

Dokumentat standarde të tenderit



**REPUBLIKA E SHQIPERISE**  
**AGJENCIA E PROKURIMIT PUBLIK**

**DOKUMENTAT STANDARDE**  
**TË PROCEDURËS SË HAPUR**  
**MALLRA <sup>1</sup>**

**“BLERJE UNIFORMASH DHE ELEMENTESH TË TJERA PËRBËRËSE TË TYRE**  
**PËR GARDËN E REPUBLIKËS”**

**I NJOFTIMI I KONTRATËS**

**Seksioni 1. Autoriteti Kontraktor**

**1.1 Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor**

Emri Agjencia e Blerjeve të Përqendruara.  
Adresa Sheshi Skënderbej Nr. 3, Tiranë.  
Tel/Fax +355 42 256 796  
E-mail [Flutura.Cekrezi@mb.gov.al](mailto:Flutura.Cekrezi@mb.gov.al)  
Faqja në Internet [www.abp.gov.al](http://www.abp.gov.al)

**1.2 Lloji i autoritetit kontraktor:**

Institucion qëndror	Institucion i pavarur
<b>X</b>	
Njesi e qeverisjes vendore	Tjetër

**1.3 Kontratë në kuadrin e një Marrëveshjeje të veçantë ndërmjet Shqipërisë dhe një Shteti tjetër**

Po Jo **X**

**Seksioni 2. Objekti i kontratës**

**2.1 Numri i referencës së procedurës: REF-35046-09-04-2019**

**2.2 Lloji i “Kontratave Publike për Mallra”**

Blerje Qira Leasing Blerje me këste Një kombinim i tyre  
**X**

**2.3 Kontratë në bazë të Marrëveshjes Kuadër**

Po **X** Jo

**2.4 Lloji i Marreveshjes Kuadër**

Me një Operator Ekonomik **X**

Me disa operatorë ekonomikë

Të gjitha kushtet janë të përcaktuara Po **X** Jo

**Në Marrëveshjen Kuadër me 1 Operator Ekonomik, kur të gjitha kushtet janë të përcaktuara, të jepen arsyet e përzgjedhjes së kësaj lloji Marrëveshje Kuadër.**

- nenin 35/1 të ligjit nr. 9643 datë 20.11.2006 “Për Prokurimin Publik” (i ndryshuar);
- nenin 41, pika 1/ç) nenit 42, neni 43, pika 1/a) e nenit 47 të VKM-së nr.914 datë 29.12.2014 “Rregullat e Prokurimit Publik” (i ndryshuar);
- pikën 7 të VKM-së nr. 82 datë 14.02.2018 “Për ngarkimin e Agjencisë së Blerjeve të Përqendruara për kryerjen e procedurave të prokurimit publik, në emër dhe për llogari të Kryeministrit, Ministrive dhe institucioneve të varësisë, për disa mallra e shërbime” i ndryshuar;
- pikën 5 të Udhëzimit të Agjencisë së Prokurimit Publik nr. 08 datë 20.02.2018 “Për ngarkimin e Agjencisë së Blerjeve të Përqendruara për kryerjen e procedurave të prokurimit publik, në emër dhe për llogari të Kryeministrit, Ministrive dhe institucioneve të varësisë, për disa mallra e shërbime” i ndryshuar.

**2.5 Numri i operatorëve ekonomikë me të cilët do të perfundojë Marrëveshja Kuadër: 1 (një)** (Këtu duhet të përcaktohet numri maksimal i operatorëve ekonomikë me të cilët do të lidhet Marrëveshja Kuadër).

<p><b>2.6</b></p>	<p>Kushtet që do zbatohen në rastin e rihapjes së konkurimit dhe/ose përdorimi i mundshëm i blerjes elektronike .</p>	<p><b>Nuk do të ketë rihapje të konkursit.</b>  <b>Kontratat do të lidhen sipas kërkesave të Autoritetit Kontraktor të përcaktuara në pikën 2.7 të DT, me operatorin ekonomik të suksesshëm.</b>  <b>Dhënia e kontrates do të behet nga Autoriteti Kontraktor i përcaktuar në pikën 2.7 të DT.</b>  Marrëveshja kuadër do të zbatohet me dërgimin e ftesave për ofertë tek operatori ekonomik, palë në marrëveshje.  Ne rast të lindjes së nevojës konkrete për të lidhur një kontratë brenda marrëveshjes kuadër, autoriteti kontraktor duhet që të dërgojë “ftesën për ofertë” tek kontraktuesi, duke specifikuar listën me sasi të përkatëse.  Autoriteti kontraktor i kërkon operatorit ekonomik, fitues të japë ofertën e tij.  Komunikimi ndërmjet autoritetit kontraktor dhe operatorit ekonomik, behet në formë të shkruar, ose elektronike (email, fax, etj.) dhe në çdo rast duhet të dokumentohet dhe të behet pjesë e dosjes së procedurës.  Sasi të parashikuara dhe të kërkuara janë vetëm sasi orientuese dhe NUK e kushtëzojnë Autoritetin Kontraktor për t’i blerë ato.  Autoriteti Kontraktor ka të drejtë të blejë më pak apo më shumë sasi se sa ato të parashikuara. (por në çdo rast brenda vlerës së perlllogaritur të marrëveshjes kuadër).  Kontraktuesi nuk do të ketë të drejtë kompensimi dhe NUK do t’i lejohet të bëjë ndryshime të çmimeve të njësisë, për shembull në rast se autoriteti kontraktor vendosë të blejë më pak apo më shumë sasi se sa ato të specifikuar dhe/ose në rast</p>
-------------------	---	--



## Dokumentat Standarde të Tenderit

(Objekti dhe fondi limit i LOTEVE)

1. \_\_\_\_\_
  2. \_\_\_\_\_
  3. \_\_\_\_\_
- etj

Një Ofertues mund të aplikojë për [një lot], [disa lote], [të gjitha lotet]. Për çdo lot paraqitet një ofertë e veçantë.

### 2.13 Opsionet:

Numri i rinovimeve të mundshme (*nëse ka*):

Ose: nga në

### 2.14 Do të pranohen variantet:

Po Jo X

#### 2.14.1 Do të pranohet nenkontraktimi:

Po Jo X

Nese do te lejohet nenkontraktimi, te specifikohet perqindja e lejuar per nenkontraktim: \_\_\_\_\_

Autoriteti kontraktor do t'i beje pagesa te drejperdrejte nenkontraktorit:

Po Jo X

### Shenime te tjera

---

---

---

**2.15. Gjatë procesit të prokurimit në fushën e Teknologjisë të Informacionit dhe Komunikimit (TIK) janë përdorur standartet e përgatitura nga Agjencia Kombëtare e Shoqërisë së Informacionit:**

Po Jo X

**2.16. Gjatë procesit të prokurimit në fushën e Teknologjisë të Informacionit dhe**

**Komunikimit (TIK), në rastin kur standardet janë të pa-aplikueshme, është marrë miratimi paraprak nga Agjencia Kombëtare e Shoqërisë së Informacionit:**

Po Jo X

### **Seksioni 3 Informacioni ligjor, ekonomik, financiar dhe teknik**

#### **3.1 Kriteret e Pranimit sipas shtojcës 9.**

**3.2 Sigurimi i Ofertës<sup>1</sup>: (nuk kerkohet)** (i zbatueshëm në rastin e procedurave të prokurimit me vlerë më të lartë se kufiri i lartë monetar, në rast se kërkohet nga autoriteti kontraktor).

Operatori Ekonomik paraqet Formularin e sigurimit të ofertës, kur kërkohet, sipas Shtojcës 4. Vlera e kërkuar e sigurimit të ofertës është \_\_\_\_\_ Lekë (shuma e shprehur në fjalë).

Në rastet e dorëzimit të ofertës për Lote, vlera e sigurimit të ofertës, kur kërkohet, për secilin nga Lotet është si më poshtë:

Loti 1 \_\_\_\_\_ Lekë

Loti 2 \_\_\_\_\_ Lekë

### **Seksioni 4 Procedura**

#### **4.1 Lloji i procedurës: E Hapur**

Procedurë prokurimi e rishpallur

Po X Jo

Nëse është procedurë e rishpallur të plotësohen të dhënat identifikuese të procedurës së anuluar:

a) Numri i referencës në sistemin e prokurimit elektronik të procedurës së prokurimit të anuluar: REF-21109-05-08-2019

b) Objekti i prokurimit të procedurës së prokurimit të anuluar: Loti II “Blerje uniforma për Gardën e Republikës”

c) Fondi limit i procedurës së prokurimit të anuluar: 33,469,702 (tridhjetë e tre milion e katërqind e gjashtëdhjetë e nëntë mijë e shtatëqind e dy)

#### **4.2 Kriteret e përzgjedhjes së fituesit:**

A) çmimi më i ulët X

**Vlerësimi i ofertës/ofertave do të bëhet duke u bazuar vetëm në çmimin për njësi.**

**Çmimi më i ulët do të jetë vlera totale e të gjitha çmimeve për njësi .**

**Klasifikimi përfundimtar i operatorit ekonomik të suksesshëm në marrëveshjen kuadër do të bëhet sipas vlerës më të ulët, të shumatores të çmimeve për njësi.**

**Në cdo rast, operatorët ekonomik nuk duhet të tejkalojnë fondin e marrëveshjes kuadër të parashikuar nga autoriteti kontraktor referuar sasive të pritshme përkatëse.**

Në rastin e procedurave të prokurimit për furnizimin me karburante, gazoil, benzol dhe karburant për ngrohje, **çmimi më i ulët** bazohet në:

- i) çmimi i bursës, sipas Reuters lëvruar sipas kushtit CIF-Shqipëri, i cili është publikuar në Buletinin e fundit të Njoftimeve Publike, para datës së dorëzimit dhe hapjes së ofertave;
- ii) elementet fiskale, përfshi akcizën, taksë karboni si dhe çdo taksë tjetër sipas legjislacionit në fuqi;
- iii) marzhi më i ulët i fitimit, të shprehur në përqindje.

*Vlera absolute e marzhit të fitimit nuk do të ndryshojë gjatë ekzekutimit të kontratës, në rast të luhatjes se çmimeve.*

*Ose*

**B) oferta ekonomikisht më e favorshme**

lidhur me rëndësinë: Çmimi **pikë**

etj. **pikë**

Autoriteti Kontraktor duhet të specifikojë pikët për çdo kriter vlerësimi të vendosur.

#### **4.3 Afati kohor për dorëzimin e ofertave ose kërkesave për pjesëmarrje:**

Data: **30.09.2019** (dd/mm/vvvv) Ora: **12:00**

Vendi: [www.app.gov.al](http://www.app.gov.al)

**Kur oferta kërkohet të paraqitet me mjete elektronike operatorët ekonomike duhet të dorëzojnë ofertën në mënyrë elektronike në faqen zyrtare të APP-së, [www.app.gov.al](http://www.app.gov.al)**

#### **4.4 Afati kohor për hapjen e ofertave ose kërkesave për pjesëmarrje:**

Data: **30.09.2019** (dd/mm/vvvv) Ora: **12:00**

Vendi: Agjencia e Blerjeve të Përqendruara ne Ministrinë e Brëndshme, Tiranë

**Informacioni mbi ofertat e paraqitura me mjete elektronike duhet t'i komunikohet të gjithë atyre Operatorëve Ekonomikë që kanë dorëzuar oferta, në bazë të kërkesës së tyre.**





**1. Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor**

Emri Agjencia e Blerjeve të Përqendruara.  
Adresa Sheshi Skënderbej Nr. 3, Tiranë.  
Tel/Fax +355 42 256 796  
E-mail [Flutura.Cekrezi@mb.gov.al](mailto:Flutura.Cekrezi@mb.gov.al)  
Faqja në Internet [www.abp.gov.al](http://www.abp.gov.al)

**2. Lloji i procedurës së prokurimit:** “Procedurë e hapur”, nëpërmjet **marrëveshjes kuadër, me disa operatorë ekonomikë, ku të gjitha kushtet janë të përcaktuara**, me afat të marrëveshjeve kuadër 2 (dy) vite

**3. Numri i referencës së procedurës: REF-35046-09-04-2019**

**4. Objekti i marrëveshjes kuadër:** “Blerje uniformash dhe elementesh të tjera përbërëse të tyre për Gardën e Republikës”

**5. Fondi i marrëveshjes kuadër: 33,469,702** (tridhjetë e tre milion e katërqind e gjashtëdhjetë e nëntë mijë e shtatëqind e dy) lekë pa TVSH

**6. Kohëzgjatja e kontratës ose afati kohor për ekzekutimin:** Nga lidhja e kontratës/ kontratave deri në plotësimin e nevojave të autoritetit kontraktor, në bazë të marrëveshjes kuadër 24 muaj

**7. Afati kohor për dorëzimin e ofertave ose kërkesave për pjesëmarrje:** Data: **30.09.2019**  
**Ora: 12:00** Vendi: [www.app.gov.al](http://www.app.gov.al)

**8. Afati kohor për hapjen e ofertave ose kërkesave për pjesëmarrje:** Data: **30.09.2019** Ora: **12:00** Vendi: Agjencia e Blerjeve të Përqendruara ne Ministrinë e Brëndshme, Tiranë

**II. UDHËZIME PËR OPERATORËT EKONOMIKË**

## **Seksioni 1. Hartimi i ofertës**

- 1.1 Operatorët Ekonomikë janë të detyruar të përgatisin oferta, në përputhje me kërkesat e përcaktuara në këto DT. Ofertat që nuk përgatiten në përputhje me këto DT do të refuzohen si të papranueshme.
  - 1.2 Operatori Ekonomik përballon kostot që lidhen me përgatitjen dhe dorëzimin e ofertës së tij. Autoriteti Kontraktor nuk është përgjegjës për këto kosto.
  - 1.3 Për procedurat e prokurimit që zhvillohen në rrugë shkresore, origjinali i ofertes duhet të shtypet ose të shkruhet me bojë që nuk fshihet. Të gjitha fletët e ofertës duhet të lidhen së bashku dhe të numerizohen. Të gjitha fletët e ofertës, përveç literaturës së pandryshueshme e të printuar duhet të pajisen me iniciale ose të nënshkruhen nga Personi (-at) e autorizuar. Çdo ndryshim në ofertë duhet të jetë i lexueshëm dhe i firmosur nga Personat e Autorizuar.
  - 1.4 Në rast të ofertave të paraqitura nga një bashkim operatorësh ekonomik, oferta duhet të shoqërohet me Prokurën/autorizimin me Shkrim për Personat e Autorizuar që do të përfaqësojnë bashkimin gjatë procedurës së prokurimit
  - 1.5 Operatori ekonomik, mban përgjegjësi për të gjithë dokumentacionin e paraqitur si pjesë e ofertës. Në rast verifikimi të përmbajtjes së dokumentacionit të paraqitur, apo të vetëdeklarimeve, kur përmbajtja e tyre nuk rezulton e vërtetë, operatori ekonomik ndodhet në kushtet e parashikuara në nenin 13, pika 3, gërma (a) të LPP-së.
  - 1.6 **Oferta duhet të përfshijë dokumentat e mëposhtëm:**
    - a) Formulari i Ofertës, plotësuar sipas Shtojcës 1 të DT ose Shtojcës 2 të DT (në rastin e procedurave të prokurimit për furnizimin me karburante, gazoil, benzol dhe karburant për ngrohje).
    - b) Dokumentat që lidhen me objektin e prokurimit (*skica, katalogje, kampione etj*)  
\_\_\_\_\_,  
\_\_\_\_\_,  
\_\_\_\_\_.
    - c) Deklaratën për paraqitje oferte të pavarur sipas shtojcës 2/1.
    - ç) Dokumentat dhe vërtetimet e kërkuara në Shtojcën 8.
    - d) (Opsion) ofertën alternative teknike (nëse parashikohet)
- Një Operator Ekonomik duhet të paraqesë vetëm një ofertë.

Me plotesimin e Shtojcës “Deklaratë mbi garantimin e zbatueshmërisë së Dispozitave Ligjore në Marrëdhëniet e Punës“, operatori ekonomik pranon se ka kontrata pune me

çdo punëmarrës dhe që respekton të drejtat e punëmarrësve, sipas dispozitave të Kodit të Punës (ku përfshihen edhe të drejtat e gruas shtatzënë, gruas që sapo ka lindur dhe/ose gruas me fëmijë në gji, të parashikuara në nenet 104, 105, 105/a, 106, 108 dhe 115, dhe të legjislacionin të punës në tërësi.

- 1.7 Fshehtësia e procesit sipas nenit 25 të LPP-së.
- 1.8 Për procedurat e prokurimit që zhvillohen në rrugë shkresore, Operatorët Ekonomikë duhet të dorëzojnë vetëm ofertën origjinale të futur në një zarf jotransparent, të mbyllur, të vulosur dhe firmosur me emrin dhe adresën e Ofertuesit dhe të shënuar: “Ofertë për furnizimin e mallrave; Nr e Njoftimit \_  
**“MOS E HAPNI, ME PËRJASHTIM TË RASTEVE KUR ËSHTË I PRANISHËN KOMISIONI I VLERËSIMIT TË OFERTËS, DHE JO PARA dd/mm/vv \_\_\_\_\_ orës \_\_\_\_\_”**

**Kur oferta kërkohet të paraqitet me mjete elektronike, operatorët ekonomike duhet të dorëzojnë ofertën në mënyrë elektronike në faqen zyrtare të APP-së, [www.app.gov.al](http://www.app.gov.al).**

- 1.9 Për procedurat e prokurimit që zhvillohen në rrugë shkresore, ofertuesit mund të modifikojnë ose të tërheqin ofertat e tyre, me kusht që ky modifikim ose tërheqje të kryhet para afatit kohor përfundimtar për paraqitjen e ofertave. Si modifikimet, ashtu edhe tërheqjet duhet t’i komunikohen Autoritetit Kontraktor me shkrim para datës së fundit për dorëzimin e ofertave. Zarfë që përmban deklaratën e Ofertuesit duhet të shënohet përkatësisht: **“MODIFIKIM OFERTE”** ose **“TËRHEQJE OFERTE”**.

**Kur oferta kërkohet të paraqitet me mjete elektronike, ofertuesi mund të modifikojë në çdo kohë ofertën deri përpara përfundimit të afatit kohor për dorëzimin e ofertave, pa patur nevojë për ndonjë komunikim me autoritetin kontraktor, pasi veprimet kryhen në llogarinë e tij, në faqen zyrtare të APP-së, [www.app.gov.al](http://www.app.gov.al).**

## **Seksioni 2 Përlllogaritja e ofertës ekonomike**

- 2.1 Operatori Ekonomik duhet të plotësojë Formularin e Ofertës bashkangjitur me këto DT, duke përcaktuar mallrat që do të levrohen, sasinë dhe çmimin e tyre.
- 2.2 Të gjitha çmimet duhet të kuotohen në Monedhën Shqiptare (Lek), duke përfshirë edhe tatimet që zbatohen, por pa përfshirë TVSH. Nëse çmimet kuotohen në një monedhë të huaj, atëherë ato duhet të kthehen në Lekë Shqiptare sipas kursit zyrtar të këmbimit të Bankës së Shqipërisë, në datën në të cilën është dërguar për publikim njoftimi i kontratës dhe duhet të ruhen në atë kurs deri në skadimin e periudhës së vlefshmërisë së ofertës.
- 2.3 Ofertuesi duhet të shënojë në Formularin e Ofertës, çmimet totale të ofertës të të gjitha Mallrave, pa TVSH. Vlera e TVSH, kur aplikohet, i shtohet çmimit të dhënë dhe përbën vlerën totale të ofertës.

- 2.4. Në rastin e nje marrëveshje kuadër ku të gjitha kushtet NUK janë përcaktuar, çmimet për kontratat e bazuara në marrëveshjen kuadër nuk janë të fiksuara; ato janë objekt i ndryshimit pas një mini-konkursi midis operatorëve ekonomikë, palë në marreveshjen kuadër.
- 2.5 Sigurimi i Ofertës, kur kërkohet, duhet të dorëzohet bashkë me ofertën para skadimit të afatit kohor për dorëzimin e ofertave. Mospajtimi me kërkesat për sigurimin e ofertës do të ketë si pasojë refuzimin e ofertës.
- 2.6 Sigurimi i Ofertës mund të dorëzohet në një nga format e mëposhtme:
- a) garanci bankare
  - b) garanci sigurimi

Formulari i sigurimit të ofertës duhet të nënshkruhet nga lëshuesi (Banka, kompania e sigurimit, etj) dhe duhet të dorëzohet së bashku me ofertën para hapjes së ofertave, përndryshe oferta do të refuzohet.

Dokumentat si më sipër duhet të jenë të vlefshëm përgjatë gjithë periudhës së vlefshmërisë së ofertës. Në rastin kur sigurimi i ofertës ka formën e një garancie bankare, Autoriteti Kontraktor ia rikthen ofertuesve sigurimin përkatës brenda 15 ditëve nga nënshkrimi i kontratës.

## 2.7 Periudha e Vlefshmërisë së Ofertës

Periudha e vlefshmërisë së ofertës fillon që nga momenti i hapjes së ofertave. Në çdo rast, të paktën 5 ditë nga përpara përfundimit të afatit kohor për vlefshëmrinë e ofertave, autoriteti kontraktor mund t'i kërkojë Ofertuesit me shkrim të zgjasë periudhën e vlefshmërisë, deri në një datë të caktuar. Ofertuesi mund t'a refuzojë këtë kërkesë me shkrim pa humbur të drejtën për rimbursim të sigurimit të ofertës, kur ka një tillë. Ofertuesi që bie dakord të zgjasë periudhën e vlefshmërisë së ofertës njofton Autoritetin Kontraktor me shkrim, dhe paraqet një sigurim oferte të zgjatur, nëse ka pasur një të tillë. Oferta nuk mund të modifikohet. Nëse Ofertuesi nuk i përgjigjet kërkesës së bërë nga Autoriteti Kontraktor lidhur me zgjatjen e periudhës së vlefshmërisë së ofertës, ose nuk e pranon kërkesën në fjalë, ose nuk paraqet një sigurim të zgjatur të ofertës, kur kërkohet, atëherë Autoriteti Kontraktor do të refuzojë ofertën.

## 2.8 Veprimet e jashtëligjshme sipas Nenit 26 të LPP-së

### **Seksioni 3. Vlerësimi i Ofertave**

#### **3.1 Kriteret e përzgjedhjes**

**(Opsioni 1)** Çmimi më i ulët i ofertës së kualifikuar.

Kontrata do t'i akordohet atij Ofertuesi që ka ofruar çmimin më ulët të ofertës.

Në rastin e procedurave të prokurimit për furnizimin me karburante, gazoil, benzol dhe karburant për ngrohje, **çmimi më i ulët** bazohet në:

- i) çmimi i bursës, sipas Reuters lëvruar sipas kushtit CIF-Shqipëri, i cili është publikuar në Buletinin e fundit të Njoftimeve Publike, para datës së dorëzimit dhe hapjes së ofertave;
- ii) elementet fiskale, përfshi akcizën, taksë karboni si dhe çdo taksë tjetër sipas legjislacionit në fuqi;
- iii) marzhi më i ulët i fitimit, të shprehur në përqindje.

*Vlera absolute e marzhit të fitimit nuk do të ndryshojë gjatë ekzekutimit të kontratës, në rast të luhatjes së çmimeve.*

**(Opsioni 2)** Oferta ekonomikisht më e favorshme.

Për kriteret vlerësuese duhet përcaktuar qartë pesha specifike e secilit kriter dmth sa pikë do të ketë çdo kriter dhe si do të llogariten pikët për ofertuesit e njëpasnjëshëm.

Të gjitha kriteret e vendosura për vlerësimin e ofertave duhet të jenë sa më objektive dhe të shprehen në shifra. Në çdo rast, kur kriteret janë më shumë se një, pesha e kriterit të cmimit nuk do të jetë më pak se 50 pikë. Pikët maksimale që do të marrë një ofertë do të jenë 100.

Formula me të cilën do të llogariten pikët e ofertuesve në këtë rast është:

$$Po = Pk1 + Pk2 + Pk3 + \dots$$

Ku:

Po - janë pikët totale të ofertës së vlerësuar

Pk1/Pk2/Pk3/... - janë pikët për çdo kriter të vlerësuar

Pikët për çdo kriter përlllogariten sipas formulës:

$$Pk1 = V_{min k1} \times P_{max k1} / Ok1$$

Pk1 \_\_\_\_\_ Pikët e kriterit që vlerësohet

Vmin k1 \_\_\_\_\_ Vlera e më e ulët e kriterit që vlerësohet

Pmaxk1 \_\_\_\_\_ Pikët maksimale që i jepen kriterit që vlerësohet

Ok1 \_\_\_\_\_ Treguesi i ofertës për kriterin që vlerësohet

**Sqarim:** Si kriter vlerësimi duhet të përzgjidhet vetëm njëri prej opsioneve. Plotësimi i të dy opsioneve e bën procedurën të pavlefshme.

### **3.2 Korrigjimi i gabimeve dhe pjesët e hequra**

3.2.1 Autoriteti Kontraktor korrigjon ato gabime në ofertë, që janë thjesht të një natyre aritmetike, nëse gabimi zbulohet gjatë shqyrtimit të ofertave. Autoriteti Kontraktor e njofton menjëherë Ofertuesin në fjalë me një njoftim me shkrim/elektronik mbi çdo korrigjim të tillë dhe mund të vazhdojë me ndryshimin e gabimit, me kusht që Ofertuesi t'a ketë miratuar këtë komunikim që i është bërë. Nëse Ofertuesi refuzon të pranojë korrigjimin e propozuar, atëherë oferta do të refuzohet, pa konfiskim të sigurimit të ofertës, nëse ekziston një e tillë.

3.2.2 Gabimet në llogaritjen e çmimit do të korrigjohen nga Autoriteti Kontraktor, si më mëposhtë:

- në rast se ka mospërputhje ndërmjet shumave të shprehura në shifra dhe atyre në fjalë, atëherë do të mbizotërojnë shumat e shprehura në fjalë, me përjashtim të rasteve kur shumat në fjalë lidhet me një gabim aritmetik;

- nëse ka mospërputhje ndërmjet çmimit njësi dhe vlerës së përgjithshme që merret nga shumëzimi i çmimit njësi dhe sasisë, atëherë do të mbizotërojnë çmimi njësi, dhe rrjedhimisht duhet të korrigjohet shumat në total, nëse ka një gabim në një shumë total, që korrespondon me mbledhjen ose zbritjen e nëntotaleve, atëherë do të mbizotërojnë nëntotali dhe totali duhet të korrigjohet. Shumat e korrigjuara në këtë mënyrë janë të detyrueshme për ofertuesin. Nëse ofertuesi nuk i pranon ato, atëherë oferta e tij do të refuzohet *Ofertat me gabime aritmetike refuzohen, kur shumat absolute të të gjitha korrigjimeve janë më shumë se  $\pm 2\%$  e vlerës së ofertës ekonomike të ofruar*

### **3.3 Ofertat anomalisht të ulëta**

3.3.1 Nëse oferta e dorëzuar, rezulton anomalisht e ulët në lidhje me mallrat e ofruara, atëherë Autoriteti Kontraktor i kërkon Ofertuesit në fjalë të justifikojë çmimin e ofruar. Nëse Ofertuesi nuk arrin të japë një justifikim që të bindë Autoritetin Kontraktor, atëherë ky i fundit ka të drejtë të refuzojë ofertën.

3.3.2 Oferta do të cilësohet anomalisht e ulët sipas përcaktimit të bërë në nenin 66 të Kreut VII të RrPP .

Në rastin kur janë të vlefshme dy ose më pak oferta, në përputhje me nenin 56, të LPP-së, oferta vlerësohet anomalisht e ulët kur ajo është ulur më shumë se 25 përqind e fondit limit të përlllogaritur.

Në rastin kur janë të vlefshme tre ose më shumë oferta, në përputhje me nenin 56 të LPP-së, oferta vlerësohet anomalisht e ulët nëse vlera e saj do të jetë më e vogël se 85 përqind e mesatares së ofertave të vlefshme.

Nëse një apo disa oferta vlerësohen si anomalisht të ulëta, komisioni i vlerësimit të ofertave duhet të kërkojë sqarime nga ofertuesit, përpara se të marrë vendim për kualifikimin ose jo të tyre, në përputhje me nenin 56 të LPP.

Në çdo rast ofertuesi ka detyrimin të argumentojë dhe dokumentojë me prova shkresore sqarimet mbi elementin/elementët e veçantë të ofertës, në përputhje me kërkesat e nenit 56 të LPP.

Formula që do të zbatohet për të cilësuar një ofertë anomalisht të ulët, në rastin kur ka tre ose më shumë oferta të vlefshme është si më poshtë:

O – Oferta  
 $M_O$  – Mesatarja e Ofertave të vlefshme  
n – Numri i Ofertave të vlefshme  
 $Z_M$  – Zbritja e Mundshme

$$M_O = O_1 + O_2 + O_3 + \dots + O_n / n$$

$$Z_M = 85 \% M_O$$

**Vlera e Ofertës që vlerësohet <math>Z\_M</math>..... , si rrjedhim Oferta është Anomalisht e Ulët**

Në rastin kur kriter vlerësimi është përzgjedhur oferta ekonomikisht më e favorshme, do të verifikohet nëse ofertat janë anomalisht të ulëta vetëm nëse oferta e klasifikuar me pikët më të larta e ka ofertën ekonomike me vlerën më të ulët.

**3.4.** Ankimi administrativ në dispozicion të Operatorëve Ekonomikë sipas nenit 63 të LPP-së.

#### **Seksioni 4. Nënshkrimi i Kontratës**

##### **4.1 Njoftimi i fituesit**

Autoriteti Kontraktor njofton Ofertuesin fitues, përmes dërgimit të njoftimit të fituesit, siç parashikohet në Shtojcën 14. Një kopje e këtij njoftimi publikohet në Buletinin e Njoftimeve Publike, siç kërkohet në Nenin 58 të LPP-së.

##### **4.2 Sigurimi i kontratës**

4.2.1 Autoriteti Kontraktor kërkon sigurim për ekzekutimin e kontratës. Shuma e sigurimit për ekzekutimin e kontratës do të jetë 10 % e vlerës së kontratës. Formulari i Sigurimit të Kontratës, sipas Shtojcës 19 të DT, duhet të nënshkruhet dhe të dorëzohet para nënshkrimit të kontratës.

4.2.2 Sigurimi për ekzekutimin e kontratës mund të dorëzohet në një nga format e mëposhtme:

- i. garanci bankare
- ii. garanci sigurimi

**Ky formular nuk përdoret nga autoritetet kontraktore në rastin e prokurimit të kontratave sektoriale.**

#### **4.3 Njoftimi i kontratës së nënshkruar**

Në pajtim me RrPP, pas nënshkrimit të kontratës, autoriteti kontraktor dërgon një njoftim në APP për publikim në Buletinin e Njoftimeve Publike.

**Shënim:** Autoritetet kontraktore nuk duhet të ndërhyjnë për të bërë asnjë lloj ndryshimi në dokumentat e tenderit nga pika 1 në pikën 4.



## Dokumentat Standarde të Tenderit

Shtojcat e mëposhtme janë pjesë përbërëse e DT:

Shtojca 1: Formulari i Ofertës ekonomike

Shtojca 2: Formulari i Ofertës ekonomike, në rastin e procedurave të prokurimit për furnizimin me karburante, gazoil, benzol dhe karburant për ngrohje

Shtojca 2/1: Deklaratë për paraqitje oferte të pavarur

Shtojca 3: Ftesa për Ofertë në rastin e Marrëveshjes Kuadër

Shtojca 4: Formulari i Sigurimit të Ofertës

Shtojca 5: Formulari i Informacionit Konfidencial

Shtojca 6: Deklaratë mbi përmbushjen e specifikimeve teknike nga operatori ekonomik

Shtojca 7: Deklarata për konfliktin e interesit

Shtojca 8: Deklaratë mbi përmbushjen e kriterëve të përgjithshme

Shtojca 8/1: Deklaratë mbi garantimin e zbatueshmërisë së dispozitave Ligjore në marrëdhëniet e punës

Shtojca 9: Formular për Vërtetimin e Kualifikimit/pjesëmarrjes

Shtojca 10: Specifikimet teknike

Shtojca 11: Planifikimi i kontratave në marrëveshjen kuadër

Shtojca 12: Sasia e mallrave dhe kushtet e lëvrimit

Shtojca 13: Formulari për Njoftimin S'kualifikimit

Shtojca 14: Formulari i Njoftimit të Fituesit

Shtojca 15 Formulari i Njoftimit të Operatorëve Ekonomike të suksesshëm në Marrëveshjen Kuadër

Shtojca 16: Kushtet e Përgjithshme të Kontratës

Shtojca 17: Kushtet e Vecanta të Kontratës

Shtojca 18: Formulari i njoftimit të Kontratës së nënshkruar

Shtojca 18/1: Formulari i njoftimit të Kontratës së nënshkruar për publikim në Buletinin e Njoftimeve Publike

Shtojca 19: Formulari i Sigurimit të Kontratës

Shtojca 20: Formulari i Ankesës në Autoritetin Kontraktor

Shtojca 21: Draft Marrëveshja Kuadër ku Jo të gjitha kushtet janë të përcaktuara

Shtojca 22: Draft Marrëveshja Kuadër ku të gjitha kushtet janë të përcaktuara

Shtojca 23: Formulari i Njoftimit të Anulimit

### **Shtojca 1**

[ *Shtojcë për t'u plotësuar nga operatori ekonomik* ]

**FORMULARI I OFERTËS EKONOMIKE**

Emri i Ofertuesit \_\_\_\_\_

Për: [Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor]

\* \* \*

Procedura e prokurimit: [lloji i procedurës]

Përshkrim i shkurtër i kontratës: [objekti]

Publikimi (nëse zbatohet): Buletini i Njoftimeve Publike [Data] [Numri]/Nr.Referencës në faqen e APP-së

\* \* \*

Duke iu referuar procedurës së lartpërmendur, Ne, të nënshkruarit, deklarojmë se:

1. Çmimi total i ofertës sonë (shumatorja e çmimeve për njësi) është [monedha dhe vlera e ofertës]; pa TVSH;
2. Çmimi total i ofertës sonë (shumatorja e çmimeve për njësi) është [monedha dhe vlera e ofertës]; me TVSH

Nr.	Emërtimi	Njësi matje	Sasia	Çmimi/ njësi pa TVSH
<b>A/1</b>	<b>Uniforme Oficeri e Nënoficeri Gardë</b>			
1	Kostume oficeri e nënoficeri	komplet	1	
2	Kostume për shërbim e stërvitje vere	komplet	1	
3	Kostume për shërbim e stërvitje dimri	komplet	1	
4	Xhup 3/4 sintetik	copë	1	
5	Pulover	copë	1	
6	Kemishë me mëngë të shkurta	copë	1	
7	Bluza pambuku mëngë të shkurta	copë	1	
8	Pantallona vere	pale	1	
9	Bluza pambuku mëngë të gjata	copë	1	
10	Këmishë me mëngë të gjata	copë	1	
11	Pelerinë shiu	copë	1	
12	Kostum sportiv	komplet	1	
13	Rrip mesi brezant	copë	1	
14	Rrip pantalloni	copë	1	
15	Kravate uniforme	copë	1	
<b>A/2</b>	<b>Uniforme e punonjesit kontrollor, shoqerues (policie)</b>			
1	Kostum dimeror (xhup pantallona,	komplet	1	

Dokumentat Standarde të Tenderit

	kapele sport)			
2	Pantallona doku ripstop + kapele	pale	1	
3	Bluze pambuku me 3 kopsa, munge te shkurtra pol. rrug.	copë	1	
4	Xhup fosforishent	copë	1	
5	Jelek fosforishent + mbulese kapele	copë	1	
6	Doreza motoçiklisti pol.rrugore	pale	1	
7	Bluze pambuku me 3 kopsa, munge te gjata pol. rrug.	copë	1	
8	Pulover leshi e trikotuar veshje e ngrohthe	copë	1	
<b>A/3</b>	<b>Uniforme Truproje Nderi</b>			
1	Kostum ceremoniali vere	komplet	1	
2	Kostum ceremoniali dimri	komplet	1	
3	Doreza te bardha ceremoniali	pale	1	
<b>A/4</b>	<b>Grada &amp; Shenja Dalluese</b>			
1	Grada të ndryshme supi	pale	1	
2	Grada gjoksi	copë	1	
3	Emblemë e vogël kapele	copë	1	
4	Shenja emri	copë	1	
	<b>Shumatorja e cmimeve për njwsi</b>			<b>182,626</b>

Nënshkrimi i ofertuesit \_\_\_\_\_

Vula \_\_\_\_\_

Shënim: Çmimet duhet të shprehen në Monedhën \_\_\_\_ ( kërkuar në dokumentat e tenderit )

**Në cdo rast, operatorët ekonomik nuk duhet të tejkalojnë fondin e marrëveshjes kuadër të parashikuar nga autoriteti kontraktor referuar sasive të pritshme përkatëse dhe për të provuar këtë fakt, operatorët ekonomik duhet të paraqesin edhe formularin e ofertës me çmimin total të ofertës referuar sasive të pritshme të përcaktura në shtojcën 12 të DT –së (Sasia dhe grafiku i lëvrimit).**

**Shtojca 2**

Dokumentat Standarde të Tenderit

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga operatori ekonomik në rastin e procedurave të prokurimit për furnizimin me karburant, gazoil, benzol dhe karburant per ngrohje]

**FORMULARI I OFERTËS EKONOMIKE**

Emri i Ofertuesit \_\_\_\_\_

Për: [Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor]

\* \* \*

Procedura e prokurimit: [lloji i procedurës]

Përshkrim i shkurtër i kontratës: [ objekti]

Publikimi (nëse zbatohet): Buletini i Njoftimeve Publike [Data] [Numri]

\* \* \*

Duke iu referuar procedurës së lartpërmendur, Ne, të nënshkruarit, deklarojmë se:

1. Marzhi ynë i fitimit i shprehur në përqindje është si më poshtë:

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>5</b>
<b>Nr</b>	<b>Përshkrimi i mallrave</b>	<b>Marzhi i fitimit i shprehur në përqindje</b>	<b>Afati i levrimit</b>

Nënshkrimi i ofertuesit \_\_\_\_\_

Vula \_\_\_\_\_

Shtojca 2/1

[Shtojcë për t'u plotësuar nga Operatori Ekonomik]

## **DEKLARATË**

### **Për paraqitje Oferte të Pavarur**

E operatorit ekonomik pjesëmarrës në procedurën e prokurimit publik që do të zhvillohet në datë: \_\_\_\_\_; nga Autoriteti Kontraktor: \_\_\_\_\_; me objekt: \_\_\_\_\_; me fond limit: \_\_\_\_\_.

Unë i nënshkruari \_\_\_\_\_, me cilësinë e përfaqësuesit të operatorit ekonomik \_\_\_\_\_, në mbështetje të nenit 1 të Ligjit Nr. 9643, datë 20.11.2006 “Për prokurimin publik”, të ndryshuar si dhe në mbështetje të Ligjit Nr.9121/2003 “Për mbrojtjen e konkurrencës”, bëj këtë deklaram dhe garantoj se deklaratat e mëposhtme janë të vërteta dhe të plota në çdo aspekt:

Unë vërtetoj, në interes të: \_\_\_\_\_ që:  
(Emri i operatorit ekonomik)

1. Unë kam lexuar dhe kuptuar përmbajtjen e kësaj Deklarate;
2. Unë kuptoj që oferta e paraqitur do të s’kualifikohet dhe/ose përjashtohet nga pjesëmarrja në prokurimet publike, nëse kjo Deklaratë vërtetohet se nuk është e plotë dhe / ose e saktë në çdo aspekt;
3. Unë jam i autorizuar nga Ofertuesi të firmos këtë Deklaratë dhe të paraqes ofertë në interes të Ofertuesit;
4. Çdo person, firma e të cilit shfaqet në dokumentacionin e ofertës, është i autorizuar nga Ofertuesi për të përgatitur dhe për të nënshkruar ofertën në interes të Ofertuesit;
5. Për qëllim të kësaj deklarate dhe ofertës së paraqitur, unë kuptoj që fjala “konkurrentë” nënkupton çdo operator tjetër ekonomik, të ndryshëm nga Ofertuesi, të paraqitur ose jo si bashkim operatorësh ekonomik, që:
  - a) paraqesin një ofertë në përgjigje të Njoftimit të Kontratës dhe/ose të Ftesës për Ofertë, të bërë nga Autoriteti Kontraktor;
  - b) është një ofertues potencial, i cili bazuar në kualifikimin, aftësitë ose përvojat e tij, mundet të dorëzojë një ofertë në përgjigje, të Njoftimit të Kontratës dhe/ose të Ftesës për Ofertë.
6. Ofertuesi deklaron se: (kliko një nga alternativat e mëposhtme):
  - a) Ofertuesi ka përgatitur ofertën e tij në mënyrë të pavarur, pa u konsultuar, pa

## Dokumentat Standarde të Tenderit

komunikuar dhe pa bërë marrëveshje apo pa rënë dakord me asnjë konkurrent tjetër;

- b) Ofertuesi është konsultuar, ka komunikuar, ka bërë marrëveshje me një ose më shumë konkurrentë në lidhje me këtë procedurë prokurimi. Ofertuesi deklaron se në dokumentet bashkangjitur, në detajet e kësaj oferte, janë përfshirë emrat e konkurrentëve, natyra dhe shkaqet e konsultimit, komunikimit, marrëveshjes apo angazhimit (rasti i bashkimit të operatorëve ekonomikë ose nënkontraktimit).
7. Në veçanti, pa kufizuar paragrafët 6. a) dhe 6. b), të përmendur më lart, nuk ka pasur konsultime, komunikime, kontratë apo marrëveshje me ndonjë konkurrent në lidhje me:
- a) çmimet ;
  - b) metodat, faktorët ose formulat e përdorura për llogaritjen e çmimit;
  - c) qëllimin apo vendimin për të paraqitur apo jo një ofertë; ose,
  - d) paraqitjen e një oferte që nuk i plotëson specifikimet e kërkesës për ofertë.
8. Përveç kësaj, nuk ka pasur konsultime, komunikime, marrëveshje apo kontrata me ndonjë konkurrent në lidhje me cilësinë, sasinë, specifikimet apo dërgesa të veçanta të produkteve apo shërbimeve të cilat lidhen me prokurimin në fjalë, përveç se kur janë deklaruar sipas paragrafit të mësipërm 6. b).
9. Kushtet e ofertës nuk u janë bërë të njohura dhe as nuk do t'u bëhen të njohura me qëllim nga Ofertuesi konkurrentëve të tjerë, në çdo mënyrë qoftë, para datës dhe kohës së hapjes zyrtare të ofertave, shpalljes fitues dhe lidhjes së kontratës, vetëm nëse kërkohet me ligj ose nëse deklarohen në mënyrë specifike sipas paragrafit 6.b).

---

(Emri dhe Firma e Personit të Autorizuar për Përfaqësim të Ofertuesit)

---

(Titulli sipas pozicionit në punë) (Data)

## Dokumentat Standarde të Tenderit

[ Shtojcë për tu plotësuar nga autoriteti kontraktor në Marrëveshjen Kuadër gjatë rihapjes së procesit të mini-konkursit]

### FTESA PËR OFERTË

(shkruani emrin e Autoritetit Kontraktor)

fton për të paraqitur oferta në procedurën për furnizimin e mallrave të mëposhtme:

.....  
.....  
.....

(jepni një përshkrim të saktë të objektit të kontratës dhe sasisë siç përkufizohet në Dokumentat e Tenderit (DT).

Vendi i Dorëzimit të Mallit

(jepni nje pershkrim te shkurter)

Malli duhet të dorëzohet brenda datës \_\_\_\_\_

Oferta duhet të paraqitet

.....  
[Jep adresën e saktë]

Përpara

.....  
[Përcaktoni datën dhe orën]

Kriteret e përcaktimit të ofertës fituese \_\_\_\_\_

Forma e komunikimit:

Me shkrim

elektronike (email, fax, etj)

**Shtojca 4.**

## Dokumentat Standarde të Tenderit

[*Letër me kokë e Bankës / Kompanisë së Sigurimeve*]

[*Shtojcë për t'u paraqitur nga operatori ekonomik kur kërkohet nga autoriteti kontraktor*]

### FORMULARI I SIGURIMIT TË OFERTËS

[Data]

Për: [*Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor*]

Në emër të: [*Emri dhe adresa e ofertuesit të siguruar*]

\* \* \*

Procedura e prokurimit [*lloji i procedurës*]

Përshkrim i shkurtër i kontratës: [*objekti*]

Publikimi (*nëse zbatohet*): Buletini i Njoftimeve Publike [Data] [Numri]/Nr.Referencës në faqen e APP-se

\* \* \*

Duke iu referuar procedurës së lartpërmendur,

Ne vërtetojmë se [*emri i ofertuesit të siguruar*] ka derdhur një depozitë pranë [*emri dhe adresa e bankës / kompanisë së sigurimit*] me një vlerë prej [*monedha dhe vlera, e shprehur në fjalë dhe shifra*] si kusht për sigurimin e ofertës, dorëzuar nga operatori i lartpërmendur ekonomik.

Marrim përsipër të transferojmë në llogarinë e [*emri i autoritetit kontraktor*] vlerën e siguruar, brenda 15 (pesëmbëdhjetë) ditëve nga kërkesa juaj e thjeshtë dhe e parë me shkrim, pa kërkuar shpjegime, me kusht që kjo kërkesë të përmendë mospërmbushjen e njërit nga kushtet e mëposhtme:

- Ofertuesi e ka tërhequr ose ka ndryshuar ofertën, pas afatit përfundimtar për paraqitjen e ofertave ose para afatit përfundimtar, nëse është përcaktuar kështu në dokumentat e tenderit;
- Ofertuesi ka refuzuar nënshkrimin e kontratës së prokurimit kur autoriteti kontraktor e kërkon një gjë të tillë;
- Ofertuesi nuk ka paraqitur sigurimin e kontratës, ku oferta është shpallur fituese ose nuk ka plotësuar ndonjë kusht tjetër përpara nënshkrimit të kontratës së përcaktuar në dokumentat e tenderit.

Ky Sigurim është i vlefshëm për periudhën e specifikuar në [*njoftimin e kontratës ose ftesën për tender*].

[Përfaqësuesi i bankës / kompanisë së sigurimit]

## Shtojca 5



**LISTA E INFORMACIONIT KONFIDENCIAL**

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Operatori Ekonomik, nëse është rasti]

(Shënoni më poshtë informacionin që dëshironi të mbahet konfidencial)

Lloji, natyra e informacionit që duhet të mbetet konfidencial	Numri i faqes dhe pikat e DT që dëshironi të mbeten konfidenciale	Arsyet pse ky informacion duhet të mbetet konfidencial	Afati kohor që ky informacion të mbetet konfidencial

**KUJDES**

Çdo e dhënë, që nuk është regjistruar si e dhënë konfidenciale, do të konsiderohet se titullari i këtyre të drejtave ka dhënë vetë pëlqimin për dhënien e informacionit përkatës dhe Autoriteti Kontraktor nuk mban asnjë përgjegjësi për publikimin e këtij informacioni.

Nuk përbën sekret tregtar informacioni, që duhet të bëhet publik në bazë të ligjit, që lidhet me shkeljen e ligjit, apo që duhet të publikohet në bazë të praktikave të mira tregtare e parimeve të etikës tregtare. Përhapja e këtij informacioni vlerësohet e ligjshme, nëse nëpërmjet këtij akti synohet të mbrohet interesi publik.

Përfaqësuesi i ofertuesit

Nënshkrimi

Vula

**Shtojca 6**

[ *Shtojcë për t'u plotësuar nga Operatori Ekonomik* ]

**DEKLARATË MBI PERMBUSHJEN E SPECIFIKIMEVE TEKNIKE**

Deklaratë e operatorit ekonomik pjesëmarrës në procedurën e prokurimit publik, që do të zhvillohet në datë \_\_\_\_\_ nga Autoriteti Kontraktor \_\_\_\_\_ me objekt \_\_\_\_\_ me fond limit \_\_\_\_\_.

Unë i nënshkruari \_\_\_\_\_, me cilësinë e \_\_\_\_\_ të personit juridik \_\_\_\_\_ deklaroj se:

Përmbushim të gjitha specifikimet teknike, të përcaktuara në dokumentat e tenderit dhe e vërtetojmë këtë me çertifikata e dokumenta (nëse kërkohen nga autoriteti kontraktor), të dorëzuar bashkë me këtë deklaratë.

Data e dorëzimit të deklaratës \_\_\_\_\_

Përfaqësuesi i ofertuesit

Nënshkrimi

Vula

## Shtojca 7

[ Shtojcë për t'u plotesuar nga Operatori Ekonomik]

### **DEKLARATË** **Mbi konfliktin e interesave**

Deklaratë e operatorit ekonomik pjesëmarrës në procedurën e prokurimit publik që do të zhvillohet në datë \_\_\_\_\_ nga Autoriteti Kontraktor \_\_\_\_\_ me objekt \_\_\_\_\_ me fond limit \_\_\_\_\_.

Konflikti i interesit është gjendja e konfliktit ndërmjet detyrës publike dhe interesave privatë të një zyrtari, në të cilën ai ka interesa privatë, të drejtpërdrejtë ose të tërthortë që ndikojnë, mund të ndikojnë ose duket sikur ndikojnë në kryerjen në mënyrë të padrejtë të detyrave dhe përgjegjësi të tij publike.

Në zbatim të nenit 21 pika 1 e Ligjit Nr. 9367, datë 07.04.2005, kategoritë e zyrtarëve përcaktuar në Kreun III, Seksioni II, që iu ndalohe në mënyrë absolute të përfitojnë në mënyrë të drejtpërdrejtë ose të tërthortë nga lidhja e kontratave me një palë një institucion publik janë:

- Presidenti i Republikës, Kryeministri, zvkryeministri, ministrat, ose zvministrat, Deputetet, Gjyqtarët e Gjykatës Kushtetuese, Gjyqtarët e Gjykatës së Lartë, Kryetari i Kontrollit të Lartë të Shtetit, Prokurori i Përgjithshëm, Gjyqtarët e Prokurorët në nivelin e Gjykatës së Shkallës së Parë e në atë të Apelit, Avokati i Popullit, Anëtari i Komisionit Qendror të Zgjedhjeve, Anëtari i Këshillit të Lartë të Drejtësisë, Inspektori i Përgjithshëm i Inspektoratit të Lartë të Deklarimit dhe Kontrollit të Pasurive dhe Konfliktit të Interesave, Anëtarët e Enteve Rregullatore, (Këshilli i Mbikqyrjes i Bankës së Shqipërisë, përfshirë Guvernatorin dhe Zv/Guvernatorin; të konkurrencës, telekomunikacionit; energjisë; furnizimit me ujë; të sigurimeve; letrave me vlerë; mediae), Sekretarët e Përgjithshëm të institucioneve qendrore si dhe çdo zyrtar tjetër, në çdo institucion publik, që është të paktën i barazvlefshëm për nga pozicioni me drejtorët e përgjithshëm, titullarët e institucioneve të administratës publike që nuk janë pjesë e shërbimit civil.

Për zyrtarët e nivelit të mesëm drejtues sipas nenit 31, dhe për zyrtarët e parashikuar në nenin 32 të kreut të III, seksioni 2 të këtij ligji, ndalimi sipas pikës 1 të këtij neni, për shkak të interesave private të zyrtarit, të përcaktuara në këtë pikë zbatohet vetëm në lidhjen e kontratave në fushën e territorit dhe të juridiksionit të institucionit, ku punon zyrtari. Ky ndalim zbatohet edhe kur palë është një institucion i varësisë.

Kur zyrtari është në funksionin e kryetarit a të nënkryetarit të bashkisë, komunës ose të këshillit të qarkut, të anëtarit të këshillit përkatës ose është zyrtar i nivelit të lartë drejtues të një njësie të qeverisjes vendore, ndalimi për shkak të interesave privatë të zyrtarit, të përcaktuara në këtë pikë, zbatohet vetëm në lidhjen e kontratave, sipas rastit, me bashkinë, komunën ose këshillin e qarkut, ku zyrtari ushtron këto funksione. Ky ndalim zbatohet edhe kur palë në kontratë është një institucion publik, në varësi të kësaj njësie (neni 21 pika 2 e Ligjit Nr. 9367, datë 07.04.2005).

