160 C timp de 5 sec., trecut printr-un tunel cu aer rece și introdus apoi între pielea carâmbului și căptușeala din meșină. Ștaiful trebuie să se suprapună peste branț pe o lățime de 10-12 mm.

Limba și meșina sunt cusute pe pânză termoadezivă (căptușeala căputei). În regiunea clapelor, pe carâmb este executată o cusătură decorativă cu ață de décor Nm 20/3 la două rânduri, paralele, la distanța de 20 mm față de margine.

Căputa este subțiată pe marginea supusă îmbinării cu carâmbul pe o lățime de 5-6 mm. Căputa are căptușeala interioară din pânză termoadezivă care se aplică prin presare la cald cu un dispozitiv special cu presiune și temperatură controlată. Căputa se coase la două rânduri paralele cu marginea inferioară la o distanță de 0,5-0,8 mm. Fețele se cos cu ață la ambele fire (firul superior și firul inferior) cu o desime a pașilor de 4-4,5 împunsături/m. Căputa este prevăzută cu perforații (pielea și pânza căptușeală).

Cheița este cusută cu două rânduri apropiate în formă de L. Toate cusăturile sunt executate cu ață sinterom Nm 65/3 având o desime de 4 împunsături/cm.

Finisarea fețelor trebuie să asigure menținerea caracteristicilor pielii box față naturală, iar la tragerea fețelor pe calapod pentru eliminarea defectelor de suprafață se aplică un tratament termic de detensionare într-un cuptor termic termostabilizator de timp și bandă rulantă de înaintare prin tunel. Pentru asigurarea unei forme stabile a pantofilor, în această fază întreg ansamblul este supus unui tratament de termostabilitate la rece.

Bombeul are grosimea de 0,8-0,9 mm marginile sunt subțiate pe lățimea de 2-4 mm. Bombeul se aplică cu dispozitivul special de presare la 6 atm și o temperatură de 150-160 C. După aplicarea termoadezivă a bombeului se fixează căptușeala cald pe căputa din piele.

Branțul se ștanțează din talpă poale sau gât, șlefuit prin egalizare. Se așează cu partea cărnăasă pe partea plantară a calapodului. Este întărit cu glenc din metal. Acoperișul de branț este prevăzut în regiunea călcâiului cu talonet din moltopren și acoperit pe întreaga suprafață cu meșină naturală.

Tragere –tălpuire-finisare

Branțul este fixat pe calapod în trei scoabe.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și introdus staiful între piele și căptușală. Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf și în părți, iar la spate cu texturi bătute uniform și consolidate în cuie. Cutele de la vârf sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușala în interior trebuie să fie foarte bine întinsă. Rezerva de

tragere a fețelor pe calapod estede 13-15 mm. După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiunile pregătitoare tălpuirii:

Eliminarea cutelor de la vârf, eliminarea elementelor de fixare a branțului, fixarea umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor și ungerea cu soluție.

Scămoșarea rezervei de tragere a fețelor se execută evitându-se suptierea exagerată a pielii în regiunea cantului.

Ungerea cu adeziv se execută în două straturi pentru talpă și unul pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15-20 minute după prima ungere și 20-25 minute după a doua ungere.

Tocul este fixat prin lipire pe talpă și consolidat din interior cu șapte cuie texuri, dispuse la 8-10mm de marginea branțului.

Marginea tălpii și a tocului este frezată după conturul calapodului, vopsită, ceruită și lustruită.

În fiecare pantof este introdus un acoperiș de branț pe care este aplicată meșină. Pe acoperișul de branț, sub meșină, este fixată în regiunea călcâiului o perniță de moltropren, întreg ansamblu fiind lipit cu adeziv de branțul interior.

Produsele au termen de garanție de 1 an , în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data furnizării către beneficiar

2. PANTOFI DE VARĂ FEMEI

SPECIFICAȚII TEHNICE

Prezenta Fișă tehnică stabilește forma, dimensiunile, caracteristicile tehnice și condițiile de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat.

Pantofii se realizează mecanic în sistemul de confecții IL (incaltăminte cu talpa lipită) cu fețele din piele naturală bovine box f.n. și talpa cauciuc și ramă din tunit striat și toc aplicat. Fețele sunt formate din golf, iar partea laterală a căputei se termină cu o baretă care se fixează cu o cataramă metalică de reglaj.

