



# CONSILIUL LOCAL PLOIEȘTI POLIȚIA LOCALĂ

B-dul. Independentei, nr. 21, Ploiești  
Telefon/Fax : 0244 513255  
Cod fiscal: 28035122

Cont IBAN: RO53TREZ5215010XXX011125, Trezoreria Ploiești  
Număr operator date cu caracter personal: 4771  
Oficiul Poștal nr. 14, Căsuța Poștală nr. 39  
Email : office@polocploiesti.ro



Nr. 3269 / 29 AUG. 2025

Aprob ,  
DIRECTOR GENERAL ,  
GHEORGHE CARMEN DANIELA



## POLITIA LOCALA PLOIESTI

### CAIET DE SARCINI

#### TEMA : ACHIZITIONARE UNIFORMA DE SERVICIU PENTRU PERSONALUL POLITIEI LOCALE – ECHIPAMENT IARNA -

Prezentul caiet de sarcini face parte integranta din documentatia de atribuire pentru achizitie uniforma de serviciu pentru personalul Politiei Locale, confectionata in varianta iarna.

Procedura aplicata: "achizitie directa" conform prevederilor Legii nr. 208/11.07.2022 pentru modificarea si completarea Legii nr. 98/2016 conform normelor metodologice de aplicare a prevederilor art. 7 alin. (7) lit. a), b) referitoare la atribuirea contractului de achizitie publica

Sunt prezentate indicatii privind regulile de baza care trebuie respectate, astfel incat potentialii ofertanti sa elaboreze propunerea tehnica corespunzator cu necesitatile autoritatii contractante.

Caietul de sarcini contine, in mod obligatoriu cerinte tehnice impuse ce vor fi considerate ca fiind minimale. Ofertele de produse care nu satisfac cerintele caietului de sarcini vor fi declarate oferte neconforme si vor fi respinse.

#### I. AUTORITATE CONTRACTANTA

Politia Locala a Municipiului Ploiesti  
Cod fiscal: 28035122  
Adresa: B-dul Independentei, nr. 21, Ploiesti  
Telefon, fax: 0244/513255  
Email: [office@polocploiesti.ro](mailto:office@polocploiesti.ro)  
Cont: RO53TREZ5215010XXX011125, Trezoreria Ploiesti

## II. CERINTE GENERALE

### FIECARE OFERTANT ARE OBLIGATIA DE A PREZENTA OFERTA PENTRU TOATE PRODUSELE CERUTE

- Ofertanții vor prezenta în mod obligatoriu mostre pentru toate articolele de uniformă prezentate în caietul de sarcini sub formă de produs finit, confecționat în condițiile specificației tehnice prevăzute mai jos.
- Ofertantul are obligația de a prezenta mostra în forma finală cu toate elementele distinctive și specifice incluse.
- Propunerea tehnică va conține pentru fiecare articol fișa cu specificații prin care se va prezenta corespondența.
- Mostrele vor fi depuse la sediul instituției până, cel târziu, la data limită de depunere a ofertelor.
- Materialul din care este confecționată uniforma trebuie să corespundă, întocmai, cu mostra depusă la sediul instituției, în caz contrar ne rezervăm dreptul de a refuza și returna marfa ofertantului.
- Ofertele vor fi însoțite de documente care atestă garanția produselor pentru durata maximă de uzură a articolelor din care se compune uniforma conform HG nr. 1332/2010.
- Ofertantul va prezenta certificate de conformitate;
- Cerințele prezentului caiet de sarcini, necesare pentru derularea în bune condiții a contractului de achiziție și asigurarea calității, sunt obligatorii pentru toți participanții la procedura de achiziție directă.

## III. LISTA PRODUSE

| Nr. crt. | Denumire produs                                                                                                           | UM  | Cantitate | Termen de livrare                   |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----------|-------------------------------------|
| 1.       | Ghete iarna barbat-Circulație, Paza, Evidența Persoanelor, Mediu, Disciplina în Construcții, A.S.A.C., Dispecerat         | buc | 43        | 40 ZILE DE LA SEMNAREA CONTRACTULUI |
| 2.       | Ghete iarna dama-Circulație, Paza, Evidența Persoanelor, Mediu, Disciplina în Construcții, A.S.A.C., Dispecerat           | buc | 15        |                                     |
| 3.       | Camasa maneca lunga barbat-Circulație, Paza, Evidența Persoanelor, Mediu, Disciplina în Construcții, A.S.A.C., Dispecerat | buc | 46        |                                     |
| 4.       | Camasa maneca lunga dama- Circulație, Paza, Evidența Persoanelor, Mediu, Disciplina în Construcții, A.S.A.C., Dispecerat  | buc | 17        |                                     |
| 5.       | Pulover- Circulație, Interventie, Paza, O.P., Evidența Persoanelor, Mediu, Disciplina în Construcții, A.S.A.C.            | buc | 132       |                                     |
| 6.       | Scurta imblanita- Circulație, Paza, Evidența Persoanelor, Mediu, Disciplina în Construcții, A.S.A.C.                      | buc | 55        |                                     |
| 7.       | Bocanci iarna barbat – Interventie, O.P.                                                                                  | buc | 61        |                                     |
| 8.       | Bocanci iarna dama – O.P.                                                                                                 | buc | 10        |                                     |