## Dokumentat Standarde të Tenderit

Ndalimet e përcaktuara në nenin 21 pika 1, 2 të Ligjit Nr. 9367, datë 07.04.2005, me përjashtimet përkatëse, zbatohen në të njëjtën masë edhe për personat e lidhur me zyrtarin që në kuptim të këtij ligji janë **bashkëshorti/ja, bashkëjetuesi, fëmijë në moshë madhorë, prindërit e zyrtarit të bashkëshortit/es dhe bashkëjetuesit/es.**

Unë i nënshkruari \_\_\_\_\_, me cilësinë e përfaqësuesit të personit juridik \_\_\_\_\_ deklaroj nën përgjegjësinë time personale se:

Jam në dijeni të kërkesave dhe ndalimeve të përcaktuara në Ligjin Nr. 9367, datë 07.04.2005 “Për parandalimin e konfliktit të interesave në ushtrimin e funksioneve publike” i ndryshuar, si dhe në aktet nënligjore të nxjerra në zbatim të tij nga Inspektorati i Lartë i Deklarimit dhe Kontrollit të Pasurive si dhe të Ligjit Nr. 9643, datë 20.11.2006 “Për prokurimin publik”, i ndryshuar.

Në përputhje me to deklaroj se asnjë zyrtar i përcaktuar në **Kreun III, Seksioni II** të Ligjit Nr. 9367, datë 7.4.2005, dhe në këtë deklaratë, nuk zotëron interesa private në mënyrë të drejtpërdrejtë ose të tërthortë me personin juridik që unë përfaqësoj.

Data e dorëzimit të deklaratës \_\_\_\_\_

**Emri, Mbiemri, Nënshkrimi**

\_\_\_\_\_

Vula

## Shtojca 8

[ *Shtojcë për t'u plotësuar nga Operatori Ekonomik* ]

### DEKLARATË MBI PËRMBUSHJEN E KRITEREVE TË PËRGJITHSHME

Deklaratë e operatorit ekonomik pjesëmarrës në procedurën e prokurimit që do të zhvillohet në datë \_\_\_\_\_ nga Autoriteti Kontraktor \_\_\_\_\_ me objekt \_\_\_\_\_ me fond limit \_\_\_\_\_.

Unë i nënshkruari \_\_\_\_\_ me cilesinë \_\_\_\_\_ të operatorit ekonomik \_\_\_\_\_ deklaroj nën përgjegjësinë time të plotë se:

- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ është i regjistruar në Qendrën Kombëtare të Biznesit dhe ka në fushën e veprimtarisë objektin e prokurimit. Në rastin kur ofertuesi është një organizatë jofitimprurëse, duhet të deklarojë se është i regjistruar si person juridik, sipas Ligjit Nr.8788, datë 07.05.2001 “Për Organizatat jo Fitimprurëse”.
- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ nuk është dënuar për asnjë nga veprat penale, të parashikuara Nenin 45/1 të LPP.
- Personi/at në cilësinë e ***anëtarit të organit administrativ, drejtuesit ose mbikëqyrësit, aksionerit ose ortakut, ose ka kompetenca përfaqësuese, vendimmarrjeje ose kontrolluese brenda operatorit ekonomik***, si më poshtë:  
(emër, atësi, mbiemër)  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ etj.  
nuk janë ose kanë qenë të dënuar me vendim gjyqësor të formës së prerë për asnjë nga veprat penale, të përcaktuara në nenin 45/1 të LPP<sup>1</sup>.
- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ nuk është dënuar me vendim të gjykatës së formës së prerë, për vepra që lidhen me veprimtarinë profesionale.
- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ nuk është në proces falimentimi (statusi aktiv).
- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ ka paguar të gjitha detyrimet për pagimin e

## Dokumentat Standarde të Tenderit

tatimeve e të kontributeve të sigurimeve shoqërore, sipas legjislacionit në fuqi.

**Në çdo rast, autoriteti kontraktor ka të drejtë të kryejë verifikimet e nevojshme mbi vërtetësinë e informacionit të deklaruar nga operatori ekonomik si më sipër.**

**Data e dorëzimit të deklaratës** \_\_\_\_\_

**Nënshkrimi i ofertuesit** \_\_\_\_\_

**Vula** \_\_\_\_\_

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Operatori Ekonomik]

**DEKLARATË MBI GARANTIMIN E ZBATUESHMËRISË SË DISPOZITAVE  
LIGJORE NË MARRËDHËNIET E PUNËS**

Deklaratë e Operatorit Ekonomik pjesëmarrës në procedurën e prokurimit që do të zhvillohet në datë \_\_\_\_\_ nga Autoriteti Kontraktor \_\_\_\_\_ me objekt \_\_\_\_\_ me fond limit \_\_\_\_\_.

Unë i nënshkruari \_\_\_\_\_ me cilësinë e \_\_\_\_\_ të operatorit ekonomik \_\_\_\_\_, **deklaroj nën përgjegjësinë time të plotë që:**

- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ garanton mbrojtjen e të drejtës së punësimit dhe profesionit nga çdo formë diskriminimi, të parashikuar nga legjislacioni i punës në fuqi.
- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ lidh me punëmarrësit kontratat përkatëse të punës dhe garanton masat në drejtim të sigurisë dhe shëndetit në punë për të Gjithë dhe, në mënyrë të veçantë, për grupet e rrezikuara, bazuar në legjislacionin e punës në fuqi.
- Operatori ekonomik \_\_\_\_\_ nuk ka masë Ligjore në fuqi, të vendosur nga Inspektoriati Shtetëror i Punës dhe Shërbimeve Shoqërore (ISHPSHSH). Në rastet kur janë konstatuar shkelje ligjore, operatori ekonomik ka marrë masat e nevojshme për adresimin e tyre, brenda afateve të përcaktuara nga ISHPSHSH.

**Data e dorëzimit të deklaratës** \_\_\_\_\_

**Përfaqësuesi i ofertuesit**

**Nënshkrimi**

**Vula**

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor ]

## 1. KRITERET E PËRGJITHSHME TË PRANIMIT/KUALIFIKIMIT

Ofertuesi duhet të deklarojë se:

- a) Është i regjistruar në Qendrën Kombëtare të Biznesit dhe ka në fushën e veprimtarisë objektin e prokurimit. Në rastin kur ofertuesi është një organizatë jofitimprurëse, duhet të deklarojë se është i regjistruar si person juridik, sipas Ligjit Nr.8788, datë 07.05.2001 “Për Organizatat jo Fitimprurëse”.
- b) nuk është në proces falimentimi, (statusi aktiv)
- c) nuk është dënuar për shkelje penale, në përputhje me Nenin 45/1 të LPP,
- ç) nuk është dënuar me vendim të gjykatës së formës së prerë, për vepra që lidhen me veprimtarinë profesionale.
- d) ka paguar të gjitha detyrimet për pagimin e tatimeve e të kontributeve të sigurimeve shoqërore, sipas legjislacionit në fuqi.

Edhe Ofertuesi i huaj duhet të deklarojë se i plotëson të gjitha kërkesat e renditura më sipër nëpërmjet paraqitjes së një vetëdeklarate me shkrim.

Nëse gjuha e përdorur në procedurë është gjuha shqipe, atëherë dokumentat në gjuhë të huaj duhet të shoqërohen me një përkthim të noterizuar në gjuhën shqipe.

Në rastet e bashkimit të operatorëve ekonomikë, çdo anëtar i grupit duhet të dorëzojë vetëdeklaratën e lartpërmendur.

**Kriteret e Përgjithshme për Pranim, nuk duhet të ndryshohen nga autoritetet kontraktore.**

**Këto kritere duhet të plotësohen me dorëzimin e vetëdeklaratës me shkrim të subjektit, në ditën e hapjes së ofertës, sipas Shtojcës 8.**

**Në çdo rast, autoriteti kontraktor ka të drejtë të kryejë verifikimet e nevojshme mbi vërtetësinë e informacionit të deklaruar nga operatori ekonomik si më sipër.**

**Veç kësaj, nëse oferta dorëzohet nga një bashkim operatorësh ekonomikë, duhet të dorëzohen:**

- a. Marrëveshja e noterizuar sipas së cilës bashkimi i operatorëve ekonomikë është krijuar zyrtarisht;
- b. Prokura e posaçme.

## 2. KRITERET E VEÇANTA TË KUALIFIKIMIT

1. Kandidati/Ofertuesi duhet të dorëzojë:

- a. *Formularin e Ofertës, sipas Shtojcës 1;*
- b. *Deklarate për paraqitje oferte të pavaruar sipas Shtojcës 2/1;*
- c. *Deklaratë mbi përmbushjen e specifikimeve teknike, sipas Shtojcës 6;*
- d. *Deklaratë mbi Konfliktin e Interesit sipas Shtojcës 7;*
- e. *Deklaratë mbi garantimin e zbatueshmërisë së dispozitave ligjore në marrëdhëniet e punës sipas Shtojcës 8/1;*
- f. *Vërtetimin që konfirmon shlyerjen e të gjitha detyrimeve të maturuara të energjisë elektrike të*



*kontratave të energjisë që ka operatori ekonomik që është i regjistruar në Shqipëri.*

2. Kandidati/Ofertuesi duhet të dorëzojë:

### **2.1. Kapaciteti ligjor/profesional i operatorëve ekonomikë:**

1. Operatori ekonomik pjesëmarrës duhet të jetë i çertifikuar sipas standardeve ndërkombëtare **ISO 9001** (të vlefshme) të sistemit të menaxhimit të cilësisë. Qëllimi i certifikimit të kompanisë duhet të jetë sipas fushës së objektit që do të prokurohet.

*Çertifikatat të jenë lëshuara nga një organ i vlerësimit të konformitetit, i akredituar nga organizmi kombëtar i akreditimit ose organizma ndërkombëtarë akreditues, të njohur nga Republika e Shqipërisë.*

*Në rastin e bashkimit të operatorëve ekonomik, sipas nenit 74 të VKM-914 datë 29.12.2014, secili operator ekonomik duhet të dorëzojë certifikata ISO sipas zërave të punëve/mallrave/shërbimeve që do të marr përsipër të realizoj sipas aktmarrëveshjes.*

### **2.2. Kapaciteti ekonomik dhe financiar:**

1. Operatori ekonomik duhet të paraqesë kopje të deklaratave të xhiros vjetore ose vërtetim nga administrata tatimore, për xhiron e realizuar në tre vitet e fundit nga data e zhvillimit të procedurës, vlera mesatare e të cilës të jetë jo më e vogël se 40% e vlerës së fondit limit total (vlera e pritshme e kontratave).
2. Operatori ekonomik duhet të paraqesë kopje të çertifikuara të bilanceve të viteve: 2016, 2017, 2018 të paraqitura pranë autoriteteve përkatëse tatimore.

### **2.3 Kapaciteti teknik:**

1. Për të provuar përvojën e mëparshme, autoriteti kontraktor kërkon dëshmi për kontratat e mëparshme, të ngjashme, të kryera gjatë tri viteve të fundit nga data e zhvillimit të procedurës, të paktën në vlerën 40 % të fondit të marrëveshjes kuadër.

Autoriteti kontraktor si dëshmi për përvojën e mëparshme kërkon dokumentacionin si më poshtë:

- Vërtetime të lëshuara nga një ent publik ose fatura tatimore të shitjes, ku shënohen datat, shumat dhe kontratat e realizuara.
- Fatura tatimore të shitjes, ku shënohen datat, shumat dhe shërbimet e realizuara, në rastin e përvojës së mëparshme të realizuar me sektorin privat.

2. Operatori ekonomik duhet të paraqesë një deklaratë se merr përsipër dërgimin e mallit objekt

## Dokumentat Standarde të Tenderit

prokurimi ne adresën e autoritetit kontraktor.

3. Operatori ekonomik duhet të paraqesë për mostrat e kërkuara në tabelën e mëposhtme, dëshmi për rezultatet e testeve zyrtare, (fletë-analizë) të lëshuara nga laboratorë, të cilët duhet të jetë të akredituar, që vërtetojnë pajtueshmërinë e produkteve me specifikimet teknike. (Copa e përdorur për artikullin mostër, lëndës së parë që shoqëron atë dhe ajo që i bashkëngjitet fletë -analizës duhet të jenë detyrimisht të njëjta).

Nr.	Emertimi i Artikullit	Njesia	Kërkesat e Proçedures
1	Kemishë me mëngë të shkurta	Copë 1(një)	1 (një) "emri i artikullit" 1 (nje) pjesë te lëndës se parë me gjatësi 0,5 ml, dhe gjerësi sa ajo e vet lëndës se parë.
2	Bluza pambuku mëngë të shkurta	Copë 1(një)	
3	Bluze pambuku me 3 kopsa, mence te shkurtra pol. rrug.	Copë 1(një)	
4	Bluze pambuku me 3 kopsa, mence te gjata pol. rrug.	Copë 1(një)	
5	Kostum ceremoniali vere	Komplet 1(një)	
6	Emblemë e vogël kapele	Copë 1(një)	
7	Rrip mesi brezant	Copë 1(një)	

Mostrat e kërkuara më sipër, duhet të kenë një etiketë të qepur, e cila të përmbajë: moster “emri i artikullit”, datën e zhvillimit të tenderit, emrin prodhuesit/ofertuesit, nënshkrimin dhe vulën e operatorit ekonomik.

### **Mungesa e mostrës dhe e lëndës së parë që shoqëron ato është kusht skualifikues.**

Mostrat do të paraqiten në datën dhe orën e hapjes së ofertave pranë Ministrisë së Brendshme, Agjencia e Blerjeve të Përqendruara me adrese: Bulevardi ”Deshmoret e Kombit”, Tiranë.

Të gjithë dokumentat duhet të jenë origjinalë ose kopje të noterizuara të tyre. Rastet e mosdorëzimit të një dokumenti, ose të dokumentave të rreme e të pasakta, konsiderohen si kushte për skualifikim.

### **Shtojca 10**

[ Shtojcë për t’u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor ]

### **SPECIFIKIMET TEKNIKE**

**OBJEKTI: Kostum pune oficeri e nenoficeri** (2 kapele, 1 xhakete, 2 pale pantallona per efektivin oficer e nenoficer, 1 pale pantallona dhe 1 fund per efektiv oficere e nenoficere)

Specifikimi teknik i artikullit “Kostum oficeri dhe nenoficeri” per punonjesit e punonjeset e

Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Kostum oficeri dhe nenoficeri”. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Kostum oficeri dhe nenoficeri” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

- **LEND A E PARE** : Stof ngjyre e zeze me perzierje 70 % lesh 30 % poliester +/-5%.
- **Masa** : 240 +/- 8 gr/m<sup>2</sup>.
- **Thurja** : Sarzh.2/2
- **Dendesia e fijeve ne 10 cm**: ne baze 320 +/- 6 , ne ind 280 +/- 6 .
- **Numri metrik** Nm baze 40/2-42/2 Nm ind 40/2-42/2
- **Trashesia e tekstilit** 0.50 mm +/- 0.15 mm
- **Qendrushmeria ne ferkim** mbi 4200 cikle
- **Qendrushmeria ne kg** : ne baze 78-6,ne ind 57 – 6.
- **Qendrushmeria e ngjyres** : shume e mire

Ne lenden e I-re stof i zi qe duhet te perdoret per konfeksionimin e artikullit “Kostum oficeri dhe nenoficeri” difekte te perhapura te pamjes se jashtme te cilat detyrimisht nuk lejohen do te konsiderohen : papastertite me origjine bimore, njolla te ndryshme vaji ose boje,tonacione te ngjyres ,oksidime,rrudhosje, mungese te fijeve ne ind e ne baze,trashim te fijeve ne ind e ne baze,vrima ne siperfaqe,lekundje ne gjeresi etj. (S.SH.1038 – 88)

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) komplet kostumi te perfunduar (kapele, xhakete,pantallona,fund) me nr gjoksi 50 i qepur me penj ngjyre te bardhe,(te gjitha pjeset perberese te kapeles, xhaketes, pantallonit te jene te bashkuara me njera-tjetren me penj te bardhe).
- 1 (nje) pjese stofi gjatesi 0,5 ml, gjeresi sa ajo e vet stofit.
- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi,te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil – Konfeksioneve.

Si prove organoleptike per qendrushmerine e ngjyres ne mostren perfaqesuese do te kryhet direkt kjo prove fizike :

1. Mostra perfaqesuese e stofit ferkohet me cope te bardhe e cila nga kjo prove nuk duhet te rezultojte e ngjyrosur (**S.SH.658 – 88**)

Copa e mostres, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene

detyrimisht të njëjta.

Kostumit dhe lendes së pare u qepet nga një etikete tekstili të bardhë në të cilën shkruhet: moster “Kostum oficeri dhe nenoficeri”, emri i ofertuesit, data, nënshkrimi dhe vula e ofertuesit.

### **M A T E R I A L E T N D I H M E S E :**

Materialet ndihmëse që duhet të përdoren për prodhimin e artikullit “Kostum oficeri dhe nenoficeri” janë:

- **Astar** imitim mendafshi ngjyrë e zeze me përzierje 100 % PES
- **Merle** (flieseline e posaçme për kostume) si material ngjites përforcues special të përshatshëm për xhaketen, pantallonin, fundin dhe kapelen me përzierje 100 % PES
- **Shirit tekstili i kuq 3 mm secili** për fileto e kapeles, xhaketes dhe pantallonave sipas specifikimit
- **Kanavace** cil I-re me përzierje 100 % lesh
- **Vata** të posaçme për kostum (materiali i vatave të mos jetë pambuk)
- **Velkrofe femer** në ngjyrë të zeze
- **Astar xhepi** në ngjyrë të zeze, material tekstil me përzierje 100 % viskoz
- **Kopsa të medha garde** me konfiguracion në ngjyrë të artë, material metalik, cope 4 + 2 rezerve (sipas specifikimeve bashkëngjitur)
- **Kopsa të vogla garde** me konfiguracion në ngjyrë të artë, material metalik, cope 6 + 2 rezerve (sipas specifikimeve bashkëngjitur)
- **Stof leshi** me ngjyrë të errët për të poshtmen e jakës
- **Qemer** i përgatitur për pantallonat dhe fundet
- **Kopsa të vogla** të zeza ebaniti
- **Kapse metalike** mashkull – femer për mbylljen e pantallonave dhe fundeve
- **Zinxhir** me dhembëza plastike 22-24 cm për pantallonin dhe fundin
- **Penj qepje** të zi me Nm 80/2 për qepje industriale me përzierje 100 % PES
- **Materialet** që duhet të përdoren për ndërtimin e kapeles si : shirit tel çeliku petashuq, material ingeliti me vrime në sipërfaqe, shirit plastik i presuar me vrime, astar i zi me vrime për ajrim, strehe me ngjyrë të zeze me lluster,
- **Steme garde** me velkrof mashkull (sipas specifikimeve bashkëngjitur)
- **Steme Republike** me velkrof mashkull (sipas specifikimeve bashkëngjitur)

Artikulli “**Kostum oficeri dhe nenoficeri**” prodhohet në gjashtë gjatësi trupërore dhe porositen nga përdoruesi në sasi të përkatëse sipas numrave të gjokseve 44 – 60 të cilin subjekti prodhues është i detyruar ta respektojë saktësisht. Përmasat e duhura të elementeve të cilat bëjnë pjesë në ndërtimin e kostumit jepen në tabelat e mëposhtme.

**Kostumi** për meshkuj, përmasat produkti i gatshëm (cm) jepen në këto tabela :

Dokumentat Standarde të Tenderit

Gjatesia e trupit	Prerja	Iniciali prerjes	Gjatesia e xhaketes produkt i gatshem	Gjatesia e pantallonit produkt i gatshem
155-160	e pare	<b>I</b>	70	93
161-166	e dyte	<b>II</b>	73	97
167-172	e trete	<b>III</b>	76	100
173-178	e katert	<b>IV</b>	79	103
179-184	e peste	<b>V</b>	82	106
185-190	e gjashte	<b>VI</b>	85	110

**Kostumi** per femra,permasat produkt i gatshem (cm) jepen ne kete table :

Gjatesia e trupit	Prerja	Iniciali prerjes	Gjatesia e xhaketes produkt i gatshem	Gjatesia e pantallonit produkt i gatshem	Gjatesia e fundit produkt i gatshem (c)
143-148	e pare	<b>I</b>	65	86	53
149-154	e dyte	<b>II</b>	68	90	55
155-160	e trete	<b>III</b>	71	94	57
161-166	e katert	<b>IV</b>	74	97	59
167-172	e peste	<b>V</b>	77	100	61
173-178	e gjashte	<b>VI</b>	80	104	63

**Kostumet per meshkuj do te jene te numrave nga Nr.46 deri ne Nr.56,**

**Kostumet per femra do te jene te numrave nga Nr.44 deri ne Nr.50.** (dy kapele,xhakete,nje pale pantollona ,nje fund)

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kerkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

**Prodhimi** i artikullit“**Kostum oficeri dhe nenoficeri**” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij.Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- perpunimi pergatitor
- konfeksionimi (procesi i qepjes)
- Ambalazhimi,marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese,skicimin,prerjen ne prestari,marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes,pantallonit,fundit dhe kapeles).

**Konfeksionimi** ka te beje me qepjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes,pantallonit,fundit dhe kapeles) sipas nje procesi linear te percaktuar.Ne faza te ndermjetme te ketij procesi do te kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysemprodukteve.Ne perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit te gatshem.

**Ambalazhimi** ka te beje me etiketimin, ambalazhimin per cdo produkt dhe ambalazhimin total te gjithë sasise te produktit te gatshem dhe pergatitjen e tij per levrimin drejt magazinave te perdoruesit

## **PERPUNIMI PERGATITOR**

### **Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese**

Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese ne menyre te sakte dhe te drejte eshte baze per nje ecuri cilesore te procesve teknologjike te metejshme zinxhir per prodhimin me cilesi te artikullit “**Kostum oficeri dhe nenoficeri**”

### **Skicimi**

Ky proces duhet te realizohet me metodat matematikore te programimit linear te cilat sigurojne nje shenim te sakte te prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes qe detajet e kostumit duhet te jene ne drejtim te fijeve te bazes.

### **Prerja**

Procesi i prerjes duhet te behet me shume kujdes qe te mos te kete devijime ne fletet e fundit te dyshekut i cili eshte mire qe te mos te kaloje 80 flete. Kujdes duhet te behet dhe ne pjeset e harkuara te detajeve dhe buzet e prera te mos jene me dhembeza.

### **Marketimi**

Ky proces eshte shume i rendesishem sepse eliminon qepjen e detajeve te kostumit me tonacione te ndryshme duke siguruar njellojshmeri ne ngjyre te artikullit.

### **Kollaritja**

Detajeve gjysem te gatshme te pantallonit dhe te fundit ngjitja e flieselines duhet te behet me prese speciale me avull ne Tem. 130-140 C, ne kohe 8-10 sek. ne presion 2 atm. Ky proces duhet te kryhet sa me i sakte ne menyre qe te mos kete asnje mundesi qe ne objekt te krijohen deformime gjate hekurosjes me avull, larjes dhe lagies nga shiu, te cilat bejne te mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja dhe ngjitja nuk lejohet me shtesa.

**Merlja** (flieseline e posacme per kostume) ngjitet ne perparsen e djathte e te majte te xhaketes, ne jaka dhe kapaket e xhepave. Gjithashtu, Merlja (flieseline e posacme per kostume) ngjitet ne keto pjese si me poshte:

4 detaje ne xhepat pllake, 2 detaje tek spalinat e supit, 4 detaje tek fundet e menges, 4 detaje tek fundet e xhaketes mbrapa, 2 detaje ne pjesen e shpines siper, 2 detaje ne gavature, 2 detaje tek mostra e xhepit brenda, 1 detaj tek kapaket e xhepave, 2 detaje tek qemeri i pantallonit dhe i fundit, 1 detaj tek filetoja e pantallonit, 1 detaj tek kapaku i xhepit te pantallonit, 1 detaj tek sallkia, 2 detaje tek kanavaca, 1 detaj tek hapja mbrapa e fundit.

## **KONFEKSIONIMI**

### Procesi i Qepjes

**Xhaketa** eshte me kater kopsa, me dy kamat e hapura ne perparse, kama e pare ne mesin e gjoksit dhe e dyta ne gavature. Kamat mbyllen 10-11 cm poshte vijes se mesit. Xhaketa ka 4

xhepa pllake me kapake me nje vrime ne mes qe mberthehen me kopsa te vogla Garde ( sipas specifikimeve bashkengjitur).

Xhepat ne anen e poshtme behen me cepa pak te harkuar. Dy xhepat e vegjel me permasa (gjatesi,gjeresi)15 x 13 +/-1 cm jane ne pjesen e gjoksit,dy xhepat e medhenj te poshtem me permasa(gjatesi,gjeresi 21 x 19 +/- 5mm. Ne dy perpareset ka nga nje xhep te brendshem me fileto dhe ylyk qe jane te futur ne astar dhe mberthehen me kopsa te vogla civile te zeza. Kapakeve te xhepave u kalohet tegeli ne ane. Gjatesia e kapakeve eshte sa gjeresia e xhepave , gjeresia e kapakut te xhepit te siperm 6+/- 0.5 cm , gjeresia e kapakut te xhepit te poshtem 7 +/- 0.5 cm. Kapaku i xhepit te siperm behet pak i harkuar ne dy cepat.

Jaka e xhaketes eshte me forme karakteristike te pershtatshme per kostume. Jaka eshte monopet,e nenteshmja e saj eshte me material leshi te posaçem (ngjyre e afert me te stofit) per ruajtjen e formes dhe mos deformimine saj.

Perparsja, shpina dhe menget jane te veshura me astar mendafshi me ngjyre te njejte me stofin.

Xhaketa ne mengjen e djathte 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender vendoset me velkrof femer-mashkull “Stema e Gardes” sipas specifikimeve teknike te saj bashkelidhur. Po keshtu ne mengjen e majte te xhaketes 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender vendoset me velkrof femer-mashkull “Stema e Republikes” sipas specifikimeve teknike te saj bashkelidhur.

**Xhaketa duhet te jete simetrike ne te gjithe elementet perberes te saj.**

**Gjokseve** te xhaketes u ngjitet merlja (flieseline e posacme per kostume) ne prese speciale.Pas ketij procesi gjokseve u montohen xhepat e pergatitur dhe u ngjitet shiriti ngjites dhe shirit fortese ne sup,ne gavature dhe ne pjesen fundore te gjokseve.Gjokseve u vendoset materiali perforcues kanavce Kanavaca duhet te jete me dy fortesa.Fortesa e dyte duhet te jete rreth **10-12 cm** me e shkurter se e para.Per ti dhene formen e plote te gjoksit kanavaces duhet ti behen **2-3** prerje.Pas fiksimit te kanavaces dhe mbylljeve te prerjes se saj behet kalimi ne procesin e hekurosjes me prese speciale me avull ku i jepet forma e gjoksit.Ky proces ka rendesi te vecante sepse jep formen e trupit prandaj duhet bere me shume kujdes qe rrudhat qe mund te krijohen te eliminohen duke i shtyre ne drejtim te qepjeve anesore te xhaketes.

**Xhepat** e xhaketes jane pllake dhe me cepa e poshtem te rrumbullakosura.Xhepat ne mes kane nje palosje ne mesin e te ciles lart vendoset nje kopse plastike ne ngjyre te arte te shndritshme qe sherben per mbylljen e xhepit.Xhepat mbyllen me kapak.Xhepat dhe kapaket qe te jene uniform duhet te pergatiten me kallep qepjeje.Xhepave pasi u ngjitet flieselina u qepet astari dhe pastaj hekurosen. Xhepave iu kalohet nje tegel zburkimi 1 mm larg buzës. Gjate fiksimit te xhepave tek gjokset duhet bere kujdes qe ato te jene te shtrira mire dhe te jene simetrike pra ne te njejtin nivel distance ne te dy gjokset.Xhaketes nga brenda ne te dy gjokset u qepet nga nje xhep i vogel me ylyk dhe mbyllje me kopse.Ne xhepin e majte nga brenda vendoset etiketa e firmes prodhuese me numrin perkates te kostumit dhe insruksionin e larjes,hekurosjes dhe te pastrimit.

**Kapaket** e xhepave jane me harqe te harkuara nga brenda dhe me nje vrime ne mes.Kapaket perbehen nga pjesa e siperm dhe e poshtme.Pjeses se siperm te kapakut per perforcim iu ngjitet flieselina ,bashkohet me pjesen e poshtme,khehen dhe pastaj u qepet astari dhe

hekurosen. Kapakut i kalohet nje tegel zbukurimi **5 mm** larg buzes. Duhet bere kujdes qe cepat e kapakut te mos jene te rrumbullakta por te kene pamje estetike. Mbi kapakun e xhepit te djathte ne qender vendoset velkrof femer ne ngjyre te zeze ne forme drejtekendshi qe do te sherbeje per vendosjen e mbiemrit.

**Shpina** eshte e drejte e paçare. Ne gavaturen e shpines vendoset nje fortese. Ne pjesen e supit tek koka e menges vendosen vatat speciale per kostum te cilat duhet te dalin 1-1.5 cm nga buza e supit. Vatate speciale per kostum vendosen me pak kend qe ti pershtaten formes se supeve. Gjate montimit te shpines me gjokset duhet bere shume kujdes ne menyre qe te mos krijohen diferenca ne gjatesi te gjokseve.

**Astari** i brendshem perbehet nga ai i perparse, i shpines dhe i mengeve. Prerja e astareve te gjokseve, te shpines dhe te mengeve duhet te jene ne po ate forme qe kane copat e prera te stofit me rezerven e duhur. Fiksimit i astarit ne trupin e xhaketes duhet te behet me kujdes ne menyre te tille qe te rri i shtrire mire dhe pa rrudha duke iu pershtatur pjeseve e xhaketes. Pas fiksimit te astarit behet kthimi dhe palosja e fundit te xhaketes duke pasur kujdes qe astari te mos varet poshte duke dale jashte fundit te saj. Po keshtu dhe per astarin e mengeve.

**Jaka** eshte e siperme dhe e poshtme. Jaka e poshtme pregatitet me stof leshi ne ngjyre te erret i cili fiksohet me punim te fshehte dhe sherben per te ruajtur formen e saj. Jaka e siperme eshte me zonarke dhe pergatitet se bashku me jaken e poshtme. Jaka montohet me kend te drejte me mostren (jaka e gjokseve). Montimi duhet bere me kujdes qe jaka te jete uniforme dhe simetrike. Palosja e jakes duhet te jete e njejte dhe e shtrire mire ne te gjithe gjatesine e saj dhe ti pershtatet sa me mire qafes se perdoruesit. Jaka gjate qepjes ne trupin e xhaketes kalohet 2 here ne hekurosje me prese speciale me avull.

**Kujdes** duhet bere dhe gjate kthimit dhe hekurosjes se mostres (jaka e gjokseve) ku cepat e saj nuk duhet te dalin te rrumbullaket dhe buzet e mostres te jene te holla dhe pa valezime. Mostra e gjokseve thyhet ne drejtim te kapakut te xhepit te gjoksit duke siguruar keshtu ruajtjen e formes se jakes dhe te mostres. Cepat e mostres duhet te jene simetrike ne te dy anet. Jakes dhe mostres gjate gjithë gjatesise se tyre i kalohet nje tegel zbukurimi **1 mm** larg buzeve. Lart ne jake nga brenda qepet nje etikete e vogel qe tregon numrin me prerjen perkatese te gjoksit te kostumit dhe vendoset dhe nje fitil tekstili qe do sherbeje per te varur xhaketen.

**Menget** jane te perbera nga pjesa e siperme dhe pjesa e poshtme. Ne fund te menges nga brenda me hekur vendoset shirit ngjites per thyerjen e menges. Mbyllja e supeve duhet bere ne menyre te atille qe buzet te mos kene rrudha apo vende te ngritura dhe te shtrihen mire. Modeli i mengeve eshte me supe te ngritura.

Menget 10 cm nga buza e tyre pershkohen nga nje shirit i kuq 3-4 mm.

**Bashkimi i mengeve.** Per bashkimin e mengeve me trupin e xhaketes duhet qe thellesia e rrethit te sqetulles te perputhet me thellesine e menges. Gjate bashkimit te menges ne trupin e xhaketes, per te pasur nje bashkim te forte, te ngritur dhe te harkuar bukur, rreth e qark menges ne pjesen e bashkimit mbi vaten fiksohet nje fitil prej stofi. Bashkimi i mengeve me trupin e xhaketes duhet te jete simetrik. Bashkimi duhet te behet pa rrudha ne pjesen e siperme te menges dhe te mos formoje terheqje apo pale ne pjesen e perparme dhe te pasme te saj. Gjate bashkimit te mengeve behet njekohesisht dhe montimi i spalinave.



**Spalinat** janë me pak maja dhe vendosen në të dy supet. Spalinat përbehen nga pjesa e sipërme dhe e poshtme. Pjeses së sipërme të spalines përforcim i vendoset flieseline. Spalina ka gjatësi 14.5 cm dhe gjerësi 4.9 cm të cilat përshkohen në anësore nga një shirit i kuq 3 mm. Spalines **5 mm** larg buzëve i kalohet një tegel zburimi. Montimi i spalinave në xhakete duhet të bëhet në mënyrë të tillë që mesi i spalines të përputhet me tegelin e bashkimit të shpines me gjoksin. Spalinat duhen të shohin lart. Spalina nga ana e jashtë bëhet me pak maje dhe mberthet me kopse të vogël metalike Garde.

Në fund të gjithë këtij procesi xhaketa kalon në fazat e hekurësjes përfundimtare duke bërë kujdes që të ruhet forma e gjokseve dhe e xhepave. Mbas këtij procesi kalohet në qepjen e kopsave.

Vrimat dhe kopsat duhen të vendosen në distancat e përcaktuara dhe të korrespondojnë me njëra-tjetrën. Për meshkujt kostumit i hapen kater vrima në gjoksin e majtë dhe në të djathtin i vendosen kopsat, ndërsa për femra kostumit i hapen vrimat në gjoksin e djathtë dhe në të majtën i vendosen kopsat.

**Xhaketa për femra** bëhet me penca në gjoks për të dhënë një formë sa më të përshtatshme përpara.

**Pantalloni** ka dy xhepa të pjerret përpara me fileto stofi me gjerësi **3 mm** dhe një xhep mbrapa po me fileto **3 mm** që mbyllet me kapak me kopse ebaniti në ngjyrë të zeze. **Sallkia** është e me stof dhe fileto astari dhe për mbyllje i fiksohet një zinxhir plastik me dhembza të vegjël. **Qemeri** ka **7** (shtatë) mbajtëse rripi. Mbyllja e pantallonave në mes realizohet me kapese metalike mashkull – femer dhe me kopse. Në mes të qemerit nga brenda vendoset etiketa me numrin dhe prerjen përkatëse të pantallonit si dhe instruksioni i larjes, i pastrimit, i hekurësjes dhe i përdorimit. Pantalloni është me dy penca nga jashtë. Xhepat anësore janë me astar permasat e të cilave jepen në tabelën përkatëse. Pantalloni në dy anësoret në bashkimin e përparseve me pjesën e prapme të tyre, përshkohet nga shirit i kuq 3 mm, nga qemeri deri në fund të pantallonit.

Pantallonit në fund lihet lisho ose i lihet 5 cm rezerve dhe në fund të pales i vendoset fortëse astari.

Për të qepur pantallonin në fillim përgatiten pjesët ndihmëse si : qemeri, filetot, astaret dhe kapaket e xhepave, mbajtëset e rripit dhe sallkia.

**Qemeri** duhet të përgatitet në mënyrë të tillë që të mos rrije as i shtreguar dhe as i lire. Gjerësia e qemerit përpara duhet të jetë 4.5 cm ndërsa mbrapa 3.5 cm. Qemeri duhet të jetë i përforcuar me flieseline dhe nga brenda i qepet astar i posaçëm për qemer. Qemerit përgjate gjithë gjatësisë së tij i kalohet tegel zburimi **1 mm** larg buzës në të dy anët. Qemeri ka **7** (shtatë) mbajtëse rripi të kthyer të përshkruara me tegela sipër **1mm** larg buzës.

**Kapaku** i xhepit të pasëm është me maje në formë trekëndëshe. Kapaku përbehet nga pjesa e sipërme dhe e poshtme. Pjeses së sipërme përforcim i ngjitet flieselina, bashkohen me pjesën e poshtme, kthehet, i qepet astar nga mbrapa, hekurësjet dhe i kalohet një tegel zburimi **1mm** larg buzës. Gjate kthimit duhet bërë kujdes që cepat dhe majat e kapakut të mos dalin të rrumbullakët.

**Hekurosja perfundimtare** e pantallonit duhet bere me kujdes sidomos per formimin e vijes se hekurit ne menyre qe ajo te jete rrije drejt ne mes te kembes.

**Pantalloni i femrave** ne pamje te jashtme do te jete i njejte me ate te meshkujve por mbyllja e sallkise me zinxhir vendoset ne krahe te kundert me ate te pantallonit per meshkuj.

**Fundi per femra** i drejte dhe me nje te çare nga prapa. Gjatesia 2 – 3 cm poshte gjurit mbyllet ose anash ne te majte ose mbrapa ne mes me kapse metalike mashkull – femer dhe me nje zinxhir plastik 15 cm te gjate te mbuluar nga nje bordure me tegel 1.5 cm larg buzeve. Qemeri eshte 5-5.5 cm i gjere, me 6 (gjashte) mbajtese rripi te kthyera te pershkruara me tegela siper 1mm larg buzës. Qemeri eshte i perforcuar me flieseline dhe nga brenda i qepet astar i posacem per qemer. Qemerit pergjate gjithë gjatesise se tij i kalohet tegel zbukurimi 1 mm larg buzës ne te dy anet. Ne pjesen e poshtme mbrapa fundi ka nje hapje me gjatesi 10–15 cm qe perforcohet me flieseline dhe i kalohet nje tegel zbukurimi 1 mm larg buzës. Tegeli tek hapja lart qepet me pjeresi 45 grade. Ne pjesen fundore te fundit tekstili kthehet 5 cm nga brenda. Nga perpara dhe mbrapa fundi ka nga dy penca (palosje) me thellesi 1.5 cm dhe te mbyllura me tegel 10-15 cm te gjate. Fundi ne dy anesoret, ne bashkimin e perpareseve me pjesen e prapme, pershkohet nga nje shirit i kuq 3 mm, nga qemeri deri ne fund te tij.

Tegelat duhet te jene te forte, uniforme, te mos kene vende te shqepura, te jene simetrike, te rregullt dhe te drejte. Buzet e mbylljeve te brendeshme te behen me syzator me 3 fije dhe te jene te tilla qe te mos krijojne dhe lejojne daljen e fijeve. Tegelat duhet jene te forte ne menyre te tille qe te mos hapen nen ushtrimin e forces se duarve. Fortesia e tegelave te jete mbi 12 kG. Thellesia e tegelave ne qepje tek pantalloni te jete 1.5 cm. Tegelat duhet te jene te perforcuar ne fund. Peri qe do te perdoret per qepje duhet te jete i forte dhe me ngjyre te erret si ajo e stofit me Nm 80/2, 100 % PES.

**Pantalloni dhe fundi duhet te jene simetrik ne te gjithë elementet e tyre.**

### **KAPELJA :**

**Per graden Gjeneral  
Per gradat Majot-Kolonel**

**Per femrat oficere**

**Per femrat nenoficere**

Per procesin e pergatitjes dhe qepjes se kapeles se kostumit nevojiten makina speciale qepjeje dhe puntore te specializuar sidomos per procesin e montimit dhe qepjen e strehes se kapeles. Materialet te cilat duhen te perdoren per ndertimin e kapeles jane:

- **Stof** i njejte me ate te xhaketes e te pantallonit.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

- **tel petashuq** shirit çeliku me gjeresi **2 - 3.5 mm** qe vendoset ne brendesi rreth e qark tepelekut
- **shirit plastik** i presuar me vrime per ajrim me gjeresi **5.5 cm** dhe trashesi **1-2 mm** per perforcim si
- **fortese** rreth e qark qemerit
- **shirit** i zi **4.5–5.5 cm** i gjere,material ingeliti me vrime per ajrim qe vendoset rreth e qark qemerit
- **astar** i zi i birosur per ajrim qe vendoset brenda kapeles,poshte tepelekut
- **Material** plastik i pathyshem, per fortese ku do te vendoset emblema
- **strehe** e zeze me lluster me dekoracionin perkates(gjethe lisi ) e perforcuar ne brendesi me karton prespan te presuar ose flete PVC e presuar me trashesi **1.5 – 2 mm**

Permasat kryesore te kapeles jepen ne tabelen e meposhteme (ne cm) :

**A** – lartesia e rrethit te kapeles sipas perimetrit te kokes

**B** – gjeresia e urave perpara

**C** – gjeresia e urave mbrapa

**D** – gjatesia ne qender e tepelekut te kapeles

**E** – gjeresia ne qender e tepelekut te kapeles

**F** – gjatesia e shiritit petashuq te celikut qe vendoset perreth tepelekut te kapeles

Nr. kapeles	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	tol. +/- cm
<b>Permasa</b>											
<b>A</b>	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	<b>0.1</b>
<b>B</b>	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	<b>0.1</b>
<b>C</b>	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	<b>0.1</b>
<b>D</b>	26.5	26.5	27.5	27.5	28	28	28.5	28.5	29	29	<b>0.3</b>
<b>E</b>	25.5	25.5	26	26	27	27	28	28	28.5	28.5	<b>0.3</b>
<b>F</b>	74	75	76	77.5	79	81	83	85	87	89	<b>0.5</b>

Kapelet e meshkujve do jene te numrave nga 54-59 ne sasite e meposhtme.

Nr	54	55	56	57	58	59	Shuma
<b>%</b>	<b>10</b>	<b>30</b>	<b>46</b>	<b>34</b>	<b>20</b>	<b>10</b>	<b>150</b>

- **Kapelet me dekoracionin e strehes per graden Gjeneral**, 1 cope me numer 57, dhe 1cope me numer 58

- Kapelet e tjera me dekoracionin e strehes per gradat Major-Kolonel

Kapelet e femrave do jene te numrave nga 54- 57 ne sasite e meposhtme.

Nr	54	55	56	57	Shuma
<b>sasia</b>	<b>2</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>10</b>

- **Kapelet me dekoracionin e strehes per oficeret, 2 cope me numer 55**
- Kapelet e tjera streha pa dekoracion

Kapelja perbehet ne vetevete nga tepeleku, kater urat dhe qemeret. Brenda kapeles nga poshte siperfaqes se stofit te tepelekut vendoset i shtrire mire, astar me vrime (material special) qe ka si veti kryesore lejimin e depertueshmerise se ajrit dhe avujve te kokes te perdoruesit.

Per graden madhore - Gjeneral streha plastike ne pjesen e perparme ne gjithë gjatesine e saj ka te qendisur dy shirita ne forme gjethe lisi e punuar me fije me ngjyre ari. Dekoracioni kurore mbeshetet ne te gjithë gjeresine e strehes se kapeles. Gjeresia e e dekoracionit ne ane 1cm, duke u zgjeruar ne qender 2 cm. Ndersa per gradat e larta (Major-Kolonel) nje shirit ne forme gjethe lisi e punuar me fije, ngjyre ari.

Kapelja ne bashkimin e tepelekut me rrethin, pershkohet nga nje shirit i kuq 3 mm.

Filetoja e tekstilit vendoset e shtrire mire ne menyre te dukshme siper tek tepeleku pergjate gjithë perimetrin te tij dhe ne te dy buzet siper dhe poshte perreth te gjithë perimetrin te qemerit. Urat perpara dhe mbrapa duhet te jene te perforcuara me fortese te kollaritur.

Streha e kapeles te jete me gjeresi ne pjesen e qendres se harkut te saj 56-57 mm, dhe trashesi 2.5-3.5 mm, ne brendesi eshte e perforcuar me karton prespan te presuar ose i flete PVC e presuar me trashesi 1.5 – 2 mm. Ne pjesen e siperme streha mbulohet me nje flete PVC-je ne ngjyre te zeze te lemuar dhe te shkelqyeshme. Pjesa e perparme e strehes perfundon me nje bordure plastike te perthyer dy here e cila fiksohet me tegel siper dhe poshte deri ne ekstreme. Streha ka forme gjysem hene ku harku i brendshem duhet te jete me rreze 230-240 mm nga e cila del masa 205 mm. Pjesa e perparme ne forme kurbe ne qender te strehes duhet te kete gjeresi 56-57 mm duke iu afruar te dy ekstremeve deri ne piken zero me harkun e pare.

## Stemat

### SPECIFIKIM TEKNIK (Stema e Gardes) (shenje krahu).

**MODELI .** Sipas fotografise. Per fitusin modeli orgjinal

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm. Pjesa e siperme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale (shqyti).

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjeter ngjyre ari te vijezuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e siperme e



kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim "Arial" bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala "GARDA" ne pjesen e sipërme dhe fjala "E REPUBLIKES" ne pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahu e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.

**SPECIFIKIM TEKNIK**  
**Stema e Republikës (shenje krahu).**

**MODELI:** Sipas fotografise.Per fitusin modeli orgjinal

**LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.



**ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).Fusha eshte ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendisur me penj ngjyre ari,ne profil me pamje nga e djathta.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 2 mm. Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave te jete shume e mire.

Stema vendoset ne krahu e majte me ane te nje velkrofi femer- mashkull.

**Kopsa**

**SPECIFIKIM TEKNIK**  
**Kopsa te medha dhe te vogla Garde**

**MODELI .** Sipas fotografise.

Ofertuesit duhet te paraqesin ne tender detyrimisht mostrat e mesiperme.

Mungesa e mostres eshte kusht skualifikues

### **1.Pershkrimi.**

Kopsat në qendër të tyre kanë te stampuar ne relief shenjën dalluese perkrenaren e Skenderbeut ne profil me pamje nga e djathta, ku shkruhet ne menyre gjysem rrethore me shkronja kapitale “GARDA E REPUBLIKES SE SHQIPERISE”. Ne pjesen rrethuese eshte ne formen e nje shiriti me gjeresi 2 mm.

Trashesia e kopses ne ane eshte 3.5 mm, ne qender eshte 5 mm.

Bishti i kopses eshte i derdhur se bashku me pjesen tjeter te saj me keto dimensione : gjatesi , gjeresi 5+/- 0.5 mm, trashesi 3+/-0.3 mm dhe me vrime ne mes.

Vrima ti reziztoje forces ne terheqje dhe te jete e zmusuar.

### **2.Materiali**

Kopsat jane te punuara me material metal i lehte ne nje sasi te mjaftueshme ne brendesi te stampave duke realizuar relievet e vendosura dhe te kerkuara mbi kopsa.

Kopsat kalohen ne metalizim ne ngjyre te arte duke ruajtur efektin e punimeve te imta qe kerkon modeli ashtu edhe per ruajtjen dhe shkelqimin e ngjyres nga oksidimet eventuale qe mund te vijne nga agjentet atmosferik, kimik e mekanike.

### **3.Ngjyrat**

Ngjyra e arte pa shkelqim ( mat), per te dy tipet e kopsave.

### **4.Punimi**

Nuk lejohet punimi me ngjyrosje apo sprucim.

### **5.Dimensionet**

Kopsa e madhe eshte ne forme te rumbullaket me diameter 2.3 cm.

Kopsa e vogel me diameter 1.5 cm.

## **PROVA TEKNIKE**

Cilesia e kopsave provohet

- Rezistenca ne uje; Zhytet ne uje te distiluar 24 ore ne 25 °C
- Rezistenca ne deterfive ; Zhytet 24 ore ne solucion sapuni marseje 3% ne 25 °C.
- Rezistenca ndaj tretesve; Kampionet i kalohen nje shtrese alkool etilik dhe menjehere me pas nje shtrese benzine, te cilet nuk verifikojne humbje te ngjyrave.

Rezistenca ne klorur sode; zhytet kampioni nje ore ne solucion klorur sode 1

## **Dekoracioni i strehes se kapeles**

### **Per graden gjeneral, per gradat Major- Kolonel me nje shirit pa shiritin e brenshem,**

#### **1. Pershkrimi**

Element baze jane dekoracioni kuror gjethe lisi ne forme harkore sipas strehes se kapeles. Te

gjitha elementet e dekoracionit të kapeles janë qendësura me fije ngjyre ari. Dekoracioni kurorë mbështetet në të gjithë gjërësine e strehës së kapeles.

## **2. Materiali**

Tekstil i hollë i qendësuar me fill me ngjyre ari.

## **3. Ngjyrat**

Ngjyra e arte. Qendrueshmeria e ngjyres të jete e larte.

## **4. Dimensionet**

Gjërësia e një dekoracionit në anë është 1cm, duke u zgjeruar në qendër 2 cm. Për gradën Gjeneral streha ka dy elemente të tillë kurorë, të cilat vendosen të ngjitura njëra pranë tjetres duke mbuluar gjithë strehën e kapeles, ndërsa për gradat Major- Kolonel, streha ka një element të tillë kurorë.

## **Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Kostum oficeri dhe nenoficeri”, specialiste te fushes te Gardes se Republikes, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Kostum oficeri dhe nenoficeri”, matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Kostum oficeri dhe nenoficeri”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndërsa kolaudimi i mallit, si proces i pavarur nga ai i kontrollit ne procesin e prodhimit, do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e veshmbathjes se Gardes.

## **ETIKETIMI, AMBALLAZHIMI**

Kostumit (kapeles, xhaketes e pantallonit) në pjesën e brendshme të tyre u vendoset nga një etikete e cila duhet të përmbajë : nr. i gjoksit, prerjen dhe shenjat konvencionale të trajtimit të stofit në larje hekurosje, nr. kapeles etj. Te xhaketa etiketa qepet në pjesën e brendshme të jakës në qendër të saj ku bashkohet me shpinën, të pantalloni në pjesën e brendshme ku bashkohet qemeri me përparësën, të kapelja në pjesën e brendshme të tepelekut.

Kostumi kompletëhet xhakete dhe dy pale pantallona , vendoset në varse rrobash(kremastar) dhe futet në qese transparente plasmasi.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

## **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i të gjithë sasise të artikullit “Kostum oficeri e nenoficeri” të percaktuar në kontratë dhe

te dorezuar ne magazinën e porositës do të behet vetëm në bazë të rezultateve që do të merren gjatë procesit të Kolaudimit për të gjithë sasinë e produktit të gatshëm të dorezuar në magazinë. Kolaudimi do të behet mbi bazën e rezultateve të Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore të Akredituar të Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, të sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike të sasisë së mallit të dorëzuar dhe bën krahasimin e të gjithë këtyre rezultateve me kërkesat dhe të dhënat teknike të këtij specifikimi teknik, kampionit të ofruar dhe modelit të miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai plotëson të gjitha kërkesat e këtij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Kostum oficeri e nenoficeri”, janë prone e Gardës së Republikës dhe për nga qëllimi i përdorimit ato i përkasin vetëm strukturave të saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i këtij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyrës së artikullit “Kostum oficeri e nenoficeri”.

**OBJEKTI: Kostum për shërbim të stërvitjeve. (1xhakete, 1pale pantallona, 1 kapele, 1 berete)**

Specifikimi teknik i artikullit “Kostum shërbim stërvitjeve” për punonjësit e punonjëset e Gardës të Republikës është hartuar në përputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik në mënyrë të detajuar paraqet kërkesat themelore teknike të domosdoshme për prodhimin në linjë industriale mbi bazën e proceseve teknologjike të artikullit “Kostum shërbim stërvitjeve”. Në këtë specifikim teknik përcaktohen gjithashtu dhe kërkesat teknike të aksesoreve që shoqërojnë artikullin “Kostum shërbim stërvitjeve” si produkt të gatshëm.

**Të gjitha përcaktimet teknike të këtij specifikimi teknik duhen të zbatohen detyrimisht saktë nga prodhuesi.**

**LENDË E PARE:** Terital veror ngjyrë e zeze me perzierje : 70 % polyester e 30 % viskoz +/-5%.

- |   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| - Masa:   | 180 +/- 3 gr/m <sup>2</sup> .         |
| - Thurja:   | sarzh e kombinuar.                    |
| - Hollesia e fijeve   | në bazë 50/2, në ind 24/1             |
| - Dendësia e fijeve   | B. 400–6fije/10cm, I. 2606fije/10cm   |
| - Qendrueshmëria në keputje   | drejtim vertikal jo më pak se 150 kg  |
| - Qendrueshmëria në keputje   | drejtim horizontal jo më pak se 70 kg |
| - Përcaktimi i qendrueshmërisë në ferkim nota ( i njome 5, i thate 5) |                                       |
| - Qendrueshmëria në ferkim  | (jo më pak) 4700 numer ciklesh.       |
| - Qendrueshmëria e ngjyrës ndaj dritës                                | Shumë e mirë                          |

Në lenden e I-re terital veror që duhet të përdoret për konfeksionimin e artikullit “Kostum



sherbim stervitje vere” difekte te perhapura te pamjes se jashtme te cilat detyrimisht nuk lejohen do te konsiderohen : papastertite me origjine bimore, njolla te ndryshme vaji ose boje,tonacione te ngjyres ,oksidime,rrudhosje,mungese te fijeve ne ind e ne baze,trashim te fijeve ne ind e ne baze,vrima ne sipërfaqe,lekundje ne gjeresi etj.

