

## ՆԿԱՐԱԳԻՐ

### առաջարկվող ապրանքի ամբողջական

ԱՐԼԻՎԱԶ ՍՊԸ-ն ՊՊԾ-ԷԱՃԱՊԶԲ-2025/1 ծածկագրով կազմակերպված Էլեկտրոնային աճուրդին մասնակցելու շրջանակում  
Ներկայացնում է իր կողմից առաջարկվող ապրանքի ամբողջական նկարագիրը

Չափաբաժնի համար	Առաջարկվող ապրանքի				
	Ֆիրմային անվանումը	ապրանքային նշանը	մակնիշը	արտադրողի անվանումը	տեխնիկական բնութագիրը
2	ԱՐԼԻՎԱԶ ՍՊԸ	համազգեստ	համազգեստ	ԱՐԼԻՎԱԶ ՍՊԸ	Ձմեռային կոստյում՝ արհեստական մորթե օձիքով, կոմոֆլյաժ գործվածքից: Պետք է արտադրվի 35% բամբակ, 65% պոլիէսթեր բաղադրությամբ, թվային գունավորմամբ ռիբստոպ տեսակի գործվածքից՝ 210 գ/մ <sup>2</sup> մակերեսային խտությամբ, /21× 21/, /108 × 58/, 2.5 սմ <sup>2</sup> գծային խտությամբ, 150 սմ լայնությամբ ռեակտիվ ներկված և ռեակտիվ թվային տպագրված ջրայուղաանդրադարձնող ներծծմամբ: Ներկի կայունությունը ըստ հետևյալ ցուցանիշների՝

լվացում՝ 4-5 աստիճան, քրտինք՝ 4-5 աստիճան, արև՝ 5 աստիճան, չոր շփում՝ 4-5 աստիճան, թաց շփում՝ 3-4 աստիճան: Ձմեռային կոստյումը բաղկացած է բաճկոնից, ներդիրից և տաբատից: Ներդիրի երեսացուն՝ թվային գունավորմամբ ռիբստոպ տեսակի 210 գ/մ<sup>2</sup> մակերեսային խտությամբ, 35% բամբակ, 65% պոլիէսթեր բաղադրությամբ գործվածքից: Ներդիրը մշակվում է մգդակարված 200 գրամ մակերեսային խտությամբ սինտեպոնով (2սմ): Աստառացուն մշակվում է 70 գրամ մակերեսային խտությամբ արհեստական գործվածքից: Ներդիրը կոճկվում է կենտրոնական շղթայով, մինչև օձիքի վերջը: Ներդիրի օձիքի բարձրությունը մեջտեղում 8-9 սմ է, եզրերում՝ 10-11 սմ լայնությամբ: Օձիքի միացման կարում մշակված է կախիչ: Առաջամասում մշակված են չորս գրպաններ՝ երկուսը՝ վրադիր, երկուսը՝ ներկարված, որոնցից երկուսը կրծքամասում, իսկ երկուսը՝ կողային մասերում: Կափույրների և գրպանների ներքին եզրերը թեք մշակված: Կրծքամասի գրպանների

լայնությունը` 14-15 սմ,  
երկարությունը` 15-17 սմ կափույրի  
հետ միասին, կափույրի  
լայնությունը` 6 սմ: Գրպանները  
տեղակայված են կենտրոնական  
ուղղահայաց շղթայից աջ և ձախ,  
առնվազն 6 սմ հեռավորության վրա:  
Ներդիրի աստառի ձախ  
կրծքամասում մշակված է  
ծոցագրպան, որը կոճկվում է կպչուն  
ժապավենով: Ներդիրի  
ուսագոտիների եզրերը ծալված և  
վրակարված են, ծալման  
լայնությունը պատրաստի վիճակում`  
1 սմ: Գոտկատեղում մշակված են  
2,5-3 սմ լայնության ներկարված  
էլաստիկ ժապավեններ` իրանի  
չափերի կարգավորման համար:  
Թիկունքամասի բարձրությունը  
մշակված է 4,5սմ-ով ավելին, քան  
առաջամասի բարձրությունը,  
հաշվարկված ուսակարերից:  
Ներդիրը ամրանում է բաճկոնին 6  
օղակ կոճակների միջոցով: Բաճկոնը  
կոճկվում է երկգլխանի շղթայով (8  
համարի) և 4 հատ 22 մմ  
տրամագծով պլաստմասե կոճակ  
օղակներով: Բաճկոնի ներդիրը  
մշակվում է մզակարված 200 գրամ

մակերեսային խտությամբ սինտեպոնով (2սմ): Բաճկոնի և թևքերի ներքևի եզրերը ծալված են և վրակարված: Բաճկոնի ներքևի եզրերի ծալման լայնությունը 2 սմ է, իսկ թևքերինը՝ 0,5 սմ: Բաճկոնի լանջափեշի աջ կողմում մշակված է ծոցագրպան, որը կոճկվում է մեկ օղակով և մեկ կոճակով, կամ կաշուն ժապավենով: Ուսերի վրա տեղադրված են ուսադիրներ ախլակների վրա նույն գործվածքից, ախլակները կոճկվում են մեկ 22 մմ տրամագծով պլաստմասե կոճակ օղակով: Բաճկոնի առաջամասում մշակված են երկու վրադիր և երկու ներդիր գրպաններ կափույրներով, որոնցից եկուսը՝ կրծքամասում, երկուսը՝ կողային հատվածում: Կրծքամասի վրադիր գրպանների կափույրների երկարությունը 13 սմ է, կափույրի կենտրոնակա ամենաերկար հատվածը 8,5 սմ է, իսկ կողային հատվածները 5,5 սմ: Կրծքամասի գրպանների երկարությունը 14 սմ է, լայնությունը գրպանի 13սմ է: Կրծքամասի գրպանները կոճկվում են 22 մմ տրամագծով պլաստմասե մեկական