|     |                                                                                                             |     |     |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|
| 9.  | Pantaloni iarna barbat - Paza, Evidenta Persoanelor, Mediu, Disciplina in Constructii, A.S.A.C., Dispecerat | buc | 24  |
| 10. | Pantaloni iarna dama - Paza, Evidenta Persoanelor, Mediu, Disciplina in Constructii, A.S.A.C., Dispecerat   | buc | 15  |
| 11. | Costum interventie iarna- Interventie, O.P.                                                                 | buc | 91  |
| 12. | Ecuson pentru maneca                                                                                        | buc | 341 |
| 13. | Epoleti doua trese                                                                                          | buc | 200 |
| 14. | Epoleti cu 3 trese                                                                                          | buc | 20  |
| 15. | Epoleti cu o stea                                                                                           | buc | 10  |

#### **IV.CONDIȚII TEHNICE SI DESFASURAREA CONTRACTUALA**

Este obligatorie corespondența datelor din certificatele de conformitate pentru materia primă de bază și auxiliară, cu specificațiile tehnice pentru toate produsele prevăzute în caietul de sarcini.

Ofertantul care va fi declarat castigator are obligația de a confecționa și mărimi speciale, altele decât cele prevăzute în caietul de sarcini.

Ofertantul va depune la sediul autorității contractante, pe baza de proces-verbal de custodie/aviz de însoțire a mărfii, mostre pentru fiecare produs în parte, a căror caracteristici și cerințe sunt stabilite în caietul de sarcini.

Producătorul are obligația:

- De a se deplasa la sediul autorității contractante pentru a măsura nominal toate persoanele propuse pentru a fi echipate cu uniformă. Activitatea de măsurare se va efectua în funcție de disponibilitatea personalului la o dată stabilită de comun acord cu autoritatea contractantă.
- De a efectua probe intermediare pentru produsele pe care le livrează.
- De a asigura retușurile finale necesare livrării uniformei.
- De a asigura retușurile pe toată perioada derulării garanției, la un punct de lucru propriu sau agreeat de producător, în localitatea autorității contractante. În caz contrar va suporta toate cheltuielile de curierat necesare transportului cu uniforma în vederea remedierii sau înlocuirii echipamentului cu defecte.
- Confecționa și mărimi speciale, altele decât cele prevăzute în caietul de sarcini.

Ofertantul va depune la sediul autorității contractante, pe baza de proces-verbal de custodie/aviz de însoțire a mărfii, câte o mostră pentru fiecare produs în parte, a căror caracteristici și cerințe sunt stabilite în caietul de sarcini.

Mostrele vor fi returnate operatorului economic după recepția produselor și finalizarea contractului, în cel mult 7 zile, în baza unei solicitări scrise din partea acestuia. Autoritatea contractantă nu răspunde de mostrele nesolicitate în termenul sus menționat. Mostrele reținute de către autoritatea contractantă, pentru ofertantul câștigător, urmează a fi utilizate la recepția produselor contractate, ca modele de referință, până la finalizarea contractului.

După efectuarea analizei asupra propunerilor tehnice și declararea ofertantului câștigător mostrele vor fi returnate către ofertanții declarați necâștigători.

Furnizorul va lua măsurile antropometrice angajaților pentru care se vor confecționa produsele solicitate din caietul de sarcini. Măsurile vor fi luate la sediul Poliției Locale a Municipiului Ploiești, în termen de 5 zile de la încheierea contractului, conform unei planificări elaborate de comun acord, între părți și întocmirea situației cu măsurile antropometrice de către furnizor.

Furnizorul se obligă să execute două probe pentru fiecare persoană la sediul autorității contractante. Termenul de livrare a produselor este de 40 de zile de la data semnării contractului de către ambele părți.

#### **V.CONDIȚII DE RECEPȚIE ȘI DE GARANȚIE**



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

Având în vedere perioada de uzură maximă, a produselor ce fac obiectul achiziției, impuse de legislația în vigoare, se impune ca perioada de garanție a produselor oferite să fie cuprinsă în intervalul: **minim 12 luni**, respectiv **maxim 24 de luni**, în condiții de utilizare normală, începând cu data recepției efectuate după livrarea acestora la destinația finală.