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) komplet kostumi te perfunduar (xhakete, pantallota, kapele,berete,) me nr gjoksi 50 i qepur me penj ngjyre te bardhe, (te gjitha pjeset perberese te kapeles, xhaketes, pantallonit te jene te bashkuara me njera-tjetren me penj te bardhe).

- 1 (nje) pjese teritali veror gjatesi 0,5 ml, gjeresi sa ajo e vet teritalit.

- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi, te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil-Konfeksioneve.

Si prove organoleptike per qendrushmerine e ngjyres ne mostren perfaqesuese do te kryhet direkt kjo prove fizike:

- Mostra perfaqesuese e teritalit veror ferkohet me cope te bardhe e cila nga kjo prove nuk duhet te rezultoje e ngjyrosur (S.SH.658 – 88)

Copa e kostumit moster, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Kostumit dhe lendes se pare, u qepet me tegel makine nga nje etikete tekstili e bardhe, me permasa te peraferta 10x10cm, ne te cilen shkruhet: moster “Kostum per sherbim e stervitje vere Garde”, emri i ofertuesit, data e tenderit, nenshkrimi dhe vula e ofertuesit.

MATERIALET NDIHMESE: Materialet ndihmese qe duhet te perdoren per prodhimin e artikullit “Kostum per sherbim e stervitje vere” jane:

- **Astar** imitim mendafshi ngjyre e zeze me perberje 100 % PES
- **Merle** (flieseline e posacme per kostume) si material ngjites perforcues special te pershtatshem per xhaketen, pantallonin dhe kapelen me perberje 100 % PES
- **Shirit tekstil i kuq (3mm)** per shiritat e kapeles,beretes, xhaketes dhe pantallonave sipas specifikimit
- **Velkrofe femer** ne ngjyre te zeze
- **Astar xhepi** ne ngjyre te zeze,material tekstil me perberje 100 % viskoz
- **Qemer** i pergatitur per pantallonat
- **Kopsa te medha** te zeza ebaniti per xhaketen
- **Kopsa te vogla** te zeza ebaniti
- **Kapse metalike** mashkull –femer per mbylljen e pantallonave
- **Zinxhir** me dhembeza plastike 22-24 cm per pantallonin
- **Penj qepje** te zi me Nm 80/2 per qepje industriale me perberje 100 % PES
- **Materialet** qe duhet te perdoren per ndertimin e kapeles si : astar i zi me vrima per ajrim, strehe plastike e veshur me terital veror si te kapeles
- **Steme Garde** me velkrof mashkull
- **Steme Republike** me velkrof mashkull
- **Fortese** per pjese ballore te kapeles dhe beretes per vendosjen e emblemes, material holle

plastik.

Artikulli “Kostum sherbim stervitje vere” prodhohet ne gjashte gjatesi truperore dhe porositet nga perdoruesi ne sasite perkatese sipas numrave te gjokseve, te cilat subjekti prodhues eshte i detyruar ti respektoje saktesisht. Permasat e duhura te elementeve te cilat bejne pjese ne ndertimin e artikullit “Kostum sherbimi stervitje vere” jepen ne pershkrimet, tabelat dhe figurat e meposhteme.

Permasat e produktit te gatshem (cm) jepen ne kete table :

Gjatesia e trupit	Prerja	Iniciali prerjes	Gjatesia e xhaketes produkt i gatshem	Gjatesia e pantallonit produkt i gatshem
155-160	<b>e pare</b>	I	71	93
161-166	e dyte	II	74	97
167-172	e trete	III	77	100
173-178	e katert	IV	80	103
179-184	e peste	V	83	106
185-190	<b>egjashte</b>	VI	86	110

Kostumet do te jene te numrave nga Nr.46 deri ne Nr.56

Beretat do jene te numrave nga 1-3

Kapelet do jene te numrave nga 54-60

**Sasia sipas numerave do bëhët mbi bazën e kerkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

Prodhimi i artikullit “Kostum sherbim stervitje vere” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij. Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- a. perpunimi pergatitor
- b. konfeksionimi (procesi i qepjes)
- c. ambalazhimi, marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese, skicimin, prerjen ne prestari, marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes, pantallonit dhe kapeles).

**Konfeksionimi** ka te beje me qepjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes, pantallonit dhe kapeles) sipas nje procesi linear te percaktuar. Ne faza te ndermjetme te ketij procesi do te kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysemprodukteve. Ne perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit te gatshem.

**Ambalazhimi** ka te beje me etiketimin, ambalazhimin per cdo produkt dhe ambalazhimin total te gjithë sasise te produktit te gatshem dhe pergatitjen e tij per levrimin drejt magazinave te

perdoruesit.

### **a. PERPUNIMI PERGATITOR**

#### **Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese**

Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese ne menyre te sakte dhe te drejte eshte baze per nje ecuri cilesore te procesve teknologjike te metejshme zinxhir per prodhimin me cilesi te artikullit “Kostum per sherbim e stervitje vere”.

#### **Skicimi**

Ky proces duhet te realizohet me metodat matematikore te programimit linear te cilat sigurojne nje shenim te sakte te prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes qe detajet e kostumit duhet te jene ne drejtim te fijeve te bazes.

#### **Prerja**

Procesi i prerjes duhet te behet me shume kujdes qe te mos te kete devijime ne fletet e fundit te dyshekut i cili eshte mire qe te mos te kaloje 80 flete.Kujdes duhet te behet dhe ne pjeset e harkuara te detajeve dhe buzet e prera te mos jene me dhembeza.

#### **Marketimi**

Ky proces eshte shume i rendesishem sepse eliminon qepjen e detajeve te kostumit me tonacione te ndryshme duke siguruar njellojshmeri ne ngjyre te artikullit.

#### **Kollaritja**

Detajeve gjysem te gatshme te xhaketes dhe pantallonit ngjitja e flieselines duhet te behet me prese speciale me avull ne Temp. 130-140 C,ne kohe 8-10 sek.ne presion 2 atm. Ky proces duhet te kryhet sa me i sakte ne menyre qe te mos kete asnje mundesi qe ne objekt te krijohen deformime gjate hekurosjes me avull, larjes dhe lagies nga shiu, te cilat bejne te mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja dhe ngjitja nuk lejohet me shitesa.

**Flieselina** ngjitet ne keto pjese si me poshte: 2 detaje tek kapaket e xhepave pllake te xhakete, 1 detaj tek jaka, 4 detaje tek perforcueset e brylit dhe te supeve, 2 detaje tek qemeri i pantallonit, 4 detaje tek kapaket e xhepave te pantallonit, 1 detaj tek sallkia, 1 detaj tek karshilleku.

### **b. KONFEKSIONIMI (PROCESI I QEPJES)**

#### **XHAKETA :**

Eshte me jake te hapur, ne pjesen e sipërme te gjoksit ka dy xhepa pllake, me kapak qe mbyllen me velkrof femer – mashkull, me permasa 16 x 14 +/- 1 cm. Ne krahu e majte te menges 5- 6 cm poshte bashkimit te menges me trupin ne qender te saj ka nje xhep pllake me kapak qe mbyllet me me velkrof femer – mashkull, me permasa 13 x 9 +/- 5mm. Perparset mberthehen me 5 kopsa ne perparesen e djathte dhe 5 vrimat koresponduese ne sallki ne perparesen e majte.

Ne pjesen e brendshme te mungeve 18- 20 cm poshte bashkimit te menges me supin vendoset ylyku dhe kopsa per mbajtjen e menges se perveshur (mbledhur). Ne shpatulla pershkohet nga nje fileto e kuqe 3 mm.

Ne supe ka dy spaleta me gjeresi 4.9 cm dhe gjatesi deri ne bashkimin me jaken, te cilat ne anesore pershkohen nga nje fileto e kuqe 3 mm. Po keshtu dhe jaka rreth e qark pershkohet me

fileto te kuqe 3mm.

Kapakeve te xhepave i kalohet nje tegel zbururimi 5 mm larg buzes.Duhet bere kujdes qe cepat e kapakut te mos jene te rrumbullakta por te kene pamje estetike.Mbi kapakun e xhepit te djathte ne qender vendoset velkrof femer ne ngjyre te zeze ne forme drejtekendshi me permasa 8.5 cmx 2cm qe do te sherbeje per vendosjen e mbiemrit, ndersa mbi kapakun e xhepit te majte ne qender vendoset velkrof femer ne forme drejtekendshi me permasa 8.5cm x 2 cm per vendosjen e grades.

Gjatesia e kapakeve eshte sa gjeresia e xhepave , gjeresia e kapakut te xhepave te siperm te xhaketes eshte 7 cm+/- 0.5 cm , gjeresia e kapakut te xhepit anesor te krahut eshte 8 cm +/- 0.5 cm. Kapaket e xhepave behet pak te harkuar ne dy cepat.

Menget 1cm nga buza, kane nje rrip ne forme drejtkendshi me dimesjone 10 cm x 3 cm te paisur me velkrof femer- mashkull, per shtrengimin e tyre, 6 cm nga buza, menget pershkohen nga nje shirit teritali i kuq me gjeresi 3mm.

Xhaketa ne pjesen e shpines (te shpatullave), 10 cm nen bashkimin me jaken pershkohet nga nje shirit teritali i kuq me gjeresi 3 mm.

Xhaketa ne mengjen e djathte 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin, e matur nga pika me e larte e supit ne qender vendoset me velkrof femer-mashkull, “Stema e Gardes” sipas specifikimeve teknike te saj.

Po keshtu ne mengjen e majte te xhaketes 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender, vendoset me velkrof femer-mashkull “Stema e Republikes” sipas specifikimeve teknike te saj.

Bashkimi i mengeve duhet te behet me makine dygjilpershe ne te cilen perfitohet nje tegel dysh zbururimi. Per te pasur nje bashkim te forte, te ngritur dhe te harkuar bukur te mengeve me trupin e xhaketes, duhet qe thellesia e rrethit te sqetulles te perputhet me thellesine e menges. Bashkimi i mengeve me trupin e xhaketes duhet te jete simetrik. Bashkimi duhet te behet pa rrudha ne pjesen e siperm te menges dhe te mos formoje terheqje apo pale ne pjesen e perparme dhe te pasme te saj.

Mbylljet duhet te realizohen me makine qepje dygjilpershe per nje fiksim sa me te mire duke perfituar dhe nje tegel dysh zbururimi .Mbyllja e xhaketes fillon me bashkimin anesor te shpines me gjokset dhe duke vazhduar me mbylljen e mengeve.

Ne perfundim behet hapja e vrimave dhe vendosja e kopsave. Vrimat duhet te hapen terthorazi mostres dhe tegeli i tyre duhet te jete i rregullt dhe pa vende te shqepura. Gjithsej vendosen 5 kopsa ku kopsa e pare vendoset ne distance 12 cm me poshte nga fillimi i mostres se poshteme dhe 3.5-4 cm nga buza e siperm te mostres, ndersa kopsat e tjera vendosen ne distance 10 cm nga njera tjetra. Per meshkujt xhaketes i hapen vrimat ne gjoksin e majte dhe ne te djathtin i vendosen kopsat, ndersa per femra vrimat hapen ne gjoksin e djathte dhe ne te majtin i vendosen kopsat. Xhaketa per femra behet me penca ne gjoks per ti dhene nje forme sa me te pershtatshme perpara.

### **PANTALLONAT:**

Pantallonat jane me nje pense (pale) perpara, dy xhepa te pjerret ne anesore dhe 4 xhepa pllake me kapak. Pantallonat ne bashkimin e perparseve me pjesen e prapme nga qemeri deri ne fund te

pantallonit, pershkohen nga shirit teritali i kuq 3 mm. Pantallonat kane dy xhepa pllake ne pjeset anesore te kofsheve, me kapak qe mbyllen me velkrof femer - mashkull me permasa 21 x 19 +/- 1cm, Kapakeve te xhepave u kalohet tegel zbukurimi ne ane. Gjatesia e kapakeve eshte sa gjeresia e xhepave, gjeresia e kapakut te xhepave anesore 7 cm+/- 0.5 cm.

Dy xhepat pllake mbrapa mbyllen me velkrof femer - mashkull jane me permasa 16 x 18 +/- 5 mm, Kapakeve te xhepave u kalohet tegel zbukurimi ne ane. Gjatesia e kapakeve eshte sa gjeresia e xhepave , gjeresia e kapakut te xhepave mbrapa eshte 7 cm+/- 0.5 cm. Kapaket e xhepave behen pak te harkuar ne dy cepat. Pantalloni ne fund qepet me tegel te thjeshte makine dhe pershkohet nga nje fjongo prej te njejtit material per shtrengimin e kembezës per mos daljen e pantollonave nga kepuca. Pantalloni ka 7 (shtate) cope verigash per kalimin e rripit te mesit me gjeresi 5 cm. Gjatesia e veriges eshte 6 cm, gjeresia 2cm. Pantallonat ne pjesen e gjunjëve dhe te ndenjurrave behen me fortese nga i njejt material.

Mbyllja e pantallonave ne mes realizohet me kapese metalike mashkull-femer dhe me kopse. Ne mes te qemerit nga brenda vendoset etiketa me numrin dhe prerjen perkatese te pantallonit si dhe instruksioni i larjes, i pastrimit, i hekurosjes dhe i perdorimit. Per te qepur pantallonin ne fillim pergatiten pjeset ndihmese si : mbajteset e rripit, qemeri, xhepat, kapaket e xhepave, astaret e xhepave dhe sallkia. Pantalloni duhet te dorezohet me funde te perfunduara.

Qemeri duhet te pergatitet ne menyre te tille qe te mos rrije as i shtreguar dhe as i lire. Gjeresia e qemerit perpara duhet te jete 4-4.5 cm. Qemeri duhet te jete i perforcuar me flieseline dhe nga brenda i qepet astar i posacem per qemer. Qemerit pergjate gjithë gjatesise ne te dy anet e tij i kalohet nga nje tegel dysh zbukurimi.

Mbylljet (tegelat) e pantallonit duhet te realizohen me makine qepje dygjilpershe.

Hekurosja perfundimtare e pantallonit duhet bere me qellim eleminimin e rudhosjeve .

Mbylljet tek xhaketa dhe pantalloni duhet te realizohen me makine qepje dygjilpershe. Tegelat duhet jene te forte ne menyre te tille qe te mos hapen nen ustrimin e forces se duarve. Fortesia e tegelave te jete mbi 12 kG. Tegelat duhet te jene te perforcuar ne fund. Peri qe do te perdoret per qepje duhet te jete i forte dhe me ngjyre te zeze me Nm 80/2 , 100 % PES.

**Bereta:** eshte material 100% lesh me trashesi 2-3mm, ngjyre e zeze,bereta perbehet nga pjesa e siperme ose tepeleku dhe rrethi, rethi përforcohet me nje cope te holle inkeliti, per mos depertimin e djerses brenda se cilit kalon nje fill qe sherben per rregullimin e perimetrit te rrethit te beretes. Tepeleku perbehet nga dy pjese, suprina dhe astari. Pjesa e brendshme e beretes vishet me astar te zi.Ne krahun e djathte ne pjesen e rrethit ka nje fortese plastike per vendosjen e emblemes.

**Kapelja :**

Kapelja eshte prej te njejtit material si i kostumit. Kapelja perbehet nga pjesa e siperme ose tepeleku, urat dhe streha. Tepeleku perbehet nga dy pjese, suprina dhe astari. Urat perbehen nga dy pjese, e siperme dhe astari. Streha ka dy pjese suprinen dhe te nenteshmen, te cilat qepen duke futur brenda nje strehe plastike. Ne gjithë suprinen e strehes kalohen tegela zbukurimi ne cdo 1cm. Pjesa rreth e rrotull kapeles ku bashkohet tepeleku me rrethin pershkohet nga nje shirit i kuq teritali 3mm. Ne ballore ka fortese per vendosjen e emblemes.

**Velkrofet :** Velkrof femer te krahut jane me ngjyre te zeze ne forme parzmore me permasa 60 mm gjeresi dhe 75 mm gjatesi i cili qepet me tegel dysh ne qender te menges se majte dhe te djathte, me ulje 7 - 8 cm nga maja e supit. Sherbejne per fiksimin e “Stema e Gardes” dhe

## Dokumentat Standarde të Tenderit

“Stema e Republikës”.

Velkrof femer, me ngjyre te zeze ne forme drejtekendshi me permasa 2 cm gjeresi, 8,5 cm gjatesi, per vendosjen e mbiemrit, qepet me tegel dysh mbi kapakun e xhepit te djathte, nje tjetër velkrof femer ne ngjyre te zeze ne forme drejtekendshi me permasa 2 cm gjeresi dhe 8,5 cm gjatesi, per vendosjen e gradave te gjoksit, i cili qepet me tegel dysh mbi kapakun e xhepit te majte.

### (Stema e Gardes)

**MODELI .** Sipas fotografise. Per fitusin modeli orgjinal

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm.Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjetër ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e sipërme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim “Arial” bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala “GARDA” ne pjesen e sipërme dhe fjala “E REPUBLIKES” ne pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahun e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.



### SPECIFIKIM TEKNIK



**Stema e Republikës** (shenje krahu).

**MODELI:** Sipas fotografise.Per fitusin modeli orgjinal

**LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes. Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

**ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e siperme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyty).Fusha eshte ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendisur me penj ngjyre ari,ne profil me pamje nga e djathta.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 2 mm. Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave te jete shume e mire.

Stema vendoset ne krahu e majte me ane te nje velkrofi femer- mashkull.

**Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Kostum per sherbim e stervitje vere”, specialiste te fushes te Gardes se Republikës, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Kostum per sherbim e stervitje vere”, matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Kostum per sherbim e stervitje vere”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit, si proces i pavarur nga ai i kontrollit ne procesin e prodhimit, do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e veshmbathjes se Gardes.

**c. AMBALLAZHIMI, MARKETIMI DHE ETIKETIMI**

Kostumit (kapeles, beretes,xhaketes e pantallonit) ne pjesen e brendeshme te tyre u vendoset

nga nje etikete e cila duhet te permbaje : nr. i gjoksit, prerjen dhe shenjat konvencionale te trajtimit te tyre ne larje hekurosje, nr. Kapeles,beretes etj. Te xhaketa etiketa qepet ne pjesen e brendshme te jakes ne qender te saj ku bashkohet me shpinen, te pantalloni ne pjesen e brendshme ku bashkohet qemeri me perparesen, te kapelja e bereta ne pjesen e brendshme te tepelekut.

Kostumi kompletohet xhakete dhe nje pale pantallona , dhe futet ne qese transparente plasmasi. Kostumet e paketuara futen ne kuti kartoni nga 30 cope kostume. Ne çdo kuti duhet te vendosen kostume te nje numri dhe fraksioni prerje. Te gjitha kutite duhet te kene te njejtin numer kostumesh. Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire. Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte: emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, numri dhe fraksioni i prerjes se kostumit, sasia dhe viti i prodhimit.

**Afati i lëvrim:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

### **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Kostum per sherbim e stervitje vere”te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe bën krahasimin e te gjithë këtyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Kostum per sherbim e stervitje vere”, jane prone e Gardes se Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Kostum per sherbim e stervitje vere”.

**OBJEKTI :** Kostum sherbim stervitje dimri.( 1xhakete,1pale pantallona,1 berete)

Specifikimi teknik i artikullit “Kostum sherbim stervitje dimri” per punonjesit e punonjeset e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009.**

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Kostum sherbim stervitje dimri “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Kostum sherbim stervitje dimri” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht**



**sakte nga prodhuesi.**

**Treguesit fiziko mekanik.**

**LENDË E PARE :** Stof terital dimeror, ngjyre e zeze me perzierje : 70 % polyester e 30 % viskoz +/-5%.

**MASA :** 240 +/- 8 gr/m<sup>2</sup>.

**THURJA:** sarzh e kombinuar.

**Hollesia e fijeve ne baze** 50/2

**Hollesia e fijeve ne ind** 24/1

**Dendesia e fijeve baze** 400 –6 fije / 10cm

**Dendesia e fijeve ind** 260 –6 fije /10 cm

**Qendrushmeria ne keputje,** drejtim vertical jo me pak se 150 kg

**Qendrushmeria ne keputje,** drejtim horizontal jo me pak se 70 kg

**Percaktimi i qendrushmerise ne ferkim** nota ( i njome 5, i thate 5)

**Qendrushmeria ne ferkim** (jo me pak) 4700 numer ciklesh.

**Qendrushmeria e ngjyres ndaj drites,** Shume e mire

Ne lenden e I-re terital dimeror qe duhet te perdoret per konfeksionimin e artikullit “Kostum sherbim stervitje dimri” difekte te perhapura te pamjes se jashtme te cilat detyrimisht nuk lejohen do te konsiderohen: papastertite me origjine bimore, njolla te ndryshme vaji ose boje, tonacione te ngjyres, oksidime, rrudhosje, mungese te fijeve ne ind e ne baze, trashim te fijeve ne ind e ne baze, vrime ne siperfaqe, lekundje ne gjeresi etj.

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) komplet kostumi te perfunduar (xhakete, pantallota, berete,) me nr gjoksi 50 i qepur me penj ngjyre te bardhe, (te gjitha pjeset perberese te kapeles, xhaketes, pantallonit te jene te bashkuara me njera - tjetren me penj te bardhe).

- 1 (nje) pjese stof teritali dimeror gjatesi 0,5 ml, gjeresi sa ajo e vet teritalit.

- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi, te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil – Konfeksioneve.

Si prove organoleptike per qendrushmerine e ngjyres ne mostren perfaqesuese do te kryhet direkt kjo prove fizike:

2. Mostra perfaqesuese e stof teritalit ferkohet me cope te bardhe e cila nga kjo prove nuk duhet te rezultojte e ngjyrosur (**S.SH.658 – 88**)

Copa e mostres, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Kostumit dhe lendes se pare u qepet nga nje etikete tekstili te bardhe ne te cilen shkruhet: moster “Kostum sherbim stervitje dimeri”, emri i ofertuesit, data , nenshkrimi dhe vula e ofertuesit.

**M A T E R I A L E T N D I H M E S E :**

Materialet ndihmese qe duhet te perdoren per prodhimin e artikullit “Kostum sherbim stervitje dimeri” jane:

- **Astar** imitim mendafshi ngjyre e zeze me perberje 100 % PES
- **Merle (flieseline** e posacme per kostume) si material ngjites perforcues special te pershtatshem per Xhaketen dhe pantallonin me perberje 100 % PES

- **Shirit tekstili i kuq 3 mm secili)** per shiritat e beretes, xhaketes dhe pantallonave sipas specifikimit
- **Velkrofe femer** ne ngjyre te zeze
- **Astar xhepi** ne ngjyre te zeze,material tekstil me perberje 100 % viskoz
- **Qemer** i pergatitur per pantallonat
- **Kopsa te medha** te zeza ebaniti per xhaketen
- **Kopsa te vogla** te zeza ebaniti
- **Kapse metalike** mashkull –femer per mbylljen e pantallonave
- **Zinxhir** me dhembeza plastike 22-24 cm per pantallonin
- **Penj qepje** te zi me Nm 80/2 per qepje industriale me perberje 100 % PES
- **Materiallet** qe duhet te perdoren per ndertimin e beretes si :stof leshi, astar i zi me vrime per ajrim
- **Steme garde** me velkrof mashkull
- **Steme Republike** me velkrof mashkull

Artikulli “Kostum sherbim stervitje dimeri” prodhohet ne gjashte gjatesi truperore dhe porositet nga perdoruesi ne sasite perkatese sipas numrave te gjokseve, te cilat subjekti prodhues eshte i detyruar ti respektojte saktesisht. Permasat e duhura te elementeve te cilat bejne pjese ne ndertimin e artikullit “Kostum sherbimi stervitje dimeri” jepen ne pershkrimet, tabelat dhe figurat e meposhteme.

**Permasat e produktit te gatshem (cm) jepen ne kete table :**

Gjatesia e trupit	Prerja	Iniciali prerjes	Gjatesia e xhaketes produkt i gatshem	Gjatesia e pantallonit produkt i gatshem
155-160	e pare	I	71	93
161-166	e dyte	II	74	97
167-172	e trete	III	77	100
173-178	e katert	IV	80	103
179-184	e peste	V	83	106
185-190	e gjashte	VI	86	110

**Kostumet do te jene te numrave nga Nr.46 deri ne Nr.56**

**Beretat do jene te numrave nga 1-3**

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kerkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

Prodhimi i artikullit “Kostum sherbim stervitje dimri” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij.Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- perpunimi pergatitor
- konfeksionimi (procesi i qepjes)
- Ambalazhimi,marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese, skicimin, prerjen ne prestari, marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes,

pantallonit dhe kapeles).

**Konfeksionimi** ka të bëjë me qepjen e pjeseve perberse të kostumit (xhaketes,pantallonit ) sipas një procesi linear të percaktuar. Në fazën e ndërmjetme të këtij procesi do të kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysemprodukteve. Në perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit të gatshëm.

**Ambalazhimi** ka të bëjë me etiketimin,amblazhimin për çdo produkt dhe amblazhimin total të gjithë sasisë të produktit të gatshëm dhe përgatitjen e tij për lehtësimin drejt magazinave të përdoruesit.

### **PERPUNIMI PERGATITOR**

#### **Kolaudimi i lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse**

Kolaudimi i lëndës së parë dhe materialeve ndihmëse në mënyrë të saktë dhe të drejtë është bazë për një ecuri cilesore të procesve teknologjike të metejshme zinxhir për prodhimin me cilësi të artikullit “Kostum shërbim stervitje dimri”.

#### **Skicimi**

Ky proces duhet të realizohet me metodat matematikore të programimit linear të cilat sigurojnë një shenim të saktë të prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes që detajet e kostumit duhet të jenë në drejtim të fijeve të bazës.

#### **Prerja**

Procesi i prerjes duhet të bëhet me shumë kujdes që të mos të ketë devijime në fletet e fundit të dyshekut i cili është mirë që të mos të kalojë 80 flete.Kujdes duhet të bëhet dhe në pjesët e harkuara të detajeve dhe buzet e prera të mos jenë me dhembëza.

#### **Marketimi**

Ky proces është shumë i rëndësishëm sepse eliminon qepjen e detajeve të kostumit me tonacione të ndryshme duke siguruar njëlojshmëri në ngjyrë të artikullit.

#### **Kollaritja**

Detajeve gjysem të gatshme të xhaketes dhe pantallonit ngjitja e flieselines duhet të bëhet me presë speciale me avull në  $T_{em} = 130-140\text{ }^{\circ}\text{C}$ , në kohë 8-10 sek.në presion 2 atm. Ky proces duhet të kryhet sa më i saktë në mënyrë që të mos ketë asnjë mundësi që në objekt të krijohen deformime gjatë hekurosjes me avull, larjes dhe lagies nga shiu, të cilat bëjnë të mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja dhe ngjitja nuk lejohet me shtesa.

**Flieselina** ngjitet në këto pjesë si më poshtë: 2 detaje tek kapaket e xhepave pllake të xhakete, 1 detaj tek jaka, 4 detaje tek perforcueset e brylit dhe të supëve, 2 detaje tek qemeri i pantallonit, 4 detaje tek kapaket e xhepave të pantallonit, 1 detaj tek sallkia, 1 detaj tek karshilleku.

### **KONFEKSIONIMI**

#### **XHAKETA :**

Është me jakë të hapur, në pjesën e sipërme të gjoksit ka dy xhepa pllake me kapak që mbyllet me velkrof femer – mashkull, me permasa  $16 \times 14 \pm 1\text{ cm}$ . Në krahun e majtë të mëngës 5- 6 cm poshtë bashkimit të mëngës me trupin në qender të saj ka një xhep pllake me kapak që mbyllet me velkrof femer – mashkull, me permasa  $13 \times 9 \pm 5\text{ mm}$ . Perparset mberthehen me 5 kopsa në perparësen e djathtë dhe 5 vrimat koresponduese në sallki në perparësen e majtë.

Në pjesën e brendshme të mëngëve 18- 20 cm poshtë bashkimit të mëngës me supin vendoset ylyku dhe kopsa për mbajtjen e mëngës së përveshur (mbledhur). Në shpatulla përshkohet nga

nje fileto e kuqe 3-4 mm.

Ne supe ka dy spaleta me gjeresi 4.9 cm dhe gjatesi deri ne bashkimin me jaken, te cilat ne anesore pershkohen nga nje shirit i kuq stof teritali 3 – 4 mm. Po keshtu dhe jaka rreth e qark pershkohet nga nje shirit i kuq stof teritali 3 mm.

Kapakeve te xhepave i kalohet nje tegel zbukurimi 5 mm larg buzes. Duhet bere kujdes qe cepat e kapakut te mos jene te rrumbullakta por te kene pamje estetike. Mbi kapakun e xhepit te djathte ne qender vendoset velkrof femer ne ngjyre te zeze ne forme drejtekendshi me permasa 8.5 cm x 2cm qe do te sherbeje per vendosjen e mbiemrit, ndersa mbi kapakun e xhepit te majte ne qender vendoset velkrof femer ne forme drejtekendshi me permasa 8.5cm x 2 cm per vendosjen e grades.

Gjatesia e kapakeve eshte sa gjeresia e xhepave , gjeresia e kapakut te xhepave te siperm te xhaketes eshte 7 cm +/- 0.5 cm , gjeresia e kapakut te xhepit anesor te krahut eshte 8 cm +/- 0.5 cm. Kapaket e xhepave behet pak te harkuar ne dy cepat.

Menget 1cm nga buza, kane nje rrip ne forme drjtekendshi me dimesjone 10 cm x 3 cm te paisur me velkrof femer- mashkull, per shtrengimin e tyre, 6 cm nga buza, menget pershkohen nga nje shirit teritali i kuq me gjeresi 3 mm. Menget ne berryla behen me fortese nga i njeiti material. Xhaketa ne pjesen e shpines (te shpatullave), 10 cm nen bashkimin me jaken pershkohet nga nje shirit stof teritali i kuq me gjeresi 3mm.

Xhaketa ne mengjen e djathte 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin, e matur nga pika me e larte e supit ne qender vendoset me velkrof femer-mashkull, “Stema e Gardes” sipas specifikimeve teknike te saj.

Po keshtu ne mengjen e majte te xhaketes 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender mbi kapakun e xhepit anesor, vendoset me velkrof femer-mashkull “Stema e Republikes” sipas specifikimeve teknike te saj.

Bashkimi i mengeve duhet te behet me makine dygjilpershe ne te cilen perfitohet nje tegel dysh zbukurimi. Per te pasur nje bashkim te forte, te ngritur dhe te harkuar bukur te mengeve me trupin e xhaketes, duhet qe thellesia e rrethit te sjetulles te perputhet me thellesine e menges. Bashkimi i mengeve me trupin e xhaketes duhet te jete simetrik. Bashkimi duhet te behet pa rrudha ne pjesen e siperm te menges dhe te mos formoje terheqje apo pale ne pjesen e perparme dhe te pasme te saj.

Mbylljet duhet te realizohen me makine qepje dygjilpershe per nje fiksime sa me te mire duke perfituar dhe nje tegel dysh zbukurimi. Mbyllja e xhaketes fillon me bashkimin anesor te shpines me gjokset dhe duke vazhduar me mbylljen e mengeve.

Ne perfundim behet hapja e vrimave dhe vendosja e kopsave. Vrimat duhet te hapen terthorazi mostres dhe tegeli i tyre duhet te jete i rregullt dhe pa vende te shqepura. Gjithsej vendosen 5 kopsa ku kopsa e pare vendoset ne distance 12 cm me poshte nga fillimi i mostres se poshteme dhe 3.5-4 cm nga buza e siperm te mostres, ndersa kopsat e tjera vendosen ne distance 10 cm nga njera tjetra. Per meshkujt xhaketes i hapen vrimat ne gjoksin e majte dhe ne te djathtin i vendosen kopsat, ndersa per femra vrimat hapen ne gjoksin e djathte dhe ne te majtin i vendosen kopsat. Xhaketa per femra behet me penca ne gjoks per ti dhene nje forme sa me te pershtatshme perpara.

**PANTALLONA :**

Pantallonat janë me një pense (pale) përpara, dy xhepa të pjerret në anesore dhe 4 xhepa pllake me kapak. Pantallonat në bashkimin e perparseve me pjesën e prapme nga qemeri deri në fund të pantallonit, përshkohet nga shiriti i kuq 3 – 4 mm. Pantallonat kanë dy xhepa pllake në pjesët anesore të kofsheve, me kapak që mbyllet me velkrof femer - mashkull me permasa 21 x 19 +/- 1cm, Kapakeve të xhepave u kalohet tegel zbulurimi në ane. Gjatesia e kapakeve është sa gjeresia e xhepave, gjeresia e kapakut të xhepave anesore 7 cm +/- 0.5 cm.

Dy xhepat pllake mbrapa mbyllet me velkrof femer - mashkull janë me permasa 16 x 18 +/- 5 mm, Kapakeve të xhepave u kalohet tegel zbulurimi në ane. Gjatesia e kapakeve është sa gjeresia e xhepave, gjeresia e kapakut të xhepave mbrapa është 7 cm +/- 0.5 cm. Kapaket e xhepave behen pak të harkuar në dy cepat. Pantalloni në fund qepet me tegel të thjeshtë makine dhe përshkohet nga një fjongo për shtrengimin e kembezes. Pantalloni në fund qepet me tegel të thjeshtë makine dhe përshkohet nga një fjongo prej të njëjtit material për shtrengimin e kembezes për mos daljen e pantollonave nga kepuca. Pantalloni ka 7 (shtatë) cope verigash për kalimin e rripit të pantollonit. Gjatesia e veriges është 6 cm, gjeresia 2 cm. Pantallonat mberthehen me kopsa civile të vogla me ngjyrë të zeze. Pantallonat në pjesën e gjunjëve dhe të ndenjurrave behen me fortëse nga i njëjti material.

Mbyllja e pantollonave në mes realizohet me kapese metalike mashkull – femer dhe me kopse. Në mes të qemerit nga brenda vendoset etiketa me numrin dhe prirjen përkatëse të pantallonit si dhe instruksioni i larjes, i pastrimit, i hekurosjes dhe i përdorimit. Për të qepur pantallonin në fillim përgatiten pjesët ndihmëse si : mbajteset e rripit, qemeri, xhepat, kapaket e xhepave, astaret e xhepave dhe sallkia. Pantalloni duhet të dorëzohet me funde të perfunduara.

Qemeri duhet të përgatitet në mënyrë të tillë që të mos rrije as i shtreguar dhe as i lirë. Gjeresia e qemerit përpara duhet të jetë 4-4.5 cm. Qemeri duhet të jetë i përforcuar me flieselinë dhe nga brenda i qepet astar i posaçëm për qemer. Qemerit përgjate gjithë gjatësisë në të dy anët e tij i kalohet nga një tegel dysh zbulurimi.

Mbylljet (tegelat) e pantallonit duhet të realizohen me makine qepje dygjilpërshë.

Hekurosja e pantallonit duhet bërë me qëllim eliminimit të rudhosjeve.

Mbylljet tek xhaketa dhe pantalloni duhet të realizohen me makine qepje dygjilpërshë. Tegelat duhet të jenë të forta në mënyrë të tillë që të mos hapen nën ushtrimin e forcës së duarve. Fortësia e tegelave të jetë mbi 12 kG. Tegelat duhet të jenë të përforcuar në fund. Peri që do të përdoret për qepje duhet të jetë i fortë dhe me ngjyrë të zeze me Nm 80/2, 100 % PES.

**Bereta:** është material 100% lesh me trashësi 2-3mm, ngjyrë e zeze, bereta përbehet nga pjesa e sipërme ose tepeleku dhe rrethi, rrethi përfordhet me një cope të hollë inkeliti, për mos depertimin e djersës, brenda së cilit kalon një fill që shërben për rregullimin e perimetrit të rrethit të beretes. Tepeleku përbehet nga dy pjesë, suprina dhe astari. Pjesa e brendshme e beretes vishet me astar të zi. Në krahun e djathtë në pjesën e rrethit ka një fortëse plastike për vendosjen e emblemes.

**Velkrofet** - Velkrofet femer të krahut janë me ngjyrë të zeze në formë parzmore me permasa 60 mm gjeresi dhe 75 mm gjatësi i cili qepet me tegel dysh në qendër të mëngës së majtë dhe të djathtë, me ulje 7 - 8 cm nga maja e supit. Shërbejnë për fiksimin e “Stemes të Gardes” dhe të “Stemes të Republikës”.

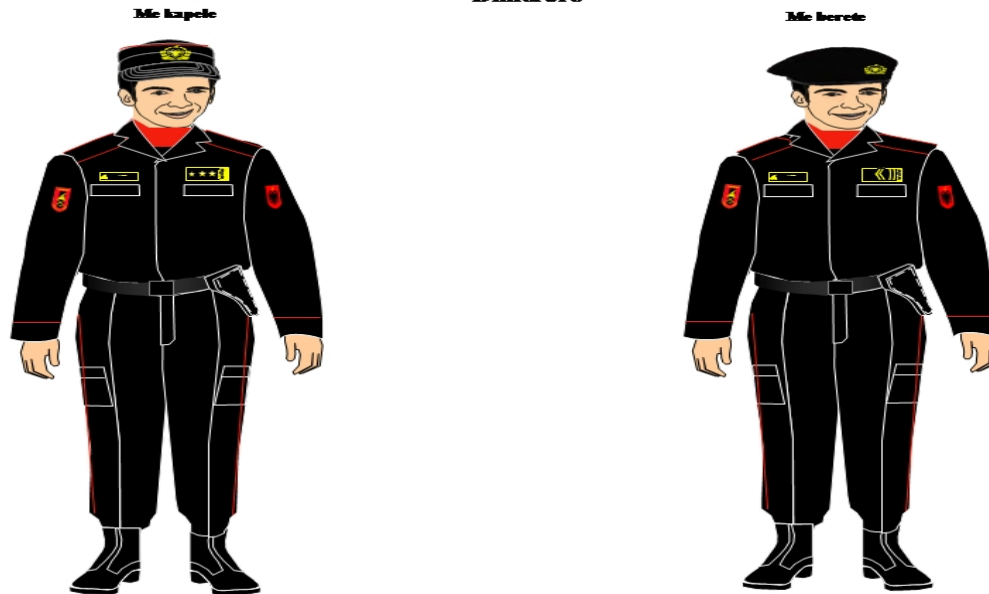
Velkrof femer, me ngjyrë të zeze në formë drejtekendshi me permasa 2 cm gjeresi, 8,5 cm gjatësi, për vendosjen e mbiemrit, qepet me tegel dysh mbi kapakun e xhepit të djathtë, një tjetër

velkrof femer ne ngjyre te zeze ne forme drejtekendshi me permasa 3 cm gjeresi dhe 8,5 cm gjatesi, per vendosjen e gradave te gjoksit, i cili qepet me tegel dysh mbi kapakun e xhepit te majte.

### UNIFORMA E SHERBIMIT DHE STËRVITJES

(per oficere dhe n/oficere)

Dimërore



### Stemat

#### SPECIFIKIM TEKNIK (Stema e Gardes)

**MODELI .** Sipas fotografise. Per fitusin modeli orgjinal

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm.Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjeter ngjyre ari te vijezuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te



kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e sipërme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim “Arial” bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala “GARDA” ne pjesen e sipërme dhe fjala “E REPUBLIKES” ne pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahu e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.

### SPECIFIKIM TEKNIK **Stema e Republikës** (shenje krahu).



**MODELI:** Sipas fotografise.Per fitusin modeli orgjinal

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).Fusha eshte ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendisur me penj ngjyre ari,ne profil me pamje nga e djathta.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 2 mm. Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave te jete shume e mire.

Stema vendoset ne krahu e majte me ane te nje velkrofi femer- mashkull.

#### **Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Kostum sherbim stervitje dimri”, grupi i kontrollit i Gardes te Republikës i perbere nga specialiste te fushes,me program te autorizuar nga titullari kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i artikullit “Kostum sherbim stervitje dimri”

Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (nëse bëhet) do te perfshije verifikimin cilesor te

kerkesave teknike te artikullit “Kostum sherbim stervitje dimri” matjet dhe provat fizike,analizen e lendes se I-re dhe ndihmes te siguruar nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke kryer krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te fushes se Tekstil – Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik,kampionin dhe modelin e miratuar.Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine

perfundimtare te produkteve te gatshem “Kostum sherbim stervitje dimri” ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Per kontrollin cilesor ne prodhim grupi i kontrollit i perbere nga specialistet e fushes te Gardes te Republikes harton dokumentacionin perkates si autorizimin per kontroll,program pune te miratuar, proces-verbalin per kontrollin ne prodhim,proces-verbale per marje mostre,kerkese per kryerjen e Analizave Laboratorike.

Kontrolli cilesor do te kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar ndersa kolaudimi i mallit si proces i pavarur do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e porositesit.

### ETIKETIMI, AMBALLAZHIMI

Kostumit( beretes, xhaketes e pantallonit) ne pjesen e brendeshme te tyre u vendoset nga nje etikete e cila duhet te permbaje : nr. i gjoksit, prerjen dhe shenjat konvencionale te trajtimit te stof teritalit ne larje hekurosje, nr. kapeles etj. Te xhaketa etiketa qepet ne pjesen e brendshme te jakes ne qender te saj ku bashkohet me shpinen, te pantalloni ne pjesen e brendshme ku bashkohet qemeri me perparenen, te kapelja ne pjesen e brendshme te tepelekut.

Kostumi kompletohet xhakete dhe nje pale pantallona , dhe futet ne qese transparente plasmasi. Kostumet e paketuara futen ne kuti kartoni nga 30 cope kostume. Ne çdo kuti duhet te vendosen kostume te nje numri dhe fraksioni prerje. Te gjitha kutite duhet te kene te njejtin numer kostumesh. Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire. Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte: emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, numri dhe fraksioni i prerjes se kostumit, sasia dhe viti i prodhimit.

Transporti i artikullit deri ne magazinat e porositesit behet me çdo lloj mjeti, duke mbajtur parasysh kushtet klimaterike dhe temperaturat. Mjeti duhet te jete i mbuluar.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

### **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Kostum per sherbim e stervitje dimri”te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe bën krahasimin e te gjithë këtyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.



**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Kostum per sherbim e stervitje dimri”, jane prone e Gardes se Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Kostum per sherbim e stervitje dimri”.

**OBJEKTI:** Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik.

Specifikimi teknik i artikullit “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik” per punonjesit e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik” si produkt te gatshem duke realizuar kompletimin e plote te tyre.

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqes si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik:

- 1 (nje) cope ”Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik” me nr gjoksi 50 i qepur me penj ngjyre te bardhe.
- 1 (nje) pjese pelhure impermeable gjatesi 0,5 ml, gjeresi sa ajo e vet pelhures impermeable.
- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi, te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil –Konfeksioneve.

Si prove organoleptike per qendrushmerine e ngjyres ne mostren perfaqesuese do te kryhet direkt kjo prove fizike :

- Mostra perfaqesuese e tekstitit ferkohet me cope te bardhe e cila nga kjo prove nuk duhet te rezultojte e ngjyrosur (S.SH.658 – 88)

Copa e Xhupit moster, lendes se pare (pelhure impermeable) qe shoqeron ate dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Xhupit  $\frac{3}{4}$  dhe lendes se pare, u qepet me tegel makine nga nje etikete tekstili e bardhe, me permasa te peraferta 10x10cm, ne te cilen shkruhet: moster “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik”, emri i ofertuesit, data e tenderit, nenshkrimi dhe vula e ofertuesit.

**LENDA E PARE :** Pelhure impermeable(tekstil i gomuar) ngjyre e zeze 100 % poliamid .

- **Masa:** 200 gr +/- 8 gr/m<sup>2</sup>
- **Thurrja:** Garniture.
- **Hollesia e fijeve:** Filament
- **Dendesia e fijeve ne 10 cm:** Ne baze 480+/-10 ne ind 330 +/- 10.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

- **Qendrueshmeria ne kg:** Ne baze 111 +/- 3 ne ind 74 +/-3.
- **Qendrueshmeria e ngjyres:** Shume e mire

MATERIALET NDIHMESE qe duhet te perdoren per ndertimin e artikullit “Xhup3/4 sintetik” jane

- **Astar** mendafshi me ngjyre te zeze me perberje 100 % PES
- **Veshje** e ngrote vatin te thurur ne dy krahet me astar mendafshi ngjyre te zeze
- **Vatine** me ngjyre te bardhe me peshe 120 g/m<sup>2</sup>
- **Zinxhir** me dhembeza plastike per fiksimin e veshjes se ngrohte me gjatesi mbi 1.5 m
- **Flieseline** si material ngjites perforcues special te pershtatshem per elementet e xhupit me perberje 100 % PES
- **Kordon** ne ngjyre te erret me thurje gershet me fiksuese plastike ne fund
- **Velkrofe femer** ne ngjyre zeze
- **Astar xhepi** ne ngjyre te erret
- **Butona** metalike mashkull - femer ne ngjyre te zeze me shkelqim
- **Zinxhir** me dhembeza plastike me ngjyre te zeze 80 cm per mbylljen e xhupit perpara
- **Zinxhir** me dhembeza plastike me ngjyre te zeze 35-40 cm tek futja e kapucit nen jake
- **Penj qepje** te zi Nm 80/2 per qepje industriale me perberje 100 % PES
- **Steme garde** me velkrof mashkull
- **Steme Republike** me velkrof mashkull

Per vertetesine e te dhenave teknike te kerkuara ne kete Specifikim Teknik dhe te deklaruar nga subjekti ofertues me ane te mostrave fizike te shoqeruar me Flet-analizen e leshuar nga Laboratori perkates i tekstil-konfeksioneve, komisioni i vleresimit të ofertave, ka te drejte qe ti verifikojë menjehere ato. Mos perputhja e treguesve te lendes se I-re tekstil impermeable i gomuar dhe te materialeve ndihmese te Specifikimit Teknik me treguesit e lendes se I-re tekstil impermeable i gomuar dhe te materialeve ndihmese te perdorura per ndertimin e artikullit “Xhup3/4 sintetik” te ofruara nga pjesemarresi ne proceduren e vleresimit me ato te depozituara ne Laboratorin perkates te tekstil-konfeksioneve perben dhe konsiderohet kusht skualifikimi per vazhdimin e procedurave.

### QEPJA:

**Xhupi** ne pjesen e perparme mbyllet me 5 kopsa ne perparesen e djathte dhe pese vrimat korresponduese ne sallki ne perparesen e majte. Dy perparaset ne pjesen e poshtme kane nga nje xhep te pjerret me dy tegela siper. Ne pjesen e gjoksit deri ne pjesen e siperme te xhepave te poshtem qepen dy xhepa te drejte me gjeresi 7-7.5 cm te cileve u kalohen dy tegela siper. Po keshtu ne mes te gjatesise se tyre kalon nje tegel.

Ne gjoksin e djathte ne qender mbi supanje vendoset velkrof femer ne ngjyre te zeze ne forme drejtekendshi me permasa 8.5 cm x 2cm, qe do te sherbeje per vendosjen e mbiemrit, ndersa ne krahun e majte ne qender mbi supanje vendoset velkrof femer ne forme drejtekendshi me permasa 8.5cm x 2 cm per vendosjen e grades.

**Shpina** eshte dy copeshe me qepje ne mes dhe dy tegela. Ne pjesen e siperme te shpines dhe perparseve vendoset supanje e lire e cila qepet ne gjithe perimetrin e saj ne thellesi 1.5cm nga buza duke krijuar bordure.

Xhupi, ne mengjen e djathte, 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender vendoset me velkrof femer-mashkull “Stema e Gardes” sipas specifikimeve teknike te saj. Po keshtu ne mengjen e majte te xhupit 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender vendoset me velkrof femer-mashkull “Stema e Republikes” sipas specifikimeve teknike te saj.

Ne supe ka dy spaleta me gjeresi 5 cm dhe gjatesi deri ne bashkimin me jaken. Spalinat perbehen nga pjesa e siperme dhe e poshtme te cilave per perforcim iu vendoset ekstrafor (flieseline). Spalines 5 mm larg buzeve i kalohet nje tegel dysh zbururimi. Montimi i spalinave ne supe duhet te behet ne menyre te tille qe mesi i spalines te perputhet me tegelin e bashkimit te shpines me gjoksin.

**Menget** jane nje copeshe, ne qepjen e saj dhe 3- 4 cm nga fundi i menges qepet nje spaline me gjeresi 5 cm per ngushtimin e menges e cila mberthehet me 2-3 butona mashkull-femer ngjyre te zeze.

Perparesja e majte ka nje xhep me fileto me ylyk dhe kopse te vogel te zeze. Gjithe pjesa e brendeshme e xhupit perpareset, shpina, menget jane te veshura me astar mendafshi ngjyre e zeze me vatin 150-180 gr/m<sup>2</sup> e nderthurur ne forme rombi. Ne mes te belit ne te dy anet ne bashkimet e perparseve me shpinen qepet nga nje ylyk 4.5 – 5 cm per kalimin e rripit i cili qepet prej te njejtut material si xhupi. Rripi eshte me togez ngjyre te zeze, i gjere 4 +/-0.2 cm e gjatesi 160 – 170 cm pershkohet nga dy tegela ne te dy anet .

**Veshja e ngrohte e brendeshme, është** vatin e thurur ne dy krahet, me astar ngjyre te zeze, perbehet nga pjesa e shpines dhe e gjokseve. Veshja e ngrohte duhet te jete e vendosur ne te gjithë siperfaqen e brendshme te shpines dhe te gjokseve. Siperfaqja e veshjes se ngrohte duhet te perputhet me siperfaqen e shpines dhe te gjokseve. Fiksimi i veshjes se ngrohte me trupin e xhupit duhet te behet me ane te nje zinxhiri plastik qe fiksohet nga brenda pergjate gjithë gjatesise se mostres gjoksit te majte duke vazhduar lart ne pjesen e qafes dhe me pas zbret poshte deri ne fund nga brenda pergjate gjithë gjatesise se mostres te gjoksit te djathte. Gjatesia e veshjes se ngrohte duhet te jete 8-10 cm me e vogel se gjatesia e shpines dhe e gjokseve te xhupit.

Xhupi behet me kapuç prej te njejtut material i cili qepet ne bashkimin e jakes me trupin. Kapuçi pershkohet nga nje lidhese e zeze ne dy anet e se ciles vendosen kapse levizese per ta fiksuar. Kapuçi paloset, futet ne anen e pasme te jakes dhe mbyllet me zinxhir konfeksioni te zi.

Xhupi sintetik duhet te jete simetrik ne te gjithë elementet perberes te tij.

**Xhupi sintetik** eshte e njejte ne model si per meshkuj ashtu dhe per femra.

**Tegelat** e qepjes duhet te jene te forte, uniforme, te mos kene vende te shqepura, te jene simetrike, te rregullt dhe te drejte. Buzet e tegelave te brendshem te detajeve perberese te xhupit duhet te behen me syzator qe te mos krijojne dhe lejojne daljen e fijeve. Mbylljet e xhupit duhet te realizohen me syzator. Tegelat duhet jene te forte ne menyre te tille qe te mos hapen nen ushtrimin e forces se duarve.

Xhupat te jene numrave 44 – 56.

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kerkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

## Dokumentat Standarde të Tenderit

Permasat e Xhupit  $\frac{3}{4}$  uniforme si produkt i gatshem (cm) jepen ne kete table :

Gjatesia e trupit	Prerja	Iniciali prerjes	Gjatesia e xhupit produkt i gatshem
155-160	e pare	<b>I</b>	82
161-166	e dyte	<b>II</b>	84
167-172	e trete	<b>III</b>	88
173-178	e katert	<b>IV</b>	92
179-184	e peste	<b>V</b>	96
185-190	e gjashte	<b>VI</b>	100

Xhupat te prodhohen me prerjet sipas sasive ne tabelen e meposhteme:



### UNIFORMA ME XHUP PER SHERBIM E STERVITJE

#### Stemat

#### SPECIFIKIM TEKNIK

(Stema e Gardes)

**MODELI .** Sipas skices.



### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes. Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm.Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjeter ngjyre ari te vijezuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e sipërme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim “Arial” bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala “GARDA” ne pjesen e sipërme dhe fjala “E REPUBLIKES” ne pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahun e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.

### **SPECIFIKIM TEKNIK**

**Stema e Republikës** (shenje krahu)

**MODELI:** Sipas fotografise.

### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

### **Elementet perberes te stemes.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).Fusha eshte ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendisur me penj ngjyre ari,ne profil me pamje nga e djathta.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijezuar me gjeresi 2 mm. Stema



ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike. Po kështu dhe qëndrueshmëria e ngjyrave te jete shume e mire. Stema vendoset ne krahun e majte me ane te nje velkrofi femer- mashkull.

#### **PER KONTROLLIN CILESOR NE PROCESIN E PRODHIMIT**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Xhupit  $\frac{3}{4}$  sintetik”, specialiste te fushes te Gardes se Republikes, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (nëse kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik”, matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Xhupit  $\frac{3}{4}$  sintetik”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor (nëse kryhet) ne procesin e prodhimit bëhet per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit, si proces i pavarur nga ai i kontrollit ne procesin e prodhimit, do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e veshmbathjes se Gardes.