Pantofii se poartă la **uniforma de serviciu** de către personalul silvic femeii, pe timpul sezonului cald și se realizează din piele de culoare neagră sau maro.

Pantofii trebuie să se execute și să se împerecheze corect, piesele de același fel, dintr-o pereche să fie identice în ceea ce privește grosimea, desimea, marimea, forma și nuanța. Fețele vor fi bine întinse pe calapod, fără cute în regiunea varfului și a baretei..

Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

TABEL DE MATERIALE

Nr. crt	Denumirea materialului	Grosime (mm)	Utilizare
1.	Piele box fata naturala de culoare neagră sau maro	1,4-1,6	Golf, caputa și baretă
2.	Mesina natur	0,9-1,2	Caputa, baretă, acoperis branț 1/1
3.	Intaritura termoplastica	0,8-0,9	Bombeu

4.	Brant din fibrotex	1	Brant
5.	Carton triplex		Întăritură brant în zona călcâiului
6.	Carton dur tip A	1,5	Acoperiș de brant
7.	Lamelă rigidă		Glenc
8.	Deșeuri fibră naturala		Umplutura fixare glenc
10.	Talpa cauciuc cu relief antiderapant		Talpa exterioara
11.	Toc ABS	30-35	Toc
12.	Elastomer		Capac toc
13.	Carton mucava	1,5	San
14.	Ata de cusut „sintrom” Nm 65/3		Cusut fete
15.	Cuie texturi tip „A” de 1x8 mm		Tras fete pe calapod
16.	Cuie tip „B” de 1,6/16		Fixat toc si capac de toc
18.	Cuie surub din otel Ø3	18-20	Centrare toc
19.	Moltopren	5	Pernita calcai
20.	Texturi rotunde din otel tip 8, 9, 10		Tras fete pe calapod
21.	Soluție de halogenare		Curățat talpa
22.	Adezivi soluție cauciuc manual		Fixat fețe piele
23.	Adezivi poliuretatici –polipropilenici		Lipit talpa
24.	Vopsea neagră sau maro		Retușat cusături piele
25.	Cutie de carton		Ambalat

CONFECTIONAREA

Croirea, pregătirea și coaserea pieselor pentru partea de sus a încălțăminteii.

Croirea pieselor componente pentru fete și captuseli este executată cu respectarea direcției de alungire minimă a pielii, care trebuie să corespundă cu direcția de maximă solicitare.

Golfurile, caputele sunt croite din zona cruponului, așezarea făcându-se în poziții simetrice și opuse una alteia, pentru a se obține piese de același fel: grosime, aspect și caracteristici mecanice.

Piese din piele pentru fete au marginile subțiate, după cum urmează:

- marginile golfului din piele se subțiază pe o lățime de 8-9 mm pentru îndoirea acestora ;
- caputa se subțiază pe marginile care se îmbină cu golful, cu tipul de subțiere obișnuită cu margine finită pe o lățime de 4-5 mm;
- marginea superioară a carambului este subțiată pe o lățime de 8-9 mm și este întărită cu sîret de întăritură ;
- carambul interior este subțiat în zona de îmbinare cu caputa cu tipul de subțiere obișnuită cu margine finită pe o lățime de 5-6 mm;
- bareta este subțiată la capătul pe marginile longitudinale pe o distanță de 3-4 mm, cu tipul de subțiere obișnuită cu marginea finită.

Carambii se îmbina la spate cu o cusatura in zig-zag, peste care se coase vipusca cu doua randuri de cusatura. Cusaturile vor fi paralele cu marginea vipustii la distanta de 1-1,5 mm fata de margine si cu 5-6 pasi/cm.

Caputa se imbina cu golful cu doua randuri de cusatura paralele intre ele, la o distanta de 1-1,5 mm fata de margine, cu 5-6 pasi/cm.

Caputa se imbina cu carambul interior prin 2 cusaturi paralele.

Partea superioara a golfului se imbina cu carambii si elasticul lateral cu un rand de cusatura.

Marginile pieselor din mesina, care se imbina prin coasere, sunt subtiate pe o distanta de 5-6 mm. Captuselile sunt cusute cu un rand de cusatura la 1,5 mm fata de marginea superioara a caputei si carambilor.

Toate cusaturile sunt executate cu ata „sintrom” 65/3, avand densitatea de 5-6 pasi/cm iar cusaturile sunt impermeabilizate cu ceară incoloră și finisate. Finisarea fetelor trebuie sa mentina caracterul boxului cu fata naturala.