**ПОЛНОЕ ОПИСАНИЕ**

**предлагаемого товара**

АРЛИВАЧ ООО в качестве участника в рамках участия в электронном аукционе под кодом 410-EGSU-2025/1 ниже представляет полное описание предлагаемого им товара.

կոճակով, որոնք տեղադրված են կափուլյրի կենտրոնական հատվածի ներքևի մասում: Կողային գրպանների երկարությունը 15-16 սմ է : Բաճկոնի ուսերի կարի վրա մշակված է գլխանոց, որի վերևի ամենաերկար հատվածը 30 սմ է: Գլխանոցի երեսացուն մշակվում է թվային գունավորմամբ, ռիբստոպ տեսակի 210 գ/մ2 մակերեսային

խտությամբ, 35% բամբակ, 65% արհեստի բամբակությամբ տեխնիկական հատկությունները գործվածքից: Գլխանոցի և ուսերի միացման կարից մինչև

կենտրոնական ուղղահայաց կարը 15 սմ է: Գլխանոցի կենտրոնում մշակված է 5 սմ լայնությամբ զարդակար, որի վրա ամրացված է կաչուն ժապավենով չափսերի կարգավորիչ: Գլխանոցի եզրային հատվածում մշակվում է 2սմ լայնությամբ գոտի /եզրաշերտ/, մեջը գոտկանման պարան` գլխանոցի չափսերի կարգավորման համար: Բաճկոնի թևքերի ներքևի մասում մշակված են 8 սմ երկարության լեզվակներ` կտրված անկյուններով, որոնք բազկակալում կոճկվում են կաչուն ժապավենով: Բաճկոնի ձախ

Номер лота	фирменное наименование	товарный знак	марка	наименование производителя
2				

թւքի վրա, ուսակարից 9 սմ  
հեռավորության վրա, կարված է  
կպչուն ժապավենի փափուկ  
հատվածը՝ 11 սմ երկարությամբ և  
10 սմ լայնությամբ: Բաճկոնի և  
գլխանոցի աստառացուն մշակվում է  
70 գրամ մակերեսային խտությամբ,  
100 պոլիէսթեր արհեստական  
կտորից: Տաբատը մշակված է  
գոտիով՝ զարդակարված շեղանկյուն  
ծևով: Առաջամասը կողքի թեք  
կտրված գրպաններով է: Գոտու վրա  
տեղադրված են առնվազն 5  
կամրջակեր և գոտու չափը  
կարգավորող 2 ախլակներ,  
կամրջակներից մեկը պետք է գտնվի  
գոտկատեղի հետնամասի կարի  
վրա: Ախլակները կոճկվում են 1  
օղակով և 2 հատ 15 մմ տրամագծով  
կոճակով: Առաջամասում մշակված  
են ծնկակալներ: Տաբատը կոճկվում  
է գաղտնի կոճկվածքով, /գուֆիկով/  
առնվազն 5 հատ 15 մմ տրամագծով  
օղակ կոճակներով, որից երկուսը  
գոտու վրա են (կամ շղթայով):  
Տաբատի ներքնամասում կապվում է  
կապիչներով: Տաբատի ներդիրը  
մշակվում է 200 գրամ մակերեսային  
խտությամբ սինտեպոնով, որը

մզդակարված է աստառացուի հետ՝  
ներքին եզրից 15 սմ բարձրության  
վրա: Փաթեթավորումը՝ հակերով,  
մեկ հակի մեջ երկու լրակազմ,  
տեսականին պոլիէթիլենային  
թափանցիկ պարկերով, մեկ պարկի  
մեջ մեկ լրակազմ: Հակերը՝  
պիտակավորված, պիտակների վրա  
պետք է նշված լինի տեսականու  
անվանումը, քանակը, չափսերը,  
արտադրող կազմակերպության  
անվանումը, արտադրման ամիսն ու  
տարեթիվը և տեխնիկական  
պայմանի համարը: Մատակարար  
կազմակերպությունը պետք է  
պատասխանատու  
ստորաբաժանմանը ներկայացնի  
կտորի բաղադրության, ներկի  
կայունության և մակերեսային  
խտության վերաբերյալ՝ ՀՀ-ում  
հավատարմագրված  
կազմակերպության կողմից տրված  
լաբորատոր հետազոտության  
եզրակացություն: Փորձաքննության  
դրական արդյունքներից հետո  
ներկայացնել նմուշ՝ հաստատելու  
համար համապատասխան  
ստորաբաժանմանը: Պատվիրատուն  
իրավունք ունի՝ յուրաքանչյուր

					մատակարարված խմբաքանակից կատարել սմուշառու և ուղարկել փորձաքննության:
--	--	--	--	--	---