#### **ETIKETIMI, AMBALLAZHIMI:**

Xhupave u vendoset nga nje etikete (ne pjesen e brendeshme te tyre ne qender te shpines ku bashkohet trupi me jaken) e cila duhet te permbaje numrin e gjoksit dhe prerjen si dhe shenjat konvencionale te trajtimit ne larje etj.

Xhupat ambalazhohen sejcili ne qese polietilene futen ne kuti kartoni deri ne 20 cope secila. Kutite paisen me etiketa ku te shenohet artikulli, emri i prodhuesit, data, numri gjoksit. Ne çdo kuti futen xhupa te nje numri.

**TRASPORTIMI:** Transportimi do te behet me mjete te pershtateshme per tu mbrojtur nga agjentet atmosferik.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

#### **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe bën krahasimin e te gjithë këtyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te

ofruar dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik”, jane prone e Gardes se Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Xhup  $\frac{3}{4}$  sintetik”.

**OBJEKTI :** Pullover

Specifikimi teknik i artikullit “Pullover ” per punonjesit dhe punonjese e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “ Pullover“. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “ Pullover” si produkt te gatshem duke realizuar kompletimin e plote te tyre.

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope Pullover Masa L / 2 e cila te jete e qepur me pe te bardhe
- 1 (nje) pjese tekstil trikotazhi (gjoks shpine ose minge) me permasa 50 x 50 cm.
- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare (trikotazh zi) te perdorur nga prodhuesi, te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil – Konfeksioneve.

Copa e mostres, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Pulovres moster dhe lendes pare (nje pjese tekstil trikotazhi) u qepet me tegel makine, ne nje vend te dukshem, nga nje etikete e bardhe tekstili, me permasa 10x10cm, ne te cilen shkruhet: “moster pullover uniforme Garde”, data e tenderit, emri i ofertuesit, nenshkrimi dhe vula e ofertuesit.

<b>LENDJA E PARE :</b>	trikotazh i zi, cilesia e pare me keto te dhena:
ngjyra	zeze
perberja	50 % lesh, 50 % akrelik +/- 5 %
thurja	llastik 2+2
masa e pulovres gr/cope	600 +/- 10 gr
dendesia syth/10 cm	D vertikale 70 +/-1 syth D horizontale 60 +/-1 syth
qendrueshmeria kG	Q v/h 54 – 6 kG

## Dokumentat Standarde të Tenderit

numri metrik Nm 40/2  
trashesia e tekstili 3 -5 mm  
qendrueshmeria e ngjyres shume e mire

Per qepjen dhe ndertimin e spalinave dhe fortesave tek supi dhe tek brylat e mengeve do te perdoret dok trikoton me ngjyre zeze tekstil te zgjahu i cili duhet te jete me perberje 65 % PES + 35 % pambuk, qendrueshmeri ngjyre shume te mire dhe me thurje sarzh.

Ngjyra e mostres e cila i nenshtrohet proves ne qendrueshmeri ndaj ferkimit ne te thate dhe ne te njome, ne larje solucioni sapuni dhe djerse nuk duhet te ndryshoje nga ajo e depozituara ne oferte.

Ne lenden e pare trikotazh zi qe dote perdoret per konfeksionimin e artikullit “Pulover”, do te konsiderohen difekte: papastertite me origjine shtazore, njolla te ndryshme vaji ose boje, tonacione te ngjyres, oksidime, rrudhosje, mungese ose kapercim te sytheve, trashim te fillit, vrima ne sipërfaqe te trikotazhit etj.

**Materialet ndihmese** qe duhet te perdoren per ndertimin e artikullit “Pulover” jane :

- Kollaritje qe eshte material tekstili ngjites me fortese te plote per te perforcuar spalinat. Spalinat jane me dimezime 14.5 cm x 4.9 cm me maje me thellesi 1.5 cm
- Dok terikoton me ngjyre zeze tekstil te zgjahu i cili duhet te jete me perberje 65 % PES + 35 % pambuk dhe thurje sarzh.
- Penj qepje Nm 80/2 100 % PES zeze
- Velkrofe femer me ngjyre zeze
- Stema e flamurit kombetar me velkrof mashkull
- Stema e Gardes se Republikes me velkrof mashkull

Artikulli “pullover uniforme” prodhohet dhe porositet nga perdoruesi ne sasite perkatese sipas masave te gjokseve S , M , L , XL , XXL te cilat subjekti prodhues eshte i detyruar ta respektojte saktesisht. Permasat e duhura te elementeve te cilat bejne pjese ne ndertimin e artikullit “Pullover uniforme” jepen ne pershkrimet, tabelat dhe figurat e meposhteme.

Pulovra zeze produkt i gatshem prodhohet me permasat (cm) te dhena ne tabelat si me poshte :

**Tabelen Nr.1**

Gjatesia e trupit	permasa	a	b	p	o	t	s
	prerja						
150 – 165	I	64	58	18	10	7.5	10.5
166 – 176	II	68	62	19	11	8	11
177 - 190	III	72	65	20	12	8.5	11.5
	tol. +/- cm	1	1	0.5	0.5	0.3	0.3

a -- gjatesia e pulovres e matur nga jaka e qafes deri ne fund

b -- gjatesia e menges e matur nga pika me e larte e tegelit te supit deri ne fund

p -- gjatesia e forteses te vendosur tek bryli

o -- gjeresia e forteses te vendosur tek bryli

t -- gjatesia e forteses te vendosur tek supi (e matur pergjate jakes duke filluar nga tegeli i supit)

s -- gjatesia e forteses te vendosur tek supi (e matur pergjate menges duke filluar nga tegeli i supit)



**Tabelen Nr.2**

masa	S	M	L	XL	XXL	tol.
permasa						+/- cm
c	14.5	15	15.5	16	17	0.5
d	43	45	47	49	51	1
e	45	49	53	57	61	0.5
f	32	34	36	39	42	1
g	20	21	22	24	26	0.5
h	8	8.5	9	9.5	10	0.5
n	16	16.5	17	17.5	18	0.5
m	18.5	19	19.5	20	20.5	0.5

c -- gjatesia e supit e matur nga supi deri te bashkimi i jakes

d -- gjeresia e shpines e matur mbrapa lart tek shpatullat

e -- gjeresia e gjoksit

f -- gjeresia e pulovres tek brezi ne fund

g -- gjeresia e menges lart

h -- gjeresia menges poshte tek doreza

n -- hapja lart e jakes

m – lartesia e jakes

- pulovrat do te jene te permasave S , M , L , XL , XXL, sipas sasise ne tabelen e meposhtme.

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kerkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

**TRIKOTIMI** i mengeve,gjoksit,shpines dhe bordures se jakes

Trikotimi (prodhimi) i mengeve,te gjoksit,te shpines dhe te bordures se jakes te pulovres kryhet ne makinat e posacme te trikotimit.

Jaka e pulovres eshte e hapur dhe ka forme V-je. Bordura e jakes duhet te jete trikotazh me thurje llastik 1+1.Gjeresia e bordures se jakes te montuar ne trupin e pulovres duhet te jete 3 cm +/- 1 mm.

Gjoksi,shpina dhe menget perbehen nga pjesa kryesore dhe brezi i poshtem (per mengjen doreza). Pjesa kryesore e gjoksit,shpines dhe menges duhet te jete trikotazh me thurje llastik 2+2.

Brezi i poshtem i gjoksit dhe i shpines si dhe doreza e menges duhet te jene me gjeresi 6-6.5 cm dhe thurja e trikotazhit ne keto pjese duhet te jete me e ngjeshur pra e realizuar me thurje llastik 2+2 por madhesia e sythit ne keto pjese duhet te jete me e vogel ne raport me madhesine e sythit ne pjeset e siperme kryesore.

Per nje shtrengim sa me te forte ne rradhen e fundit te sytheve te brezit te poshtem te gjoksit,te shpines dhe te dorezes se menges duhet te jete i pershkruar gjate gjithë gjatesise nje fill i holle llastiku.

Gjate procesit te trikotimit duhet bere shume kujdes per te eliminuar tonacione te ngjyres se fillit qe do te perdoret per trikotim,mungese ose kapercim te sytheve,mosbarazi te sytheve si dhe vrima ne siperfaqe te trikotazhit etj.

## KONFEKSIONIMI

### Procesi i Qepjes

Pulovra perbehet nga jaka ne forme V-je, menget, shpina, gjoksi, spalinat dhe fortesat dok terikoton ne ngjyre zeze ne sup dhe ne bryl. Ne krahun e majte dhe te djathte vendosen velkrofet femer ne ngjyre te zeze, ne te cilat, krahun e majte lart vendoset stema e flamurit kombetar kurse ne krahun e djathte stema e Gardes te Republikes. Siper ne gjoksin e djathte vendoset velkrof femer ne forme drejtekendeshi me ngjyre zeze. Jaka ne forme V-je, menget, shpina dhe gjoksi jane te pergatitura me ane te procesit te trikotimit.

Mengeve iu montohen me qepje fortesat prej doku terikoton ne pjesen e brylit te cilat duhet te shtrihen duke u puthitur mire dhe pa rrudha me siperfaqen e trikotazhit. Fortesa prej doku duhet te mbuloje ne menyre simetrike te gjithe siperfaqen e brylit.

Per qepjen dhe ndertimin e spalinate dhe fortesave tek supi dhe tek brylat e mengeve do te perdoret dok terikoton me ngjyre zeze ato duhet te kene keto permasa 14.5 cm x 4.9 cm me maje me thellesi 1.5 cm.

Pulovra duhet te jete simetrike ne te gjithe elementet e saj.

Pulovra zeze eshte e njejte ne model si per meshkuj ashtu dhe per femra.

### Stemat

#### SPECIFIKIM TEKNIK (Stema e Gardes)



**MODELI .** Sipas fotografise.

### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes. Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm. Pjesa e siperme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti). Fusha eshte e qendisur me penj ne ngjyre te kuqe.

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjeter ngjyre ari te vijezuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e siperme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim "Arial" bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala "GARDA" ne pjesen e siperme dhe fjala "E REPUBLIKES" ne

pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahun e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.

**SPECIFIKIM TEKNIK**  
**Stema e Republikës (shenje krahu).**



**MODELI:** Sipas fotografise.

**LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes. Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

**ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).Fusha eshte qendisur me penj ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendisur me penj ngjyre ari,ne profil me pamje nga e djathta.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 2 mm. Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave te jete shume e mire.

Stema vendoset ne krahun e majte me ane te nje velkrofi femer- mashkull.

**Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Pulover uniforme”, specialiste te fushes te Gardes se Republikës, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “pulover uniforme” matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve

te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil – Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “pulover uniforme”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor do te kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit si proces i pavarur do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e porositesit.

#### **Amballazhimi, marketimi dhe etiketimi**

Pulovra e kompletuar me te gjitha elementet dhe shenjat e percaktuara ne kete specifikim teknik marketohet qarte me shkrim me ane te nje etikete tekstili te qepur ne pjesen e brendshme ne qender te bashkimit te jakes me shpinen dhe qe permban emrin e firmes prodhuese, masen e pulovres me fraksionin e prerjes si dhe me shenja konvenciale trajtimi i pulovres hekurosje, larje etj. Çdo pulover duhet te jete pastruar mire nga penjet dhe te mos kete njolla.

Pulovra paloset dhe paketohet ne qese celofoni dhe futen ne kuti kartoni nga 20 cope pulovra. Ne çdo kuti duhet te vendosen pulovra te nje mase dhe prerjeje. Te gjitha kutite duhet te kene te njejtin numer pulovrash. Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire. Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, masa e pulovres, sasia dhe viti i prodhimit.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

#### **Kolaudimi marrja ne dorrzim**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Pulover” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike te kryera ne Laboratore te Akredituar te Tekstil – Konfeksioneve, kryerjen direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

#### **Shenim:**

Ky specifikim teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Pulover” per punonjesit dhe punonjeset e Gardes te Republikës jane prone e Gardes te Republikës dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Pulover”.

**OBJEKTI:** Kemisha minge te shkurtera uniforme.

Specifikimi teknik i artikullit “Kemisha minge te shkurtera” per punonjesit e Gardes te

Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Kemisha munge te shkurtera “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Kemisha munge te shkurta” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope ”Kemish me munge te shkurta uniforme” me nr gjoksi 50 e qepur me penj ngjyre te bardhe.
- 1 (nje) pjese pupline gjatesi 0,5 ml, gjeresi sa ajo e vet puplines.
- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi, te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil-Konfeksioneve.

Si prove organoleptike per qendrueshmerine e ngjyres ne mostren perfaqesuese do te kryhet direkt kjo prove fizike :

- Mostra perfaqesuese e tekstilit ferkohet me cope te bardhe e cila nga kjo prove nuk duhet te rezultojte e ngjyrosur (S.SH.658 – 88)

Copa e Kemishe moster, lendes se pare (pjese pupline) dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Kemishe dhe lendes se pare u qepet me tegel makine nga nje etikete tekstili e bardhe, me permasa te peraferta 10x10cm, ne te cilen shkruhet: moster “Kemish me munge te shkurta uniforme Garde”, emri i ofertuesit, data e tenderit, nenshkrimi dhe vula e ofertuesit.

LENDA E PARE : Pupline me perberje: 65% pambuk dhe 35% poliester +/-3%.

- **Masa:** 160 gr/m2 +/-3gr.
- **Thurja:** Garniture.
- **Ngjyra:** Bezhe e mbyllur
- **Qendrueshmeria ne keputje ne kg:** Baze jo me pak se 35, ind jo me pak se 22.
- **Qendrueshmeria e ngjyres:** Shume e mire
- **Dendesia e fijeve ne 10 cm:** Baze 315 +/-6, Ind 214 +/-6%.
- **Numri i fillit :** 54/1.

**Materialet Ndhimese:** qe duhet te perdoren per prodhimin e artikullit “Kemishe me munge te shkurta uniforme” jane:

- **Kollaritje** material tekstili ngjites me fortese te plote per te perforcuar jaken si dhe per

- spalinat dhe kapaket e xhepave
- **Kopsa te vogla** Garde metalike garde, 9 cope
- **Penj qepje** Nm 120, 100% PES me ngjyren e puplines ose me ngjyre te perafert
- **Steme garde** me velkrof mashkull
- **Steme Republike** me velkrof mashkull

**Prodhimi** i artikullit “Kemishe me munge te shkurta” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij. Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- a. perpunimi pergatitor
- b. konfeksionimi (procesi i qepjes)
- c. ambalazhimi, marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese, skicimin, prerjen ne prestari, marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberese te kemishes.

**Konfeksionimi** ka te beje me qepjen e pjeseve perberese te kemishes sipas nje procesi linear te percaktuar. Ne faza te ndermjetme te ketij procesi do te kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysemprodukteve. Ne perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit te gatshem.

**Ambalazhimi** ka te beje me etiketimin, ambalazhimin per cdo produkt dhe ambalazhimin total te gjithes sasise te produktit te gatshem dhe pergatitjen e tij per levrimin drejt magazinave te perdoruesit.

### **a. PERPUNIMI PERGATITOR**

#### **Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese**

Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese ne menyre te sakte dhe te drejte eshte baze per nje ecuri cilesore te procesve teknologjike te metejshme zinxhir per prodhimin me cilesi te artikullit “Kemishe me munge te shkurta”.

#### **Skicimi**

Ky proces duhet te realizohet me metodat matematikore te programimit linear te cilat sigurojne nje shenim te sakte te prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes qe detajet e kemishes duhet te jene ne drejtim te fijeve te bazes.

**Prerja** Procesi i prerjes duhet te behet me shume kujdes qe te mos te kete devijime ne fletet e fundit te dyshekut i cili eshte mire qe te mos te kaloje 100 - 120 flete. Kujdes duhet te behet dhe ne pjeset e harkuara te detajeve dhe buzet e prera te mos jene me dhembeza.

#### **Marketimi**

Ky proces eshte shume i rendesishem sepse eliminon qepjen e detajeve te kemishes me tonacione te ndryshme duke siguruar njellojshmeri ne ngjyre te artikullit.

#### **Kollaritja**

Detajeve gjysem te gatshme te kemishes ngjitja e materialit tekstil kollarites duhet te behet me prese speciale me avull ne Temp 130-140 C, ne kohe 8-10 sek.ne presion 2 atm. Ky proces duhet te kryhet sa me i sakte ne menyre qe te mos kete asnje mundesi qe ne objekt te krijohen deformime gjate hekurosjes me avull, larjes dhe lagies nga shiu, te cilat bejne te mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja nuk lejohet me shtesa.

Kollaritja eshte material tekstili i posacem per kemisha dhe i veshur nga njera ane me material ngjites te posacem.Kollaritja shoqerohet me fortese te plote dhe perdoret per te perforcuar jaken . Kollaritja do te perdoret dhe per spalinat dhe kapaket e xhepave.

### **b. KONFEKSIONIMI (PROCESI I QEPJES)**

**Kemisha** perbehet nga jaka, menget e shkurta, xhepat pllake me palosje ne mes me mbyllje me kapak, spalinat, kopsa te vogla garde ne ngjyre te puplines. Kemisha ne mengjen e djathte 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin, e matur nga pika me e larte e supit ne qender vendoset me qepje, “Stema e Gardes” sipas specifikimeve teknike te saj te pershkruara me poshte.

Po keshtu ne mengjen e majte te kemishes 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit, vendoset me qepje “Stema e Republikes” sipas specifikimeve teknike te saj te pershkruara me poshte. Siper ne gjoksin e djathte vendoset velkrof femer ne forme drejtekendeshi me ngjyre si te puplines per vendosjen e mbiemrit.

Gjatesia e kemishes te jete 84 cm.

Pjesa e shpines e kemishes eshte me supanje te ndertuar me dy copa nje ne pjesen e brendeshme dhe nje ne pjesen jashtme.

Fundi i kemishes pershkohet nga nje tegel i thjeshte makine. Bashkimi i mengeve me trupin,mbyllja e tyre dhe e fjongove anesore behet me syzator.

#### **Jaka**

Jaka e kemishes eshte e mbyllur. Jaka perbehet nga maja dhe baza (kama) e saj. Jaka (maja dhe baza) perbehet nga pjesa e siperme dhe pjesa e poshtme. Jakes (majes dhe bazes) i vendoset kollaritje ne pjesen e siperme. Kollaritja duhet te jete material tekstili ngjites ne ngjyre te bardhe dhe me fortese te plote per te perforcuar jaken. Maja dhe baza e jakes ndertohen te ndara. Maja dhe baza e jakes mbas kollaritjes fiksohen me tegel. Majes se jakes per perforcim te kulmeve te majave u vendoset nga nje maje plastike te cilat jane te fiksuara me ngjitje ne nje cope tekstili te bardhe si. Pas ketyre proceseve pjeset e siperme te kollaritura te majes dhe te bazes se jakes bashkohen me pjeset e poshtme, kthehen, hekurosen dhe rregullohen. Duhet bere kujdes qe majat e jakes te mos jene te rrumbullakta por te kene pamje estetike. Majes se jakes i kalohet tegeli i zbukurimit 5 mm larg buzës .

Ne perfundim behet procesi i bashkimit te majes se jakes me bazen e saj. Bazes se jakes i qepet tegeli i zbukurimit i cili tek pjeset e harkuara te bazes duhet te jete 1 mm larg buzës.

**Gjoksi** Kemishat te jene pa bordure perpara. Mberthimi i kemishes behet me pese kopsa te vogla Garde metalike te qepura ne perparesen e djathte te cilave u korespondojne vrimat ne perparesen e majte per meshkujt dhe te qepura ne perparsen e majte dhe me vrimat koresponduse ne perparsen e djathte per femrat. Kopsa e pare qepet ne kthimin e jakes dhe jane te baraslarguara nga njera tjetra 11-11.5 cm.

**Xhepat** jane pllake me permasa 14 x 16 cm. Xhepat ne te dy anet poshte jane me cepa me forme te prere.Xhepat ne mes kane nje palosje me gjeresi 3 cm ne mesin e te ciles lart vendoset nje kopse e vogel Garde metalike ne ngjyre si te puplines, qe sherben per mbylljen e xhepit.

Xhëpave u kalohet një tegel zbulurimi 0.5 cm larg buzëve. Xhëpat mbyllet me kapak.

**Kapaket** janë në formë drejtkëndëshi dhe me një vrimë në mes. Kapaket përbehen nga pjesa e sipërme dhe e poshtme. Pjesët e sipërme të kapakut përforcim i vendoset kollaritje (material tekstil ngjites në ngjyrë të bardhë). Duhet bere kujdes që cepat e kapakut të mos jenë të rrumbullakta por me kënde të drejta dhe të kënaqësive estetike. Kapakut i kalohet një tegel zbulurimi 5 mm larg buzëve. Mbi kapakun e xhëpit të djathtë në qendër vendoset velkrof femer në ngjyrë si të puplës në formë drejtkëndëshi me përmasa 8.5 cm x 2 cm që do të shërbejë për vendosjen e mbimurit.

**Spalinat** janë me majë me fortësë dhe kollaritje dhe vendosen në të dy supet. Spalinat përbehen nga pjesa e sipërme dhe e poshtme të cilave përforcim iu vendoset ekstrafor (flieseline). Spalinat duhet të kënaqësive 14.5 cm dhe gjëresive 4.8 cm. Spalines 5 mm larg buzëve i kalohet një tegel dysh zbulurimi. Montimi i spalinave në supet duhet të bëhet në mënyrë të tillë që,  $\frac{3}{4}$  të gjëresive në pjesën e përparme të bashkimit të gjoksit me shpinën dhe  $\frac{1}{4}$ , mbi bashkimin e gjoksit me shpinën, në mënyrë që gjatë vendosjes së gradave në spalina ato të jenë të dukshme nga para. Spalinave sipër në majë iu vendoset një kopësë e vogël Garde metalike, për fiksim tek supi të spalines.

**Menget** janë me gjatësi 27 cm behen me tegel 2.5-3 cm nga buza e mëngës. Kemishes në mëngës të djathtë 7-8 cm poshtë qepjes së bashkimit të mëngës me trupin e matur nga pika me e lartë e supit i vendoset me qepje “Stema e Gardes” (sipas specifikimeve teknike të saj bashkelidhur). Po kështu në mëngës të majtë të kemishes 7-8 cm poshtë qepjes së bashkimit të mëngës me trupin e matur nga pika me e lartë e supit në qendër i vendoset me qepje “Stema e Republikës” (sipas specifikimeve teknike të saj bashkelidhur).

**Shpina** e kemishes përbehet nga supanja dhe pjesa e poshtme e shpines. Supanja përbehet nga pjesa e sipërme dhe pjesa e poshtme. Supanja e perfunduar ka thellesë 12 cm e matur nga pika ku bashkohet me jakën deri në tegelin e bashkimit me pjesën e poshtme të shpines. Përgjatë bashkimit të supanjës me pjesën e poshtme të shpines në distancë jo më shumë se 10 cm nga tegeli i bashkimit të mëngës me shpinën realizohen dy penca me thellesë 1,5 cm. Përgjatë bashkimit të supanjës me pjesën e poshtme të shpines kalohet një tegel zbulurimi 1 mm larg buzës. Shpina në fund mbyllet me një bordurë me gjëresive 1-1.5 cm, i kalohet tegel 3-5 mm larg buzëve duke e palosur dy here copën.

**Mbylljet** duhet të realizohen me makinë qepje dygjilpershe. Mbyllja e kemishes fillon me bashkimin anësor të shpines me gjokset dhe duke vazhduar me mbylljen e mëngësve.

**Tegelat** e qepjes duhet të jenë të forta në mënyrë të tillë që të mos hapen nën ushtrimin e forcës së duarve. Fortësia e tegelave të jete mbi 12 kG. Tegelat duhet të jenë të përforcuar në fund. Peri që do të perdoret për qepje duhet të jete i forte dhe me ngjyrë si ajo e puplës ose ngjyrë të perafert me Nm 120, 100 % PES.

**Kemisha duhet të jete simetrike në të gjithë elementet e saj.**

Kemisha me mëngës të shkurta është e njëjta në model si për meshkuj ashtu dhe për femra





FORMA VERORE  
RE DHE N/OVICERE

### Stemat

#### SPECIFIKIM TEKNIK (Stema e Gardes)

**MODELI .** Sipas fotografise.

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm.Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjeter ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e sipërme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim "Arial" bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala "GARDA" ne pjesen e sipërme dhe fjala "E REPUBLIKES" ne pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahu e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte



shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.

## SPECIFIKIM TEKNIK

**Stema e Republikës** (shenje krahu).

**MODELI:** Sipas fotografise.



### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes. Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).Fusha eshte ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendisur me penj ngjyre ari,ne profil me pamje nga e djaththa.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 2 mm. Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave te jete shume e mire.

Stema vendoset ne krahu e majte me ane te nje velkrofi femer- mashkull.

#### **Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Kemish me munge te shkurta uniforme”, specialiste te fushes te Gardes se Republikës, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Kemish me munge te shkurta uniforme”, matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine

perfundimtare te produktit te gatshem “Kemish me munge te shkurta uniforme”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit, si proces i pavarur nga ai i kontrollit ne procesin e prodhimit, do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e veshmbathjes se Gardes.

### **c. AMBALLAZHIMI, MARKETIMI DHE ETIKETIMI**

Kemisha me munge te shkurta e kompletuar me te gjitha elementet dekorative dhe shenjat e percaktuara ne kete Specifikim Teknik marketohet qarte me shkrim me ane te nje etikete tekstili te qepur ne pjesen e brendshme ne qender te bashkimit te jakes me shpinen dhe qe permban Emrin e ndermarjes ose te firmes prodhuese, numrin e gjoksit dhe vitin e prodhimit. Çdo kemishe duhet te jete pastruar mire nga penjet te jete e hekurosur dhe te mos kete njolla.

Poshte ne ane ne pjesen e brendshme te bordures se gjoksit duhet te vendoset nje etikete e veçante ne te cilen shenohen treguesit baze te lendes se I-re puclin te perdorur si dhe me shenja konvencionale trajtimi i kemisheve hekurosje, larje etj.

Kemisha paloset duke i vendosur ne brendesi karton dhe fiksohet me gjilpera me koke. Kemisha paketohet ne qese celofoni. Kemishat e paketuara futen ne kuti kartoni nga 30 cope kemisha. Ne çdo kuti duhet te vendosen kemisha te nje numri gjoksi. Te gjitha kutite duhet te kene te njejtin numer kemishash. Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire. Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, numri i gjoksit, sasia dhe viti i prodhimit.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

### **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Kemisha munge te shkurtera uniforme” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe bën krahasimin e te gjithë këtyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Kemisha munge te shkurtera uniforme”, jane prone e Gardes se Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Kemisha munge te shkurtera uniforme”.

**OBJEKTI :** Bluza pambuku munge te shkurta

Specifikimi teknik i artikullit “Bluza pambuku munge te shkurta” per punonjesit e punonjaset e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Bluza pambuku munge te shkurta“. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Bluza pambuku munge te shkurta” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope bluze pambuku me nr gjoksi 50 e cila te jete e qepur me penj te bardhe  
Mostra duhet te kene vule dhe etikete origjinale te subjektit prodhuese.
- 1 (nje) pjese trikotazhi me permasa 50 x 50 cm.
- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi, te kryer n++ga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil –Konfeksioneve.

Copa e mostres, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Bluzes se pambukut dhe lendes pare u qepet nga nje etikete tekstili ne te cilen shkruhet:moster “bluze pambuku me munge te shkurta “, emri i ofertuesit,data dhe vula e ofertuesit.

**LENDET E PARA :**

Tekstil i trikotuar cilesi pare me ngjyre te zeze, perberje 100% pambuk.

Thurja . xhersi (e thjeshte) 1+1

Masa : 160+/-5gr/m2.

Trashesia e tekstili: 0.5 +/- 0.1 mm

Hollesia e fillit : 50/1.

Dendesia fijeve ne 10 cm: vertikale 210+/-8 syth,horizontale160+/-8 syth

Qendrueshmeria e ngjyres : shume e mire

Qendrueshmeri ne keputje ne kg: vertikale 30+/-3,horizontale 16+/-3.

**LENDE NDIHMESE:**

Penj qepje Nr.40/2 me ngjyre te zeze.

### **QEPJA :**

Materiali lenda e pare pritset ne drejtim te fijes se bazes, dhe nuk lejohen tonacione te ngjyres e difekte te tjera ne pamjen e jashme.

Bluzat te jene me jake rrethore me gjeresi 3 cm dhethurje llastik 2+2. Te mos rrije e varur por te puthitet mire ne qafe.

Bashkimi i mengeve te bluzes me trupin behen me makine speciale (syzator), po keshtu edhe mbyllja e mengeve dhe e fjongove (anesore) behet me syzator. Gjatesia e mengeve te jete 25 cm.

Bluzat ne pjesen e majte te gjoksit kane te stampuar me ngjyre te bardhe stemen e Gardes ne permasat e percaktuara ne specifikimin teknik te pershkruar me poshte.

Ne pjesen e shpatullave ka te stampuar me ngjyre te bardhe mbishkrimin "GARDA" – shkrimi "Neë Times Roman", me shkronja "Kapitale" me lartesi 8 cm.

Numrat e ketij artikulli do te jene nga Nr.46-58.

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kerkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

### **Stema ne anen e majte te gjoksit**

#### **SPECIFIKIM TEKNIK**

(Stema e Gardes)

**MODELI .** Sipas fotografise.

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Boje stampimi e bardhe e reziztente te dallohet qarte secili element i stemes.

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne larje e plasaritje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm.Pjesa e siperme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).

Stema rrethohet me nje kornize me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjeter te vijeuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e siperme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shirit ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne profil, mbi dy shpata te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim "Arial" bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala "GARDA" ne pjesen e siperme, dhe fjala "E REPUBLIKES" ne pjesen e poshtme ne forme ovale.

Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit "Bluza pambuku munge te shkurta", specialiste te fushes te Gardes se Republikes, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen



kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Bluza pambuku munge te shkurta” matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithe sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne labororet e akredituar te tekstilit, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Bluza pambuku munge te shkurta”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates. Kontrolli cilesor do te kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit si proces i pavarur do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e porositesit.

### Amballazhimi, marketimi dhe etiketimi

Bluze me munge te shkurtera e kompletuar me te gjitha elementet e percaktuara ne kete Specifikim Teknik marketohet qarte me shkrim me ane te nje etikete tekstili te qepur ne pjesen e brendshme ne qender te bashkimit te jakes me shpinen dhe qe permban emrin e firmes prodhuese,masen e bluzes dhe vitin e prodhimit.Çdo bluza duhet te jete pastruar mire nga penjet dhe te mos kete njolla.

Poshte ne ane ne pjesen e brendshme te bluzes duhet te vendoset nje etikete e veçante ne te cilen shenohen treguesit baze te lendes se I-re trikotazh i zi te perdorur si dhe me shenja konvenciale trajtimi i bluzes hekurosje, larje etj.

Bluza me munge te shkurtera paloset dhe paketohet ne qese celofoni.Bluzat e paketuara futen ne kuti kartoni nga 40 cope bluza. Ne çdo kuti duhet te vendosen bluza te nje mase.Te gjitha kutite duhet te kene te njejtin numer bluzash.Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire.Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, masa e bluzes,sasia dhe viti i prodhimit.

### **Kolaudimi marrja ne dorzim**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Bluze pambuku munge te shkurta” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike nga Laborore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi. Komisioni i pritjes së mallit i Gardës së Republikës, në çdo rast që e gjykon të nevojshme, bën analizat pranë laboratorëve të akredituar, për produktet e gatshme të furnizuara nga kontraktuesi. Gjithashtu kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Kujdes** :Ngjyra e germave nuk duhet te fshihet gjate proves te ferkimit ne te thate dhe ne te njome me nje cope te bardhe.

Bluza me munge te shkurtera duhet te jete simetrike ne te gjithë elementet e saj.

Bluza me munge te shkurtera eshte e njejte ne model si per meshkuj ashtu dhe per femra.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky specifikim teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Bluze pambuku munge te shkurta” per punonjesit e Gardes te Republikes jane prone e Gardes te Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te SAJ .Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “bluzes pambuku munge te shkurta”.

**OBJEKTI:** Pantollona vere.

Specifikimi teknik i artikullit “Pantollona vere teritali” per punonjesit e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Pantollona vere teritali “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Pantollona vere teritali” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) pale pantallona, me nr gjoksi 50 te qepur me penj ngjyre te bardhe,(te gjitha pjeset perberese te pantallonit te jene te bashkuara me njera-tjetren me penj te bardhe).
- 1 (nje) pjese teritali me ngjyre te zeze nga i pantallonave me gjatesi 0,5 ml, gjeresi sa ajo e vet teritalit.
- Flet-analizat laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes te pare terital i zi te perdorur nga prodhuesi, te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil – Konfeksioneve.

Si prove organoleptike per qendrushmerine e ngjyres ne mostren perfaqesuese do te kryhet direkt kjo prove fizike :

- Mostrat perfaqesuese te teritalit ferkohen me cope te bardhe e cila nga kjo prove nuk duhet te rezultojne e ngjyrosur (S.SH.658 – 88)

Teritali i pantallonave dhe copat e lendes se pare qe i bashkengjiten raport-analizave te laboratorit, duhet te jene detyrimisht te njejta.

Pantollonave moster dhe lendeve te para (pjesëve te teritalit), u qepet me tegel makine nga nje etikete tekstili e bardhe, me permasa te peraferta 10x10cm, ne te cilen shkruhet: moster “Pantollona vere teritali”, emri i ofertuesit, data e tenderit, nenshkrimi dhe vula e ofertuesit.

Autoriteti kontrator,(bleresi) per vertetesine e te dhenave teknike te kerkuara ne kete Specifikim Teknik dhe te deklaruar nga subjekti prodhues (ofertues) me ane te mostrave fizike te shoqeruar me Flet-analizen e leshuar nga Laboratori perkates i tekstil-konfeksioneve,ka te drejte qe te verifikojne menjehere ato. Mos perputhja e treguesve te lendes se I-re tekstil viskoz dhe te materialeve ndihmese te Specifikimit Teknik me treguesit e lendes se I-re tekstil viskoz i zi dhe

## Dokumentat Standarde të Tenderit

te materialeve ndihmese te perdorura per ndertimin e artikujve “Pantallona vere” te ofruara nga pjesemarresi ne proceduren e vleresimit me ato te depozituara ne Laboratorin perkates te tekstil-konfeksioneve, e perben dhe konsiderohet kusht skualifikimi per vazhdimin e procedurave.

### **LENDET E PARA :**

- ngjyra	e zeze		
- perberja	30 % viskoz	me	70% PES +/- 5 %
- thurja	sarzh 2/1		
- masa gr/m <sup>2</sup>	180 +/- 3 gr		
- dendesia fije/10 cm	D baze 340 +/- 10 fije	D ind	265 +/- 10 fije
- qendrueshmeria kG	Q baze 150 – 6 kG	Q ind	70 – 6 kG
- numri metrik	Nm baze 45/2 +/- 3	Nm ind	52/1 +/-3
- trashesia e tekstili	0.3 - 0.5 mm		
- qendrueshmeria ne ferkim	mbi 2500 cikle		
- qendrueshmeria e ngjyres	Shume e mire		

Vlera e qendrueshmerise se ngjyres se lendes I-re tekstil viskoz me ngjyre te zeze duhet te jete e qendrueshme dhe shume e qendrueshme Nota 4-5. Ngjyra e mostres e cila i nenshtrohet proves ne qendrueshmeri ndaj ferkimit ne te thate dhe ne te njome, ne larje solucioni sapuni dhe djerse nuk duhet te ndryshoje nga ajo e depozituara ne oferte.

Ne lenden e I-re tekstil viskoz me ngjyre te zeze qe duhet te perdoret per konfeksionimin e artikujve “Pantallona vere”, difekte te perhapura te pamjes se jashtme te cilat detyrimisht nuk lejohen do te konsiderohen : papastertite me origjine bimore, njolla te ndryshme vaji ose boje, tonacione te ngjyres, oksidime, rrudhosje, mungese te fijeve ne ind e ne baze, trashim te fijeve ne ind e ne baze, vrime ne siperfaqe, lekundje ne gjeresi etj. ( S.SH. 1038 – 88)

**Materialet ndihmese** qe duhet te perdoren per ndertimin e artikujve “**Pantallona vere**” jane :

- Qemer i pergatitur
- Kopsa te zeza ebaniti
- Astar xhepi ne ngjyre te erret material tekstili 100 % viskoz.
- Penj qepje Nm 80/2, 100 % PES ne ngjyre blu te erret
- Flieseline e posacme per ngjitje dhe perforcimin e elementeve te pantallonit dhe fundit
- Kapse metalike mashkull-femer per mbylljen ne bel
- Shirit tekstili terital i kuq 3mm per fileto anesore
- Zinxhir me dhembeza plastike 22-24 cm per pantallonin dhe fundin

**Prodhimi** i artikujve “Pantallona vere” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij. Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- perpunimi pergatitor



## Dokumentat Standarde të Tenderit

- konfeksionimi (procesi i qepjes)
- Ambalazhimi,marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese,skicimin,prerjen ne prestari,marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberese te pantallonit dhe fundit.

**Konfeksionimi** ka te beje me qepjen e pjeseve perberese te pantallonit sipas nje procesi linear te percaktuar.Ne faza te ndermjetme te ketij procesi do te kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysemprodukteve.Ne perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit te gatshem.**Ambalazhimi** ka te beje me etiketimin,amblazhimin per cdo produkt dhe amblazhimin total te gjithë sasise te produktit te gatshem dhe pergatitjen e tij per levrimin drejt magazinave te perdoruesit.

### **PERPUNIMI PERGATITOR**

#### **Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese**

Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese ne menyre te sakte dhe te drejte eshte baze per nje ecuri cilesore te procesve teknologjike te metejshme zinxhir per prodhimin me cilesi te “Pantallona vere”

#### **Skicimi**

Ky proces duhet te realizohet me metodat matematikore te programimit linear te cilat sigurojne nje shenim te sakte te prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes qe detajet e pantallonit te jene ne drejtim te fijeve te bases.

#### **Prerja**

Procesi i prerjes duhet te behet me shume kujdes qe te mos te kete devijime ne fletet e fundit te dyshekut i cili eshte mire qe te mos te kaloje 90 flete.Kujdes duhet te behet dhe ne pjeset e harkuara te detajeve dhe buzet e prera te mos jene me dhembeza.

#### **Marketimi**

Ky proces eshte shume i rendesishem sepse eliminon qepjen e detajeve te pantallonit me tonacione te ndryshme duke siguruar njellojshmeri ne ngjyre te artikullit.

#### **Kollaritja**

Detajeve gjysem te gatshme te pantallonit dhe ngjitja e flieselines duhet te behet me prese speciale me avull ne Tem. 130-140 °C,ne kohe 8-10 sek.ne presion 2 atm. Ky proces duhet te kryhet sa me i sakte ne menyre qe te mos kete asnje mundesi qe ne objekt te krijohen deformime gjate hekurosjes me avull,larjes dhe lagies nga shiu,te cilat bejne te mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja dhe ngjitja nuk lejohet me shtesa.

**Flieselina** ngjitet ne keto pjese si me poshte:

**2** detaje tek qemeri i pantallonit,**1** detaj tek filetoja e pantallonit,**1** detaj tek kapaku i xhepit te pantallonit,**1** detaj tek sallkia,**1** detaj tek karshilleku.

### **KONFEKSIONIMI**

#### **Procesi i Qepjes**

**Pantalloni** ka dy xhepa te pjerret perpara me fileto teritali me gjeresi 3 mm dhe nje xhep mbrapa po me filet 3 mm qe mbyllet me kapak me kopse ebaniti ne ngjyre te zeze.Sallkia eshte e me

## Dokumentat Standarde të Tenderit

terital dhe fileto astari dhe per mbyllje i fiksohet nje zinxhir plastik me dhembeza te vegjel.Qemeri ka 7 (shtate) mbajtese rripi te pershkruara me tegela siper.Mbyllja e pantallonave ne mes realizohet me kapese metalike mashkull – femer dhe me kopse.Ne mes te qemerit nga brenda vendoset etiketa me numrin dhe prerjen perkatese te pantallonit si dhe instruksioni i larjes,i pastrimit,i hekurosjes dhe i perdorimit.Pantalloni eshte me penca perpara. Kapaku i xhepit ka gjeresi 3+/-0.2cm ne ane dhe 4+/-0.2cm ne mes. Zbritja e xhepit prapa eshte 7.5 cm.

Pantalloni ne dy anesoret ne bashkimin e perparseve me pjesen e prapme te tyre,pershkohet nga shirit i kuq

3 mm, nga qemeri deri ne fund te pantallonit.

Pantalloni mbyllet me zinxhir, ne mes te qemerit vendoset kapse metalike mashkull-femer ose vrima dhe kopsa koresponduese.

Per te qepur pantallonin ne fillim pergatiten pjeset ndihmese si : qemeri,filetot,astaret dhe kapaket e xhepave,mbajteset e rripit dhe sallkia.

Qemeri duhet te pergatitet ne menyre te tille qe te mos rrije as i shtreguar dhe as i lire.Gjeresia e qemerit perpara duhet te jete 4.5 cm ndersa mbrapa 3.5 cm.Qemeri duhet te jete i perforcuar me flieseline dhe nga brenda i qepet astar i posacem per qemer.Qemerit pergjate gjithe gjatesise se tij i kalohet tegel zbukurimi 1 mm larg buzës ne te dy anet.Qemeri ka 7 (shtate) mbajtese rripi te kthyer te pershkruara me tegela siper 1mm larg buzës.

Kapaku i xhepit te pasem eshte me maje ne forme trekendeshi.Kapaku perbehet nga pjesa e siperme dhe e poshtme.Pjeses se siperme per perforcim i ngjitet flieselina,bashkohen me pjesen e poshtme, kthehet, i qepet astar nga mbrapa,hekuroset dhe i kalohet nje tegel zbukurimi 1mm larg buzës.Gjate kthimit duhet bere kujdes qe cepat dhe majat e kapakut te mos dalin te rrumbullaket.

Hekurosja perfundimtare e pantallonit duhet bere me kujdes sidomos per formimin e vijes se hekurit ne menyre qe ajo te jete rrije drejt ne mes te kembes.

Pantalloni dhe fundi duhet te jene simetrik ne te gjithe elementet e tyre.

Numrat e pantallonave te jene sipas sasise nga nr. 44 deri 56.

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kërkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

Prerjet	Gjatesi/trupore	a	b	c	d	e	f	g	h	i
I	155-160	93	69.5	15	50	54	33	17	4	7.5
II	161-166	97	72.5	15	50	54	34	17	4	7.5
III	167-172	100	75	16	52	56	34	17	4	7.5
IV	173-178	103	78	16	54	58	34	17	4	7.5
V	179-184	106	81	17	56	60	35	17	4	7.5
VI	185-190	110	84	17	56	60	35	17	4	7.5
Devijimi+/-		1	0.5	0.2	0.5	0.5	0.5	0.5	0.2	0.2

a - gjatesia e pantallonit ne drejtim te qepjes anesore e matur nga qepja e qemerit deri ne fund.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

- b - gjatesia e kavallos.
- c - hapja e xhepit anesor.
- d - gjeresia e pantallonit ne fund.
- e - gjeresia e pantallonit ne gju.
- f - thellesia e qeses se xhepit anesor.
- g - thellesia e qeses se xhepit prapa.
- h - gjeresia e qemerit.
- i - zbritja e xhepit prapa.

beli	44	46	48	50	52	54	56	58	Devijimi +/-
j	39	41	43	45	47	49	51	53	0.5
k	16	16	16	16.5	16.5	17	17	17	0.5
l	63	64	65	66	68	70	72	74	0.5
m	11	14	14	14.5	14.5	15	15	15	0.2

- j – gjeresia e belit.
- k – gjeresia e qeses se xhepit anesor ne fund.
- l – gjeresia epantallonit e matur ne drejtim te kavallos.
- m – gjeresia e qeses se xhepit prapa.

### **Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Pantollona vere teritali”, specialiste te fushes te Gardes se Republikes, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Pantollona vere teritali”, matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Pantollona vere teritali”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit, si proces i pavarur nga ai i kontrollit ne procesin e prodhimit, do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e veshmbathjes se Gardes

### **Amballazhimi, marketimi, etiketimi.**

Çdo pantallon pasi te jete pastruar mire nga penjet, paiset me nje etikete te qepur ne pjesen e brendshme te qemerit e cila permban numrin dhe fraksionin e prerjes sipas gjatesive trupore. Gjithashtu ka nje tjeter etikete qe permban trajtimin e tekstilit (larje hekurosje etj) me shenja konvencionale. Pantallonat futen ne qese plasmasi 2 pale ne secilen qese dhe vendosen ne kuti

kartoni ne ato sasi qe percaktohen ne kontrate. Kutite paisen me etiketa ku shenohet emertimi, numri, prerja, sasia.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

### **Kolaudimi**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Pantollona vere” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike te kryera ne Laboratore te Akredituar te Tekstil – Konfeksioneve, kryerjen direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky specifikim teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Pantollona vere teritali” jane prone e Gardes te Republikës dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Pantollona vere teritali”.

**OBJEKTI :** Bluza pambuku munge te gjata

Specifikimi teknik i artikullit “Bluza pambuku munge te gjata” per punonjesit e punonjese e Gardes te Republikës eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Bluza pambuku munge te gjata“. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Bluza pambuku munge te gjata” si produkt te gatshem duke realizuar kompletimin e plote te tyre.

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope bluze pambuku me nr gjoksi 50 e cila te jete e qepur me penj te bardhe  
Mostra duhet te kene vule dhe etikete origjinale te fabrikes prodhuese.
  - 1 (nje) pjese trikotazhi me permasa 50 x 50 cm.
  - Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi, te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil –Konfeksioneve.
- Copa e mostres, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Bluzes se pambukut dhe lendes pare u qepet nga nje etikete tekstili ne te cilen shkruhet: muster

“Bluze pambuku me munge te gjata “, emri i ofertuesit,data dhe vula e ofertuesit.

**LENDET E PARA E NDIHMESE:**

**PERBERJA:** Trikotazh me ngjyre te zeze, tekstil i trikotuar cilesi pare me thurje tute dyshtresore,me push nga njera ane,100% pambuk.

**MASA :** 400 +/- 10 gr/m2.

**THURJA :** tute dyshtresore.

**QENDRUESHMERIA E NGJYRES :** Shume e mire.

**Trashesia e tekstilit:** 1,3 mm.

**Penj qepje:** Nr.40/2 me ngjyre te zeze.

**Kujdes:** Lloji i trikotazhit per artikullin “Bluze me munge te gjata” ndryshon nga lloji i trikotazhit per artikullin “Bluze me munge te shkurtera”.

Materiali per bluzat e trikotazhit priten ne drejtim te fijes se bazes, dhe nuk lejohen tonacione te ngjyres e difekte te tjera ne pamjen e jashme. Bluza me jake rrethore gjysem golfi me gjeresi 4-5cm dhe thurje llastik 2+2. Bluza ne pjesen e majte te gjoksit kane te stampuar me ngjyre te bardhe stemen e Gardes. Ne pjesen e shpatullave ka te stampuar me ngjyre te bardhe mbishkrimin “GARDA” – shkrimi ” Neë Times Roman”, me shkronja ”Kapitale”, me lartesi 8 cm.

Bashkimi i mungeve me trupin behen me makine speciale (syzator) , po keshtu mbyllja e mungeve dhe e fjangove (anesore) behet me syzator.Menget e bluzave ne fund behen me thurje llastik.

Artikulli “**Bluze pambuku me munge te gjata**” prodhohet dhe porositet nga perdoruesi ne sasite perkatese sipas masave te gjokseve **S , M , L , XL , XXL** te cilat subjekti prodhues eshte i detyruar ta respektojte saktesisht. Permasat e duhura te elementeve te cilat bejne pjese ne ndertimin e artikullit “**Bluze pambuku me munge te gjata**” jepen ne pershkrimet, tabelat dhe figurat e meposhteme.

**Bluze pambuku me munge te gjata** produkt i gatshem prodhohet me permasat (**cm**) te dhena ne **Tabelen Nr.1** si me poshte :

- a** -- gjatesia e bluzes e matur nga jaka e qafes deri ne fund
- b** -- gjatesia e menges e matur nga pika me e larte e tegelit te supit deri ne fund
- c** -- gjysma e rrethit te gjoksit
- d** -- gjeresia e shpines e matur mbrapa lart tek shpatullat
- e** -- gjysma e perimetrit te hapjes se poshtme te menges
- f** -- bashkimi i menges
- g** -- gjatesia e supit e matur nga supi deri te bashkimi i jakes
- m** --hapja lart e jakes (perimetri i jashtem)

**Tabelen Nr.1**

<b>masa</b>	<b>S</b>	<b>M</b>	<b>L</b>	<b>XL</b>	<b>XXL</b>	<b>tol.</b>
<b>permasa</b>						<b>+/- cm</b>
<b>a</b>	68	71	73	75	76	<b>1</b>
<b>b</b>	58	59	60	61	62	<b>1</b>
<b>c</b>	45	49	52	55	58	<b>0.5</b>
<b>d</b>	44	46	48	50	52	<b>1</b>
<b>e</b>	9	9.5	10	11	12	<b>0.5</b>
<b>f</b>	25	26	27	28	29	<b>0.5</b>
<b>g</b>	15	15.5	16	16.5	17.5	<b>0.5</b>
<b>m</b>	16.5	17	17.5	18	19	<b>0.5</b>

**Numrat** e ketij artikulli do te jene nga S deri XXL.

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kërkesave të Gardës me lidhjen e kontrates me prodhuesin.**

**Stema ne anen e majte te gjoksit**

**SPECIFIKIM TEKNIK**

(Stema e Gardes)

**MODELI .** Sipas fotografise.

**LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Boje stampimi e bardhe e rezizente te dallohet qarte secili element i stemes. Qendrushmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne larje e plasaritje te jete e larte.

**ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm. Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).

Stema rrethohet me nje kornize me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjeter te vijeuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e sipërme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shirit ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne profil, mbi dy shpata te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim "Arial" bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala "GARDA" ne pjesen e sipërme, dhe fjala "E REPUBLIKES" ne pjesen e poshtme ne forme ovale.



Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit "Bluza pambuku

menge te gjata”,grupi i kontrollit i Gardes te Republikes i perbere nga specialiste te fushes,me program te autorizuar nga titullari kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i artikullit “Bluza pambuku minge te gjata” Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Bluza pambuku minge te gjata”, matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe ndihmes te siguruar nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke kryer krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil – Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar.

Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produkteve te gatshem “Bluza pambuku minge te gjata”,ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor do te kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar ndersa kolaudimi i mallit si proces i pavarur do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e porositesit.

### **Amballazhimi ,marketimi, etiketimi.**

Bluza pasi te jete pastruar mire nga penjte, paiset me nje etikete te qepur ne pjesen e brendshme te tyre ne bashkimin e jakes me shpinen e cila permban numrin e gjoksit.Gjithashtu ka nje etikete qe permban trajtimin e tyre(larje hekurosje etj) me shenja konvencionale.

Bluza paloset dhe paketohet ne qese celofoni nga dy cope ne secilen qese te te njejtit numur.Bluzat e paketuara futen ne kuti kartoni nga 40 cope bluza secila. Ne çdo kuti duhet te vendosen bluza te nje mase.Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire.Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, masa e bluzes,sasia dhe viti i prodhimit.

**Transportimi :** Transportimi do te behet me mjete te pershtateshme per tu mbrojtur nga agjentet atmosferik.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

### **Kolaudimi marrja ne dorzim**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Bluze pambuku minge te gjata” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike nga Laboratore te Akredituar te Tekstil – Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi. Komisioni i pritjes së mallit i Gardës së Republikës, në çdo rast që e gjykon të nevojshme, bën analizat pranë laboratorëve të akredituar, për produktet e gatshme të furnizuara nga kontraktuesi. Gjithashtu kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Kujdes :**Ngjyra e germave nuk duhet te fshihet gjate proves te ferkimit ne te thate dhe ne te

njome me nje cope te bardhe.

Bluza me minge te gjata duhet te jete simetrike ne te gjithe elementet e saj. Ato jane te njejtat ne model si per meshkuj ashtu dhe per femra.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

**Shenim:** Ky specifikim teknik,kampioni,modeli dhe ngjyra e artikullit “Bluza pambuku minge te gjata”, per efektivat e Gardes te Republikes jane prone e Gardes te Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik,kampionit,modelit dhe ngjyres se artikullit “Bluza pambuku minge te gjata”.

**OBJEKTI:** Kemishe me minge te gjata uniforme

Specifikimi teknik i artikullit “Kemisha minge te gjata” per punonjesit e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Kemisha minge te gjata “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Kemisha minge te gjata” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope kemish me nr jake 40 e cila te jete e qepur me pe te kuq.
- 1 (nje) pjese pupline me permasa 50 x 50 cm.
- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi,te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil –Konfeksioneve.