Stantarea si prelucrarea pieselor pentru partea de jos a incaltamintei.

Brantul este format prin presare conform partii plantare a calapodului. In regiunea calcaiului, pe brant este aplicata o intaritura, dupa ce a fost montat glencul. Partea din fata a intariturii este subtiate pierdut pe o latime de 8-10 mm.

Bombeul este subtiat pierdut pe marginea dreapta, pe o latime de 4-6 mm. Este fixat pe caputa din piele, la cald.

Staiful este egalizat. Marginile staifului sunt subtiate pierdut pe o latime de 15-20 mm.

Partea inferioara este crestata in vederea preformarii dupa calapod. Staiful este introdus intre piele si captuseala, apoi performat la masina de intins staif.

Talpa cauciuc se degreseaza in vederea lipirii.

Tragere – talpuire - finisare

Brantul este fixat pe calapod in trei scoabe.

Fetele sunt trase pe calapod dupa ce a fost aplicat bombeul si introdus staiful intre piele si captuseala.

Tragerea fetelor pe calapod este executata prin lipire la varf si in parti, iar la spate cu texturi batute uniform si consolidate in cuie. Cutele de la varf sunt repartizate uniform pe calapod si ciocanite, iar captuseala in interior trebuie sa fie foarte bine intinsa. Rezerva de tragere a fetelor pe calapod este de 13-15 mm.

Dupa tragerea fetelor pe calapod sunt executate operatiile pregatitoare talpuii: eliminarea cutelor de la varf, eliminarea elementelor de fixare a brantului, fixarea umpluturii, scamosarea rezervei de tragere a fetelor, ungerea cu solutie.

Scamosarea rezervei de tragere a fetelor se executa evitandu-se subtierea exagerata a pielii in regiunea cantului.

Ungerea cu adeziv este executata astfel: doua straturi pentru talpa si unul pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15-20 minute dupa prima ungere si 20-25 minute dupa a doua ungere.

Tocul este centrat pe mijloc cu un cui surub si consolidat in patru cuie.

Talpa este fixata pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitiva a talpii este executata prin presare la o presiune de 4-5 atm., timp de 10 secunde.



Capacul de toc din elastomer este fixat pe toc.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperis de brant 1/1. Acoperisul de brant este lipit cu adeziv după ce a fost lipită pernita de moltopren în regiunea calcaiului.

Produsele au termen de garanție de 1 an, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data furnizării către beneficiar

NOTĂ :

FIECARE OFERTANT ARE OBLIGAȚIA SĂ PREZINTE OFERTA PENTRU TOATE ARTICOLELE, ÎNSOȚITĂ DE PROTOTIPUL PRODUSULUI FINAL.

Ofertele în care nu sunt prezentate toate articolele din echipament vor fi considerate necorespunzătoare și vor fi respinse.

Mărimile pentru care se confecționează fiecare articol/produs se vor stabili de către ofertantul declarat castigator, întocmind un tabel în acest sens.

Fiecare produs va fi însoțit de buletin de analiză privind materiile prime și auxiliare utilizate în procesul de fabricație.

În situația în care la recepția produselor anumite produse nu corespund din punct de vedere a măsurătorilor luate inițial, plata contravalorii produselor ce fac obiectul contractului urmează a se efectua numai după livrarea integrală calitativă și cantitativă a produselor contractate, nefiind premise plăți parțiale din partea achizitorului pentru obligații îndeplinite parțial de către furnizor. Eventualele retușuri se vor efectua pe cheltuiala ofertantului.

Produsele se livrează și se recepționează la sediul autorității contractante, cantitativ și calitativ, avându-se în vedere specificațiile tehnice impuse de autoritatea contractantă în caietul de sarcini.

Recepția cantitativă și calitativă se va efectua de către o comisie de recepție constituită din reprezentanți ai autorității contractante, în prezența reprezentantului furnizorului și se va finaliza prin semnarea unor procese verbale de recepție cantitativă și calitativă de către aceștia.

În situația în care furnizorul nu asigură prezența unui reprezentant pentru recepția cantitativă și calitativă își însușește constatările și concluziile comisiei de recepție.

Orice produs lipsă sau care nu corespunde calitativ standardelor mai sus menționate, constatat la recepția cantitativă și calitativă va fi înlocuit de furnizor pe propria cheltuială. Completarea și înlocuirea acestor produse se va face în maxim 48 de ore de la sesizare.