Copa e mostres, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Kemishe dhe lendes pare u qepet nga nje etikete tekstili ne te cilen shkruhet:moster “kemishe me minge gjata”,emri i ofertuesit,data dhe vula e ofertuesit.

LENDET E PARA : Pupline ngjyre e bardhe cilesi e pare me perzierje dhe 80% pambuk 20% poliester +/-3%.

THURJA: Garniture.

MASA: 104 gr/m<sup>2</sup>

DENDESIA fijeve ne 10 cm: Ne baze 450+/-10,ne ind 300+/-10.

Qendrushmeria ne kg: ne baze 70, ne ind 40.



## Dokumentat Standarde të Tenderit

Qendrueshmeria e ngjyres se puplines: shume e mire

**LENDET NDIHMESE:** Fortese jake me kollaritje te plote,fortese mansheti per menget me kollaritje te plote, frazeline, penj qepje ne ngjyre te bardhe, kopsa te vogla me ngjyre te bardhe dhe te shndritshme.

Ne lenden e pare nuk lejohen difekte te pamjes se jashtme njolla te ndryshme, tonacione ngjyre, oksidime, rrudhosje , mungese apo trashim fijesh ne ind e ne baze, lekundje te gjerese etj.

Kemishat jane me jaka te mbyllura me kollaritje te plote.

Kemishat kane nje xhep perpara ne krahun e majte me permasa 14x16 cm pa kapak.

Menget e gjata behen me kapake jane te hapur anash.Kapaket jane me kollaritje.

Bashkimi i mengeve dhe fjongove anesore behet me syzator.

Kemishat kane nga 9 vrima, 7 ne perpresen e majte,nga nje ne kapaket e mengeve.

Kopsat qepen me makine.

Pjesa e shpines eshte me supanje me gjatesi 10-12 cm nen jake.Supanja eshte e ndertuar me dy copa nje ne pjesen e brendeshme dhe nje ne pjesen e jashtme. Supanja ka dy penca te cilat jane te barazlanguara nga dy anesoret e mengeve.

Ne te dy anesoret e fjongove kemishat jane te shkurtera 4-5 cm duke formuar nje hark ne anesore.Pjesa fundore e kemishes pershkohet nga nje tegel i thjeshte.Çdo fillim e mbarim tegeli te jete i forcuar.Tegelat te jene te drejte e pa nderprerje.

Qepja e kemishes te jete speciale e realizuar ne linje industriale te mekanizur.

### Numrat e kemisheve te jene nga 35 deri 45.

Sasia sipas numerave do te behet ne bazen e kerkesave te Gardes me lidhjen e kontrates me prodhuesin.

### Permasat e kemisheve jane:

EMERTIMI	NUMRAT E JAKES							
	35	36	37	38	39	40	41	Shmangia
Gjatesia e kemishes ne cm.	80	80	82	84	84	84	84	1.5
Gjatesia e menges ne cm	58	58	58	62	62	62	62	1
Rrethi i gjoksit ne cm	50	52	54	56	58	58	60	1.5
Shpatulla ne cm	42	43	44	44.5	45.8	45.8	47.2	1

### Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Kemish me menge te gjata uniforme”, specialiste te fushes te Gardes se Republikes, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Kemish me menge te gjata uniforme” matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te Tekstil –

Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Kemish me munge te gjata uniforme”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor do te kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit si proces i pavarur do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e porositesit.

#### **Amballazhimi ,marketimi, etiketimi.**

Çdo kemishe pasi te jete pastruar mire nga penjte, paiset me nje etikete te qepur ne pjesen e brendshme te saj ne bashkimin e jakes me shpinen e cila permban numrin e jakes.Gjithashtu ka nje etikete qe permban trajtimin e kemishes(larje hekurosjë etj) me shenja konvencionale.Çdo kemishe ndermjet shpines e gjysmes se trupit nga mbrapa deri poshte jakes nga poshte u vendoset karton,po keshtu rreth e qark qafes vendoset shirit plastik i forte i fiksuar ne kopsen e pare.Kemishat mberthehen me gjilpera me koke,palosen dhe futen ne qese te tejdukshme pastaj futen ne kuti kartoni ne ato sasi qe percaktohen ne kontrate.Kutite paisen me etiketa ku shenohet emertimi,numri i jakes,sasia .

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

#### **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Kemishe me munge te gjata uniforme” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe bën krahasimin e te gjithë këtyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

#### **Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Kemishe me munge te gjata uniforme”, jane prone e Gardes se Republikës dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Kemishe me munge te gjata uniforme”.

**OBJEKTI:** Pelerine shiu.

Specifikimi teknik i artikullit “Pelerin shiu” per punonjesit e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Pelerin shiu “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Pelerin shiu” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope ‘`pelerin shiu” me nr gjoksi 50 e cila te jete e qepur me penj te bardhe  
Mostra duhet te kene vule dhe etikete origjinale te fabrikes prodhuese.
- 1 (nje) pjese Pelhure impermeable (tekstil i gomuar) 100 % poliamid me lluster nga brenda nga te  
mostres me permasa 50 x 50 cm.
- Flet-analize laboratorike te treguesve fiziko-mekanik e kimik te lendes se pare te perdorur nga prodhuesi,te kryer nga Laboratore te akredituar, te fushes se Tekstil –Konfeksioneve.

Copa e mostres, lendes se pare dhe ajo qe i bashkengjitet raport-analizes duhet te jene detyrimisht te njejta.

Pelerines si dhe lendes pare u qepet nga nje etikete tekstili ne te cilen shkruhet:moster “pelerin shiu”, emri i ofertuesit, data dhe vula e ofertuesit.

### **Karakteristikat e pergjitheshme**

NGJYRA : E zeze.

LEND E PARE : Pelhure impermeable (tekstil i gomuar) 100 % poliamid me lluster nga brenda i padeptueshem nga uji,ngjyre e zeze.

MASA : 200 gr /m<sup>2</sup>

THURRJA : Garniture.

QENDRUESHMERIA NE KG : Ne baze: jo me pak se 90.

Ne ind: jo me pak se 85.

QENDRUESHMERIA E NGJYRES: Shume e mire,

### **MATERIALET NDIHMESE :**

- Penj qepje polyester ngjyre e zeze,
- kopsa ebaniti te zeza,
- susta (butona femer-mashkull),
- ngjites.
- zinxhir plastik

Materiali (lenda e pare) qe perdoret per pelerinen e shiut te jete i padeptueshem nga uji, nuk lejohen tonacione ngjyrash ose difekte te tjera ne siperfaqe si njolla te ndryshme,oksidime,rrudhosje, mungese apo trashim fijesh etj.

Materiali te jete rezistent ndaj agjenteve te ndryshem atmosferike (temperatures etj.)  
Pelerina behen me minge te gjata dhe kapuc.

**Prodhimi** i artikullit “**Pelerine shiu**” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij. Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- perpunimi pergatitor
- konfeksionimi (procesi i qepjes)
- Ambalazhimi,marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese, skicimin, prerjen ne prestari, marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberese te pelerines.

**Konfeksionimi** ka te beje me qepjen e pjeseve perberese te pelerines sipas nje procesi linear te percaktuar. Ne faza te ndermjetme te ketij procesi do te kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysem produkteve. Ne perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit te gatshem.

**Ambalazhimi** ka te beje me etiketimin,amblazhimin per cdo produkt dhe amblazhimin total te gjithes sasise te produktit te gatshem dhe pergatitjen e tij per levrimin drejt magazinave te perdoruesit.

### **Skicimi**

Ky proces duhet te realizohet me metodat matematikore te programimit linear te cilat sigurojne nje shenim te sakte te prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes qe detajet e pelerines duhet te jene ne drejtim te fijeve te bazes.

### **Prerja**

Procesi i prerjes duhet te behet me shume kujdes qe te mos te kete devijime ne fletet e fundit te dyshekut i cili eshte mire qe te mos te kaloje 80 flete. Kujdes duhet te behet dhe ne pjeset e harkuara te detajeve dhe buzet e prera te mos jene me dhembeza.

### **Marketimi**

Ky proces eshte shume i rendesishem sepse eliminon qepjen e detajeve te pelerines me tonacione te ndryshme duke siguruar njellojshmeri ne ngjyre te artikullit.

### **Kollaritja**

Detajeve gjysem te gatshme te pelerines ngjitja duhet te behet me prese speciale me avull ne Temp. **130-140 C**, ne kohe **8-10 sek.** ne presion **2 atm**. Ky proces duhet te kryhet sa me i sakte ne menyre qe te mos kete asnje mundesi qe ne objekt te krijohen deformime gjate hekurosjes me avull,larjes dhe lagies nga shiu,te cilat bejne te mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja dhe ngjitja nuk lejohet me shtesa.

## **KONFEKSIONIMI** ( Procesi i Qepjes)

**Pelerina** si model eshte monopet, me jake, me shpine te mbyllur si dhe me kapuc. Pelerina nga

brenda është pa astar. Pelerina ka dy xhepa të pjeret përpara për duart. Pelerina përpara mbyllet me një bordurë me **8 (tete)** butona mashkull-femer dhe me zinxhir plastik deri në mes. Pelerina në bel është e lirshme.

**Kapuci** është dy copesh të bashkuara në mes dhe fiksohet me trupin e pelerinës me tegel dysh ose zinxhir plastik. Kapucit në buze i formohet një kanal në brendësi të të cilit vendoset një kordon në ngjyrë të errët me thurje gershet me fiksuesë plastike në fund. Kordoni duhet të ketë dy funksione : kur pelerina përdoret e veshur kordoni me anë të dy fiksuesëve realizon mbylljen e kapucit dhe kur pelerina hiqet kordoni përdoret si varese dhe kapuci do të shërbejë si kellef mbeshjtëlles i pelerinës.

**Gjokset** përpara përgjate gjithë gjatësisë mbyllet me një bordurë me gjeresi **5 cm** e cila fiksohet me **8 (tete)** butona mashkull-femer me ngjyrë të zeze me shkelqim. Butoni i parë vendoset në cepin e sipërm të bordurës dhe butoni i fundit vendoset **25 cm** mbi fundin e poshtëm të bordurës ndërsa të tjeret në mënyrë të barazlartuar si nga ata ashtu dhe nga njëri -tjetri. Bordura është pjesë e gjoksit të majtë dhe formohet nga palosja dy here e tekstit. Bordures për forcim u ngjitet ekstrafor (flieselina) dhe i kalohet në buze një tegel dysh zbukurimi. Gjokset përpara duke filluar nga lart dhe deri në mes mbyllet dhe me një zinxhir me dhembëza plastike me ngjyrë të zeze me gjatësi **55 – 60 cm** të cilin e mbyllon bordura.

Gjokset u montohen bordurat e xhepave të përgatitur duke bërë kujdes që ato të jenë simetrike pra në të njëjtin nivel distancë në të dy gjokset.

**Xhepat** e pelerinës kanë formën e një bordure drejtekëndeshi të përshkruara me tegel dysh zbukurimi. Bordurat përbehen nga pjesa e sipërme dhe e poshtme të cilat forcohen me ekstrafor (flieselina), bashkohen me njëra-tjetrën, kthehen dhe u kalohet tegel dysh zbukurimi. Gjate kthimit duhet bërë kujdes që cepat dhe majat e bordurës të mos dalin të rrumbullakta. Bordurat në gjoks fiksohen pjerrtas.

**Shpina** e pelerinës si model është një copeshë. Në pjesën e poshtme të shpinës, të barazlartuar nga njëra-tjetra hapen tre vrima të rrumbullakta që shërbejnë për ajrim.

Shpinës dhe gjokset në fund me tegel dysh dhe duke palosur dy here tekstit i formohet buza me gjeresi **2 cm**.

Shpina, menget dhe gjokset bashkohen me makine dygjilpershe nga ku përfitohet tegel dysh zbukurimi. Gjate procesit të bashkimit duhet bërë shumë kujdes për të mos krijuar diferencë në gjatësi të gjokset.

**Menget** janë një copeshë dhe bashkimin i tyre me trupin e pelerinës duhet të realizohet duke filluar nga rrethi i qafës. Menges në fund me tegel dysh dhe duke palosur dy here tekstit i formohet buza me gjeresi **2 cm**.

**Bashkimi i mengeve** duhet të bëhet me makine dygjilpershe nga e cila përfitohet një tegel dysh zbukurimi. Për të pasur një bashkim të fortë, të ngritur dhe të harkuar bukur të mengeve me trupin e pelerinës duhet që thellesia e rrethit të sqetulles të përputhet me thellesinë e menges. Bashkimi i mengeve me trupin e pelerinës duhet të jetë simetrik. Bashkimi duhet të bëhet pa rrudha dhe të mos formojë terheqje.

**Mbylljet** e mengeve dhe e gjoksit me shpinën për një fiksim sa më të mirë të tyre duhet të realizohen me makine dygjilpershe nga ku përfitohet tegel dysh zbukurimi. Mbyllja e pelerinës fillon me bashkimin anësor të shpinës me gjokset dhe vazhdon me mbylljen e mengeve.

Në përfundim në pjesët e përcaktuara bëhet vendosja e butonave mashkull-femer dhe e kordonit shtrengues. Pelerina kalon në procesin e pastrimit të penjve dhe të proceseve përfundimtare.

**Çanta e pelerinës** Çdo pelerinë pajiset me çante me kapak që mbyllet me velkrof ose ylyk me kopse. Çanta bëhet prej të njëjtit material me përmasa 20 x 20 + 3 cm kapak.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

Çanta ne anen e pasme ka nje verige me gjatesi 10cm dhe gjeresi 3 cm e cila sherben per vendosjen e saj ne rripin e mesit gjate kohes qe nuk eshte ne perdorim. Nga ana e brendeshme, ne bashkimin e perparseve , shpines , jakes e kapuçit i vihet shirit nga i njejti material me ngjitje per mosdepertimin e ujit ne vendet e qepura.

**Pelerina e shiut duhet te jete simetrik ne te gjithë elementet perberes te saj.**

**Pelerina e shiut ne model eshte e njejte si per meshkuj ashtu dhe per femra.**

**Tegelat** e qepjes te elementeve perberes te pelerines duhet te jene dysh te realizuara me dygjilperesh dhe me hap **30** shpime ne **5 cm**. Tegelat duhet te jene te forte, uniforme, te mos kene vende te shqepura, te jene simetrike, te rregullt dhe te drejte. Tegelat duhet jene te forte ne menyre te tille qe te mos hapen nen ushtrimin e forces se duarve. Fortesia e tegelave te jete mbi **12 kG**. Tegelat duhet te jene te perforcuar ne fund. Peri qe do te perdoret per qepje duhet te jete i forte dhe me ngjyre blu te erret si ajo e tekstit blu me **Nm 80/2 ,100 % PES**.

### **MARKETIMI :**

Çdo pelerine pajiset me etikete te qepur ne pjesen e brendshme te saj, ku te kete te shenuar numrin e gjoksit dhe prerjen.

### **AMBALLAZHIMI :**

Çdo pelerine paloset ne madhesine e çantes , futet ne te. Vendosen ne kuti kartoni me 20 cope secila. Ne çdo kuti vendosen pelerina te nje numri.

Artikulli **“Pelerine shiu”** prodhohet dhe porositet nga perdoruesi ne sasite perkatese sipas masave te gjokseve **S , M , L , XL , XXL** te cilat subjekti prodhues eshte i detyruar ta respektojë saktesisht. Permasat e duhura te elementeve te cilat bejne pjese ne ndertimin e artikullit **“Pelerine shiu”** jepen ne pershkrimet, tabelat dhe figurat e meposhteme.

**Pelerine shiu** permasat produkt i gatshem (**cm**) jepen ne kete table :

<b>Gjatesia e trupit</b>	<b>Prerja</b>	<b>Iniciali prerjes</b>	<b>Gjatesia e pelerines produkt i gatshem</b>
150 – 165	e pare	<b>I</b>	120
166 – 176	e dyte	<b>II</b>	126
177 - 190	e trete	<b>III</b>	132

**Numrat e pelerinave duhet te jene nga Nr.46-56.**

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kërkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

### **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit **“Pelerine shiu”** te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te

Kolaudimit për të gjithë sasinë e produktit të gatshëm të dorëzuar në magazine. Kolaudimi do të bëhet mbi bazën e rezultateve të Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore të Akredituar të Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, të sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike të sasisë së mallit të dorëzuar dhe bën krahasimin e të gjithë këtyre rezultateve me kërkesat dhe të dhënat teknike të këtij specifikimi teknik, kampionit të ofruar dhe modelit të miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai plotëson të gjitha kërkesat e këtij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Pelerine shiu”, janë prone e Gardës së Republikës dhe për nga qëllimi i përdorimit ato i përkasin vetëm strukturave të saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i këtij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyrës së artikullit “Pelerine shiu”.

**OBJEKTI :** Kostum Sportiv

Specifikimi teknik i artikullit, “Kostum sportiv” për punonjësit e punonjëset e Gardës të Republikës paraqet kërkesat themelore teknike të domosdoshme për prodhimin në linjë industriale mbi bazën e proceseve teknologjike të artikullit “kostum sportiv”. Në këtë specifikim teknik përcaktohen gjithashtu dhe kërkesat cilësore të këtij artikulli.

**Te gjitha përcaktimet teknike të këtij specifikimi teknik duhen të zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Për procedurën e vlerësimit dhe miratimit nga përdoruesi, kontraktuesi është i detyruar të paraqesë si oferta teknike të realizuar sipas kërkesave të këtij specifikimi teknik :

- 1 (një) komplet kostumi sportiv (bluze,tuta) me nr gjoksi 50

Kostumet e sportit ( Bluze dhe Tuta me mënyrë të gjata ),të jenë me përmbajtje poliestër 60 %, dhe pamuk 40 %.

Në pjesën e brendshme të bluzës dhe tutave të këtyre të qepur një rrjetë në formë astari e cila shërben për thithjen e djersës.

Ngjyrat të jenë të ndryshme ku të mbizotërojnë ngjyra blu me të zeza si dhe kombinime të tjera të mundshme.

**Permasat të jenë:**

S 10%, M 35 %, L 45% , XL 10% të sasisë.

Ambalazhimi në kuti kartoni me etiketë përkatëse të firmës furnizuese.

**Kolaudimi marrja në dorëzim**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Kostum sportiv” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e kryerjes direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

**OBJEKTI:** Rrip mesi

Specifikimi teknik i artikullit, “Rrip mesi brezant” per punonjesit e Gardes te Republikës paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme si dhe kerkesat cilesore te ketij artikulli.

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope “rrip mesi“

Rripit te mezit i qepet nje etikete tekstili ne te cilen shkruhet: muster “rrip mezi brezant”, emri i ofertuesit, data dhe vula e ofertuesit.

**Karakteristika te përgjithshme.**

Ngjyra : E zeze

Perberja: Materiali te jete 100% sintetik, fill i thurur.

Gjatesia: 140 ± 1 cm.

Gjersia: 4 cm ± 0.1 cm.

Mberthimi i rripit te mezit realizohet me togez ebaniti te zeze. Ai duhet te jete i manovrueshem ne shterngimin apo lirimin e gjatesise se rripit duke patur edhe pjese siguruese per funksionimin e tij.

Mberthimi dhe zberthimi i pjeses se togzes te jete i lehte e funksional gjate perdorimit.

Amballazhimi ne kuti kartoni me etiketa perkatese te firmes furnizuese.

**Kolaudimi marrja ne dorzim.**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Rrip mezi” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e kryerjes direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve, me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.



**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

**OBJEKTI:** Rrip pantollonash

NGJYRA : E zeze, togeza ngjyre e arte.

PERBERJA: Materiali te jete 100% sintetik, fill i thurur.

GJATESIA: 120 ± 1 cm.

GJERESIA: 3 cm ± 0.2 cm.

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope“rrip pantollonash“

Rripit te pantallonit i qepet nje etikete tekstili ne te cilen shkruhet:moster “rrip pantollonash”, emri i ofertuesit, data dhe vula e ofertuesit. Mungesa e mostres eshte kusht skualifikues

Mberthimi i rripit te mezit realizohet me togez metalike ngjyre te arte rezistent ndaj koruzionit. Ne njeren ana vendoset togeza ndersa na anen tjetër vendoset nje flete metalike e dhembzuar e cila eshte fiksuar ne togez, qe sherben per shterngimin apo lirimin e gjatesise se rripit duke patur edhe pjese siguruese per funksionimin e saj.

Mberthimi dhe zberthimi i pjeses se togzes te jete i lehte e funksional gjate perdorimit.

#### **Kolaudimi marrja ne dorrzim.**

Pranimi i te gjithe sasise te artikullit “rrip pantolloni” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithe sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e kryerjes direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve, me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Amballazhimi** ne kuti kartoni me etiketa perkatese te firmes furnizuese.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

Objekti: Krevate uniforme

Specifikimi teknik i artikullit “Krevate uniforme” per punonjesit e punonjese e Gardes te Republikës eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Krevate uniforme

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht**

**sakte nga prodhuesi.**

**Ngjyra :** E zeze

**Lenda:** Poliester 80%, viskoze 20%

**Masa:** 105 gr/m<sup>2</sup>

**Karakteristikat e pergjitheshme :** Krevata ka gjatesi prej 150 cm dhe gjerësi 7-8 cm

Krevate uniforme ka dy faqe dhe kanavas perforcues te qepur brenda per ta mbajtur drejt dhe qe te mos paloset.

**Afati i lëvrim:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

**KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Krevate uniforme”te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe bën krahasimin e te gjithë këtyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Krevate uniforme”, jane prone e Gardes se Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Krevate uniforme”.

**OBJEKTI :** Per artikujt e uniformes te Policise se Shtetit

- Kostum dimeror (xhup pantallona, kapele sport)
- Pantallona doku ripstop + kapele
- Bluze pambuku me 3 kopsa, mence te shkurtra pol. rrug.
- Xhup fosforishent
- Jelek fosforishent + mbulese kapele
- Doreza motoçiklisti pol.rrugore
- Bluze pambuku me 3 kopsa, mence te gjata pol. rrugore.
- Pulover leshi e trikotuar veshje e ngrohte

Specifikimet teknike të artikujve të mesiperm jate të njellojta në llojin e materialit, modelin dhe ngjyren me uniformen që përdorin efektivat e Policisë së Shtetit.

**Numrat** e këtij artikulli do të jenë nga M deri XXL.

**Sasia sipas numerave do bëhet mbi bazën e kërkesave të Gardës me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

**Kolaudimi marrja në dorëzim**

Pranimi i të gjithë sasisë të artikujve të mesiperm të përcaktuar në kontratë dhe të dorëzuar në magazinën e porositesit do të bëhet vetëm në bazë të rezultateve që do të merren gjatë procesit të Kolaudit për të gjithë sasinë e produktit të gatshëm të dorëzuar në magazinë, dhe kryerjen direkt të matjeve dhe provave fizike të mostrave përfaqësuese të sasisë së mallit të dorëzuar dhe krahasimin e të gjitha këtyre rezultateve me kërkesat dhe të dhënat teknike të këtij specifikimi teknik, kampionit të ofruar dhe modelit të miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai plotëson të gjitha kërkesat e specifikimeve teknike.**

**OBJEKTI :** Kostum ceremonial vere për truporin e nderit, (2 kapele, 1 xhakete, 2 pale pantallona), 1 shirit dekorativ (fjongo), 1 rrip ceremonial. (sasia 24 komplete).

Specifikimi teknik i artikullit “Kostum ceremonial vere” për truporin e nderit të Gardës së Republikës është hartuar në përputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik në mënyrë të detajuar paraqet kërkesat themelore teknike të domosdoshme për prodhimin në linjë industriale mbi bazën e proceseve teknologjike të artikullit “Kostum ceremonial vere”. Në këtë specifikim teknik përcaktohen gjithashtu dhe kërkesat teknike të aksesoreve që shoqërojnë artikullin “Kostum ceremonial vere” si produkt të gatshëm .

**Të gjitha përcaktimet teknike të këtij specifikimi teknik duhen të zbatohen detyrimisht saktë nga prodhuesi.**

Për procedurë vlerësimi dhe miratimi nga përdoruesi, kontraktuesi është i detyruar të paraqesi si oferte teknike të realizuar sipas kërkesave të këtij specifikimi teknik :

- 1 (nje) komplet kostumi të perfunduar (1 kapele, 1 xhakete, 1 pale pantallona, shirit dekorativ (fjongo), rrip ceremonial. Kostumi i mosters me nr gjoksi 50, të jenë i qepur me penj ngjyre të bardhe,(të gjitha pjesët përberese të kapeles, xhaketes, pantallonit të jenë të bashkuara me njëra-tjetren me penj të bardhe).
- 1 (nje) pjesë stofi me ngjyre të kuqe nga i xhaketes, me gjatësi 0,5 ml, gjerësi sa ajo e vet stofit.
- 1 (nje) pjesë stofi me ngjyre të zeze nga i pantallonave dhe kapeles, me gjatësi 0,5 ml, gjerësi sa ajo e vet stofit.

- Flet-analizat laboratorike të treguesve fiziko-mekanik e kimik të lendeve të para (stofi i kuq dhe i zi) të përdorur nga prodhuesi, të kryer nga Laboratore të akredituar, të fushes së Tekstil – Konfeksioneve.

Si prova organoleptike për qëndrueshmërinë e ngjyres në mostren përfaqësuese do të kryhet direkt kjo prova fizike :

- Mostrat përfaqësuese të stofit ferkohen me cope të bardhe e cila nga kjo prova nuk duhet të rezultojë e ngjyrosur (S.SH.658 – 88)

Stofi i mostres (kostumit), pjesët e stofit (lendet e pare, e kuqe e zeze) që shoqërojnë atë dhe copat e stofit që i bashkëngjiten raport-analizave të laboratorit, duhet të jenë detyruesisht të njëjta.

Kostumit mostër (Kapeles, xhaketes, pantallonave,) dhe lendeve të para (pjesëve të stofit), u qepet me tegel makine nga një etiketë tekstili e bardhe, me permasa të përafërta 10x10cm, në të cilën shkruhet: mostër “Kostum ceremonial vere për truproje nderi Garde”, emri i ofertuesit, data e tenderit, nënshkrimi dhe vula e ofertuesit.

#### LENDET E PARA: për **Kostum ceremoniali vere: janë**

**Stof teritali vere i kuq** për xhaketen, **dhe stof vere i zi** për pantallonat e kapelen, me përzierje 70% lesh, 30% poliester +/- 5%, me masë 205 +/- 5 gr/m<sup>2</sup>

**Qëndrueshmëria në keputje:** në bazë 78 – 6, në ind 57 – 6.

**Qëndrueshmëria e ngjyres :** shumë e mirë .

**Thurja :** Sarzh.

**Dendësia e fijeve në 10 cm:** për xhaketen 180 +/- 6 në bazë, 170 +/- 6 në ind, për pantallonin në bazë 320 +/- 6 , në ind 280 +/- 6 .

**Hollësia e fillit:** 10/1, 11/1 për xhaketen, 50/2, 54/2 për pantallonat.

Në lenden e I-re stof teritali vere që do të përdoret për konfeksionimin e artikullit “Kostum ceremonial vere truproje nderi” defekte të përhapura të pamjes së jashtme të cilat detyruesisht nuk lejohen do të konsiderohen: papastërtitë me origjinë bimorë, njolla të ndryshme vaji ose boje, tonacione të ngjyres, oksidime, rrudhosje, mungesë të fijeve në ind e në bazë, trashim të fijeve në ind e në bazë, vrima në sipërfaqe, lekundje në gjerësi etj. (S.SH.1038 – 88)

#### M A T E R I A L E T N D I H M E S E :

Materialet ndihmëse që duhet të përdoren për prodhimin e të dy llojeve të artikullit “Kostum ceremoniali vere” janë:

- **Astar** imitim mendafshi ngjyre e zeze, për pantallonat e kapelen dhe i kuq për xhaketen, me përzierje 100 % PES
- **Merle** (flieseline e posacme për kostume) si material ngjites përforcues special të përshtatshëm për xhaketen, pantallonin me përzierje 100 % PES
- **Shirit tekstili stof terital i kuq 3 mm** për fileto e kapeles, xhaketes dhe pantallonave sipas specifikimit
- **Fije ngjyre ari** për qëndisjet në jakë e menget e xhaketes.
- **Fill i zi** për qëndisjet në xhakete.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

- **Kanavace** cil I-re me perberje 100 % lesh
- **Vata** te posaçme per kostum (materiali i vatave te mos jete pambuk)
- **Velkrofe femer** ne ngjyre te kuqe
- **Astar xhepi** ne ngjyre sipas stofit, material tekstil me perberje 100 % viskoz
- **Kopsa te medha Garde**, cope 18 + 2 rezerve (sipas specifikimeve)
- **Kopsa te vogla Garde** per kapelen, cope 2 + 1 rezerve( sipas specifikimeve)
- **Qemer** i pergatitur per pantallonat
- **Kopsa te vogla** te zeza ebaniti
- **Kapse metalike** mashkull –femer per mbylljen e pantallonave
- **Zinxhir** me dhembeza plastike 22-24 cm per pantallonin
- **Penj qepje** sipas stofit me Nm 80/2 per qepje industriale me perberje 100 % PES
- **Materialet** qe duhet te perdoren per ndertimin e kapeles si: shirit tel çeliku petashuq, material ingeliti me vrime ne siperfaqe, shirit plastik i presuar me vrime, astar i zi me vrime per ajrim, strehe me ngjyre te zeze me lluster,
- **Steme Garde** me velkrof mashkull (sipas specifikimeve)
- **Steme Republike** me velkrof mashkull (sipas specifikimeve)

Artikulli “Kostum ceremoniali vere” te prodhohet mbi bazen e matjeve trupore te personave te cilet do te furnizohen me kete artikull, nga subjekti furnizues i cili eshte i detyruar ta respektoje saktesisht ato.

Prodhimi i artikullit “Kostum ceremoniali vere” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij. Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- perpunimi pergatitor
- konfeksionimi (procesi i qepjes)
- Ambalazhimi,marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese,skicimin,prerjen ne prestari,marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes,pantallonit, dhe kapeles).

**Konfeksionimi** ka te beje me qepjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes,pantallonit, dhe kapeles) sipas nje procesi linear te percaktuar.Ne faza te ndermjetme te ketij procesi do te kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysemprodukteve.Ne perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit te gatshem.

**Ambalazhimi** ka te beje me etiketimin,amblazhimin per cdo produkt dhe amblazhimin total te gjithë sasise te produktit te gatshem dhe pergatitjen e tij per levrimin drejt magazinave te perdoruesit

### **PERPUNIMI PERGATITOR**

#### **Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese**

Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese ne menyre te sakte dhe te drejte eshte baze

per nje ecuri cilesore te procesve teknologjike te metejshme zinxhir per prodhimin me cilesi te artikullit “Kostum ceremoniali vere”

### **Skicimi**

Ky proces duhet te realizohet me metodat matematikore te programimit linear te cilat sigurojne nje shenim te sakte te prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes qe detajet e kostumit duhet te jene ne drejtim te fijeve te bazes.

### **Prerja**

Procesi i prerjes duhet te behet me shume kujdes qe te mos te kete devijime ne fletet e fundit te dyshekut i cili eshte mire qe te mos te kaloje 30 flete.Kujdes duhet te behet dhe ne pjeset e harkuara te detajeve dhe buzet e prera te mos jene me dhembeza.

### **Marketimi**

Ky proces eshte shume i rendesishem sepse eliminon qepjen e detajeve te kostumit me tonacione te ndryshme duke siguruar njellojshmeri ne ngjyre te artikullit.

### **Kollaritja**

Detajeve gjysem te gatshme te pantallonit, ngjitja e flieselines duhet te behet me prese speciale me avull ne Tem. 130-140 C,ne kohe 8-10 sek.ne presion 2 atm.Ky proces duhet te kryhet sa me i sakte ne menyre qe te mos kete asnje mundesi qe ne objekt te krijohen deformime gjate hekurosjes me avull,larjes dhe lagies nga shiu,te cilat bejne te mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja dhe ngjitja nuk lejohet me shtesa.

Merlja (flieseline e posacme per kostume) ngjitet ne perparsen e djathte e te majte te xhaketes,ne jaka dhe kapaket e xhepave.gjithashtu ,Merlja (flieseline e posacme per kostume) ngjitet ne keto pjese si me poshte:

4 detaje tek fundet e menges,4 detaje tek fundet e xhaketes mbrapa,2 detaje ne pjesen e shpines siper,2 detaje ne gavature,2 detaje tek mostra e xhepit brenda,2 detaje tek qemeri i pantallonit,1 detaj tek filetoja e pantallonit,1 detaj tek kapaku i xhepit te pantallonit,1 detaj tek sallkia,2 detaje tek kanavaca.

## **KONFEKSIONIMI (Procesi i Qepjes)**

### **XHAKETA.**

Xhaketa eshte dopjopet me jake te zeze te mbyllur, e cila ne anesore pershkohet nga nje shirit me ngjyre te kuqe 3 mm. Jaka ne gjithe gjatesine e saj, eshte e qendisur me fije ngjyre ari, me gjethe ne forme kurore, qe fillojne nga perpara e bashkohen ne mesin e jakes prapa. Xhaketa perpara mbyllet me 9 çifte kopsash te medha Garde nga te cilat vetem ato te perpareses se djathte jane funksionale te cilave u korespondojne vrimat ne perparesen e majte, ndersa kopsat e krahut te majte te qepura ne menyre simetrike me ato te krahut te djathte jane fallso(shih specifikimet teknike bashkelidhur).

Xhaketa tek supet ka dy spaleta pllake me ngjyre te arte.

Ne pjesen e perparme te mengeve eshte qendisur me fill te zi shqiponja, ne mesin e se ciles eshte qendisur me fill ngjyre ari, perkrenarja e Skenderbeut.

Xhaketa ne pjesen e brendeshme (perpara) deri ne fund ka te vendosur kanavac importi te perbere nga dy pjese , ose frazeline tekstil komplet dhe nje pjese kanavace ne gjoks.

Perparsja, shpina dhe menget jane te veshura me astar mendafshi me ngjyre te njellojte me stofin ose te perafert me te.

Xhaketa ne mengjen e djathte 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender qepet “Stema e Gardes” sipas specifikimeve teknike qe pershkruhen me poshte. Po keshtu ne mengjen e majte te xhaketes 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender qepet “Stema e Republikes” sipas specifikimeve teknike qe pershkruhen ne poshte.

**Xhaketa duhet te jete simetrike ne te gjithe elementet perberes te saj.**

**Gjokseve** te xhaketes u ngjitet merlja (flieseline e posacme per kostume) ne prese speciale. Pas ketij procesi gjokseve u ngjitet shirit fortese ne sup,ne gavature dhe ne pjesen fundore te gjokseve. Gjokseve u vendoset materiali perforcues kanavace. Kanavaca duhet te jete me dy fortesa. Fortesa e dyte duhet te jete rreth 10-12 cm me e shkurter se e para.Per ti dhene formen e plote te gjoksit kanavaces duhet ti behen 2-3 prerje. Pas fiksimit te kanavaces dhe mbylljeve te prerjes se saj behet kalimi ne procesin e hekurosjes me prese speciale me avull ku i jepet forma e gjoksit. Ky proces ka rendesi te vecante sepse jep formen e trupit prandaj duhet bere me shume kujdes qe rrudhat qe mund te krijohen te eliminohen duke i shtyre ne drejtim te qepjeve anesore te xhaketes.

**Shpina** eshte e drejte e paçare. Ne gavaturen e shpines vendoset nje fortese.Ne pjesen e supit tek koka e menges vendosen vatat speciale per kostum te cilat duhet te dalin 1-1.5 cm nga buza e supit. Vatata speciale per kostum vendosen me pak kend qe ti pershtaten formes se supeve. Gjate montimit te shpines me gjokset duhet bere shume kujdes ne menyre qe te mos krijohen diferenca ne gjatesi te gjokseve.

**Astari** i brendshem perbehet nga ai i perparses, i shpines dhe i mengeve. Prerja e astareve te gjokseve, te shpines dhe te mengeve duhet te jene ne po ate forme qe kane copat e prera te stofit me rezerven e duhur. Fiksimi i astarit ne trupin e xhaketes duhet te behet me kujdes ne menyre te tille qe te rri i shtrire mire dhe pa rrudha duke iu pershtatur pjeseve e xhaketes. Pas fiksimit te astarit behet kthimi dhe palosja e fundit te xhaketes duke pasur kujdes qe astari te mos varet poshte duke dale jashte fundit te saj. Po keshtu dhe per astarin e mengeve.

**Jaka.** Jaka ne gjithe gjatesine e saj, ka te qendisur me fije ngjyre ari, gjethe ne forme kurore, qe fillojne nga perpara e bashkohen ne mesin e jakes prapa. Montimi duhet bere me kujdes qe jaka te jete uniforme dhe simetrike. Permasa e jakes duhet te jete e njejte dhe e shtrire mire ne te gjithe gjatesine e saj dhe ti pershtatet sa me mire qafes se perdoruesit, ne dy buzet e jakes nga brenda vendosen dy çifte kapse teli per te realizuar mbylljen e plote te jakes rreth qafes. Jaka gjate qepjes ne trupin e xhaketes kalohet 2 here ne hekurosje me prese speciale me avull.

Lart ne jake nga brenda qepet nje etikete e vogel qe tregon numrin me prerjen perkatese te gjoksit te kostumit dhe vendoset dhe nje fitil tekstili qe do sherbeje per te varur xhaketen.

**Menget** jane te perbera nga pjesa e siperme dhe pjesa e poshtme. Ne fund te menges nga brenda me hekur vendoset shirit ngjites per thyerjen e menges. Mbyllja e supeve duhet bere ne menyre te atille qe buzet te mos kene rrudha apo vende te ngritura dhe te shtrihen mire. Modeli i mengeve eshte me supe te ngritura.

**Bashkimi i mengeve.** Per bashkimin e mengeve me trupin e xhaketes duhet qe thellesia e rrethit te sqetulles te perputhet me thellesine e menges. Gjate bashkimit te menges ne trupin e xhaketes, per te pasur nje bashkim te forte, te ngritur dhe te harkuar bukur, rreth e qark menges ne pjesen e bashkimit mbi vaten fiksohet nje fitil prej stofi. Bashkimi i mengeve me trupin e xhaketes duhet te jete simetrik. Bashkimi duhet te behet pa rrudha ne pjesen e siperme te menges dhe te mos formoje terheqje apo pale ne pjesen e perparme dhe te pasme te saj.

Spalinat janë pllake dhe vendosen në të dy supet. Spalinat përbehen nga pjesa e sipërme dhe e poshtme. Pjeses së sipërme të spalines përforcim i vendoset flieseline. Spalina ka gjatësi deri të bashkimi me jakën dhe gjëresi 5 cm.

Spalines 5 mm larg buzëve i kalohet një tegel zburimi. Montimi i spalinave në xhakete duhet të bëhet në mënyrë të tillë që mesi i spalines të përputhet me tegelin e bashkimit të shpines me gjoksin. Spalinat duhen të shohin lart. Spalina nga ana e jakës bëhet me majë të rumbullakët dhe mberthet me anë të një velkrofi.

Në fund të gjithë këtij procesi xhaketa kalon në fazat e hekurësjes përfundimtare duke bërë kujdes që të ruhet forma e gjokseve dhe e xhepave. Mbas këtij procesi kalohet në qepjen e kopsave.

**Vrimat dhe kopsat** duhen të vendosen në distancat e përcaktuara dhe të korrespondojnë me njëra-tjetrën.

**Pantalloni** ka dy xhepa të pjerret përpara me fileto stofi me gjëresi 3 mm dhe një xhep të brendshëm mbrapa po me filet 3 mm që mbyllet me kapak me kopse ebaniti në ngjyrë të zeze. Sallkia është me stof dhe fileto astari dhe për mbyllje i fiksohet një zinxhir plastik me dhembza të vegjël. Qemeri ka 7 (shtatë) mbajtëse rripi. Mbyllja e pantallonave në mes realizohet me kapese metalike mashkull-femer dhe me kopse. Në mes të qemerit nga brenda vendoset etiketa me numrin dhe prerjen përkatëse të pantallonit si dhe instruksioni i larjes, i pastrimit, i hekurësjes dhe i përdorimit. Pantalloni është me dy penca nga jashtë. Xhepat anësore janë me astar përmasat e të cilave jepen në tabelën përkatëse. Pantalloni në dy anësoret në bashkimin e përparseve me pjesën e prapme të tyre, përshkohet nga shirit i kuq 3 mm, nga qemeri deri në fund të pantallonit.

Pantallonit në fund lihet lisho ose i lihet 5 cm rezerve dhe në fund të pales i vendoset fortësia astari.

Për të qepur pantallonin në fillim përgatiten pjesët ndihmëse si: qemeri, filetot, astaret dhe kapaket e xhepave, mbajtëset e rripit dhe sallkia.

**Qemeri** duhet të përgatitet në mënyrë të tillë që të mos rrije as i shtreguar dhe as i lire. Gjërësia e qemerit përpara duhet të jetë 4.5 cm ndërsa mbrapa 3.5 cm. Qemeri duhet të jetë i përforcuar me flieseline dhe nga brenda i qepet astar i posacem për qemer. Qemeri përgjatë gjithë gjatësisë së tij i kalohet tegel zburimi 1 mm larg buzës në të dy anët. Qemeri ka 7 (shtatë) mbajtëse rripi të kthyer të përshkruara me tegela sipër 1 mm larg buzës.

**Kapaku** i xhepit të pasëm është me majë në formë trekëndëshi. Kapaku përbehet nga pjesa e sipërme dhe e poshtme. Pjeses së sipërme përforcim i ngjitet flieselina, bashkohen me pjesën e poshtme, kthehet, i qepet astar nga mbrapa, hekurëset dhe i kalohet një tegel zburimi 1 mm larg buzës. Gjate kthimit duhet bërë kujdes që cepat dhe majat e kapakut të mos dalin të rumbullakët.

**Hekurosja përfundimtare** e pantallonit duhet bërë me kujdes sidomos për formimin e vijës së hekurit në mënyrë që ajo të rrije drejt në mes të kembës.

**Tegelat** e qepjes të xhaketes dhe pantallonit duhet të jenë me hap 30 shpime në 5 cm. Tegelat duhet të jenë të forta, uniforme, të mos kenë vende të shqepura, të jenë simetrike, të rregullt dhe të drejta. Buzet e mbylljeve të brendshme të bëhen me syzator me 3 fije dhe të jenë të tilla që të mos krijojnë dhe lejojnë daljen e fijeve. Tegelat duhet të jenë të forta në mënyrë të tillë që të mos hapen nën ushtrimin e forcës së duarve. Fortësia e tegelave të jetë mbi 12 kG. Thellesia e tegelave në qepje tek pantalloni të jetë 1.5 cm. Tegelat duhet të jenë të përforcuar në fund. Për çdo të përdoret për qepje duhet të jetë i fortë dhe me ngjyrë të errët si ajo e stofit me Nm 80/2



,100 % PES.

**KAPELJA :**

Per procesin e pergatitjes dhe qepjes se kapeles se kostumit nevojiten makina speciale qepjeje dhe punetore te specializuar sidomos per procesin e montimit dhe qepjen e strehes se kapeles. Materialet te cilat duhen te perdoren per ndertimin e kapeles jane:

- **Stof** i njejte me ate te pantallonit.
- **tel petashuq** shirit çeliku me gjeresi 2 - 3.5 mm qe vendoset ne brendesi rreth e qark tepelekut
- **shirit plastik** i presuar me vrime per ajrim me gjeresi 5.5 cm dhe trashesi 1-2 mm per forcim si
- **fortese** rreth e qark qemerit
- **shirit** i zi 4.5–5.5 cm i gjere, material ingeliti me vrime per ajrim qe vendoset rreth e qark qemerit
- **astar** i zi i birosur per ajrim qe vendoset brenda kapeles, poshte tepelekut
- **Material** plastik i pathysem, per fortese ku do te vendoset emblema
- **strehe** e zeze me lluster e perforcuar ne brendesi me karton prespan te presuar ose flete PVC e presuar me trashesi 1.5 – 2 mm

Permasat kryesore te kapeles jepen ne tabelen e meposhteme (ne cm) :

A – lartesia e rrethit te kapeles sipas perimetrit te kokes

B – gjeresia e urave perpara

C – gjeresia e urave mbrapa

D – gjatesia ne qender e tepelekut te kapeles

E – gjeresia ne qender e tepelekut te kapeles

F – gjatesia e shiritit petashuq te celikut qe vendoset perreth tepelekut te kapeles

Nr. kapeles	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	tol. +/- cm
Permasa											
A	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	0.1
B	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	0.1
C	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	0.1
D	26.5	26.5	27.5	27.5	28	28	28.5	28.5	29	29	0.3
E	25.5	25.5	26	26	27	27	28	28	28.5	28.5	0.3
F	74	75	76	77.5	79	81	83	85	87	89	0.5

Numrat e Kapeleve do jenë sipas matjeve faktike që do t’u behen në vend personave që do të furnizohen me Kostum ceremonial vere.

Kapelja perbehet ne vetevete nga tepeleku, kater urat dhe qemeret. Brenda kapeles nga poshte siperfaqes se stofit te tepelekut vendoset i shtrire mire astar me vrime (material special) qe ka si veti kryesore lejimin e depertueshmerise se ajrit dhe avujve te kokes te perdoruesit.

Streha plastike eshte e veshur me stof si te kapeles mbi te cilen i ne pjesen e perparme ne gjithë

## Dokumentat Standarde të Tenderit

gjatesine e saj ka te qendisur nje shirit ne forme gjethe lisi e punuar me fije me ngjyre ari. Kapelja ne bashkimin e tepelekut me rrethin, pershkohet nga nje shirit i kuq 3 mm.

Filetoja e tekstilit vendoset e shtrire mire ne menyre te dukshme siper tek tepeleku pergjate gjithe perimetrit te tij dhe ne te dy buzet siper dhe poshte perreth te gjithe perimetrit te qemerit. Urat perpara dhe mbrapa duhet te jene te perforcuara me fortese te kollaritur.

**Streha** e kapeles me trashesi 2.5-3.5 mm ne brendesi eshte e perforcuar me karton prespan te presuar ose i flete PVC e presuar me trashesi 1.5 – 2 mm. Ne pjesen e siperme streha mbulohet me nje flete PVC-je ne ngjyre te zeze. Streha ka forme gjysem hene ku harku i brendshem duhet te jete me rreze 230-240 mm nga e cila del masa 205 mm. Pjesa e perparme ne forme kurbe ne qender te strehes duhet te kete gjeresi 56-57 mm duke iu afruar te dy ekstremeve deri ne piken zero me harkun e pare.

**Kujdes:** Streha siper ka te montuar nje shirit ne forme gjethe lisi e punuar me fije metalike, ngjyre ari.

### UNIFORMA E TRUPROJES SE NDERIT



### SPECIFIKIM TEKNIK Stema e Gardes(shenje krahu)

**MODELI .** Sipas fotografise. Per fitusin modeli orgjinal

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .



Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm. Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti). Fusha eshte e qendrisur me penj ne ngjyre te kuqe.

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjetër ngjyre ari te vijezuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e sipërme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim "Arial" bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala "GARDA" ne pjesen e sipërme dhe fjala "E REPUBLIKES" ne pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahun e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendrisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike. Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.

#### **SPECIFIKIM TEKNIK** **Stema e Republikës (shenje krahu).**



**MODELI:** Sipas fotografise. Per fitusin modeli orgjinal

#### **LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendrisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes.

Stemes mbas qendrisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

#### **ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti). Fusha eshte qendrisur me penj ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendrisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendrisur me

penj ngjyre ari, ne profil me pamje nga e djathta.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 2 mm. Stema ne teresi si dhe gjithe elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithe faktoreve atmosferike. Po keshtu dhe qendrushmeria

e ngjyrave te jete shume e mire.

Stema vendoset ne krahun e majte me ane te nje velkrofi

## SPECIFIKIM TEKNIK

### Kopsa te medha dhe te vogla Garde

**MODELI .** Sipas fotografise.

#### **1.Pershkrimi.**

Kopsat në qendër të tyre kanë te stampuar ne relief shenjën dalluese perkrenaren e Skenderbeut ne profil me pamje nga e djathta, ku shkruhet ne menyre gjysem rrethore me shkronja kapitale “GARDA E REPUBLIKES SE SHQIPERISE”. Ne pjesen rrethuese eshte ne formen e nje shiriti me gjeresi 2 mm.

Trashesia e kopses ne ane eshte 3.5 mm, ne qender eshte 5 mm.

Bishti i kopses eshte i derdhur se bashku me pjesen tjetere te saj me keto dimensione : gjatesi , gjeresi 5+/- 0.5 mm, trashesi 3+/-0.3 mm dhe me vrime ne mes.

Vrima ti reziztoje forces ne terheqje dhe te jete e zmusuar.

#### **2.Materiali**

Kopsat jane te punuara me material metal i lehte ne nje sasi te mjaftueshme ne brendesi te stampave duke realizuar reliefet e vendosura dhe te kerkuara mbi kopsa.

Kopsat kalohen ne metalizim ne ngjyre te arte duke ruajtur efektin e punimeve te imta qe kerkon modeli ashtu edhe per ruajtjen dhe shkelqimin e ngjyres nga oksidimet eventuale qe mund te vijne nga agjentet atmosferik, kimik e mekanike.

#### **3.Ngjyrat**

Ngjyra e arte pa shkelqim ( mat), per te dy tipet e kopsave.

#### **4.Punimi**

Nuk lejohet punimi me ngjyrosje apo sprucim.

#### **5.Dimensionet**

Kopsa e madhe eshte ne forme te rrumbullaket me diameter 2.3 cm.

Kopsa e vogel me diameter 1.5 cm.

## **6.PROVA TEKNIKE**

Cilesia e kopsave provohet

- Rezistenca ne uje; Zhytet ne uje te distiluar 24 ore ne 25 °C
- Rezistenca ne detersive ; Zhytet 24 ore ne solucion sapuni marseje 3% ne 25 °C.
- Rezistenca ndaj tretesve; Kampionet i kalohen nje shtrese alkool etilik dhe menjehere me pas nje shtrese benzine, te cilet nuk verifikojne humbje te ngjyrave.

- Rezistenca ne klorur sode; zhytet kampioni nje ore ne solucion klorur sode

## SPECIFIKIM TEKNIK

### Rripi ceremonial

Rripi ceremonial eshte material sintetik 100% sintetik, fill i thurur me ngjyre te arte. Permasat e rripit te jene, gjatesia  $130 \pm 1$  cm dhe gjersia  $5 \text{ cm} \pm 0.2$  cm.

Mberthimi i rripit te mezit realizohet me togez metalike ngjyre te arte i cili ka te stampuar ne qender shqiponjen e flamurit kombetar, rezistent ndaj koruzionit.

Ne njeren ana vendoset togeza ndersa na anen tjeter vendoset nje flete metalike e dhembzuar e cila eshte fiksuar ne togez, qe sherben per shterngimin apo lirimin e gjatesise se rripit duke patur edhe pjese siguruese per funksionimin e saj.

Ai duhet te jete i manovrueshem ne shterngimin apo lirimin e gjatesise se rripit duke patur edhe pjese siguruese per funksionimin e saj. Mberthimi dhe zberthimi i pjeses se togzes te jete i lehte e funksional gjate perdorimit.

## SPECIFIKIM TEKNIK

### Shirit dekorativ(fjongo)



#### **1.Pershkrimi.**

**Shiriti dekorativ (fjongo)** eshte prej fill pambuk-poliester, i thurur, me ngjyre ari, vendoset ne krahun e majte nen spaline, e varur poshte ne gjithe gjatesine e tij dhe kapet me ane te nje kapse ne nivelin e kopses se pare te xhaketes.

Shiriti eshte me dy kordone kryesore, te cilat mbyllen ne pjesen fundore te tyre me nje pjese metalike zburkimi te punuar, me ngjyre te arte me gjatesi 7 cm. Secili kordon shoqerohet me dy shirita me te holl, qe kane trashesine e nje elementi qe eshte thurur ne forme gersheti shiriti kryesor.

#### **2.Materiali**

Fill i thurur me perberje 70% poliester dhe 30% pambuk

#### **3.Ngjyrat**

Ngjyra e arte me shkelqim.

#### **4.Punimi**

Nuk lejohet punimi me ngjyrosje

#### **5.Dimensionet**

Shiriti kryesor që rrotullon krahut e majte nën spaline të jete me gjatësi 80 cm.  
Kordoni tjetër që i bashkëngjiten shiritit kryesor është me gjatësi 50 cm.

### **Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Kostum ceremoniali vere”, Garda e Republikes, me specialiste te fushes, me autorizim nga titullari kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i artikullit “Kostum ceremoniali vere”

Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Kostum ceremoniali vere” matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe ndihmes te siguruar nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke kryer krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te fushes se Tekstil – Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produkteve te gatshem “Kostum ceremoniali vere” ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

**Kontrolli cilesor** do te kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar ndersa kolaudimi i mallit si proces i pavarur do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e porositesit.

### **Etiketimi, ambalazhimi**

Kostumit( kapeles, xhaketes e pantallonit) ne pjesen e brendeshme te tyre u vendoset nga nje etikete e cila duhet te permbaje : nr. i gjoksit, prerjen dhe shenjat konvencionale te trajtimit te stofit ne larje hekurosje, nr. kapeles etj. Te xhaketa etiketa qepet ne pjesen e brendshme te jakes ne qender te saj ku bashkohet me shpinen, te pantalloni ne pjesen e brendshme ku bashkohet qemeri me perpresen, te kapelja ne pjesen e brendshme te tepelekut.

Kostumi kompletohet xhakete dhe nje pale pantallona , vendoset ne varse rrobash(kremastar) dhe futet ne qese transparente plasmasi.

**Afati i lëvrimit:** Brenda 90 ditëve nga lidhja e kontratës.

### **KOLAUDIMI MARRJA NE DORZIM**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Kostum ceremoniali vere” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike të lëshuar nga Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, që shoqërojnë mallin, te sjella nga kontraktuesi, sipas përcaktimeve në kontratë. Për të vlerësuar përputhshmërinë e mallit me specifikimet teknike të kërkuara, Komisioni i Pritjes së Mallit i Gardës së Republikës, mund të vlerësojë të nevojshme, kryerjen pranë laboratorëve të akredituar, të analizave laboratorike të produktit të gatshëm të furnizuar nga kontraktuesi. Në këtë rast për vlerësimin e mallit të dorëzuar merren në konsideratë të dhënat e kësaj fletë-analize. Gjithashtu, komisioni kryen direkt matjet dhe provat fizike te sasise se mallit te dorezuar dhe bën krahasimin e te gjithë këtyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te

ofruar dhe modelit të miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson të gjitha kërkesat e këtij Specifikimi Teknik.**

**Shenim:** Ky Specifikim Teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Kostum ceremoniali vere”, janë prone e Gardes së Republikës dhe për nga qëllimi i përdorimit ato i përkasin vetëm strukturave të saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i këtij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyrës së artikullit “Kostum ceremoniali vere”.

**OBJEKTI :** Kostum ceremonial dimri për truprojen e nderit, (2 kapele, 1 xhakete, 2 pale pantallona), 1 shirit dekorativ (fjongo), 1 rrip ceremonial.

Specifikimi teknik i artikullit “Kostum ceremonial dimri” për truprojen e nderit të Gardes së Republikës është hartuar në përputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik në mënyrë të detajuar paraqet kërkesat themelore teknike të domosdoshme për prodhimin në linjë industriale mbi bazën e proceseve teknologjike të artikullit “Kostum ceremonial dimri”. Në këtë specifikim teknik përcaktohen gjithashtu dhe kërkesat teknike të aksesoreve që shoqërojnë artikullin “Kostum ceremonial” si produkt të gatshëm .

**Te gjitha përcaktimet teknike të këtij specifikimi teknik duhen të zbatohen detyrimisht saktë nga prodhuesi.**

Për procedurë vlerësimi dhe miratimi nga përdoruesi, kontraktuesi është i detyruar të paraqesi si oferte teknike të realizuar sipas kërkesave të këtij specifikimi teknik :

- 1 (një) komplet kostumi të perfunduar (1 kapele, 1 xhakete, 1 pale pantallona, shirit dekorativ (fjongo), rrip ceremonial. Kostumi i mosters me nr gjoksi 50, të jenë i qepur me penjë ngjyrë të bardhë,(të gjitha pjesët përberëse të kapeles, xhaketes, pantallonit të jenë të bashkuara me njëra-tjetren me penjë të bardhë).
- 1 (një) pjesë stofi me ngjyrë të kuqe nga i xhaketes, me gjatësi 0,5 ml, gjerësi sa ajo e vet stofit.
- 1 (një) pjesë stofi me ngjyrë të zeze nga i pantallonave dhe kapeles, me gjatësi 0,5 ml, gjerësi sa ajo e vet stofit.
- Flet-analizat laboratorike të treguesve fiziko-mekanik e kimik të lendeve të para (stofi i kuq dhe i zi) të përdorur nga prodhuesi, të kryer nga Laboratore të akredituar, të fushës së Tekstil – Konfeksioneve.

Si prova organoleptike për qëndrueshmërinë e ngjyrës në mostren përfaqësuese do të kryhet direkt kjo prova fizike :

- Mostrat përfaqësuese të stofit ferkohen me cope të bardhë e cila nga kjo prova nuk duhet të rezultojë e ngjyrosur (S.SH.658 – 88)

Stofi i mostres (kostumit), pjesët e stofit (lendet e parë, e kuqe e zeze) që shoqërojnë atë dhe copat e stofit që i bashkëngjiten raport-analizave të laboratorit, duhet të jenë detyrimisht të njëjta.

Kostumit moster (Kapeles, xhaketes, pantallonave,) dhe lendeve të para (pjesëve të stofit), u qepet me tegel makine nga një etikete tekstili e bardhë, me permasa të përafërta 10x10cm, në të cilën shkruhet: moster “Kostum ceremonial dimri për truproje nderi Garde”, emri i ofertuesit,

data e tenderit, nënshkrimi dhe vula e ofertuesit.

LENDET E PARA: per

### 1. Kostum ceremoniali dimeror: jane

**Stof leshi dimeror i kuq** per xhaketen, **i zi** per pantallonat e kapelen, me perberje 70% lesh, 30% poliester +/- 5%, me mase 280 +/-8 gr/m<sup>2</sup>

**Qendrushmeria ne keputje:** ne baze 78 – 6, ne ind 57 – 6.

**Qendrushmeria e ngjyres :** ne ferkim te thate e te njome, ne larje thate sode e ndaj djerses te jete shume e mire .

**Thurja :** Sarzh.

**Dendesia e fijeve ne 10 cm:** per xhaketen 180 +/-6 ne baze, 170+/-6 ne ind,per pantollonin ne baze 320 +/- 6 , ne ind 280 +/- 6 .

**Hollesia e fillit:** 10/1,11/1 per xhaketen, 50/2,54/2 per pantallonat.

Ne lenden e I-re stof leshi dimeror qe do te perdoret per konfeksionimin e artikullit “Kostum ceremonial dimri truproje nderi” difekte te perhapura te pamjes se jashtme te cilat detyrimisht nuk lejohen do te konsiderohen: papastertite me origjine bimore, njolla te ndryshme vaji ose boje, tonacione te ngjyres, oksidime, rrudhosje, mungese te fijeve ne ind e ne baze, trashim te fijeve ne ind e ne baze, vrime ne siperfaqe, lekundje ne gjeresi etj. (S.SH.1038 – 88)

### M A T E R I A L E T N D I H M E S E :

Materialet ndihmese qe duhet te perdoren per prodhimin e te dy llojeve te artikullit “Kostum ceremoniali dimri” jane:

- **Astar** imitim mendafshi ngjyre e zeze, per pantallonat e kapelen dhe i kuq per xhaketen, me perberje 100 % PES
- **Merle** (flieseline e posacme per kostume) si material ngjites perforcues special te pershtatshem per xhaketen, pantallonin me perberje 100 % PES
- **Shirit tekstili stof terital i kuq 3 mm** per fileto e kapeles, xhaketes dhe pantollonave sipas specifikimit
- **Fije ngjyre ari** per qendisjet ne jake e menget e xhaketes.
- **Fill i zi** per qendisjet ne xhakete.
- **Kanavace** cil I-re me perberje 100 % lesh
- **Vata** te posacme per kostum (materiali i vatave te mos jete pambuk)
- **Velkrofe femer** ne ngjyre te kuqe
- **Astar xhepi** ne ngjyre sipas stofit, material tekstil me perberje 100 % viskoz
- **Kopsa te medha Garde**, cope 18 + 2 rezerve (sipas specifikimeve)
- **Kopsa te vogla Garde** per kapelen, cope 2 + 1 rezerve( sipas specifikimeve)
- **Qemer** i pergatitur per pantallonat
- **Kopsa te vogla** te zeza ebaniti
- **Kapse metalike** mashkull –femer per mbylljen e pantallonave
- **Zinxhir** me dhembeza plastike 22-24 cm per pantallonin



## Dokumentat Standarde të Tenderit

- **Penj qepje** sipas stofit me Nm 80/2 per qepje industriale me perberje 100 % PES
- **Materialet** qe duhet te perdoren per ndertimin e kapeles si: shirit tel çeliku petashuq, material ingeliti me vrime ne sipërfaqe, shirit plastik i presuar me vrime, astar i zi me vrime per ajrim, strehe me ngjyre te zeze me lluster,
- **Steme Garde** me velkrof mashkull (sipas specifikimeve)
- **Steme Republike** me velkrof mashkull (sipas specifikimeve)

Artikulli “Kostum ceremoniali vere” te prodhohet mbi bazen e matjeve trupore te personave te cilet do te furnizohen me kete artikull, nga nje perfaqesues i subjektit furnizues i cili eshte i detyruar ta respektoj saktesisht ato.

Prodhimi i artikullit “Kostum ceremoniali dimeror” duhet te realizohet sipas nje procesi teknologjik te percaktuar mbi bazen e kerkesave dhe kushteve teknologjike te sakta ne secilen faze te realizimit te tij. Prodhimi ndahet ne tre faza kryesore te cilat jane :

- perpunimi pergatitor
- konfeksionimi (procesi i qepjes)
- Ambalazhimi,marketimi dhe ektiketimi

**Perpunimi pergatitor** ka te beje me kolaudimin e lendeve te para dhe ndihmese,skicimin,prerjen ne prestari,marketimin dhe kollaritjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes,pantallonit, dhe kapeles).

**Konfeksionimi** ka te beje me qepjen e pjeseve perberse te kostumit (xhaketes,pantallonit, dhe kapeles) sipas nje procesi linear te percaktuar.Ne faza te ndermjetme te ketij procesi do te kryhet hekurosja dhe presimi me avull i gjysemprodukteve.Ne perfundim kryhet dhe hekurosja e produktit te gatshem.

**Ambalazhimi** ka te beje me etiketimin,amblazhimin per cdo produkt dhe amblazhimin total te gjithë sasise te produktit te gatshem dhe pergatitjen e tij per levrimin drejt magazinave te perdoruesit

### **PERPUNIMI PERGATITOR**

#### **Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese**

Kolaudimi i lendes se pare dhe materialeve ndihmese ne menyre te sakte dhe te drejte eshte baze per nje ecuri cilesore te procesve teknologjike te metejshme zinxhir per prodhimin me cilesi te artikullit “Kostum ceremoniali”

#### **Skicimi**

Ky proces duhet te realizohet me metodat matematikore te programimit linear te cilat sigurojne nje shenim te sakte te prerjeve dhe shenjave sipas vizatimeve duke pasur kujdes qe detajet e kostumit duhet te jene ne drejtim te fijeve te bazes.

#### **Prerja**

Procesi i prerjes duhet te behet me shume kujdes qe te mos te kete devijime ne fletet e fundit te dyshekut i cili eshte mire qe te mos te kaloje 30 flete. Kujdes duhet te behet dhe ne pjeset e harkuara te detajeve dhe buzet e prera te mos jene me dhembeza.

### **Marketimi**

Ky proces eshte shume i rendesishem sepse eliminon qepjen e detajeve te kostumit me tonacione te ndryshme duke siguruar njelloshmeri ne ngjyre te artikullit.

### **Kollaritja**

Detajeve gjysem te gatshme te pantallonit, ngjitja e flieselines duhet te behet me prese speciale me avull ne Tem. 130-140 C, ne kohe 8-10 sek. ne presion 2 atm. Ky proces duhet te kryhet sa me i sakte ne menyre qe te mos kete asnje mundesi qe ne objekt te krijohen deformime gjate hekurosjes me avull, larjes dhe lagies nga shiu, te cilat bejne te mundur humbjen e pamjes fillestare. Kollaritja dhe ngjitja nuk lejohet me shtesa.

Merlja (flieseline e posacme per kostume) ngjitet ne perparsen e djathte e te majte te xhaketes, ne jaka dhe kapaket e xhepave. Gjithashtu, Merlja (flieseline e posacme per kostume) ngjitet ne keto pjese si me poshte:

4 detaje tek fundet e menges, 4 detaje tek fundet e xhaketes mbrapa, 2 detaje ne pjesen e shpines siper, 2 detaje ne gavature, 2 detaje tek mostra e xhepit brenda, 2 detaje tek qemeri i pantallonit, 1 detaj tek filetoja e pantallonit, 1 detaj tek kapaku i xhepit te pantallonit, 1 detaj tek sallkia, 2 detaje tek kanavaca.

## **KONFEKSIONIMI (Procesi i Qepjes)**

### **XHAKETA.**

Xhaketa eshte dopjopet me jake te zeze te mbyllur, e cila ne anesore pershkohet nga nje shirit me ngjyre te kuqe 3 mm. Jaka ne gjithe gjatesine e saj, eshte e qendisur me fije ngjyre ari, me gjethe ne forme kurore, qe fillojne nga perpara e bashkohen ne mesin e jakes prapa. Xhaketa perpara mbyllet me 9 cifte kopsash te medha Garde nga te cilat vetem ato te perpareses se djathte jane funksionale te cilave u korespondojne vrimat ne perparsen e majte, ndersa kopsat e krahut te majte te qepura ne menyre simetrike me ato te krahut te djathte jane fallso (shih specifikimet teknike bashkelidhur).

Xhaketa tek supet ka dy spaleta pllake me ngjyre te arte.

Ne pjesen e perparme te mengeve eshte qendisur me fill te zi shqiponja, ne mesin e se ciles eshte qendisur me fill ngjyre ari, perkrenarja e Skenderbeut.

Xhaketa ne pjesen e brendeshme (perpara) deri ne fund ka te vendosur kanavac importi te perbere nga dy pjese, ose frazeline tekstil komplet dhe nje pjese kanavace ne gjoks.

Perparsja, shpina dhe menget jane te veshura me astar mendafshi me ngjyre te njellojte me stofin ose te perafert me te.

Xhaketa ne mengjen e djathte 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender qepet "Stema e Gardes" sipas specifikimeve teknike qe pershkruhen me poshte. Po keshtu ne mengjen e majte te xhaketes 7-8 cm poshte qepjes se bashkimit te menges me trupin e matur nga pika me e larte e supit ne qender qepet "Stema e Republikes" sipas specifikimeve teknike qe pershkruhen ne poshte.

**Xhaketa duhet te jete simetrike ne te gjithe elementet perberes te saj.**

**Gjokseve** te xhaketes u ngjitet merlja (flieseline e posacme per kostume) ne prese speciale. Pas ketij procesi gjokseve u ngjitet shirit fortese ne sup,ne gavature dhe ne pjesen fundore te gjokseve. Gjokseve u vendoset materiali perforcues kanavace. Kanavaca duhet te jete me dy fortesa. Fortesa e dyte duhet te jete rreth 10-12 cm me e shkurter se e para.Per ti dhene formen e plote te gjoksit kanavaces duhet ti behen 2-3 prerje. Pas fiksimit te kanavaces dhe mbylljeve te prerjes se saj behet kalimi ne procesin e hekurosjes me prese speciale me avull ku i jepet forma e gjoksit. Ky proces ka rendesi te vecante sepse jep formen e trupit prandaj duhet bere me shume kujdes qe rrudhat qe mund te krijohen te eliminohen duke i shtyre ne drejtim te qepjeve anesore te xhaketes.

**Shpina** eshte e drejte e paçare. Ne gavaturen e shpines vendoset nje fortese.Ne pjesen e supit tek koka e menges vendosen vatat speciale per kostum te cilat duhet te dalin 1-1.5 cm nga buza e supit. Vatata speciale per kostum vendosen me pak kend qe ti pershtaten formes se supeve. Gjate montimit te shpines me gjokset duhet bere shume kujdes ne menyre qe te mos krijohen diferenca ne gjatesi te gjokseve.

**Astari** i brendshem perbehet nga ai i perparses, i shpines dhe i mengeve. Prerja e astareve te gjokseve, te shpines dhe te mengeve duhet te jene ne po ate forme qe kane copat e prera te stofit me rezerven e duhur. Fiksimi i astarit ne trupin e xhaketes duhet te behet me kujdes ne menyre te tille qe te rri i shtrire mire dhe pa rrudha duke iu pershtatur pjeseve e xhaketes. Pas fiksimit te astarit behet kthimi dhe palosja e fundit te xhaketes duke pasur kujdes qe astari te mos varet poshte duke dale jashte fundit te saj. Po keshtu dhe per astarin e mengeve.

**Jaka**. Jaka ne gjithë gjatesine e saj, ka te qendisur me fije ngjyre ari, gjethe ne forme kurore, qe fillojne nga perpara e bashkohen ne mesin e jakes prapa. Montimi duhet bere me kujdes qe jaka te jete uniforme dhe simetrike. Permasa e jakes duhet te jete e njejte dhe e shtrire mire ne te gjithë gjatesine e saj dhe ti pershtatet sa me mire qafes se perdoruesit, ne dy buzet e jakes nga brenda vendosen dy çifte kapse teli per te realizuar mbylljen e plote te jakes rreth qafes. Jaka gjate qepjes ne trupin e xhaketes kalohet 2 here ne hekurosje me prese speciale me avull.

Lart ne jake nga brenda qepet nje etikete e vogel qe tregon numrin me prerjen perkatese te gjoksit te kostumit dhe vendoset dhe nje fitil tekstili qe do sherbeje per te varur xhaketen.

**Menget** jane te perbera nga pjesa e siperme dhe pjesa e poshtme. Ne fund te menges nga brenda me hekur vendoset shirit ngjites per thyerjen e menges. Mbyllja e supeve duhet bere ne menyre te atille qe buzet te mos kene rrudha apo vende te ngritura dhe te shtrihen mire. Modeli i mengeve eshte me supe te ngritura.

**Bashkimi i mengeve**. Per bashkimin e mengeve me trupin e xhaketes duhet qe thellesia e rrethit te sqetulles te perputhet me thellesine e menges. Gjate bashkimit te menges ne trupin e xhaketes, per te pasur nje bashkim te forte, te ngritur dhe te harkuar bukur, rreth e qark menges ne pjesen e bashkimit mbi vaten fiksohet nje fitil prej stofi. Bashkimi i mengeve me trupin e xhaketes duhet te jete simetrik. Bashkimi duhet te behet pa rrudha ne pjesen e siperme te menges dhe te mos formoje terheqje apo pale ne pjesen e perparme dhe te pasme te saj.

Spalinat jane pllake dhe vendosen ne te dy supet. Spalinat perbehen nga pjesa e siperme dhe e poshtme. Pjeses se siperme te spalines perforcim i vendoset flieseline. Spalina ka gjatesi deri te bashkimi me jaken dhe gjeresi 5 cm.

Spalines 5 mm larg buzeve i kalohet nje tegel zbukurimi. Montimi i spalinave ne xhakete duhet te behet ne menyre te tille qe mesi i spalines te perputhet me tegelin e bashkimit te shpines me gjoksin. Spalinat duhen te shohin lart. Spalina nga ana e jakes behet me maje te rumbullaket dhe mberthehet me ane te nje velkrofi.

Ne fund te gjithë ketij procesi xhaketa kalon ne fazat e hekurosjes perfundimtare duke bere

kujdes që të ruhet forma e gjokseve dhe e xhëpave. Mbas këtij procesi kalohet në qepjen e kopsave.

**Vrimat dhe kopsat** duhen të vendosen në distancat e përcaktuara dhe të korrespondojnë me njëra-tjetren.

**Pantalloni** ka dy xhëpa të pjerret përpara me fileto stofi me gjeresi 3 mm dhe një xhëp të brendshëm mbrapa po me filet 3 mm që mbyllet me kapak me kopse ebaniti në ngjyrë të zeze. Sallkia është me stof dhe fileto astari dhe për mbyllje i fiksohet një zinxhir plastik me dhembëza të vegjël. Qemeri ka 7 (shtatë) mbajtëse rripi. Mbyllja e pantallonave në mes realizohet me kapese metalike mashkull-femer dhe me kopse. Në mes të qemerit nga brenda vendoset etiketa me numrin dhe prerjen përkatëse të pantallonit si dhe instruksioni i larjes, i pastrimit, i hekurosjes dhe i përdorimit. Pantalloni është me dy penca nga jashtë. Xhëpat anësore janë me astar permasat e të cilave jepen në tabelën përkatëse. Pantalloni në dy anësoret në bashkimin e përparseve me pjesën e prapme të tyre, përshkohet nga shirit i kuq 3 mm, nga qemeri deri në fund të pantallonit.

Pantallonit në fund lihet lisho ose i lihet 5 cm rezerve dhe në fund të pales i vendoset fortëse astari.

Për të qepur pantallonin në fillim përgatiten pjesët ndihmëse si: qemeri, filetot, astaret dhe kapaket e xhëpave, mbajtëset e rripit dhe sallkia.

**Qemeri** duhet të përgatitet në mënyrë të tillë që të mos rrije as i shtreguar dhe as i lire. Gjeresia e qemerit përpara duhet të jetë 4.5 cm ndërsa mbrapa 3.5 cm. Qemeri duhet të jetë i përforcuar me flieselinë dhe nga brenda i qepet astar i posacem për qemer. Qemerit përgjate gjithë gjatësisë së tij i kalohet tegel zbukurimi 1 mm larg buzës në të dy anët. Qemeri ka 7 (shtatë) mbajtëse rripi të kthyerë të përshkruara me tegel sipër 1 mm larg buzës.

**Kapaku** i xhëpit të pasëm është me majë në formë trekëndëshi. Kapaku përbehet nga pjesa e sipërme dhe e poshtme. Pjesës së sipërme për forcim i ngjitet flieselina, bashkohen me pjesën e poshtme, kthehet, i qepet astar nga mbrapa, hekuroset dhe i kalohet një tegel zbukurimi 1 mm larg buzës. Gjatë kthimit duhet bërë kujdes që cepat dhe majat e kapakut të mos dalin të rrumbullakët.

**Hekurosja perfundimtare** e pantallonit duhet bërë me kujdes sidomos për formimin e vijës së hekurit në mënyrë që ajo të rrije drejt në mes të kembës.

**Tegelat** e qepjes të xhakës dhe pantallonit duhet të jenë me hap 30 shpime në 5 cm. Tegelat duhet të jenë të forta, uniforme, të mos kenë vende të shqepura, të jenë simetrike, të rregullt dhe të drejta. Buzet e mbylljeve të brendshme të behen me syzator me 3 fije dhe të jenë të tilla që të mos krijojnë dhe lejojnë daljen e fijeve. Tegelat duhet të jenë të forta në mënyrë të tillë që të mos hapen nën ushtrimin e forcës së duarve. Fortësia e tegelave të jetë mbi 12 kG. Thellessia e tegelave në qepje tek pantalloni të jetë 1.5 cm. Tegelat duhet të jenë të përforcuar në fund. Peri që do të përdoret për qepje duhet të jetë i fortë dhe me ngjyrë të errët si ajo e stofit me Nm 80/2, 100 % PES.

### **KAPELJA :**

Për procesin e përgatitjes dhe qepjes së kapeles së kostumit nevojiten makina speciale qepjeje dhe punëtore të specializuara sidomos për procesin e montimit dhe qepjen e strehës së kapeles. Materialet të cilat duhen të përdoren për ndërtimin e kapeles janë:

- **Stof** i njëjte me atë të pantallonit.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

- **tel petashuq** shirit çeliku me gjeresi 2 - 3.5 mm qe vendoset ne brendesi rreth e qark tepelekut
- **shirit plastik** i presuar me vrima per ajrim me gjeresi 5.5 cm dhe trashesi 1-2 mm per perforcim si
- **fortese** rreth e qark qemerit
- **shirit** i zi 4.5–5.5 cm i gjere, material ingeliti me vrima per ajrim qe vendoset rreth e qark qemerit
- **astar** i zi i birosur per ajrim qe vendoset brenda kapeles, poshte tepelekut
- **Material** plastik i pathysem, per fortese ku do te vendoset emblema
- **strehe** e zeze me lluster e perforcuar ne brendesi me karton prespan te presuar ose flete PVC e presuar me trashesi 1.5 – 2 mm

Permasat kryesore te kapeles jepen ne tabelen e meposhteme (ne cm) :

A – lartesia e rrethit te kapeles sipas perimetrit te kokes

B – gjeresia e urave perpara

C – gjeresia e urave mbrapa

D – gjatesia ne qender e tepelekut te kapeles

E – gjeresia ne qender e tepelekut te kapeles

F – gjatesia e shiritit petashuq te celikut qe vendoset perreth tepelekut te kapeles

Nr. kapeles	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	tol. +/- cm
Permasa											
A	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	0.1
B	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	0.1
C	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	0.1
D	26.5	26.5	27.5	27.5	28	28	28.5	28.5	29	29	0.3
E	25.5	25.5	26	26	27	27	28	28	28.5	28.5	0.3
F	74	75	76	77.5	79	81	83	85	87	89	0.5

Kapelet do jene te numrave nga 55-60 ne sasite e meposhtme.

Nr	55	56	57	58	59	60	Shuma
%	12	14	16	8	8	2	60

Kapelja perbehet ne vetevete nga tepeleku, kater urat dhe qemeret. Brenda kapeles nga poshte siperfaqes se stofit te tepelekut vendoset i shtrire mire astar me vrima (material special) qe ka si veti kryesore lejimin e depertueshmerise se ajrit dhe avujve te kokes te perdoruesit.

Streha plastike eshte e veshur me stof si te kapeles mbi te cilen i ne pjesen e perparme ne gjithë gjatesine e saj ka te qenditur nje shirit ne forme gjethe lisi e punuar me fije me ngjyre ari. Kapelja ne bashkimin e tepelekut me rrethin, pershkohet nga nje shirit i kuq 3 mm.

Filetoja e tekstilit vendoset e shtrire mire ne menyre te dukshme siper tek tepeleku pergjate gjithë perimetrit te tij dhe ne te dy buzet siper dhe poshte perreth te gjithë perimetrit te qemerit. Urat perpara dhe mbrapa duhet te jene te perforcuara me fortese te kollaritur.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

**Streha** e kapeles me trashesi 2.5-3.5 mm ne brendesi eshte e perforcuar me karton prespan te presuar ose i flete PVC e presuar me trashesi 1.5 – 2 mm. Ne pjesen e sipërme streha mbulohet me nje flete PVC-je ne ngjyre te zeze. Streha ka forme gjysem hene ku harku i brendshem duhet te jete me rreze 230-240 mm nga e cila del masa 205 mm. Pjesa e perparme ne forme kurbe ne qender te strehes duhet te kete gjeresi 56-57 mm duke iu afruar te dy ekstremeve deri ne piken zero me harkun e pare.

**Kujdes:** Streha sipër ka te montuar nje shirit ne forme gjethe lisi e punuar me fije metalike, ngjyre ari.

### UNIFORMA E TRUPROJES SE NDERIT



### SPECIFIKIM TEKNIK Stema e Gardes(shenje krahu)



**MODELI .** Sipas fotografise. Per fitusin modeli orgjinal

**LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes. Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem . Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

**ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5cm x 6 cm +/-0.1 cm.Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti). Fusha eshte e qendisur me penj ne ngjyre te kuqe.

Stema rrethohet me nje kornize ngjyre ari, me gjeresi 2 mm. Ne largesi 1 cm ne brendesi te kornizes se pare ka nje kornize tjetër ngjyre ari te vijezuar me gjeresi 1-1.2 mm. Ne mes te kornizes se dyte ka nje shirit me ngjyre te zeze me gjeresi 2 cm, qe fillon nga pjesa e sipërme e kornizes se dyte e deri ne fund te saj. Mbi shiritin e zi ne qender, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne ngjyre ari, ne profil, mbi dy shpata me ngjyre te arte, te kryqëzuara. Ne mes te kornizes se pare e te dyte, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim “Arial” bold, me lartesi 6mm, me ngjyre te bardhe, fjala “GARDA” ne pjesen e sipërme dhe fjala “E REPUBLIKES” ne pjesen e poshtme ne forme ovale. Stema montohet ne krahun e djathte, me ane te nje velkrofi femer mashkull.

Nga pjesa e drejte lart e kornizes se brendeshme deri ne fund te saj ne pjesen qendrore poshte shpatave e perkrenares ne gjeresine 2 +/- 0.2 cm ngjyra e fushes eshte qendisur me penj ngjyre e zeze.

Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave e copes dhe penjve te perdorur te jete shume e mire.

**SPECIFIKIM TEKNIK**  
**Stema e Republikës (shenje krahu).**



**MODELI:** Sipas fotografise.Per fitusin modeli orgjinal

**LENDET E PARA E NDIHMESE:**

Material i holle e reziztent tekstili i qendisur me penje sipas ngjyrave te cdo elementi te stemes. Stemes mbas qendisjes i qepet velkrof mashkull, me te njejtat permasa , duke e realizuar si nje trup te vetem .

Qendrueshmeria e ngjyrave dhe rezistenca ne keputje te jete e larte.

**ELEMENTET PERBERESE TE STEMES.**

Stema eshte ne formen e nje mburoje me permasa 7.5 x 6 cm +/-0.1 cm.

Pjesa e sipërme eshte e drejte ndersa e pjesa e poshtme ne forme ovale(shqyti).Fusha eshte qendisur me penj ne ngjyre te kuqe ne mes te se ciles gjendet shqiponja dykrenare e qendisur me penj me ngjyre te zeze mbi te cilen ne qender vendoset perkrenarja e Skenderbeut qendisur me penj ngjyre ari,ne profil me pamje nga e djathta.

Stema rrethohet me nje kornize qendisur me penj ngjyre ari te vijeuar me gjeresi 2 mm. Stema ne teresi si dhe gjithë elementet perberes te saj te jene rezistente ndaj gjithë faktoreve atmosferike.Po keshtu dhe qendrueshmeria e ngjyrave te jete shume e mire.

Stema vendoset ne krahun e majte me ane te nje velkrofi femer- mashkull.

**SPECIFIKIM TEKNIK**  
**Kopsa te medha dhe te vogla Garde**

**MODELI .** Sipas fotografise.

**1.Pershkrimi.**

Kopsat në qendër të tyre kanë te stampuar ne relief shenjën dalluese perkrenaren e Skenderbeut ne profil me pamje nga e djathta, ku shkruhet ne menyre gjysem rrethore me shkronja kapitale “GARDA E REPUBLIKES SE SHQIPERISE”. Ne pjesen rrethuese eshte ne formen e nje shiriti me gjeresi 2 mm.

Trashesia e kopses ne ane eshte 3.5 mm, ne qender eshte 5 mm.

Bishti i kopses eshte i derdhur se bashku me pjesen tjeter te saj me keto dimensione : gjatesi , gjeresi 5+/- 0.5 mm, trashesi 3+/-0.3 mm dhe me vrime ne mes.

Vrima ti reziztoje forces ne terheqje dhe te jete e zmusuar.

**2.Materiali**



## Dokumentat Standarde të Tenderit

Kopsat janë të punuara me material metal i lehtë në një sasi të mjaftueshme në brendësi të stampave duke realizuar reliefet e vendosura dhe të kerkuara mbi kopsa.

Kopsat kalohen në metalizim në ngjyrë të arte duke ruajtur efektin e punimeve të imta që kërkon modeli ashtu edhe për ruajtjen dhe shkelqimin e ngjyres nga oksidimet eventuale që mund të vijnë nga agjentet atmosferik, kimik e mekanike.

### **3.Ngjyrat**

Ngjyra e arte pa shkelqim ( mat), për të dy tipet e kopsave.

### **4.Punimi**

Nuk lejohet punimi me ngjyrosje apo sprucim.

### **5.Dimensionet**

Kopsa e madhe është në formë të rrumbullakët me diametër 2.3 cm.

Kopsa e vogël me diametër 1.5 cm.

## **6.PROVA TEKNIKE**

Cilesia e kopsave provohet

- Rezistenca në ujë; Zhytet në ujë të distiluar 24 orë në 25 °C
- Rezistenca në detergjive ; Zhytet 24 orë në solucion sapuni marseje 3% në 25 °C.
- Rezistenca ndaj tretësve; Kampionet i kalohen një shtresë alkool etilik dhe menjëherë me pas një shtresë benzine, të cilët nuk verifikojnë humbje të ngjyrave.

Rezistenca në klorur sode; zhytet kampioni një orë në solucion klorur sode

## SPECIFIKIM TEKNIK

### **Rripi ceremonial**

Rripi ceremonial është material sintetik 100% sintetik, fill i thurur me ngjyrë të arte. Permasat e rripit të jenë, gjatësia  $130 \pm 1$  cm dhe gjersia  $5 \text{ cm} \pm 0.2$  cm.

Mberthimi i rripit të mezit realizohet me togez metalike ngjyrë të arte i cili ka të stampuar në qendër shqiponjen e flamurit kombëtar, rezistent ndaj koruzionit.

Në njerën anë vendoset togeza ndërsa në anën tjetër vendoset një fletë metalike e dhembëzuar e cila është fiksuar në togez, që shërben për shterngimin apo lirimin e gjatësisë së rripit duke patur edhe pjesë siguroese për funksionimin e saj.

Ai duhet të jetë i manovrueshëm në shterngimin apo lirimin e gjatësisë së rripit duke patur edhe pjesë siguroese për funksionimin e saj. Mberthimi dhe zberthimi i pjesës së togzës të jetë i lehtë e funksional gjatë përdorimit.

## SPECIFIKIM TEKNIK

### **Shirit dekorativ(fjongo)**



## **1.Pershkrimi.**

**Shiriti dekorativ (fjongo)** është prej fill pambuk-poliester, i thurur, me ngjyre ari, vendoset në krahun e majte nën spaline, e varur poshtë në gjithë gjatësinë e tij dhe kapet me anë të një kapse në nivelin e kopses së pare të xhaketes.

Shiriti është me dy kordone kryesore, të cilat mbyllet në pjesën fundore të tyre me një pjesë metalike zburimi të punuar, me ngjyre të arte me gjatësi 7 cm. Secili kordon shoqërohet me dy shiritë me të holl, që kanë trashësinë e një elementi që është thurur në formë gërsheti shiriti kryesor.

## **2.Materiali**

Fill i thurur me përzierje 70% poliéster dhe 30% pambuk

## **3.Ngjyrat**

Ngjyra e arte me shkelqim.

## **5.Dimensionet**

Shiriti kryesor që rrotullon krahut e majte nën spaline të jetë me gjatësi 80 cm.

Kordoni tjetër që i bashkëngjiten shiritit kryesor është me gjatësi 50 cm.

## **Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Kostum ceremoniali dimri” per truprojen e nderit, Garda e Republikes, me specialiste te fushes, me autorizim nga titullari kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i artikullit “Kostum ceremoniali”

Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Kostum ceremoniali” matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe ndihmes te siguruar nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke kryer krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar te fushes se Tekstil – Konfeksioneve, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produkteve te gatshem “Kostum ceremoniali” ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

**Kontrolli cilesor** do te kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar ndersa kolaudimi i mallit si proces i pavarur do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e porositesit.

## **Etiketimi, ambalazhimi**

Kostumit( kapeles, xhaketes e pantallonit) në pjesën e brendshme të tyre u vendoset nga një etikete e cila duhet të përmbajë : nr. i gjoksit, prerjen dhe shenjat konvencionale të trajtimit të stofit në larje hekurosje, nr. kapeles etj. Te xhaketa etiketa qepet në pjesën e brendshme të jakës

ne qender te saj ku bashkohet me shpinen, te pantalloni ne pjesen e brendshme ku bashkohet qemeri me perparenen, te kapelja ne pjesen e brendshme te tepeleku.

Kostumi kompletohet xhakete dhe nje pale pantallona , vendoset ne varse rrobash(kremastar) dhe futet ne qese transparente plasmasi.

### **Kolaudimi marrja ne dorzrim**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Kostum ceremoniali dimri” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike te kryera nga subjekti furnizues ne Laboratore te Akredituar te Tekstil – Konfeksioneve, kryerjen direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

### **Shenim:**

Ky specifikim teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “Kostum ceremoniali dimri” per truprojen e nderit jane prone e Gardes te Republikës dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te SAJ. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Kostum ceremoniali dimri”.

**OBJEKTI:** Doreza bardha ceremoniali

Ky Specifikim Teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per artikullit “Doreza ta bardha ceremoniali”.

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) pale doreza te bardha ceremoniali te jene te qepura me penj te kuq.

Dorezave i qepet nje etikete tekstili ne te cilen shkruhet : moster “doreza te bardha ceremoniali”, emri i ofertuesit, data dhe vula e ofertuesit.

### **Karakteristika te pergjithshme**

LENDA: Trikotazh i bardhe 50% pamuk, 50% poliester, me shkelqim, me pese gishta.

Prodhoven ne pese numra 8 8.5 9 9.5 10

**Sasia sipas numerave te do te behet mbi bazen e kerkesave te Gardes me lidhjen e kontrates me prodhuesin (fituesin).**

**Amballazhimi, marketimi, etiketimi.**

Secila pale te jete e pakeluar ne material celofoni te tejdukshem, paiset me nje etikete te qepur ne pjesen e brendshme te tyre e cila permban numrin dhe menyren e trajtimin (larje hekurosje etj) me shenja konvencionale. Paketohen ne kuti kartoni ne sasi standarte deri ne 50 pale.

### **Kolaudimi marrja ne dorzrim**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “doreza te bardha ceremoniali” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e kryerjes direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

**OBJEKTI:** Grada te ndryshme supi

Specifikimi teknik i artikullit “Grada te ndryshme supi” per punonjesit dhe punonjese e Gardes te Republikës është hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Grada te ndryshme supi“. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Grada te ndryshme supi” si produkt te gatshem duke realizuar kompletimin e plote te tyre.

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi është i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij Specifikimi Teknik:

- a.** 8 (tete) pale grada supi forme kellefi, nga nje pale per secilen grade oficeri. e n/of. Mostrat duhet te kene te trupezuar vule dhe etikete origjinale te subjektit ofertues.
- b.** Flet-analize laboratorike te gradave, te kryer nga Laboratore Shqiptare sipas provave laboratorike te percaktuara ne kete Specifikim Teknik.
- c.** 1 (nje) moster 0.5 ml lende te I-re tekstil i gomuar (qe perdoret per gradat e supit ne forme kellefi), ne gjeresine e vet tekstilit te gomuar.

Treguesit fiziko-mekanik e kimik te lendes se I-re tekstil i gomuar per prodhimin e artikullit “grada te ndryshme supi” duhet te rezultojne te jene domosdosmerisht ne perputhje me

Specifikimet Teknike të meposhtme.

Si prove organoleptike për qëndrueshmëri të ngjyres në mostren përfaqësuese do të kryhen direkt kjo prove fizike :

- Mostra përfaqësuese e tekstilit të gomuar ferkohet me cope të bardhe e cila nga kjo prove nuk duhet të rezultojë e ngjyrosur (S.SH.658 – 88)

### **SPECIFIKIMI TEKNIK PËR GRADAT NË FORME KELLEFI**

Materialet që duhet të përdoren për prodhimin e artikullit “Grada të ndryshme” formë kellefi janë:

LENDË E I-re: tekstil tezgjahu çilesia e I-re i gomuar nga poshtë, ngjyre e zeze, me keto të dhëna:

- |                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| - <b>ngjyra</b>                   | e zeze   |
| - <b>perberja</b>                 | 35 % pambuk, 65% poliestër                           |
| - <b>thurja</b>                   | sarzh 2/1  |
| - <b>masa</b>                     | 315 +/- 5 gr/m <sup>2</sup>                          |
| - <b>dendësia</b>                 | baze 315 +/- 10 fije/10 cm, ind 200 +/-10 fije/10 cm |
| - <b>qëndrueshmëria</b>           | baze 110 – 4 kG, ind 60 – 4 kG                       |
| - <b>numri metrik</b>             | Nm baze 40/1, Nm ind 40/1                            |
| - <b>trashësia e tekstilit</b>    | 0.4 - 0.45 mm  |
| - <b>qëndrueshmëria në ferkim</b> | mbi 4500 cikle                                       |
| - <b>qëndrueshmëria e ngjyres</b> | Shume e mire   |

Në lenden e I-re tekstil i gomuar që duhet të përdoret për prodhimin e artikullit “Grada të ndryshme” formë kellefi, defekte të përhapura të pamjes së jashtme të cilat detyrimisht nuk lejohen do të konsiderohen: papastërtite me origjinë bimorë, njolla të ndryshme vaji ose boje, tonacione të ngjyres, oksidime, rrudhosje, mungesë të fijeve në ind e në baze, trashim të fijeve në ind e në baze, vrima në sipërfaqe, lekundje në gjerësi etj. (S.SH.1038 – 88)

Artikulli “Grada të ndryshme” formë kellefi, prodhohet dhe porositet nga përdoruesi në sasi të përkatëse të cilat subjekti prodhues është i detyruar ta respektojë saktësisht. Permasat e duhura të artikullit “Grada të ndryshme” formë kellefi, jepen në përshkrimet dhe figurat përkatëse.

Të gjitha llojet e gradave janë tubolare dhe duhet të realizohen me material tekstil të gomuar në ngjyre të zeze, mbi të cilin fiksohen në temperaturë të lartë mbi 120 gradë me anë të procesit të termofiksimit, korniza e gradës dhe elementet e tjera në përputhje me nivelin e porositur të gradës. Korniza dhe elementet duhet të jenë me material plastik PVC të prodhuara me anë të procesit të galvanizimit të mbështetura në baze të pamjes së jashtme, konfiguracionin, formën, modelin, permasat e ngjyrat, mënyrën e punimit dhe të elementeve e materialeve të kerkuara nga përdoruesi.

Tekstili i gomuar përben pjesën kryesore të gradës dhe duhet të jetë në formë tubolare me permasa gjerësi 4.9 cm x 14.5 cm. Baza e gradës është e drejtë ndërsa maja duhet të jetë në formën e një trekëndëshi dybrinjëshëm me lartësi 1.5 cm. Tekstili i gomuar që përben dhe fushën e gradës duhet të jetë në ngjyre të zeze. Tekstili i gomuar nga poshtë behet në formë kellefi me permasa 5.1 cm x 14.6 cm për t’u futur spaleta e xhaketes e cila është me permasa 4.9 cm x 14.5 cm. Pjesa e poshtme duhet të bashkohet me ngjitje të pashqiteshme e realizuar me të nxehtë gjatë

gjithë gjatesise se saj. Fusha e grades (siper), për të gjitha nivelet rrethohet në të gjithë perimetrin e saj nga një shirit me material plastik PVC të prodhuar me anë të procesit të galvanizimit, i punuar në relief, me ngjyrë të arte (jo me shkelqim por « mat »), me gjerësi 2mm e trashësi 1.2 mm, brenda të cilit në varesi të rolit dhe nivelit të grades vendosen elementet e grades. Duke filluar nga maja e grades (kulmi i trekëndeshit që formon atë) në thellesi 1.6 cm, hapet një vrimë e thurur e cila korrespondon me vrimën e spaletës së xhaketes (e cila futet në gradën në formë kellefi) dhe që shërben për mberthimin e kopses së posaçme për fiksimin e tyre. Grada duhet të ketë sipërfaqe të pastër, elementet të jenë me konfiguracion të rregullt, pa deformime dhe të ketë pastërti uniforme.

Me anë të procesit të termofiksimit në temperaturë të lartë mbi 120 gradë, kornizës (shiritit të punuar në relief) dhe elementeve të grades, nga sipër duhet të vishet një shtresë e hollë plastike e tejdukshme që shërben për mbrojtje dhe që duhet të jetë e pashqitshme.

**Elementet e grades (yjet dhe shiritat)** duhet të jenë me material plastik PVC të prodhuara me anë të procesit të galvanizimit me ngjyrë të arte dhe të punuara në relief si më poshtë :

### **Shiritat**

**-Për gradat e larta** një shirit keshjtjelle, e stilizuar, me lartësi 2 cm e gjerësi 4.5 cm (pesë rrjeshta nga 4mm secili), dhe shiritin tjetër me lartësi 0.8 cm e gjerësi 4.5 cm (dy rrjeshta nga 4mm secili).

**-Për gradat e mesme dhe të ulta** një shirit keshjtjelle, e stilizuar, me lartësi 1.6 cm e gjerësi 4.5 cm (kater rrjeshta nga 4mm secili), dhe shiritin tjetër me një rrjesht me lartësi 0.4 cm e gjerësi 4.5 cm

Për të gjitha gradat e oficerëve, në shiritin e kalasë së stilizuar, mbivendosen dy çifte shpatash të kryqezuara, në mes të të cilave, qëndron perkrenarja e Skenderbeut, në profil me pamje nga përpara.

**-Për gradat e nenoficerëve.** Element baze janë shiritat. Shiriti i parë, me lartësi 1.2 cm e gjerësi 4.5 cm, i stilizuar në formën e një keshjtjelle me tre rreshta (4mm secili), është i njëjti për të gjithë nivelet e gradave. Në shiritin e kalasë së stilizuar, mbivendosen dy çifte shpatash të kryqezuara, në mes të të cilave, qëndron perkrenarja e Skenderbeut në profil me pamje nga përpara. Shiritat e tjera janë në formë harkore me gjerësi 0.5 cm e gjatësi 4.1 cm. Për gradat e nivelit të mesëm e të lartë, element formues i grades, janë dhe shiritat këndor (110°), me gjerësi 0.5 cm e gjatësi 4.1 cm.

Grada e nivelit të lartë, në mes të shiritave harkore e këndore, ka yllin me diametër 1.5cm.

Shiriti i parë, (kalaja e stilizuar në formën e një keshjtjelle me tre rreshta), vendoset 0.5cm larg nga baza e fundit e spalines, shiriti i dytë në formë harkore, vendoset 1cm nga i pari dhe 0.5cm nga njeri tjetri. Për gradat e nivelit të mesëm, shiriti këndor vendoset 0.5 cm nga ai harkor dhe 0.5 cm nga njeri tjetri. Në gradën e nivelit të lartë, shiriti i parë këndor vendoset 1cm nga shiriti i parë harkor dhe 0.5 cm nga njeri tjetri, ylli vendoset në mes të shiritave harkore e këndor.

### **Yjet**

**-Për gradat e larta** ylli është me diametër 2.5 cm, vendoset në distancat e percaktuara të grades dhe ka punime si tek grada më e lartë. Lartësi në qendër 2 mm dhe në cepa 0.8 mm.

**-Per gradat e mesme dhe te ulta** ylli eshte me diameter 1.75 cm, vendoset ne distancat e percaktuara te grades dhe ka punime si tek grada e larte dhe madhore. Lartesi ne qender 1.5 mm dhe ne cepa 0.5 mm.

**Te gjithë elementet e gradave** duhet ta kene ngjyre te arte te lidhur shume mire organikisht. Nuk lejohet sprucimi i tyre. Elementet nuk duhet te kene relieve jo te rregullta, deformime te konfiguracioneve dhe shkeputje te pjeseve gropezime ose plasaritje.

## GRADAT E OFICEREVE

### Gradat larta

#### Kolonel

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga korniza e gradave me gjeresi 2 mm, trashesi 1.2 mm, nje shirit keshtjelle e stilizuar me pese rrjeshta nga 4mm secili, me lartesi 2 cm e gjeresi 4.5 cm dhe shiritin tjetër me dy rrjeshta nga 4 mm secili, me lartesi 0.8 cm e gjeresi 4.5 cm dhe tre yje pese cepesh me diameter 2.5 cm.

Shiriti me dy rrjeshta me lartesi 0.8 cm e gjeresi 4.5 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes se bazes se grades, 3mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 2 cm e gjeresi 4.5 cm, ylli i pare vendoset ne distancen 2 cm+/- 1 mm largesi mbas shiritit keshtjell e stilizuar. Ylli i dyte vendoset 5 cm +/- 1 mm nga shiriti keshtjell e stilizuar, ndersa ylli i trete vendoset 8 cm +/- 1 mm nga shirititi keshtjell e stilizuar.

Yjet jane me diameter 2.5 cm, te punuar ne relief me gdhendje e vijeze ne drejtim te qendres dhe me nje lidhje te kulmuar ne qender. Trashesia ne qender eshte 2mm +/- 0.1 mm ndersa ne cepa eshte 0.8 mm+/- 0.1 mm.

#### N/Kolonel

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga korniza e gradave me gjeresi 2 mm, trashesi 1.2 mm, nje shirit keshtjelle e stilizuar me pese rrjeshta nga 4mm secili, me lartesi 2 cm e gjeresi 4.5 cm dhe shiritin tjetër me dy rrjeshta nga 4 mm secili, me lartesi 0.8 cm e gjeresi 4.5 cm dhe dy yje pesecepesh me diameter 2.5 cm.

Shiriti me dy rrjeshta me lartesi 0.8 cm e gjeresi 4.5 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes se bazes se grades, 3mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 2 cm e gjeresi 4.5 cm, ylli i pare vendoset ne distancen 2 cm+/- 1 mm largesi mbas shiritit keshtjell e stilizuar. Ylli i dyte vendoset 5 cm +/- 1 mm nga shiriti keshtjell e stilizuar, yjet jane me diameter 2.5 cm, te punuar ne relief me gdhendje e vijeze ne drejtim te qendres dhe me nje lidhje te kulmuar ne qender. Trashesia ne qender eshte 2mm +/- 0.1 mm ndersa ne cepa eshte 0.8 mm+/- 0.1 mm.

#### Major

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga korniza e gradave me gjeresi 2 mm, trashesi 1.2 mm, nje shirit keshtjelle e stilizuar me pese rrjeshta nga 4mm secili, me lartesi 2 cm e gjeresi 4.5 cm dhe shiritin tjetër me dy rrjeshta nga 4 mm secili, me lartesi 0.8 cm e gjeresi 4.5 cm dhe nje yll me pese cepa me diameter 2.5 cm.

Shiriti me dy rrjeshta me lartesi 0.8 cm e gjeresi 4.5 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes

se bazes se grades, 3mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 2 cm e gjeresi 4.5 cm, mbas shiritit keshtjell e stilizuar ne distancen 2 cm largesi vendoset qendra e yllit me diameter 2.5 cm, i punuar ne relief me gdhendje e vijejime ne drejtim te qendres dhe me nje lidhje te kulmuar ne qender. Trashesia ne qender eshte 2mm +/- 0.1 mm ndersa ne cepa eshte 0.8 mm +/- 0.1 mm.

## **GRADAT E NENOFICERVE**

### **Niveli i ulet**

#### **Nen/niveli pare**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga korniza e gradave me gjeresi 2 mm, trashesi 1.2 mm dhe dy shiritat. Shiriti i pare eshte me lartesi 1.2 cm e gjeresi 4.5 cm, i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta nga 4 mm secili, ne te cilen mbivendosen dy çifte shpatash te kryqezuara, ne mes te te cilave, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne profil dhe qe shikon nga perpara. Shiriti tjetër eshte ne forme harkore me gjeresi 0.5 cm e gjatesi 4.1 cm. Trashesia e shiritave eshte 1.2mm.

Shiriti i pare, kalaja e stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes se bazes se grades, shiriti i dyte ne forme harkore, vendoset 1cm nga i pari.

#### **Nenniveli i dyte**

Si nen/niveli i pare por ka dy shirita ne forme harkore, te cilet vendosen 0.5 cm nga njeri-tjetri.

#### **Niveli i mesem**

#### **Nen/niveli pare**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga korniza e gradave me gjeresi 2 mm, trashesi 1.2 mm dhe 4 shiritat. Shiriti i pare eshte me lartesi 1.2 cm e gjeresi 4.5 cm, i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta nga 4 mm secili. Ne shirit, mbivendosen te stilizuara dy çifte shpatash te kryqezuara, ne mes te te cilave, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne profil dhe qe shikon nga perpara. Dy shiritat e tjere jane ne forme harkore me gjeresi 0.5 cm e gjatesi 4.1 cm, shiriti i kater eshte kendor ( $110^{\circ}$ ) me kulm nga maja e grades, me gjeresi 0.5 cm e gjatesi 4.1 cm. Trashesia e shiritave eshte 1.2mm.

Shiriti i pare, kalaja e stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes se bazes se grades, shiriti i pare ne forme harkore, vendoset 1cm nga i pari (kala e stilizuar), ndersa shiriti i dyte ne forme harkore vendoset 0.5 cm larg shiritit te pare ne forme harkore, shiriti kendor vendoset 0.5 cm nga shiriti i dyte harkor.

#### **Nen/niveli i dyte**

Si nen/niveli i pare por ka dy shirita ne forme kendore, te cilet vendosen 0.5 cm nga njeri-tjetri.

### **Niveli i larte**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga korniza e gradave me gjeresi 2 mm, trashesi 1.2 mm, 5 shiritat dhe yllin me diameter 1.5cm.