În cazul viciilor ascunse, acestea vor fi sesizate în scris furnizorului, în termen de 48 ore de la constatarea acestora de către autoritatea contractantă, furnizorul fiind obligat să înlocuiască/remedieze în termen de 3 zile lucrătoare produsul.

Produsele se livrează la sediul autorității contractante, fără costuri suplimentare, în termenul impus.

Expediere

Furnizorul va emite obligatoriu următoarele documente:

factura fiscală;

aviz de însoțire a marfurilor, după caz;

certificat de calitate;



certificat de garantie;

Plata produselor achizitionate

Plata se face prin virament, în contul de Trezorerie al ofertantului declarat câștigător după livrarea produselor și a facturii fiscale, în termenele stabilite de OUG nr.34/2009 modificată și completată, coroborată cu normele metodologice de aplicare.

Întocmit:

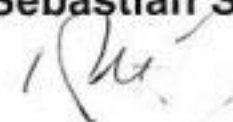
Adrian Nicolae MINCU



**Director D.C.R.S.C.
Daniel RĂDUCAN**



**Director D.I.A.
Sever Sebastian STANCIU**



.....
(denumirea/numele)

DECLARAȚIE

privind neincadrarea in prevederile art. 164 din Legea 98/2016 privind Achizițiile Publice

Subsemnatul reprezentant
legal/împuternicit al

.....
(denumirea/numele si sediul/adresă operatorului economic) declar pe propria răspundere, sub sancțiunea excluderii din procedură și a sancțiunilor aplicate faptei de fals în acte publice, că nu ne aflăm în situația prevăzută la art. 164 din Legea 98/2016 privind achizițiile publice, respectiv nu am fost condamnat prin hotărâre definitivă a unei instanțe judecătorești pentru comiterea uneia dintre următoarele infracțiuni:

a) constituirea unui grup infracțional organizat, prevăzută de art. 367 din Legea nr. 286/2009 privind Codul penal, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;

b) infracțiuni de corupție, prevăzute de art. 289-294 din Legea nr. 286/2009, cu modificările și completările ulterioare, și infracțiuni asimilate infracțiunilor de corupție prevăzute de art. 10-13 din Legea nr. 78/2000 pentru prevenirea, descoperirea și sancționarea faptelor de corupție, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;

c) infracțiuni împotriva intereselor financiare ale Uniunii Europene, prevăzute de art. 181 -185 din Legea nr. 78/2000, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;

d) acte de terorism, prevăzute de art. 32-35 și art. 37-38 din Legea nr. 535/2004 privind prevenirea și combaterea terorismului, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;

e) spălarea banilor, prevăzută de art. 29 din Legea nr. 656/2002 pentru prevenirea și sancționarea spălării banilor, precum și pentru instituirea unor măsuri de prevenire și combatere a finanțării terorismului, republicată, cu modificările ulterioare, sau finanțarea terorismului, prevăzută de art. 36 din Legea nr. 535/2004, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;

f) traficul și exploatarea persoanelor vulnerabile, prevăzute de art. 209-217 din Legea nr. 286/2009, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;

g) fraudă, în sensul articolului 1 din Convenția privind protejarea intereselor financiare ale Comunităților Europene din 27 noiembrie 1995.

Inteleg ca in cazul in care aceasta declaratie nu este conforma cu realitatea sunt pasibil de incalcarea prevederilor legislatiei penale privind falsul in declaratii.

Data completării

Operator economic,

.....
(semnătura autorizată)

(denumirea/numele)

DECLARAȚIE

privind neîncadrarea în situațiile prevăzute la art. 165 din Legea 98/2016
privind Achizițiile Publice

Subsemnatul(a)....., reprezentant
legal/imputernicit al _____(denumirea/numele și sediul/adresa
operatorului economic) declar pe propria răspundere sub sancțiunea excluderii din procedura și a
sanciunilor aplicate faptei de fals în acte publice, că nu ne aflăm în situația prevăzută la art. 165 din Legea
nr. 98/2016 privind achizițiile publice coroborat cu prevederile art. 166 (2) din același act normativ.

Înteleg că în cazul în care această declarație nu este conformă cu realitatea sunt pasibil de
încălcarea prevederilor legislației penale privind falsul în declarații.

Data completării

Operator economic,

(semnătura autorizată)