Shiriti i pare eshte me lartesi 1.2 cm e gjeresi 4.5 cm, i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta nga 4 mm secili. Ne shirit, mbivendosen te stilizuara dy çifte shpatash te kryqezuara, ne



mes te te cilave, qendron perkrenarja e Skenderbeut, ne profil dhe qe shikon nga perpara. Dy shiritat ne forme harkore me gjeresi 0.5 cm e gjatesi 4.1 cm, dy shirita te tjere kendor (110°) me kulm nga maja e grades, me gjeresi 0.5 cm e gjatesi 4.1 cm, ylli me diameter 1.5cm, vendoset ne mes te shiritave harkore e kendor. Trashesia e shiritave eshte 1.2mm.

Shiriti i pare, kalaja e stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes se bazes se grades, shiriti i pare ne forme harkore, vendoset 1cm nga shiriti keshtjelle e stilizuar, shiriti i dyte harkor vendoset 0.5 cm larg shiritit te pare harkor, shiriti i pare kendor vendoset 1 cm larg nga shiriti i dyte harkor dhe shiriti i dyte kendor vendoset 0.5 cm larg shiritit te pare kendor, ne mes te shiritit te trete dhe te kater (te dyte harkor dhe te pare kendor), vendoset ylli me diameter 1.5 cm, i punuar ne relief me gdhendje e vijeze ne drejtim te qendres dhe me nje lidhje te kulmuar ne qender me ngjyre te arte. Trashesia ne qender eshte 1.5mm +/- 0.1 mm ndersa ne cepa eshte 0.5 mm +/- 0.1 mm.

### **Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Grada te ndryshme”, specialiste te fushes te Gardes se Republikes, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Grada te ndryshme”, matjet dhe provat fizike, analizen e materialeve te siguruara nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar, me kerkesat e ketij Specifikimi Teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Grada te ndryshme”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit, si proces i pavarur nga ai i kontrollit ne procesin e prodhimit, do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e veshmbathjes se Gardes.

### **Amballazhimi, marketimi dhe etiketimi**

**Gradat plastike forme kellefi** paktohet ne qese celofoni ne grupe nga 10 pale te cilat futen ne kuti kartoni me nga **100 pale**. Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire. Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, sasia dhe viti i prodhimit.

### **Kolaudimi**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “Grada te ndryshme” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht, kolaudimi do te behet nga komisioni i pritjes se mallit, mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike te kryera ne Laboratore te Akredituar te fushes per secilin lloj, kryerjen direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij

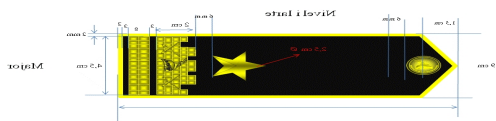
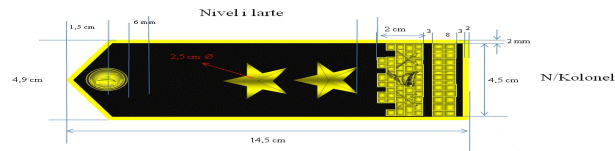
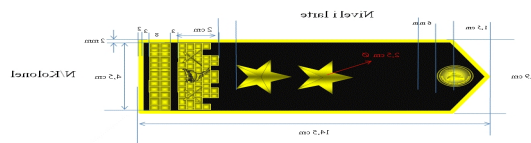
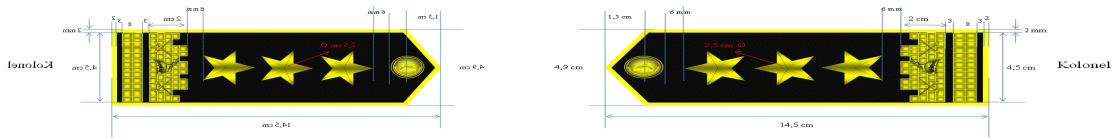
# Dokumentat Standarde të Tenderit

Specifikimi Teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

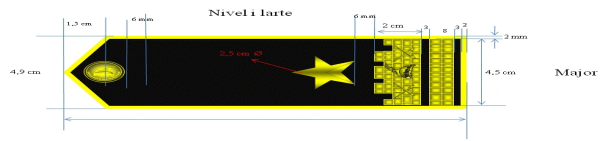
**Sasia e gradave sipas niveleve do te jene sipas kerkesave te Gardes, me lidhjen e kontrates me prodhuesin.**

**Te gjitha sipas fotografive .**

**Gradat me elemente plastike ne forme kellefi.**

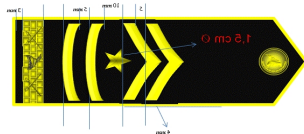


# Dokumentat Standarde të Tenderit

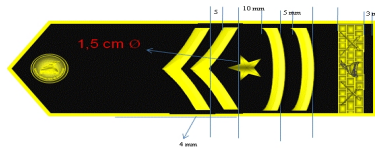


## GRADAT E NENOFICERVE

Niveli i larte



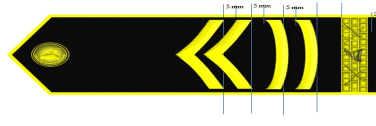
Niveli i larte



Niveli i mesem



Niveli i mesem



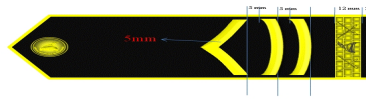
Niveli i larte

N/Niveli i dyte

Niveli i mesem

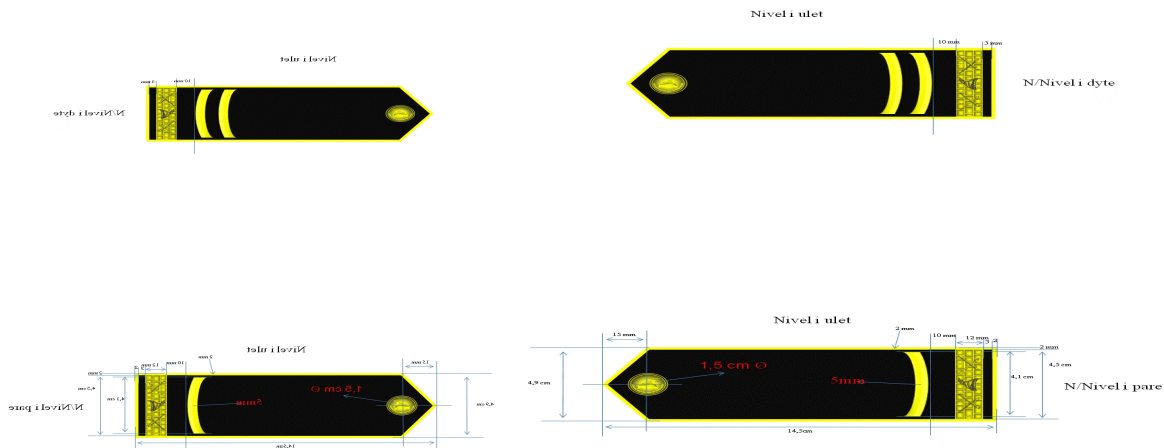


Niveli i mesem



Niveli i larte

N/Niveli i pare



## Garancia e Perdorit

Jo me pak se dy vjet, per mos oksidim apo çngjyrosje te tekstilit te plazmuar ku jane ngjitur me termofiksim elementet.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

### Shenim:

Ky specifikim teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “grada te ndryshme supi” per punonjesit, jane prone e Gardes te Republikes dhe per nga qellimi i perdorit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “Grada te ndryshme”.

## OBJEKTI: Grada gjoksi me qendisje

Specifikimi teknik i artikullit “Grada gjoksi me qendisje” per punonjesit dhe punonjeset e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Grada gjoksi me qendisje “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Grada gjoksi me qendisje” si produkt te gatshem duke realizuar kompletimin e plote te tyre.

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

## Dokumentat Standarde të Tenderit

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- a. 10 (dhjete) cope Grada gjoksi te qendisura, nga nje cope per secilin nivel. Mostrat duhet te kene te trupezuar vule dhe etikete origjinale te subjektit ofertues.
- b. Flet-analize laboratorike te gradave, te kryer nga Laboratore Shqiptare sipas provave laboratorike te percaktuara ne kete Specifikim Teknik.

Treguesit fiziko-mekanik e kimik te lendes se I-re tekstil per prodhimin e artikullit “ Grada gjoksi me qendisje” duhet te rezultojne te jene domosdosmerisht ne perputhje me specifikimet teknike te meposhtme.

LENDË E PARE: Terital me ngjyre te zeze me perzierje : 70 % polyester e 30 % viskoz +/- 5%.

- Masa:	180 +/- 3 gr/m <sup>2</sup> .
- Thurja:	sarzh e kombinuar.
- Hollesia e fijeve	ne baze 50/2, ne ind 24/1
- Dendesia e fijeve	B. 400–6fije/10cm, I. 2606fije/10cm
- Qendrushmeria ne keputje	drejtim vertical jo me pak se 150 kg
- Qendrushmeria ne keputje	drejtim horizontal jo me pak se 70 kg
- Percaktimi i qendrueshmerise ne ferkim	nota ( i njome 5, i thate 5)
- Qendrushemria ne ferkim	(jo me pak) 4700 numer ciklesh.
- Qendrushmeria e ngjyres ndaj drites	shume e mire

Elementët formues per te gjitha gradat e gjoksit per oficere e nenoficere, jane ne model te njejte me ato te gradave te supit per oficere e nenoficere. Te gjitha elementet e gradave jane te qendisura me fije ne ngjyre ari, ne cope tekstili me ngjyre te zeze te perforcuar nga brenda. Keto grada, vendosen ne krahun e majte te gjoksit mbi kapakun e xhepit, me ane te nje velkrofi femer-mashkull.

Artikulli “Grada gjoksi me qendisje” prodhohet dhe porositet nga perdoruesi ne sasite perkatese, te cilat subjekti prodhues eshte i detyruar ta respektojte saktesisht. Permasat e duhura te artikullit “Grada gjoksi me qendisje” jepen ne pershkrimet dhe figurat perkatese.

“Grada e gjoksit me qendisje” duhet ta kete bazen e saj te ndertuar me material tekstili te trashes teritali me ngjyren te zeze, ne forme drejtekendeshi me gjatesi 85 mm +/- 1 mm, gjeresi 30 mm +/- 1 mm dhe trashesi 1 mm +/- 0.1 mm. Grada duhet te kete fushen te punuar me fill me ngjyre te zeze me gjatesi 81 mm +/- 1 mm dhe gjeresi 26 mm +/- 1 mm e cila ne gjithe perimetrin e saj rrethohet nga nje kornize shirit te punuar me fill metalik me ngjyre te arte me gjeresi 2 mm. Ne brendesi te kornizes mbi fushen e grades qendisen ne varesi te nivelit te grades, elementet e grades te cilat duhet te jene te punuar me fill metalik me ngjyre te arte ne baze te pamjes se jashtme, konfiguracionit, formes, modelit, permasat e ngjyrat, menyren e punimit te elementeve e materialeve te kerkuara nga perdoruesi.

Elementet e grades gjoksit duhet te jene te punuara ne relief. Te gjithe elementet e gradave duhet ta kene ngjyren e arte. Elementet nuk duhet te kene relieve jo te rregullta, deformime te

konfiguracioneve dhe shkeputje te pjeseve te qendisura.

Grades se gjoksit nga mbrapa i ngjitet me termofiksimit material tekstil velkrof mashkull me ngjyre te zeze me permasa si ato te grades (85 mm x 30 mm),qe sherben per montimin e saj lart ne gjoksin e majte te artikujve te uniformes, te cilat kane te fiksuar me qepje material tekstil velkrof femer me ngjyre te zeze.

**Elementet e “Gradave te gjoksit” jane si me poshte :**

**-Per gradat e larta,** nje shirit keshtjelle e stilizuar me pese rreshta, me lartesi 1.2 cm e gjeresi 2.6 cm. Ne shiritin e kalase se stilizuar, mbivendosen dy çifte shpatash te kryqezuara, ne mes te te cilave, qendron perkrenarja e Skenderbeut. Shiriti tjetër me dy rreshta , me lartesi 0.5 cm e gjeresi 2.6 cm.

**-Per gradat e mesme dhe te ulta,** nje shirit keshtjelle e stilizuar me kater rrjeshta, me lartesi 1 cm e gjeresi 2.6 cm. Ne shiritin e kalase se stilizuar, mbivendosen dy çifte shpatash te kryqezuara, ne mes te te cilave, qendron perkrenarja e Skenderbeut. Shiriti tjetër me nje rrjesht 0.3 cm lartesi e gjeresi 2.6 cm.

**-Per gradat e nenoficerve,**Element baze jane shiritat. Shiriti i pare, me lartesi 0.7 cm e gjeresi 2.6 cm, ne formen e nje keshtjelle te stilizuar me tre rreshta, eshte i njejte per te gjithë nivelet e gradave. Ne shiritin e kalase se stilizuar, mbivendosen dy çifte shpatash te kryqezuara, ne mes te te cilave, qendron perkrenarja e Skenderbeut. Shiritat e tjere jane ne forme harkore me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm. Per gradat e nivelit te mesem e te larte element formues i grades, jane dhe shiritat kendor (110°), me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm.

Grada e larte ne mes te shiritave harkore e kendore, ka yllin me diameter 0.9cm.

**YJET**

**-Per gradat e larta** ylli eshte me diameter 1.5 cm. vendoset ne distancat e percaktuara te grades.

**-Per gradat e mesme dhe te ulta** ylli eshte me diameter 1 cm. vendoset ne distancat e percaktuara te grades.

**Gradat e gjoksit te prodhohen me elementet dhe permasa sipas nivelit te gradave si me poshte:**

**Gradat larta**

**Kolonel**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm**, nje shirit keshtjelle e stilizuar me pese rrjeshta me lartesi 1.2 cm e gjeresi 2.6 cm dhe shiritin tjetër me dy rrjeshta , me lartesi 0.5 cm e gjeresi 2.6 cm dhe tre yje me pese cepa me diameter 1.5 cm. Shiriti me dy rrjeshta me lartesi 0.5 cm e gjeresi 2.6 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, pas ketij shiriti 2mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 1.2 cm e gjeresi 2.6 cm, ylli i pare vendoset ne distancën 1.2 cm+/- 1 mm largesi mbas shiritit keshtjell e stilizuar.Ylli i dyte vendoset 3.2 cm +/- 1 mm nga shiriti keshtjell e stilizuar, ndersa ylli i trete vendoset 5.2 cm +/- 1 mm nga shirititi keshtjell e stilizuar.

**N/Kolonel**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm**, nje shirit keshtjelle e stilizuar me pese rrjeshta me lartesi 1.2 cm e gjeresi 2.6 cm dhe shiritin tjetër

me dy rrjeshta , me lartesi 0.5 cm e gjeresi 2.6 cm dhe dy yje me pese cepa me diameter 1.5 cm. Shiriti me dy rrjeshta me lartesi 0.5 cm e gjeresi 2.6 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, pas ketij shiriti 2mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 1.2 cm e gjeresi 2.6 cm, ylli i pare vendoset ne distancen 1.2 cm+/- 1 mm largesi mbas shiritit keshtjell e stilizuar. Ylli i dyte vendoset 3.2 cm +/- 1 mm nga shiriti keshtjell e stilizuar.

### **Major**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm**, nje shirit keshtjelle e stilizuar me pese rrjeshta me lartesi 1.2 cm e gjeresi 2.6 cm dhe shiritin tjetër me dy rrjeshta , me lartesi 0.5 cm e gjeresi 2.6 cm dhe nje yll me pese cepa me diameter 1.5 cm. Shiriti me dy rrjeshta me lartesi 0.5 cm e gjeresi 2.6 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, pas ketij shiriti 2mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 1.2 cm e gjeresi 2.6 cm, qendra e yllit vendoset ne distancen 1.2 cm+/- 1 mm largesi mbas shiritit keshtjell e stilizuar.

## **Gradat e mesme dhe te ulta**

### **Kapiten**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm**, nje shirit keshtjelle e stilizuar me kater rrjeshta, me lartesi 1 cm e gjeresi 2.6 cm dhe shiritin tjetër 0.3 cm lartesi e gjeresi 2.6 cm dhe kater yje me pese cepa me diameter 1cm. Shiriti me lartesi 0.3 cm e gjeresi 2.6 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, pas ketij shiriti 2mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 1cm e gjeresi 2.6 cm, mbas shiritit keshtjelle e stilizuar ne distancen 1.2 cm largesi vendosen dy yje paralel me bazen, yjet e tjere vendosen ne vije te drejte, pingul me yjet e pare dhe bazen, te baraslarguar nga njeri tjetri, ylli i trete vendoset 3.2 cm larg shiritit keshtjelle e stilizuar, ylli i kater vendoset 5.2 cm larg shiritit keshtjelle e stilizuar.

### **N/Kapiten**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm**, nje shirit keshtjelle e stilizuar me kater rrjeshta, me lartesi 1 cm e gjeresi 2.6 cm dhe shiritin tjetër 0.3 cm lartesi e gjeresi 2.6 cm dhe tre yje me pese cepa me diameter 1cm. Shiriti me lartesi 0.3 cm e gjeresi 2.6 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, pas ketij shiriti 2mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 1cm e gjeresi 2.6 cm, mbas shiritit keshtjelle e stilizuar ne distancen 1.2 cm largesi vendosen dy yje paralel me bazen, ylli i trete vendoset 3.2 cm larg shiritit keshtjelle e stilizuar, pingul me yjet e pare dhe bazen, duke formuar nje trekendesh dybrinjeshem me kulm nga maja e spalines.

### **Toger**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm**, nje shirit keshtjelle e stilizuar me kater rrjeshta , me lartesi 1 cm e gjeresi 2.6 cm dhe shiritin tjetër 0.3 cm lartesi e gjeresi 2.6 cm dhe dy yje me pese cepa me diameter 1cm. Shiriti me lartesi 0.3 cm e gjeresi 2.6 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, pas ketij shiriti 2mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 1cm e gjeresi 2.6 cm, mbas shiritit keshtjelle e stilizuar ne distancen 1.2 cm largesi vendosen dy yje paralel me bazen.

### **N/Toger**

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm**, nje shirit keshtjelle e stilizuar me kater rrjeshta, me lartesi 1 cm e gjeresi 2.6 cm dhe shiritin tjetër

0.3 cm lartesi e gjeresi 2.6 cm dhe nje yll me pese cepa me diameter 1 cm.

Shiriti me lartesi 0.3 cm e gjeresi 2.6 cm, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, pas ketij shiriti 2mm larg tij vendoset shiriti keshtjelle e stilizuar, me lartesi 1cm e gjeresi 2.6 cm, mbas shiritit keshtjelle e stilizuar ne distancen 1.2 cm largesi vendoset ylli ne qender i baraz larguar nga anesoret.

### Gradat e nenoficerve

#### Niveli i ulet (me dy nen/nivele)

##### Nen/niveli pare

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm** dhe dy shiritat. Shiriti i pare i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, eshte me lartesi 0.7 cm e gjeresi 2.6 cm. Shiriti tjetër eshte ne forme harkore me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm.

Shiriti i pare, kalaja e stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, shiriti ne forme harkore, vendoset 0.6cm larg nga shiriti kala e stilizuar.

##### Nen/niveli dyte

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm** dhe dy shiritat. Shiriti i pare i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, eshte me lartesi 0.7 cm e gjeresi 2.6 cm.

Dy shirita te tjere eshte ne forme harkore me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm.

Shiriti i pare, kalaja e stilizuar dhe shiriti i pare harkor vendosen si tek nen/niveli i pare, shiriti i dyte ne forme harkore, vendoset 0.3 cm larg shiritit te pare harkor.

#### Niveli i mesem (me dy nennivele)

##### Nen/niveli pare

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm** dhe dy shiritat. Shiriti i pare i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, eshte me lartesi 0.7 cm e gjeresi 2.6 cm.

Dy shirita te tjere ne forme harkore me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm.

Nje shirit kendor ( $110^0$ ), me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm.

Shiriti i pare, kalaja e stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, vendoset 3mm larg shiritit te kornizes fundore te grades, shiriti pare ne forme harkore, vendoset 0.6cm nga shiriti kala e stilizuar, shiriti i dyte harkor vendoset 0.3 cm larg shiritit te pare harkor, shiriti kendor vendosen 0.3 cm larg nga shiriti i dyte harkor.

##### Nen/niveli dyte

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm** dhe dy shiritat. Shiriti i pare i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, eshte me lartesi 0.7 cm e gjeresi 2.6 cm.

Dy shirita te tjere eshte ne forme harkore me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm.

Dy shirita kendor ( $110^0$ ), me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm. Shiriti i pare, kalaja e stilizuar, shiriti i pare e i dyte harkor, si dhe shiriti pare kendor, vendosen si tek nen/niveli i pare, shiriti i dyte ne forme kendore, vendoset 0.3 cm larg shiritit te pare kendore.

#### Niveli i larte

Forma e pergjithshme e grades (figura) perbehet nga **Korniza** e gradave me gjeresi **2 mm** dhe dy shiritat. Shiriti i pare i stilizuar ne formen e nje keshtjelle me tre rreshta, eshte me lartesi 0.7 cm e gjeresi 2.6 cm.

Dy shirita te tjere eshte ne forme harkore me gjeresi 0.3 cm e gjatesi 2.4 cm.



## Dokumentat Standarde të Tenderit

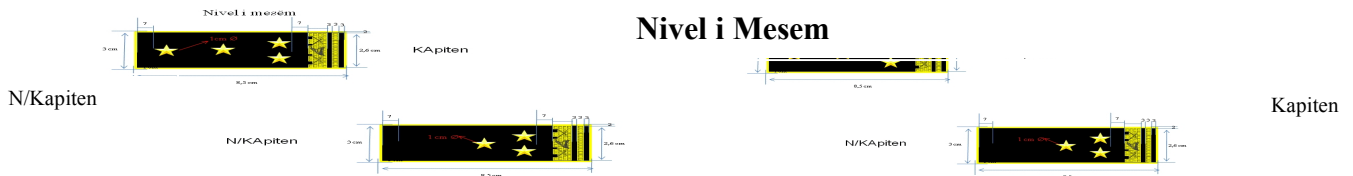
Dy shirita kendor (110<sup>0</sup>), me gjerësi 0.3 cm e gjatësi 2.4 cm.

Ylli me diametër 0.9 cm, vendoset në mes të shiritave harkore e kendor.

Shiriti i parë, kalaja e stilizuar në formën e një keshhtëje me tre rreshta, vendoset 3mm larg shiritit të kornizës fundore të gradës, shiriti i parë në formë harkore, vendoset 0.6cm nga shiriti i kalës e stilizuar, ndërsa shiriti i dytë harkor, vendoset 0.3 cm larg shiritit të parë harkor, shiriti i parë kendor vendoset 0.6 cm larg nga shiriti i dytë harkor dhe shiriti i dytë kendor vendoset 0.3 cm larg të parit kendor, në mes të shiritit të dytë harkor dhe shiritit të parë kendor, vendoset ylli me diametër 0.9 cm.

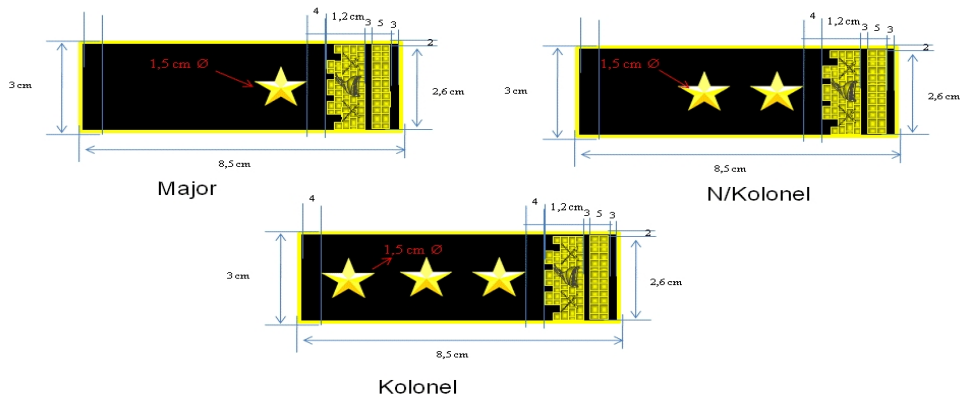
**Sasitë sipas niveleve të gradave do bëhet në bazën e kërkesave të Gardes me lidhjen e kontratës me prodhuesin.**

**Te gjitha sipas permisave dhe fotografive .**



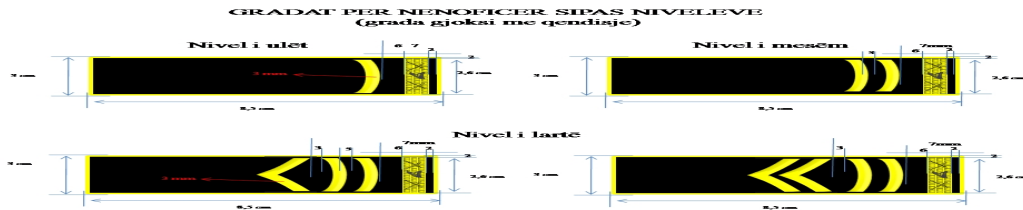
### GRADAT PËR OFICER SIPAS NIVELEVE (grada gjoksi me qendrisje)

#### Nivel i lartë

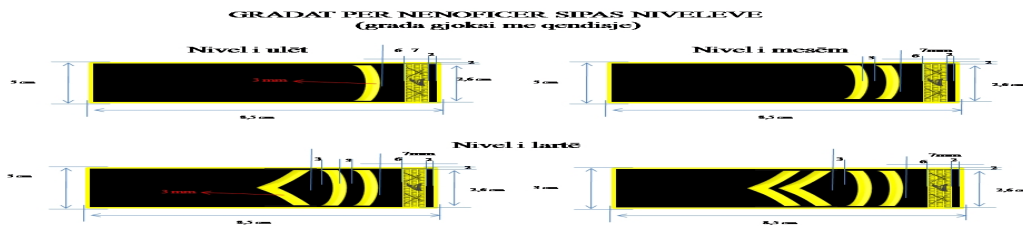


### GRADAT E NENOFICEREVE

Nivel i Ulet



Nivel i mesem



Nivel i larte



**Per kontrollin cilesor ne procesin e prodhimit**

Per sigurimin dhe garantimin e cilesise gjate procesit te prodhimit te artikullit “Grada gjoksi me qendisje”, specialiste te fushes te Gardes se Republikes, me autorizim nga titullari, kane te drejte te ndjekin e te kontrollojne procesin e prodhimit ne fabriken prodhuese ne te cilen kryhet prodhimi i ketij artikulli. Kontrolli cilesor ne procesin e prodhimit (kur kryhet) do te perfshije verifikimin cilesor te kerkesave teknike te artikullit “Grada gjoksi me qendisje”, matjet dhe provat fizike, analizen e lendes se I-re dhe materialeve ndihmese te siguruar nga prodhuesi per te prodhuar gjithë sasine e percaktuar ne kontraten e lidhur midis paleve, duke bere krahasimin e rezultateve te tyre ne Laboratore te Akredituar, me kerkesat e ketij specifikimi teknik, kampionin dhe modelin e miratuar. Ne momentin qe konstatohet se ndonje faze e procesit te prodhimit nuk garanton cilesine perfundimtare te produktit te gatshem “Grada gjoksi me qendisje”, ndalon procesin e prodhimit duke mbajtur Proces-verbalin perkates.

Kontrolli cilesor kryhet ne procesin e prodhimit per te siguruar cilesine e prodhimit te sasise se kontraktuar, ndersa kolaudimi i mallit, si proces i pavarur nga ai i kontrollit ne procesin e prodhimit, do te behet mbas dorezimit te sasise se kontraktuar ne magazinën e veshmbathjes se Gardes.

### **Amballazhimi, marketimi dhe etiketimi**

**Gradat** paktohet ne qese celofoni ne grupe nga 10 cope te cilat futen ne kuti kartoni me nga 100 cope. Kutite duhet te jene te rregullta dhe te shiritizohen duke siguruar mbyllje te mire. Mbi kutite vendosen etiketa ku shenohet qarte emri i firmes prodhuese me vulen perkatese, sasia dhe viti i prodhimit.

**Transporti** i artikullit deri ne magazinat e porositesit behet me çdo lloj mjeti,duke mbajtur parasysh kushtet klimaterike dhe temperaturat. Mjeti duhet te jete i mbuluar.

### **Kolaudimi**

**Pranimi** i te gjithë sasise te artikullit “Grada gjoksi me qendisje” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht, kolaudimi do te behet nga komisioni i pritjes se mallit, mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike te kryera ne Laboratore te Akredituar te Tekstil-Konfeksioneve, kryerjen direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij Specifikimi Teknik dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

#### **Shenim:**

Ky specifikim teknik,kampioni,modeli dhe ngjyra e artikullit “grada gjoksi me qendisje”per punonjesit, jane prone e Gardes te Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “grada gjoksi me qendisje”.

**OBJEKTI:** Emblema e vogel kapele

Specifikimi teknik i artikullit “Embleme e vogel kapele” per punonjesit e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kerkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Embleme e vogel kapele “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kerkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Embleme vogel kapele” si produkt te gatshem .

**Te gjitha percaktimet teknike te ketij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kerkesave te ketij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope “embleme te vogel “

### **1.Pershkrimi.**

Emblema e kapeles eshte ne forme sipas fotografise te mesiperme.

Elementi baze eshte Shqiponja e Flamurit e punuar me material metalik,me perkrenaren e Skenderbeut me profil nga e djathta e vendosur mbi dy kokat e Shqiponjes, te rrethuara me nje kurore gjethe lisi.

### **2.Materiali**

Emblema eshte punuar me material metalik ne nje sasi te mjaftueshme ne brendesi te stampave duke realizuar relievet e vendosura dhe te kerkuara mbi embleme.

Emblema kalohet ne metalizim ne ngjyre te arte duke ruajtur efektin e punimeve te imta qe kerkon modeli ashtu edhe per ruajtjen dhe shkelqimin e ngjyres nga oksidimet eventuale qe mund te vijne nga agjentet atmosferik, kimik e mekanike.

Emblema montohet ne kapele me ane te nje vidhe me diameter 4mm dhe gjatesi 1.2 cm.

### **3.Ngjyrat**

Ngjyra eshte e arte.

### **4.Punimi**

Nuk lejohet punimi me ngjyrosje apo sprucim.

### **5.Dimensionet**

Emblema ka dimesjone 4.5cm gjeresi x 3.5cm lartesi

**6.Amballazhimi:** Çdo embleme vendoset secila ne material paketiv plasmasi te tejdukshem.

### **7.Kolaudimi marrja ne dorzim.**

Pranimi i te gjithë sasise te artikullit “embleme e vogel kapele” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithë sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike te kryera ne Laboratore te Akredituar dhe kryerjes direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve, me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik,kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

### **7/1.PROVA TEKNIKE**

Cilesia e emblemave provohet

- Rezistenca ne uje; Zhytet ne uje te distiluar 24 ore ne 25 °C
- Rezistenca ne deterfive ; Zhytet 24 ore ne solucion sapuni marseje 3% ne 25 °C.
- Rezistenca ndaj tretesve; Kampionet i kalohen nje shtrese alkool etilik dhe menjehere me pas nje shtrese benzine, te cilet nuk verifikojne humbje te ngjyrave.
- Rezistenca ne klorur sode; zhytet kampioni nje ore ne solucion klorur sode 1% ne 25 °C.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson të gjitha kërkesat e këtij specifikimi teknik.**

**Shenim:**

Ky specifikim teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “ embleme e vogel kapele”. per punonjesit e ushtaret jane prone e Gardes te Republikes dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i këtij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “embleme e vogel kapele.”

**OBJEKTI:** Shenje e Emrit

Specifikimi teknik i artikullit “Shenje e Emrit ” per punonjesit e Gardes te Republikes eshte hartuar ne perputhje me **VKM Nr. 136 dt.11.02.2009**.

Ky specifikim teknik ne menyre te detajuar paraqet kërkesat themelore teknike te domosdoshme per prodhimin ne linje industriale mbi bazen e proceseve teknologjike te artikullit “Shenje e Emrit “. Ne kete specifikim teknik percaktohen gjithashtu dhe kërkesat teknike te aksesoreve qe shoqerojne artikullin “Shenje e Emrit ” si produkt te gatshem.

**Te gjitha percaktimet teknike te këtij specifikimi teknik duhen te zbatohen detyrimisht sakte nga prodhuesi.**

Per procedure vleresimi dhe miratimi nga perdoruesi, kontraktuesi eshte i detyruar te paraqesi si oferte teknike te realizuar sipas kërkesave te këtij specifikimi teknik :

- 1 (nje) cope “shenje emri “

**MODELI:** Sipas fotografise, modelit dhe listes se mbiemrave qe do jepet pas lidhjes te kontrates.

**1-PERSHKRIMI**

Shenja e emrit paraqet nje sfond te zi me kornize te verdhe, ku ne krahun e majte ka perkrenaren e Skenderbeut, ne profil nga e djathta dhe ne pjesen tjeter, shkruhet me shkronja kapitale, me shkrim “Arial” bold, me lartesi 10 mm, me ngjyre te arte, mbiemri i oficerit apo n/oficerit te Gardes. Elementi baze eshte, material me sfond te zi i cili rrethohet me nje kornize ngjyre ari me gjeresi 2mm. Te gjitha elementet e shenjes te emrit, punohen mbi materialin me relief. Nga mbrapa i ngjitet me termofiksim material tekstil velkrof mashkull me ngjyre zeze me permasa si ato te emrit. Montimi i shenjes ne uniforme, behet me velkrof mashkull-femer, mbi kapakun e xhepit te djathte te gjoksit.

*Kujdes: ne “Shenjen e emrit” nuk lejohen*

- te mos kete mungese te ngjitjes se fletes plastike te tejdukshme
- metalizimi jo rezistent
- relieve jo te plota e jo te rregullta
- deformim te metalizimit
- shkeputje te pjeseve te kornizes

## **2-MATERIALI**

Te gjitha elementet e shenjes te emrit jane te punuar mbi materialin e gomuar ne reliev, me ane te procesit te termofiksimit ne temperature te larte mbi **120 grade**, “Shenja e emrit” duhet te kene sipërfaqe te paster, me konfiguracion te rregullt, pa deformime dhe te kete pasterti uniforme.

## **3- NGJYRAT**

Ngjyrat e fushes eshte me ngjyre te zeze, korniza 2mm, me ngjyre te arte, mbiemri i punonjesit Gardist shkruhet po me ngjyre te arte.

## **4- DIMENSIONET**

Shenja ka forme drejtekendshi, dimensionet jane gjeresi 2 cm dhe gjatesi 8.5 cm, me (toleranca ne gjatesi e gjeresi +/- 1m/m). Madhesia e shkrimit 1 cm.

## **4.Punimi**

Nuk lejohet punimi me ngjyrosje apo sprucim.

## **Kolaudimi marrja ne dorzim**

Pranimi i te gjithe sasise te artikullit “shenje e emrit” te percaktuar ne kontrate dhe te dorezuar ne magazinën e porositesit do te behet vetem ne baze te rezultateve qe do te merren gjate procesit te Kolaudimit per te gjithe sasine e produktit te gatshem te dorezuar ne magazine. Teknikisht kolaudimi do te behet mbi bazen e rezultateve te Flet-analizave laboratorike te kryera ne Laboratore te Akredituar dhe kryerjes direkt te matjeve dhe provave fizike te mostrave perfaqesuese te sasise se mallit te dorezuar dhe krahasimin e te gjitha ketyre rezultateve, me kerkesat dhe te dhenat teknike te ketij specifikimi teknik, kampionit te ofruar dhe modelit te miratuar.

**Artikulli konsiderohet teknikisht i pranuar kur ai ploteson te gjitha kerkesat e ketij specifikimi teknik.**

### **Shenim:**

Ky specifikim teknik, kampioni, modeli dhe ngjyra e artikullit “shenje e emrit”, per punonjesit e Gardes, jane prone e Gardes te Republikës dhe per nga qellimi i perdorimit ato i perkasin vetem strukturave te saj. Nuk lejohet shumfishimi dhe realizimi i ketij specifikimi teknik, kampionit, modelit dhe ngjyres se artikullit “shenje emri”.

**Shtojca11**

[ *Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor në Marrëveshjen Kuadër*]

**PLANIFIKIMI I  
KONTRATAVE NË MARRËVESHJEN KUADËR**

Mall:		Numri total i kontratave sipas Marrëveshjes
Kuadër		
<b>Kontrata Nr.</b>	<b>Titulli i Kontratës</b>	<b>Përshkrim i shkurtër i kontratës</b>
<b>01</b>		
<b>02</b>		
<b>03</b>		
...		

**Shtojca 12**

( Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor)

(Kjo Shtojcë në rastin e Marrëveshjes Kuadër do të plotësohet nga autoriteti kontraktor vetëm gjatë rihapjes së procesit të mini-konkursit)

**SASIA DHE GRAFIKU I LËVRIMIT**

<b>Nr.</b>	<b>Emërtimi</b>	<b>Njësia matese</b>	<b>Sasite e pritshme</b>
<b>A/1</b>	<b>Uniforme Oficeri e Nënoficeri Gardë</b>		
1	Kostume oficeri e nënoficeri	komplet	250
2	Kostume për shërbim e stërvitje vere	komplet	900
3	Kostume për shërbim e stërvitje dimri	komplet	900
4	Xhup 3/4 sintetik	copë	900
5	Pulover	copë	200
6	Kemishë me mëngë të shkurta	copë	1200
7	Bluza pambuku mëngë të shkurta	copë	1310
8	Pantallona vere	pale	200
9	Bluza pambuku mëngë të gjata	copë	1400
10	Këmishë me mëngë të gjata	copë	400
11	Pelerinë shiu	copë	300
12	Kostum sportiv	komplet	200
13	Rrip mesi brezant	copë	300
14	Rrip pantalloni	copë	148
15	Kravate uniforme	copë	200
<b>A/2</b>	<b>Uniforme e punonjesit kontrollor, shoqerues (policie)</b>		
1	Kostum dimeror (xhup pantallona, kapele sport)	kompl	20
2	Pantallona doku ripstop + kapele	pale	40
3	Bluze pambuku me 3 kopsa, minge te shkurtra pol.	copë	80



Dokumentat Standarde të Tenderit

	rrug.		
4	Xhup fosforishent	copë	20
5	Jelek fosforishent + mbulese kapele	copë	40
6	Doreza motoçiklisti pol.rrugore	pale	10
7	Bluze pambuku me 3 kopsa, mende te gjata pol.rrug.	copë	80
8	Pulover leshi e trikotuar veshje e ngrohte	copë	22
<b>A/3</b>	<b>Uniforme Truproje Nderi</b>		
1	Kostum ceremoniali vere	kompl	25
2	Kostum ceremoniali dimri	kompl	10
3	Doreza te bardha ceremoniali	pale	340
<b>A/4</b>	<b>Grada &amp; Shenja Dalluese</b>		
1	Grada të ndryshme supi	pale	1100
2	Grada gjoksi	copë	1300
3	Emblemë e vogël kapele	copë	1500
4	Shenja emri	copë	1000

**Afatet e lëvrimit:** Nga lidhja e kontratës/kontratave deri në plotësimin e nevojave të autoritetit kontraktor, në bazë të marrëveshjes kuadër.

**Shtojca 13**

[ *Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor* ]

**NJOFTIM STANDARD PËR OFERTUESIN E SKUALIFIKUAR<sup>1</sup>**

[Vendi dhe data]

[Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor]

[Adresa e ofertuesit]

I/E Nderuar, Z/Zj. <emri i kontaktit>

Ju falenderoj për pjesëmarrjen në procedurën e lartpërmendur të prokurimit publik. Procedura e kryer në përputhje me Ligjin nr. 9643 datë 20.11.2006 “Për Prokurimin Publik”.

Oferta juaj u vlerësua me kujdes sipas kushteve dhe kërkesave të përcaktuara në njoftimin e kontratës dhe në dosjen e ofertës. Me keqardhje ju informoj se u s'kualifikuat, sepse oferta e dorëzuar nga ju u refuzua për shkak të arsyes (-ve) së/të mëposhtme:

---

---

---

---

---

---

---

---

Nëse mendoni se Autoriteti Kontraktor ka shkelur LPP ose RrPP gjatë procedurës së prokurimit publik, atëherë keni të drejtë të filloni një procedurë rishikimi sic parashikohet në Kreun VII të LPP.

Edhe pse nuk mundëm të përdornim shërbimet tuaja në këtë rast, besoj se do të vazhdoni të jeni i interesuar në nismat tona të prokurimit.

Me respekt  
< Emri >

#### Shtojca 14

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor ]

### FORMULARI I NJOFTIMIT TË FITUESIT

[Data]

Për: [Emri dhe adresa e ofertuesit të shpallur fitues]

\* \* \*

Procedura e prokurimit:

Numri i referencës së procedurës/lotit:

Përshkrim i shkurtër i kontratës: [Sasia ose qëllimi dhe kohëzgjatja e kontratës]

Publikime të mëparshme (nëse zbatohet): Buletini i Njoftimeve Publike [Data] [Numri]

Kriteret e përzgjedhjes së fituesit: çmimi më i ulët oferta ekonomikisht më e favorshme

Njoftojme se, kane qenë pjesëmarrës në procedurë këta ofertues me vlerat përkatëse të ofruara:

1. \_\_\_\_\_  
*Emri i plotë i shoqërisë* \_\_\_\_\_  
*numri i NIPT-it*

Vlera \_\_\_\_\_  
*(me numra dhe fjalë)*

2. \_\_\_\_\_  
*Emri i plotë i shoqërisë* \_\_\_\_\_  
*numri i NIPT-it*

Vlera \_\_\_\_\_  
*(me numra dhe fjalë)*

Etj. \_\_\_\_\_

Janë skualifikuar ofertuesit e mëposhtëm:

1. \_\_\_\_\_  
*Emri i plotë i shoqërisë* \_\_\_\_\_  
*numri i NIPT-it*

Dokumentat Standarde të Tenderit

2. \_\_\_\_\_  
*Emri i plotë i shoqërisë* *numri i NIPT-it*

Përkatësisht për arsyet e mëposhtme:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

\* \* \*

Duke iu referuar procedurës së lartpërmendur, informojmë [*emri dhe adresa e ofertuesit të shpallur fitues*] se oferta e paraqitur, me një vlerë të përgjithshme prej [*shuma përkatëse e shprehur në fjalë dhe shifra*]/pikët totale të marra [\_\_\_\_\_] është identifikuar si oferta e suksesshme.

Rrjedhimisht, jeni i lutur të paraqisni pranë [*emri dhe adresa e autoritetit kontraktor dhe referenca e kontaktit*] sigurimin e kontratës, siç parashikohet në dokumentat e tenderit, brenda \_\_\_\_\_ ditëve nga dita e marrjes/publikimit të këtij njoftimi.

Në rast se nuk pajtoheni me këtë kërkesë, ose tërhiqeni nga nënshkrimi i kontratës, do të konfiskohet sigurimi i ofertës suaj (nëse është kërkuar) dhe kontrata do t'i akordohet ofertuesit vijues në klasifikimin përfundimtar, oferta e të cilit është dorëzuar me një vlerë të përgjithshme prej [*vlera përkatëse e shprehur në fjalë dhe shifra*], siç parashikohet në nenin 58 të Ligjit nr.9643 datë 20.11.2006 "Për prokurimin publik", i ndryshuar.

Njoftimi i Klasifikimit është bërë në datë \_\_\_\_\_

Ankesa: ka ose jo \_\_\_\_\_  
(nëse ka) ka marrë përgjigje në datë \_\_\_\_\_

\* \* \*

[ Titullari i autoritetit kontraktor]

## Shtojca 15

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor në rastin e marrëveshjes kuadër]

### FORMULARI I NJOFTIMIT TË OPERATORËVE EKONOMIKË TË SUKSESSHËM NË MARRËVESHJEN KUADËR

[Data]

Për: [Emri dhe adresa e operatorëve ekonomikë të shpallur fitues]

1. \_\_\_\_\_
2. \_\_\_\_\_
3. \_\_\_\_\_

\* \* \*

Procedura e prokurimit: \_\_\_\_\_

Numri i referencës së procedurës/lotit:

Përshkrim i shkurtër i kontratës: [Sasia, objekti, kohëzgjatja e kontratës etj]

Publikime të mëparshme (nëse zbatohet): Buletini i Njoftimeve Publike [Data] [Numri]

Kriteret e përzgjedhjes së fituesit: oferta ekonomikisht më e favorshme çmimi më i ulët

Njoftojmë se, kanë qenë pjesëmarrës në procedurë këta operatorë ekonomikë, me shumatorën e çmimeve për njësi të ofruar/ me vlerat përkatëse të ofruara:

1. \_\_\_\_\_  
*Emri i plotë i shoqërisë* \_\_\_\_\_  
*numri i NIPT-it*

Shumatorja e çmimeve për njësi të ofruar/vlera \_\_\_\_\_  
(me numra dhe fjalë)

2. \_\_\_\_\_  
*Emri i plotë i shoqërisë* \_\_\_\_\_  
*numri i NIPT-it*

Shumatorja e çmimeve për njësi të ofruar/vlera \_\_\_\_\_  
(me numra dhe fjalë)

Etj. \_\_\_\_\_

Janë skualifikuar operatorët ekonomikë të mëposhëm:

1. \_\_\_\_\_

Dokumentat Standarde të Tenderit

*Emri i plotë i shoqërisë*

*numri i NIPT-it*

2. \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

*Emri i plotë i shoqërisë*

*numri i NIPT-it*

Perkatësisht për arsyet e mëposhtme:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

\* \* \*

Duke iu referuar procedurës së lartpërmendur, informojmë se janë identifikuar si operatorë ekonomikë të suksesshëm:

1. \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

*Emri i plotë i shoqërisë*

*numri i NIPT-it*

Shumatorja e çmimeve për njësi të ofruar/Vlera \_\_\_\_\_ / Pikët totale të marra \_\_\_\_\_  
(me numra dhe fjalë)

2. \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

*Emri i plotë i shoqërisë*

*numri i NIPT-it*

Shumatorja e çmimeve për njësi të ofruar/Vlera \_\_\_\_\_ / Pikët totale të marra \_\_\_\_\_  
(me numra dhe fjalë)

Etj. \_\_\_\_\_

Rrjedhimisht, jeni i lutur të paraqiteni pranë [emri dhe adresa e autoritetit kontraktor dhe referenca e kontaktit], brenda \_\_\_\_\_ ditëve nga dita e marrjes/publikimit të këtij njoftimi për të lidhur draft marrëveshjen.

Njoftimi i Klasifikimit është bërë në datë \_\_\_\_\_

Ankesa: ka ose jo \_\_\_\_\_

(nëse ka) ka marrë përgjigje në datë \_\_\_\_\_

**[Titullari i autoritetit kontraktor]**

## Shtojca 16

### **KUSHTET E PËRGJITHSHME** **Mallrat – Tender i Hapur**

#### **Neni 1: Qellimi**

- 1.1 Këto kushte të përgjithshme të kontratës (KPK) do të zbatohen për blerjen e Mallrave të prokuruar me anë të procedurës me negociim.
- 1.2 Ligji për Prokurimin Publik në Republikën e Shqipërisë parashikon se dispozitat e Kodit Civil Shqiptar do të zbatohen për kontratat e prokurimit publik. Disa dispozita të Kodit Civil janë rishprehur në KPK me qëllim që të rrisin transparencën e kushteve të kontratës. Megjithatë, citimi i disa dispozitave këtu nuk mohon në asnjë mënyrë zbatimin e dispozitave të tjera të Kodit Civil të kësaj kontrate.
- 1.3 Në mënyrë të ngjashme, disa dispozita të Ligjit mbi Prokurimin Publik janë rishprehur në KPK me qëllim që të rrisin transparencën e ligjit që rregullon prokurimin publik. Megjithatë, citimi i disa dispozitave këtu nuk mohon në asnjë mënyrë zbatimin e dispozitave të tjera të Ligjit mbi Prokurimin Publik mbi të drejtat, detyrat dhe detyrimet e palëve.
- 1.4 KPK do të zbatohen deri në atë masë që të mos lënë mënjanë kushtet ose dispozitat e paraqitura në pjesë të tjera të kontratës.
- 1.5 Kushtet e kontratës përfshijnë gjithashtu Kushtet e Veçanta të Kontratës (KVK). Në rast se ka një konflikt midis KPK dhe KVK, KVK do të mbizotërojnë mbi KPK.

#### **Neni 2: Përkufizime**

- 2.1 “kontratë” do të thotë marrëveshja e shkruar e lidhur midis Autoritetit Kontraktor dhe Kontraktuesit që përbëhet nga Dokumentat e Tenderit duke përfshirë KPK dhe KVK, të gjitha shtojcat dhe formularët e plotësuar dhe të gjitha dokumentat e tjera që përfshihen në referimin e çdo dokumenti.
- 2.2 “çmim kontrate” do të thotë çmimi që i paguhet Kontraktuesit sipas kontratës për zbatimin e plotë dhe të përpiktë të detyrimeve të tij kontaktore.
- 2.3 “Incoterms” do të thotë termat ndërkombëtare tregtare që përbëjnë rregullat e interpretimit të termave tregtare që përcaktojnë detyrimet përkatëse, kostot, dhe risqet e lidhura me transferimin e Mallrave nga shitësi tek blerësi.
- 2.4 “Lëvrimi” do të thotë të gjitha aktivitetet dhe veprimet që mundësojnë marrjen e Mallrave në vendin e shpërndarjes siç specifikohet në kontratë si paketimi, transportimi, sigurimi, tarifat, procedura doganore, ngarkimi dhe shkarkimi, instalimi, mbledhja, bashkimi, kontrollimi i veprimeve dhe mbikëqyrja e gjithë kësaj veprimtarie.

## Dokumentat Standarde të Tenderit

- 2.5 “Autoriteti Kontraktor” do të thotë Autoriteti Kontraktor që është pjesë e kësaj kontrate dhe sipas dispozitave të kësaj kontrate blen Mallrat. Ky term kudo që përdoret ka kuptim të njëjtë me atë të perkufizuar në ligj.
- 2.6 “Kontraktues” do të thotë personi fizik ose juridik që është palë e kësaj kontrate dhe sipas dispozitave të kësaj kontrate furnizon Mallrat.
- 2.7 “Palë (t)” do të thotë nënshkruesit e kontratës.
- 2.8 “Mallrat” do të thotë materialet e papërpunuara, produktet, makineritë dhe pajisjet, objektet në formë të ngurtë, të lëngshme ose të gaztë.
- 2.9 “Shërbimet e lidhura me to” do të thotë shërbimet ndihmëse ose të paparashikuara të furnizimit të Mallrave, si transportimi, instalimi, mirëmbajtja, trajnimi, shërbimet mbështetëse ose detyrime të ngjashme në lidhje me furnizimin e Mallrave.
- 2.10 “Objekt i kontratës” do të thotë të gjitha Mallrat dhe Shërbimet e lidhura me to që Kontraktuesi do të sigurojë sipas kushteve të kontratës.
- 2.11 “Standarde Teknike” do të thotë specifikimet e aprovuara nga një organ i posaçëm standardizimi për zbatimin e vazhdueshëm ose të përsëritur. Standarde të tilla përdoren si rregulla, rregullore ose perkufizim të karakteristikave për të siguruar se materialet dhe shërbimet e procesuara i përgjigjen qëllimit.

### **Neni 3: Hartimi i Kontratës**

- 3.1 Njoftimi i ofertës fituese do të shërbejë për hartimin e kontratës midis palëve, e cila duhet të firmoset brenda afatit të parashikuar në Dokumentat e Tenderit.
- 3.2 Egzistenca e kontratës do të konfirmohet me nënshkrimin e dokumentit të kontratës duke trupëzuar të gjitha marrveshjet midis palëve.

### **Neni 4: Praktikrat e Korrupsionit, Konflikti i Interesit dhe Kontrolli i Procesverbaleve**

- 4.1 Autoriteti Kontraktor mund t’i kërkojë gjykatës të deklarojë të paligjshme kontratën nëse zbulon se Kontraktuesi ka kryer veprime korruptive. Veprimet korruptive përfshijnë veprimet e përshkruara në Nenin 26 të Ligjit mbi Prokurimin Publik.
- 4.2 Kontraktuesi nuk duhet të ketë lidhje (të tashme ose të shkuara) me asnjë konsulent ose ndonjë ent tjetër që ka marrë pjesë në përgatitjen e Dokumentave të Tenderit për këtë prokurim.
- 4.3 Kontraktuesi duhet të lejojë Autoritetin Kontraktor të inspektojë llogaritë dhe regjistrat që kanë lidhje me zbatimin e kontratës ose t’i kontrollojë ato me anë të kontrollorëve të emëruar nga Autoriteti Kontraktor.

### **Neni 5: Informacioni Konfidencial**



- 5.1 Kontraktuesi dhe Autoriteti Kontraktor duhet të mbajnë në konfidencë të gjitha dokumentat, të dhënat dhe informacionet e tjera të dhëna nga pala tjetër në lidhje me kontratën.
- 5.2 Kontraktuesi mund t'i japë nënkontraktuesit dokumenta të tilla, të dhëna ose informacione të tjera që merr nga Autoriteti Kontraktor deri në masën e kërkuar për nënkontraktuesin të kryejë punën e tij sipas kontratës. Në rast të tillë, Kontraktuesi duhet të përfshijë në kontratën e tij me nën-Kontraktuesin një dispozitë që parashikon ruajtjen e konfidencialitetit siç thuhet në Paragrafin 5.1 më sipër.

#### **Neni 6: Pronësia Intelektuale**

- 6.1 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë, të gjitha të drejtat e pronës intelektuale të siguruara nga Kontraktuesi gjatë zbatimit të kontratës do t'i përkasin Autoritetin Kontraktor i cili mund t'i përdorë ato sipas gjykimit të tij.
- 6.2 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë, Kontraktuesi, pas përfundimit të kontratës, duhet t'i parashtrijë Autoriteti Kontraktor të gjitha raportet dhe të dhënat si hartat, diagramet, skicimet, specifikimet, planet, statistikat, llogaritjet dhe regjistrat mbështetës ose materialet e fituara, mbledhura ose përgatitura nga Kontraktuesi gjatë zbatimit të kontratës. Kontraktuesi mund të mbajë kopje të këtyre dokumentave dhe të dhënave, por nuk duhet t'i përdorë për qëllime që s'kanë lidhje me kontratën pa leje paraprake me shkrim nga Autoriteti Kontraktor.
- 6.3 Kontraktuesi duhet të shkarkojë Autoritetin Kontraktor nga përgjegjësia për shkelje të të drejtave të pronësisë intelektuale që mund të dalin nga prodhimi ose shpërndarja e Mallrave sipas kontratës.
- 6.4 Në rast se ngrihet ndonjë pretendim ose padi kundër Autoritetit Kontraktor në lidhje me ndonjë shkelje të pronësisë intelektuale të shkaktuar nga zbatimi i kontratës ose nga përdorimi i Mallrave të furnizuara sipas kontratës, Kontraktuesi duhet t'i japë Autoritetit Kontraktor të gjitha provat dhe informacionin në posedim të Kontraktuesit që kanë të bëjnë me këtë padi apo pretendim.

#### **Neni 7: Origjina e Mallrave**

- 7.1 Nuk ka asnjë kufizim për kombësinë e origjinës së mallrave, përveç atyre që mund të jenë përcaktuar në ndonjë Rezolutë të Asamblesë së Përgjithshme të Kombeve të Bashkuara.
- 7.2 Kontraktuesi mund të jetë i detyruar të verifikojë origjinën e mallrave.
- 7.3 Për qëllime verifikimi, "origjinë" do të thotë vendi ku mallrat janë nxjerrë, ose prodhuar. Mallrat janë prodhuar kur, nëpërmjet përpunimit, procesimit, ose mbledhjes së mjaftueshme të komponentëve, rezulton një produkt i ri i njohur në tregti që është mjaft i ndryshëm në karakteristikat bazë ose në qëllim apo përdorim nga komponentët e tij.
- 7.4 Origjina e mallrave ka dallim nga kombësia e Kontraktuesit ose nënkontraktuesit që siguron mallrat.

### **Neni 8: Qëllimi i Furnizimit dhe Përshtatshmëria e Mallrave me Specifikimet**

- 8.1 Kontraktuesi duhet të dorëzojë Mallrat në përputhje me cilësinë, sasinë dhe llojin e specifikuar në kontratë, si dhe të vendosura dhe paketuara në mënyrën e përcaktuar në kontratë.
- 8.2 Mallrat nuk janë në përputhje me kontratën, nëse ato nuk janë të përshtatshme për përdorimin e posaçëm të parashikuar në kontratë. Kur nuk është e mundur të përcaktohet një gjë e tillë, thuhet se Mallrat nuk janë në përputhje me kontratën nëse ato nuk janë të përshtatshme për përdorimin për të cilin shërbejnë zakonisht sendet e tjera të të njëjtit lloj.
- 8.3 Nëse shitja është bërë në bazë të një modeli ose kampioni, shitësi (Kontraktuesi) duhet të dorëzojë sendet që kanë të njëjtat cilësi si të modelit ose kampionit.

### **Neni 9: Përputhshmëria e Mallrave me Standardet Teknike**

- 9.1 Mallrat e furnizuara sipas kontratës duhet të jenë konform kodeve dhe Standardeve Teknike të parashikuara në specifikimet teknike. Nëse gjatë ekzekutimit të kontratës, ka ndryshime në kodet përkatëse ose në Standardet Teknike, këto ndryshime do të zbatohen vetëm pas aprovimit nga Autoriteti Kontraktor.
- 9.2 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet nga ndonjë dispozite tjetër e kontratës, kur nuk është përcaktuar asnjë Standard Teknik përkatës në specifikimet teknike, Mallrat duhet të jenë konform Standardeve Teknike ndërkombëtare. Nëse nuk ekzistojnë Standarde Teknike ndërkombëtare, Mallrat duhet të jenë konform Standardeve Teknike përkatëse Shqiptare.
- 9.3 Kontraktuesi nuk mban përgjegjësi për gabime në skicim, të dhëna, vizatim ose çdo aspekt tjetër të specifikimeve teknike të dhëna nga Autoriteti Kontraktor me përjashtim të rastit kur gabimi ishte aq i dukshëm sa Kontraktuesi duhet ta kishte parë dhe këshilluar Autoritetin Kontraktor për të.
- 9.4 Shitësi (Kontraktuesi) nuk mban përgjegjësi për defekte të Mallrave për të cilat Autoriteti Kontraktor ishte në dijeni në momentin e lidhjes së kontratës ose nuk ishte në dijeni për faj të tij, me përjashtim të rastit kur defektet kanë të bëjnë me cilësinë e Mallrave të specifikuar sipas kontratës ose përfaqësimit e reklamës së shitesit (Kontraktuesit).

### **Neni 10: Pjesët e Këmbimit**

- 10.1 Nëse është e parashikuar në kontratë, Kontraktuesi duhet të përfshijë me Mallrat e lëvuara një sasi pjesësh këmbimi, në përputhje me specifikimet teknike dhe çdo dispozite përkatëse të kontratës.
- 10.2 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe, pjesët e këmbimit do të dorëzohen bashkë me Mallrat.
- 10.3 Kontraktuesi duhet të garantojë disponueshmërinë e pjesëve të këmbimit për një periudhë të specifikuar në ofertën e tij dhe të barabartë me jetëgjatësinë e përdorimit të Mallrave.

- 10.4 Në rast të një vendimi të ndërprerjes së prodhimit të pjesëve të këmbimit, Kontraktuesi duhet të njoftojë Autoritetin Kontraktor brenda një kohe të arsyeshme/mjaftueshme për t'i lënë mundësi atij që të prokurojë sasi të mjaftueshme për përdorim të mëvonshëm.
- 10.5 Pas ndërprerjes së prodhimit të pjesëve të këmbimit, Kontraktuesi duhet t'i japë pa pagesë Autoritetit Kontraktor, nëse ai e kërkon, çdo prodhim, vegël, skicim të pjesëve të këmbimit të përdorura në prodhimin dhe mirëmbajtjen e Mallrave.

#### **Neni 11: Ambalazhimi**

- 11.1 Kontraktuesi duhet të dorëzojë Mallrat të vendosura dhe të ambalazuara në mënyrën e përcaktuar në kontratë.
- 11.2 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet nga ndonjë nen tjetër i kontratës, mund të thuhet se Mallrat nuk janë vendosur dhe paketuar në përputhje me kontratën nëse ato nuk janë vendosur dhe paketuar në të njëjtën mënyrë që bëhet zakonisht për gjërat e të njëjtit lloj ose, nëse mënyra e zakonshme nuk është e disponueshme, në një mënyrë që është e përshtatshme për ruajtjen dhe mbrojtjen e Mallrave.

#### **Neni 12: Testimet dhe Inspektimet**

- 12.1 Kontraktuesi duhet të bëjë të gjitha testet dhe inspektimet e kërkuara nga dispozitat e kontratës. Kosto e këtyre testeve dhe inspektimeve duhet të financohet tërësisht nga Kontraktuesi brenda kushteve të çmimit të kontratës
- 12.2 Me shpenzimet e tij, Autoriteti Kontraktor ka të drejtë të ndjekë testimet dhe/ose inspektimet.
- 12.3 Autoriteti Kontraktor gjithashtu mund t'i kërkojë Kontraktuesit të bëjë teste ose inspektime shtesë të paparashikuara në kontratë por të gjykuara të nevojshme për të verifikuar se Mallrat janë konform specifikimeve dhe kushteve të kontratës. Autoriteti kontraktor do të mbajë përgjegjësi për koston e këtyre testeve. Më tej, nëse këto teste ndalojnë progresin e punës së Kontraktuesit, Autoriteti Kontraktor do të pranojë të ndryshojë grafikun e lëvrimin.
- 12.4 Autoriteti Kontraktor do të refuzojë çdo Mall që nuk e kalon testimin dhe/ose inspektimin ose nuk është konform specifikimeve teknike dhe kushteve të kërkuara në zbatimin e kontratës.
- 12.5 Ekzekutimi i testeve, apo inspektimi i Mallrave nuk e shkarkojnë Kontraktuesin nga garancitë apo detyrimet e tjera sipas kontratës.

#### **Neni 13: Kushtet e Dorëzimit**

- 13.1 Kontraktuesi është i detyruar të kryejë të gjitha aktivitetet dhe veprimet e dorëzimit përveçse kur Kontraktuesi përjashtohet në mënyrë specifike nga një aktivitet ose veprim i tillë nga ndonjë dispozitë e kontratës. Nëse një Incoterm përdoret për të përshkruar detyrimet e palëve, termi do të ketë kuptimin që i ka dhënë botimi i fundit i *Incotermave*

botuar nga Dhoma Ndërkombëtare e Tregtisë.

- 13.2 Vendi i dorëzimit të Mallrave do të jetë sipas specifikimit të kontratës.
- 13.3 Koha e dorëzimit të Mallrave dhe data e përfundimit të Shërbimeve të lidhura me to do të jetë sipas specifikimit në kontratë.
- 13.4 Dorëzimi i Mallrave duhet të bëhet gjatë orarit të punës me përjashtim të rastit kur kjo kërkesë bie ndesh me ndonjë dispozitë të kontratës.
- 13.5 Kontraktuesi është i detyruar të njoftojë Autoritetin Kontraktor brenda një periudhe kohore të arsyeshme për dorëzimin e Mallrave përpara arritjes së tyre.

#### **Neni 14 Transportimi i Mallrave**

- 14.1 Kontraktuesi është i detyruar të sigurojë ngarkimin dhe transportimin e Mallrave siç kërkohet, me qëllim që të plotësojë afatet dhe kushtet e dorëzimit të specifikuar në kontratë.
- 14.2 Në Autoriteti Kontraktor është i detyruar të marrë Mallrat nga ndonjë mjet transporti apo agjenci transporti, Kontraktuesi duhet të japë lajmërim paraprak të arsyeshëm për transportin dhe t'i dorëzojë Autoritetit Kontraktor të gjitha dokumentat e nevojshme për marrjen e Mallrave.
- 14.3 Nëse shitësi, [Kontraktuesi] është i detyruar t'i dorëzojë mallrat në mjetin e transportit në një vend të specifikuar në kontratë, risku i humbjes kalon tek Autoriteti Kontraktor vetëm kur mallrat i dorëzohen mjetit të transportit në vendin e specifikuar. Fakti se shitësi [Kontraktuesi] është i autorizuar të mbajë dokumentat përfaqësuese të mallrave nuk influencën në kalimin e rrishtit.

#### **Neni 15: Siguricioni**

- 15.1 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë, Kontraktuesi duhet të sigurojë që Mallrat që do të dorëzohen sipas kontratës janë plotësisht të siguruar ndaj humbjes ose dëmtimit gjatë transportit, magazinimit ose dorëzimit të tyre.

#### **Neni 16: Verifikimi dhe Pranimi i Mallrave**

- 16.1 Përpara pranimit, Autoriteti Kontraktor ka të drejtë të verifikojë, inspektojë dhe testojë Mallrat. Këto veprime duhet të kryhen menjëherë pas dorëzimit të Mallrave. Kontraktuesi ka të drejtë të marrë pjesë në këtë proces dhe të shqyrtojë raportet përkatëse të prërgatitura nga Autoriteti Kontraktor ose agjentët e tij.
- 16.2 Autoriteti Kontraktor pranon ose refuzon Mallrat menjëherë pas dorëzimit duke njoftuar me shkrim Kontraktuesin në lidhje me vendimin e tij për të pranuar ose refuzuar Mallrat.

#### **Neni 17: Garancitë**

- 17.1 Kontraktuesi garanton se Mallrat janë të reja, të papërdorura dhe të modeleve të fundit dhe se ato trupëzojnë përmirësimet e fundit në skicim dhe materiale, me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë.
- 17.2 Shitësi (Kontraktuesi) mban përgjegjësi për çdo defekt ose mospërputhje që ekziston në momentin kur risku kalon tek Autoriteti Kontraktor, edhe kur defekti shfaqet pas këtij momenti.
- 17.3 Shitësi (Kontraktuesi) mban përgjegjësi për mospërputhjen që verifikohet pas momentit të treguar në paragrafin e mësipërm dhe që vjen nga mospërmbushja e ndonjë detyrimi, duke përfshirë garancinë që Mallrat duhet të jenë të përshtatshme për përdorimin e tyre të zakonshëm dhe specifik për një periudhë të caktuar kohe, ose se ato do të ruajnë cilësitë dhe karakteristikat e caktuara.
- 17.4 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë ose në ligj, Autoriteti Kontraktor humbet të drejtën e tij për të kundërshtuar lidhur me të metat e sendit nëse ai nuk i denoncon ato të shitësi (Kontraktuesi), duke specifikuar natyrën e tyre, brenda dhjetë ditëve nga zbulimi i tyre.
- 17.5 Autoriteti Kontraktor s i mundëson Kontraktuesit të gjitha mjetet e nevojshme për të inspektuar këto defekte.
- 17.6 Pas marrjes së këtij njoftimi, Kontraktuesi duhet të riparojë menjëherë ose të zëvendësojë Mallrat defekte ose pjesët e tyre pa pagesë shtesë për Autoritetin Kontraktor.
- 17.7 Nëse pas marrjes së njoftimit, Kontraktuesi dështon në rregullimin e defektit brenda një periudhe të arsyeshme, Autoriteti Kontraktor mund të ndërmarrë veprime për rregullimin e nevojshëm, me shpenzimet e Kontraktuesit.
- 17.8 Në çdo rast, Autoriteti Kontraktor humbet të drejtën për të kundërshtuar për të metat e sendit nëse ai nuk e ushtron të drejtën e tij brenda dy vjetësh nga data kur sendet i janë dorëzuar atij, po qe se ky afat nuk bie në kundërshtim me kohëzgjatjen e garancisë kontraktore.
- 17.9 Shitësi (Kontraktuesi) nuk mund të shfrytëzojë rregullat e parashikuara ketu nëse defektet kanë të bëjnë me fakte të njohura prej tij ose që nuk mund të ishin të panjohura për të dhe që nuk i janë vënë në dukje Autoritetit Kontraktor.

#### **Neni 18: Çmimi i Kontratës**

- 18.1 Çmimi i kontratës është çmimi i dhënë në ofertën e Kontraktuesit dhe i pranuar nga Autoriteti Kontraktor.
- 18.2 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë, çmimi i kontratës përfshin kostot dhe tarifat, duke përfshirë taksat dhe tarifat doganore të lidhura me dorëzimin e Mallrave, pagesa për transportin, sigurimin, instalimin, testimet, ngarkimin, shkarkimin, udhëzimet, manualët dhe dokumentat në gjuhën e specifikuar dhe të nevojshme për përdorim të rrëgullt, mirëmbajtje dhe riparime të Mallrave. Vlera e taksave dhe tarifave

duhet të përcaktohet sipas legjislacionit përkatës, në fuqi 28 ditë para hapjes së ofertave.

**Neni 19: Afatet e Pagesës**

- 19.1 Çmimi i kontratës, duke përfshirë çdo pagesë paraprake, duhet të paguhet në kohë siç specifikohet në kontratë.
- 19.2 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë, pagesa duhet bërë në monedhë Shqiptare. Kursi i këmbimit të monedhave të ndryshme do të jetë kursi i Bankes së Shqiperise i fiksuar në ditën e dërgimit për botim të njoftimit të kontratës.
- 19.3 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë, kërkesa e Kontraktuesit për pagesë duhet t'i bëhet Autoritetit Kontraktor me shkrim. Për çdo kërkesë, Kontraktuesi duhet të paraqesë origjinalin dhe kopjen së bashku me një listë të sendeve që përshkruan Mallrat e dorëzuara dhe shërbimet e kryera.
- 19.4 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe në kontratë, pagesa për Mallrat do të bëhet brenda 30 ditëve kalendarike nga dita që janë pranuar Mallrat ose nga dita e marrjes së kërkesës për pagesë cilado të jetë më vonë.
- 19.5 Data e pagesës do të jete dita që fondet xhirohen nga llogaria e Autoritetit Kontraktor.

**Neni 20: Vonesa në Bërjen e Pagesës**

Në rast të verifikimit të vonesave në kryerjen e pagesave nga ana e Autoritetit Kontraktor, megjithëse kontraktuesi ka përmbushur të gjitha detyrimet e tij në përputhje me kushtet e kontratës, detyrimet e prapambetura dhe kamatëvonesat përkatëse do të kryhen në përputhje me parashikimet e ligjit nr. 48/2014 “Për pagesat e vonuara në detyrimet kontraktore e tregtare”.

**Neni 21: Nryshimi i Ligjeve dhe Rregulloreve**

- 21.1 Nëse pas datës së nënshkrimit të kontratës, ndonjë ligj, rregullore, urdhëresë, urdhër ose procedurë me efektin e ligjit në Republikën e Shqipërisë hyn në fuqi, nxirret ose ndryshon dhe ndikon kushtet, duke përfshirë datën e dorëzimit, ose çmimin e kontratës, kushtet ose çmimi i kontratës do të rregullohen në atë masë sa Kontraktuesi është ndikuar në përmbushjen e detyrimeve të tij sipas kontratës.

**Neni 22: Forca Madhore**

- 22.1 Kontraktuesi nuk mban përgjegjësi për humbjen e sigurimit të kontratës, dëmeve të likuiduara ose ndërprerjen për mosplotësim, nëse dhe deri në masën që vonesa në zbatim ose ndonjë dështim tjetër në zbatimin e detyrimeve të tij sipas kontratës vijnë si rezultat i verifikimit të rasteve të Forcës Madhore.
- 22.2 Për qëllimet e këtij neni “Forcë Madhore” do të thotë një ngjarje jashtë kontrollit të Kontraktuesit mbi fajin ose neglizhimin dhe e paparashikueshme nga ana e tij. Ngjarje të tilla mund të përfshijnë, por nuk janë të limituara nga, veprimet e Autoritetit Kontraktor

qoftë në kapacitetin e tij sovran ose kontraktual, lufta ose revolucionet, zjarri, përmytja, tërmeti, epidemitë, shtrëngime të karantinës dhe embargo tranziti.

- 22.3 Nëse ndodh ndonjë situatë e Forcës Madhore, Kontraktuesi duhet të njoftojë menjëherë Autoritetin Kontraktor. Me përjashtim kur Autoriteti Kontraktor jep direktiva të ndryshme, Kontraktuesi duhet të vazhdojë të zbatojë detyrimet e tij sipas kontratës në masën praktikisht të arsyeshme dhe duhet të kërkojë të gjitha mjetet e arsyeshme për zbatimin që nuk pengohet nga Forca Madhore.

### **Neni 23: Vonesa në Zbatim dhe Zgjatja e Afatit**

- 23.1 Me përjashtim të rasteve kur parashikohet ndryshe, Kontraktuesi duhet të fillojë zbatimin e kontratës menjëherë pas nënshkrimit të saj.
- 23.2 Me përjashtim të rasteve kur Autoriteti Kontraktor është dakord për zgjatje të afatit të kontratës, Autoriteti Kontraktor ka të drejtë të likuidojë dëmet për vonesën në zbatim nëse Kontraktuesi dështon në dorëzimin e Mallrave brenda periudhës së zbatimit të specifikuar në kontratë.
- 23.3 Autoriteti Kontraktor mund të zbresë shumën e dëmeve të likuiduara që duhet paguar nga shuma e pagesës ndaj Kontraktuesit. Në rast të tillë Autoriteti Kontraktor duhet të njoftojë Kontraktuesin me shkrim për shumën dhe arsyen e zbritjes.
- 23.4 Autoriteti Kontraktor pranon zgjatjen e afatit në rastin e Forcës Madhore.
- 23.5 Autoriteti Kontraktor mund pranojë zgjatjen e afatit edhe në rrethana të tjera nëse është në interesin publik për ta bërë këtë. Në rast se Kontraktuesi ndeshet me kushte që pengojnë zbatimin në kohë, Kontraktuesi duhet të njoftojë me përpikmëri Autoritetin Kontraktor me shkrim për vonesën, shkakun dhe datën e propozuar të dorëzimit ose përfundimit. Autoriteti Kontraktor duhet të vlerësojë kërkesën. Nëse Autoriteti Kontraktor është dakort me vonesën, zgjatja do të hyjë në fuqi me një amendament me shkrim të kontratës të nënshkruar nga Autoriteti Kontraktor dhe Kontraktuesi.

### **Neni 24: Likuidimi i Dëmeve për Dorëzimin e Vonuar**

- 24.1 Dëmet e likuiduara për dorëzimin e vonuar do të llogariten me tarifën e mëposhtme ditore::
- a) Për kontratat me periudhë zbatimi jo më shumë se 6 muaj, tarifa ditore do të jetë 4/1000 të vlerës koresponduese të mbetur pa u zbatuar nga cmimi total i kontratës por kjo vlerë do të llogaritet minimalisht mbi 25% të vlerës së kontratës.
  - b) Për kontratat me periudhë zbatimi jo më shumë se 12 muaj, tarifa ditore do të jetë 2/1000 të vlerës koresponduese të mbetur pa u zbatuar nga cmimi total i kontratës por kjo vlerë do të llogaritet minimalisht mbi 25% të vlerës së kontratës.
  - c) Për kontratat me periudhë zbatimi më shumë se 12 muaj, tarifa ditore do të jetë 1/1000 të vlerës koresponduese të mbetur pa u zbatuar nga cmimi total i kontratës por kjo vlerë do të llogaritet minimalisht mbi 25% të vlerës së kontratës.

### **Neni 25: Negociatat dhe Amendamentet**

- 25.1 Palët nuk mund të negociojnë ndryshime ose amendamente të asnjë elementi të kontratës që do të sillnin ndryshime thelbësore në kushtet bazë për përzgjedhjen e Kontraktuesit.
- 25.2 Asnjë amendament ose ndryshim tjetër i kontratës nuk është i vlefshëm nëse ai nuk bëhet me shkrim apo nuk ka një datë të përcaktuar, si edhe nëse ai nuk i referohet shprehimisht kontratës apo nuk nënshkruhet nga një përfaqësues i autorizuar i Kontraktuesit dhe Autoriteti Kontraktor.
- 25.3 Çdo heqje dore nga të drejtat, pushtetet ose ndreqjet që mund të bëhen nga palët sipas kontratës duhet të bëhet me shkrim, të ketë datë dhe të firmoset nga një përfaqësues i autorizuar i palës që bën këtë dorëheqje dhe duhet të specifikojë të drejtën dhe masën në të cilën ajo lëshohet.

#### **Neni 26: Ndryshimi i Porosisë**

- 26.1 Autoriteti Kontraktor rezervon të drejtën të porosisë Mallra ose Shërbime shtesë deri në një masë që nuk i kalon 20% të çmimit total të kontratës. Çdo porosi shtesë duhet të bëhet në mënyrë konsistente me rregullat dhe procedurat e parashikuara në Ligjin mbi Prokurimin Publik.

#### **Neni 27: Ndërprerja për Mosplotësim**

- 27.1 Autoriteti Kontraktor mund të ndërpresë kontratën në tërësi ose pjesërisht nëse:
- a) Kontraktuesi dështon në dorëzimin e Mallrave brenda periudhës së specifikuar në kontratë ose brenda zgjatjes së dhënë; ose,
  - b) Kontraktuesi dështon të zbatojë ndonjë detyrim tjetër të kontratës.
- 27.2 Autoriteti Kontraktor duhet të njoftojë me shkrim Kontraktuesin për ndërprerjen për mosplotësim dhe t'i japë Kontraktuesit 15 ditë të ndreqë mosplotësimin me përjashtim kur ndërprerja është bërë për veprime korruptive ose të paligjshme, rast në të cilin ndërprerja do të jetë e menjëhershme.

#### **Neni 28: Ndërprerja për Shkak të Falimentimit**

- 28.1 Autoriteti Kontraktor mund të ndërpresë kontratën në çdo kohë nëse Kontraktuesi falimenton ose bëhet i paafte të paguajë.
- 28.2 Autoriteti Kontraktor duhet t'i japi Kontraktuesit njoftim me shkrim për ndërprerjen.

#### **Neni 29: Ndërprerja për Shkak të Interesit Publik**

- 29.1 Autoriteti Kontraktor mund të ndërpresë kontratën në çdo kohë nëse gjykon se ky veprim duhet ndërmarrë për t'i shërbyer sa më mirë interesit publik.
- 29.2 Autoriteti Kontraktor duhet të njoftojë me shkrim Kontraktuesin për ndërprerjen..
- 29.3 Autoriteti kontraktor duhet të paguajë Kontraktuesin për të gjitha Mallrat e pranuar dhe Shërbimet e lidhura me to të kryera përpara ndërprerjes dhe duhet t'i paguajë



Kontraktuesit dëmet e shkaktuara për kryerjen e pjesshme të Mallrave dhe Shërbimeve të lidhura me to. Në llogaritjen e shumës së dëmeve, Kontraktuesit do t'i kërkohej të ndërmarrë të gjitha veprimet e nevojshme për të minimizuar dëmet.

### **Neni 30: Nënkontraktimi**

- 30.1 Një nënkontratë do të jetë e vlefshme vetëm nëse është në formën e një marrëveshjeje të shkruar me anë të së cilës kontraktori i beson kryerjen e një pjese të detyrimeve të kontratës së tij një pale të tretë.
- 30.2 Kontraktori nuk duhet të nënkontrakttojë pa aprovimin paraprak me shkrim të Autoritetit Kontraktor dhe jo më shumë se 40% të vlerës së kontratës. Kontraktori duhet të njoftojë Autoritetin Kontraktor për elementet e kontratës që nënkontraktohet dhe dokumentacionin që provon aftësinë e nën kontraktorit. Autoriteti Kontraktor duhet të lajmërojë kontraktorin për vendimin e tij, brenda 5 ditëve nga marrja e njoftimit, duke shprehur arsyet nëse e aprovon apo jo atë.
- 30.3 Çdo nënkontraktor ka të drejtë të marrë pjesë në prokurimin publik sipas Ligjit mbi Prokurimin Publik. Autoriteti mund të parashikojë pagesa direkte tek nënkontraktori për mallrat që do të furnizojë.
- 30.4 Kontraktori mbetet plotësisht përgjegjës për zbatimin e kontratës pavarësisht nga sjellja e nënkontraktorit.

### **Neni 31: Transferimi i të Drejtave**

- 31.1 Kontraktuesi nuk mund të transferojë, tërësisht ose pjesërisht, detyrimet e tij sipas kontratës me përjashtim kur jepet miratimi paraprak i Autoritetit Kontraktor.

### **Neni 32: Sigurimi i Kontratës**

- 32.1 Përpara nënshkrimit të kontratës, kontraktuesi duhet t'i dorëzojë Autoritetit Kontraktor sigurimin e kontratës në shumën dhe formën e kërkuar.
- 32.2 Shuma e sigurimit të kontratës duhet t'i paguhet Autoritetit Kontraktor si kompensim për çdo humbje të rezultuar nga dështimi i Kontraktuesit në plotësimin e detyrimeve të tij sipas kontratës.
- 32.3 Garancia e sigurimit të kontratës do t'i kthehet Kontraktuesit jo më vonë se 30 ditë pas datës së pranimit të Mallrave. Megjithatë, pesë (5) përqind e depozitës do të mbahet deri në përmbushjen e kënaqshme të detyrimeve të kontratës.

### **Neni 33: Baza Ligjore**

- 33.1 Kontrata do të rregullohet dhe interpretohet sipas legjislacionit shqiptar në fuqi.

### **Neni 34: Zgjidhja e Mosmarrëveshjeve**

- 34.1 Autoriteti Kontraktor dhe Kontraktuesi duhet të bëjnë çdo përpjekje të zgjidhin mosmarrëveshjet ose konfliktet e ndodhura midis tyre ose në lidhje me këtë marrëveshje me negociata direkte.
- 34.2 Në se palët dështojnë në zgjidhjen e mosmarrëveshjes ose konfliktit, problemet do të konsiderohen me anë të zgjidhjes së mosmarrëveshjeve sipas kontratës dhe procedurave juridike në fuqi sipas legjislacionit të Republikës së Shqipërisë.

**Neni 35: Përfaqësimi i Palëve**

- 35.1 Çdo palë duhet të emërojë me shkrim një person ose post organizativ, që do të jetë përgjegjës, në emër të palës, për marrjen e komunikatave dhe për përfaqësimin e palës në çështjet e lidhura me ekzekutimin e kontratës.
- 35.2 Secila palë duhet të lajmërojë palën tjetër menjëherë për ndonjë ndryshim në emërimin e përfaqësuesit të palës. Nëse njëra palë dështon të lajmërojë, duhet të marrë përsipër çdo humbje të shkaktuar nga dështimi për të dhënë njoftim të mjaftueshëm.
- 35.3 Palët mund të emërojnë persona ose njësi organizative shtesë për të përfaqësuar palën në veprime ose veprimtari të veçanta, rast në të cilin njoftimi me shkrim duhet dhënë dhe duhet të përcaktojë shtrirjen e autoritetit të përfaqësuesit.

**Neni 36: Lajmërimet**

- 36.1 Çdo lajmërim i dhënë nga njëra palë tjetrës sipas kontratës duhet të bëhet me shkrim në adresën e specifikuar në kontratë.
- 36.2 Njoftimi do të ketë efekt sapo të dorëzohet.

**Neni 37: Llogaritja e Afateve**

- 37.1 Të gjitha referencat e ditëve do të jenë ditë kalendarike.

## Shtojca 17

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor ]

### **KUSHTET E VEÇANTA Mallrat – Procedurë e Hapur**

Kushtet e veçanta të Kontratës hartohen në përputhje me objektin konkret të kontratës. Në rast se ka mospërputhje midis KPK dhe KVK do të mbizotërojnë Kushtet e veçanta të kontratës.

#### **Neni 1: Përkufizime**

1.1 Autoriteti Kontraktor është \_\_\_\_\_

1.2 Kontraktuesi është \_\_\_\_\_

#### **Neni 2: Sigurimi i Kontrates**

2.1 Sigurimi i Kontratës në shumën prej (10% të vlerës së ofertës) duhet të ofrohet nga Kontraktuesi për të siguruar egzekutimin e detyrimeve të tij sipas kontratës.

2.2 Sigurimi i Kontratës do t'i lëshohet ose kthehet, menjehere Kontraktuesit sipas formularit të mëposhtëm: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

#### **Neni 3: Fillimi i Zbatimit**

3.1 Zbatimi i kontratës duhet të fillojë më \_\_\_\_\_. Nëse data nuk është e përcaktuar, zbatimi do të fillojë në datën që Kontraktuesi nënshkruan formularin e kontratës.

#### **Neni 4: Inspektimet dhe Testimet**

4.1 Inspektimet dhe testimet para pranimit të Mallrave do të bëhen: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

#### **Neni 5: Kushtet e Dorëzimit**

5.1 Data (t) dhe vendi (et) i dorëzimit të Mallrave do të bëhet sipas Grafikut të Lëvrimit të parashikuar në këtë kontratë.

5.2 Kontraktuesi duhet të njoftojë Autoritetin Kontraktor \_\_\_\_\_ ditë para çdo dorëzimi të Mallrave.

5.3 Lajmërimi i dorëzimit duhet të bëhet me shkrim, faks, postë, e-mail etj, tek: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

5.4 Nëse Autoriteti Kontraktor i merr Mallrat nga një palë e tretë, lajmërimi i dorëzimit duhet të përfshijë listën e dokumentave të nevojshme për marrjen e Mallrave dhe të tregojë se ku dhe kur do t'i jepen dokumentat Autoriteti Kontraktor.

5.5 Nëse Autoriteti Kontraktor i merr Mallrat nga një palë e tretë, Kontraktuesi duhet të dorëzojë të gjitha dokumentat e nevojshme për marrjen e Mallrave tek: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

#### **Neni 6: Kushtet e Pagesës**

6.1 Pagesa e Mallrave duhet bërë brenda \_\_\_\_\_ ditëve nga data e pranimit të Mallrave ose nga data e marrjes së kërkesës me shkrim të pagesës, sado vonë që të vije. Nëse nuk është specifikuar, periudha kohore do të jetë 30 ditë.

6.2 Monedha e pagesës do të jetë \_\_\_\_\_. Nëse është lënë e paplotësuar, pagesa do bëhet me monedhën Shqiptare.

#### **Neni 7. Pagesa Paraprake**

7.1 Përqindja e pagesës paraprake do të jetë \_\_\_\_\_. Nëse nuk është specifikuar, Kontraktuesi nuk do të marrë pagesë paraprake.

7.2 Nëse është premtuar një pagesë paraprake, avanca do të paguhet brenda \_\_\_\_\_ ditëve nga marrja e sigurimit të kontrates.

7.3 Nëse jepet pagesa paraprake, shuma do të hiqet nga pagesa që duhet t'i jepet Kontraktuesit sipas formulës së mëposhtme: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

#### **Neni 8. Shërbimet në Lidhje me to**

8.1 Kushtet e veçanta të mëposhme do të zbatohen për kryerjen e pagesës së shërbimeve të lidhura  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

#### **Neni 9. Zbritja e garancisë së kontratës**

9.1 Nëse parashikohet zbritje periodike të garancisë së kontratës ajo kryhet si më poshtë  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Nëse nuk plotësohet, garancia mbetet e pandryshuar.



## Shtojca 18

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor]

### FORMULARI I PUBLIKIMIT TË NJOFTIMIT TË KONTRATËS SË NËNSHKRUAR

#### Seksioni 1 Autoriteti Kontraktor

##### 1.1 Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor

Emri \_\_\_\_\_  
Adresa \_\_\_\_\_  
Tel/Fax \_\_\_\_\_  
E-mail \_\_\_\_\_  
Faqja në Internet \_\_\_\_\_

##### 1.2 Lloji i autoritetit kontraktor:

Institucion Qëndror

Institucion i Pavarur

Njesi e Qeverisjes Vendore

Tjetër

#### Seksioni 2. Objekti i Kontratës

2.1 Numri i referencës së procedurës/lotit \_\_\_\_\_

##### 2.2 Lloji i “Kontratave Publike për Mallra”

Blerje Qira Leasing Blerje me këste Një kombinim i tyre

##### 2.3 Kontratë në bazë të Marrëveshjes Kuadër

Po

Jo

Nëse Po, lloji i Marrëveshjes Kuadër

Me 1 Operator Ekonomik

Me disa operatorë ekonomikë

**Të gjitha kushtet janë të përcaktuara** Po Jo

**2.4 Përshkrim i shkurtër i kontratës**

- 1 Fondi limit \_\_\_\_\_
2. Burimi i Financimit \_\_\_\_\_
3. Objekti i kontratës/marrëveshjes kuadër \_\_\_\_\_

**2.5 Kohëzgjatja e kontratës ose afati kohor për ekzekutimin:**

Kohëzgjatja në muaj ose ditë

ose

duke filluar nga // me përfundim në //

**2.6 Ndarja në LOTE:**

Po

Jo

Nëse Po, numri i LOTEVE:

**2.7 Opsionet:**

Numri i rinovimeve të mundshme(nëse ka):

ose: nga në

**2.8 Kontrate me nenkontraktim:**

Po

Jo

**Seksioni 3. Procedura**

**3.1 Lloji i procedurës: E Hapur**

**3.2 Kriteret e përzgjedhjes së fituesit:**

A) çmimi më i ulët

ose

**B) oferta ekonomikisht më e favorshme**

lidhur me rëndësinë: Çmimi **pikë**  
etj. **pikë**

**3.3 Numri i ofertave të dorëzuara:**

**Numri i ofertave të rregullta:**

**3.4. Gjatë procesit të prokurimit në fushën e Teknologjisë të Informacionit dhe Komunikimit (TIK) janë përdorur standartet e përgatitura nga Agjencia Kombetare e Shoqërisë së Informacionit:**

Po

Jo

**3.5. Gjatë procesit të prokurimit në fushën e Teknologjisë të Informacionit dhe Komunikimit (TIK), në rastin kur standartet janë të paaplikueshme, është marrë miratimi paraprak nga Agjencia Kombetare e Shoqërisë së Informacionit**

Po

Jo

**Seksioni 4 Informacion mbi kontratën**

**4.1 Numri i Kontratës: \_\_\_\_\_ Data e Kontratës //**

**4.2 Emri dhe adresa e kontraktorit**

Emri \_\_\_\_\_  
Adresa \_\_\_\_\_  
Tel/Fax \_\_\_\_\_  
E-mail \_\_\_\_\_  
Faqja e Internetit \_\_\_\_\_

**4.2.1 Emri dhe adresa e nenkontraktorit/eve**

Emri \_\_\_\_\_  
Adresa \_\_\_\_\_  
Tel/Fax \_\_\_\_\_



Dokumentat Standarde të Tenderit

E-mail \_\_\_\_\_  
Faqja e Internetit \_\_\_\_\_

**4.3 Vlera totale përfundimtare e kontratës** (duke përfshirë lotet opsionet dhe nenkontraktimin):

Vlera \_\_\_\_\_ (pa TVSH) Monedha \_\_\_\_\_  
Vlera \_\_\_\_\_ (me TVSH) Monedha \_\_\_\_\_

**4.3.1 Vlera totale e nenkontraktimit :** \_\_\_\_\_

Vlera \_\_\_\_\_ (pa TVSH) Monedha \_\_\_\_\_  
Vlera \_\_\_\_\_ (me TVSH) Monedha \_\_\_\_\_

**4.4 Informacione shtesë**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Data e shpërndarjes së këtij njoftimi //

**Shtojca 18/1**

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor për publikim në Buletinin e

Njoftimeve Publike]

**1. Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor**

Emri \_\_\_\_\_

Adresa \_\_\_\_\_

Tel/Fax \_\_\_\_\_

E-mail \_\_\_\_\_

Faqja në Internet \_\_\_\_\_

**2. Lloji i procedurës:** \_\_\_\_\_

**3. Objekti i kontratës/marrëveshjes kuadër** \_\_\_\_\_

**4. Numri i referencës së procedurës/lotit** \_\_\_\_\_

**5. Fondi limit** \_\_\_\_\_

**6. Vlera totale përfundimtare e kontratës** *(duke përfshirë lotet opsionet dhe nenkontraktimin):*

Vlera \_\_\_\_\_ *(me TVSH)* Monedha \_\_\_\_\_

Vlera e nenkontraktimit \_\_\_\_\_ *me Tvsh* Monedha \_\_\_\_\_

**7. Data e lidhjes së kontratës** \_\_\_\_\_

**7. Emri dhe adresa e kontraktorit /nenkontraktorit**

Emri \_\_\_\_\_

Adresa \_\_\_\_\_

Nr. NIPT \_\_\_\_\_

**Shtojca 19**

*[Letër me kokë e Bankës / Kompanisë së Sigurimeve]*

[ Shtojcë për t'u paraqitur nga Operatori Ekonomik]

## FORMULARI I SIGURIMIT TË KONTRATËS

[Data]

Për: [Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor]

Në emër të: [Emri dhe adresa e ofertuesit të siguruar]

\* \* \*

Procedura e prokurimit: [lloji i procedurës ]

Përshkrim i shkurtër i kontratës: [ objekti]

Publikimi (nëse zbatohet): Buletini i Njoftimeve Publike [Data] [Numri]

\* \* \*

Duke iu referuar procedurës së lartpërmendur, dhe me kusht që [emri i ofertuesit të përcaktuar fitues] t'i jetë akorduar kontrata,

Ne vërtetojmë se [emri i ofertuesit të përcaktuar fitues] ka derdhur një depozitë pranë [emri dhe adresa e bankës / kompanisë së sigurimeve] në një shumë prej [monedha dhe vlera, e shprehur në fjalë dhe shifra] si kusht për sigurimin e ekzekutimit të kontratës, që do të nënshkruhet me [emri i autoritetit kontraktor]

Marrim përsipër të transferojmë në llogarinë e [emri i autoritetit kontraktor] vlerën e siguruar, brenda 15 (pesëmbëdhjetë) ditëve nga kërkesa juaj e thjeshtë dhe e parë me shkrim, pa kërkuar shpjegime, me kusht që kjo kërkesë të përmendë mos-përmbushjen e kushteve të kontratës.

Ky Sigurim është i vlefshëm deri në zbatimin plotë të kontratës.

[Përfaqësuesi i bankës / kompanisë së sigurimeve]

### Shtojca 20

## FORMULARI I ANKESËS PRANE AUTORITETIT KONTRAKTOR

*Ankesë drejtuar: Autoriteti Kontraktor*

**Seksioni I. Identifikimi i Ankimuesit**

*Ankimuesi mund të jetë një ofertues ose ofertues i mundshëm (psh, si individ, në partneritet, në bashkëpunim, në bashkim shoqërorish).*

Emri i plotë i ankimuesit (ju lutem shtypeni)

Adresa

Qyteti

Shteti

Kodi Postar/Kodi  
Zip

Nr. Telefoni (duke përfshirë edhe  
prefiksin e zonës)

Nr. Faksi (duke përfshirë edhe  
prefiksin e zonës)

E-mail

Emri dhe pozicioni i zyrtarit të autorizuar që plotëson ankesën (ju lutem, shtypeni)

Firma e zyrtarit të autorizuar

Data (viti/muaji/dita)

Nr. Telefoni (duke përfshirë prefiksin e  
zonës)

Nr. Faksi (duke përfshirë prefiksin e  
zonës)

**Seksioni II. Informacion për Procedurën**

**1. Numër Identifikimi**

*Plotësoni numrin e kontratës në njoftimin e kontratës ose në dokumentat e tenderit, duke përfshirë llojin e procedurës së përdorur për prokurimin në fjalë (psh, Kërkesë për Propozime(KP), Procedurë e Hapur(PH), Procedurë e Kufizuar(PK), Procedurë me Negociim(PN), Shërbim Konsulente (SHK), Konkurs Projektimi (KP).*

**2. Autoriteti Kontraktor**

*Emri i autoritetit kontraktor që administron procesin e prokurimit.*

**3. Vlera e Përlogaritur e Prokurimit**

*Llogaritja e vlerës së kontratës (shuma e shprehur në shifra dhe fjalë)*

**4. Objekti i Kontratës**

*Përshkrim i shkurtër i punëve/mallrave/shërbimeve që blihen.*

**5. Afati Përfundimtar për Dorëzimin e Ofertës**

*Afati përfundimtar për dorëzimin e ofertave.*

Data (viti/muaji/dita)

**6. Data e Përcaktimit të Kontratës Fituese**

Data (viti/muaji/dita) nëse zbatohet

**Seksioni III. Përshkrimi i ankesës**

**1. Baza Ligjore e Ankesës**

*(shkruani shkeljen ligjore, bazuar në vendime, akte, dokumenta, etj)*

**2. Deklaratë e Hollësishme e Fakteve dhe Argumenteve**

*Jepni një deklaratë të hollësishme të fakteve dhe argumenteve që mbështesin ankesën tuaj. Për çdo arsye të ankesës specifikoni datën në të cilën u vutë në dijeni për faktet e lidhura me arsyet e ankesës. Përmendni edhe seksionet përkatëse të dokumentave të tenderit, nëse zbatohen. Përdorni faqe shtesë, nëse është e nevojshme.*

**3. Lista e Shtojcave**

## Dokumentat Standarde të Tenderit

*Që një ankesë të konsiderohet e dorëzuar, ajo duhet të jetë e plotë. Bashkangjisni një kopje të lexueshme të të gjithë dokumentave që kanë lidhje me ankesën tuaj dhe një listë të të gjithë këtyre dokumentave. Dokumentat duhet të përfshijnë normalisht **çdo njoftim të publikuar, të gjitha dokumentat e tenderit, me të gjitha ndryshimet dhe shtojcat, propozimin tuaj**. Përcaktoni se cili prej informacioneve është konfidencial, nëse ka të tillë. Shpjegoni se përse informacioni është i tillë, ose dorëzoni një version të dokumentave përkatëse me pjesët konfidenciale të hequra dhe një përmbledhje të përmbajtjes.*

Dërgojeni formularin e plotësuar të ankesës për prokurimin, të gjitha shtojcat e nevojshme dhe disa kopje shtesë, pranë **autoritetit kontraktor**

Shënim: Për ankesat pranë Komisionit të Prokurimit Publik duhet ti referoheni Formulari të Ankesës se nxjerrë nga ky institucion.

**Nr. Faks:**

**E-mail:**

**Nënshkrimi dhe Vula e ankuesit**

**Shtojca 21**

**DRAFTI I MARRËVESHJES KUADËR**  
( KU TË GJITHA KUSHTET JANË TË PËRCAKTUARA )  
**PËR PUNË / MALLRA / SHËRBIME**

[Përdorimi i këtij draft marrëveshje është detyruese për të gjitha Autoritetet

Kontraktore që do të përdorin marrëveshjen kuadër)

Nr \_\_

**DATA:**

Kjo kontratë lidhet më [data], midis [emri dhe adresa e Autoritetit Kontraktor] tani e tutje të referuar si “Autoriteti Kontraktor” dhe [emri dhe adresa e Kontraktuesit] të përfaqësuar nga [përfaqësuesi], tani e tutje i quajtur si “Kontraktuesi”.

Kontraktori, me anë të ofertës së tij, me datë [data] bie dakord të furnizojë mallrat, ashtu siç janë të specifikuar në kushtet e përcaktuara në:

- Këtë kontratë
- Formularin e Deklarimit të Ofertës, të paraqitur nga Ofertuesi
- Specifikimet Teknike
- Formularin e çmimit të ofertës

Të gjitha këto dokumenta të bashkangjitur përbëjnë pjesë integrale të kësaj kontrate.

**Neni 1 Objekti**

1.1 Objekti i marrëveshjes kuadër është të përcaktojë kushtet, përfshirë çmimet për njësi dhe rregullat për dorëzimin e mallrave/sherbimeve/puneve në vijim.

[përshkrimi i përgjithshëm]

1.2 Marrëveshja kuadër do të zbatohet me dërgimin e ftesave për ofertë tek operatorët ekonomikë, palë në marrëveshje. P.sh. kurdoherë që Autoriteti Kontraktor i përfshirë në këtë marrëveshje, do të blejë artikuj në bazë të kësaj kontrate, duhet që të dërgojë “ftesën për ofertë” tek kontraktuesi, duke specifikuar listën me artikuj për furnizim me sasi të tyre përkatëse.

1.3 Sasi të e parashikuara, janë vetëm sasi orientuese dhe NUK e kushtëzojnë Autoritetin Kontraktor për t’i blerë ato. Autoriteti Kontraktor ka të drejtë të blejë më pak apo më shumë sasi se sa ato të parashikuara.

1.4 Kontraktuesi nuk do të ketë të drejtë kompensimi dhe NUK do t’i lejohet të bëjë ndryshime të çmimeve të njësisë, për shembull në rast se autoriteti kontraktor vendosë të blejë më pak apo më shumë sasi se sa ato të specifikuar dhe/ose në rast se autoriteti kontraktor vendos të mos blejë asnjë nga këto sasi për disa artikuj.

1.5 Kohëzgjatja e marrëveshjes kuadër:

---

## Neni 2 Çmimi

- 2.1 Çmimet për njësi për punë/mallra /shërbime janë treguar në Formularin e Cmimit të Ofertës.
- 2.2 Çmimet e njësisive duhet të jenë fikse dhe nuk duhet t'i nënshtrohen ndryshimeve për porositë e vendosura në këtë marrëveshje kuadër.

## Nënshkrimet dhe Datat

<b>Për Kontraktuesin</b>		<b>Për Autoritetin Kontraktues</b>	
<b>Emri:</b>		<b>Emri:</b>	
Pozita:		Pozita:	
Nënshkrimi:		Nënshkrimi:	
Data:		Data:	
<b>Vula:</b>		<b>Vula:</b>	

## Shtojca 22

**DRAFTI I MARRËVESHJES KUADËR**  
**( KU JO TË GJITHA KUSHTET JANË TË PËRCAKTUARA)**  
**PËR PUNË / MALLRA / SHËRBIME**



**Emri i Autoritetit Kontraktues,**

Dhe

**Emri i Kontraktuesit**

Bien dakord si vijon:

**Të nënshkruajnë këtë Marrëveshje kuadër për objektin :** < vendosni titullin > me numrin identifikues : <*vendosni Numrin e Prokurimit*>

**Neni 1 Objekti**

1.1 Objekti i kësaj marreveshje kuadër është të vendosë rregullat për kontratat të cilat do të lidhen përmes procesit të mini-konkursit vetëm ndërmjet operatorëve ekonomike që janë palë e kësaj marrëveshje kuadër.

1.2 Kjo marrëveshje kuadër nuk është një kontratë në vete, por përcakton kushtet për kontratat që do të lidhen në bazë të saj.

1.3 Kontraktuesi është vetëm një nga palët e marrëveshjes kuadër.

**Neni 2 Detyrimet e Palëve**

2.1 Autoriteti Kontraktues, palë në këtë marrëveshje, do t'i dërgojë kontraktuesit "Ftesën për Oferte" kurdo që paraqitet nevoja për punë/mallra/shërbime.

2.2 Kontraktuesi, detyrohet të dorëzojë një ofertë kurdo që kërkohet nga Autoriteti Kontraktor.

**Neni 3 Kontratat në zbatim të marrëveshjes kuadër**

3.1 Kontratat do të nënshkruhen vetëm pas procesit të mini-konkursit.

**Neni 4 Procesi i mini-konkurrencës**

4.1 Procesi i mini- konkursit do të kryhet me të gjithë operatorët ekonomike, palë në marrëveshjen kuadër, kurdoherë që paraqitet nevoja për punë /mallra/shërbime për Autoritetet Kontraktore.

4.2 Autoriteti Kontraktor do të ri-hapë konkursin në bazë të kushteve të njëjta ose të kushteve të tjera të vendosura në ftesën për ofertë, sipas përcaktimeve në dokumentat e tenderit.

4.3 Kurdoherë që paraqitet nevoja për punë/mall /shërbim Autoriteti Kontraktor duhet të përgatisë Ftesat për Oferte dhe t'ua dërgojë të gjithë operatorëve ekonomike,

palë në marrëveshjen kuadër. Vlerësimi i ofertave do të bëhet sipas kriterëve të përcaktuara në Ftesën për Ofertë.

**Neni 5 Kohëzgjatja e marrëveshjes kuadër**

---

**Nënshkrimet dhe datat**

<b>Për Kontraktuesin</b>		<b>Për Autoritetin Kontraktues</b>	
<b>Emri :</b>		<b>Emri:</b>	
Pozita:		Pozita:	
Nënshkrimi:		Nënshkrimi:	
Data:		Data:	
<b>Vula:</b>		<b>Vula:</b>	

**Shtojca 23**

[ Shtojcë për t'u plotësuar nga Autoriteti Kontraktor ]

**FORMULARI I NJOFTIMIT TE ANULIMIT**

**1. Emri dhe adresa e autoritetit kontraktor**

Emri \_\_\_\_\_  
Adresa \_\_\_\_\_  
Tel/Fax \_\_\_\_\_  
E-mail \_\_\_\_\_  
Faqja në Internet \_\_\_\_\_

1. **Lloji i procedurës:** \_\_\_\_\_

2. **Numri i Referencës:** \_\_\_\_\_

3. **Objekti i kontratës** \_\_\_\_\_

4. **Fondi limit** \_\_\_\_\_

5. **Arsyet e Anulimit:**

Bazuar në Ligjin Nr. 9643, datë 20.11.2006 “Për Prokurimin Publik” i ndryshuar, neni 24, pika 1:

a) ;

b) ;

c) ;

ç) ;

d) ;

dh) ;

Etj. \_\_\_\_\_

6. **Informacione shtesë**

---

Data e shpërndarjes së këtij njoftimi.