În acest sens furnizorul va garanta că produsele furnizate vor face față purtării zilnice în condiții normale – **materialele din care se confecționează acestea trebuie să prezinte rezistență la rupere (inclusiv cusăturile), la spălare, la șifonare, să nu se decoloreze, precum și faptul că trebuie să își păstreze forma și dimensiunile în toată perioada de garanție acordată de furnizor;**

- în cazul nerespectării condițiilor de garanție impuse mai sus, achizitorul are dreptul de a notifica în scris furnizorului în termen de 48 de ore de la constatarea acestora; furnizorul fiind obligat să remedieze defectul sau să înlocuiască produsul în termen de 10 zile, fără costuri suplimentare pentru achizitor.

#### **VI.CONDIȚII DE ACHIZIȚIE:**

Furnizorul **va asigura obligatoriu** o echipă tehnică pentru a efectua măsurile antropometrice individuale (în funcție de produs), necesare realizării contractului, direct la sediul autorității contractante. Un exemplar al măsurilor efectuate va fi pus la dispoziția autorității contractante în termen de maxim 48 de ore de la efectuarea acestora;

- Furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra culegerii măsurilor individuale, după caz și forma finală a produsului furnizat, fără excepții;

- În situația în care forma finală a produsului furnizat nu corespunde cu dimensiunile persoanei pentru care a fost realizat, după caz, furnizorul efectuează modificările necesare, dacă este posibil, sau înlocuiește produsul fără costuri suplimentare;

- produsele furnizate vor fi certificate prin buletine de analiză că materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă și **respectă întocmai specificațiile tehnice minime, anexate (care fac parte integrantă din prezentul Caiet de sarcini)** și că nu au efecte nocive asupra organismului uman;

#### **VII. VALOAREA ACHIZITIEI**

Valoarea estimată a contractului de achiziție publică este de **146.000,00** lei fără TVA.

#### **VIII. PERIOADA DE DERULARE A CONTRACTULUI**

Durata contractului de achiziție publică este de la data semnării lui de către ambele părți, până la 31.12.2025, cu posibilitatea prelungirii prin act adițional în condițiile legii, continuând să producă efecte până la îndeplinirea obligațiilor de către ambele părți.

#### **IX. CRITERIUL DE ATRIBUIRE A CONTRACTULUI**

Atribuirea contractului de achiziție publice, se va face după oferta: "**cel mai bun raport calitate-preț**" conform art. 187, alin. (3) lit. c) din Legea 98/2016.

Cerintele impuse în documentația de atribuire vor fi considerate cerințe minime.

## X CONDITII SI MODALITATI DE PLATA

Oferta financiara va fi exprimata in lei pentru fiecare produs, distinct, si va reprezenta pretul ofertat catre Politia Locala a Municipiului Ploiesti, pentru toate produsele mentionate in Caietul de Sarcini.

Fiecare ofertant va prezenta pretul propriu, fiind interzisa raportarea la preturile concurentilor.

Platile se vor efectua in contul din Trezorerie al furnizorului.

Decontarea produsului se va face pe baza urmatoarelor documente transmise de contractant:

- Factura;
- Aviz de insotire a marfii
- Certificat de calitate (conformitate)
- Certificat de garantie
- Declaratie pe proprie raspundere a furnizorului din care sa rezulte ca materiile prime si auxiliarele intrebuintate la confectionare nu au efect nociv asupra organismului uman.

Plata se va efectua in maxim 30 de zile lucratoare de la confirmarea primirii si executarea receptiei la depozitul autoritatii contractante..

## XI. FISA TEHNICA

Prezentarea produselor ce urmeaza a fi achizitionate.

### **1. GHETE IARNA BARBAT- CIRCULATIE, PAZA, EVIDENTA PERSOANELOR, MEDIU, DISCIPLINA IN CONSTRUCTII, A.S.A.C., DISPECERAT**

#### I. GENERALITĂȚI

**1.1. Prezentă specificație tehnică** stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice pe care trebuie să le îndeplinească ghetetele din piele pentru bărbați.

**1.2. Ghetetele** sunt realizate în sistemul de confecție IL cu talpă lipită cu adezivi rezistenți de ansamblul superior din piele. Sunt confecționați cu fețele din piele box față naturală, impermeabilizată chimic, având talpa și tocul din cauciuc matritat, iar în interior sunt **căptușiți cu blană sintetică pentru încălțăminte. Sistemul de fixare pe picior este pe lateral, spre interior, cu fermoar din plastic spiralat la culoare**.

**1.3. Ghetetele** se confecționează din piele de culoare neagră, în 10 mărimi (măsurate în sistemul punctelor cizmărești) de la 38 la 47 utilizând calapoade cu grosimea 9 sau 10. **Înălțimea totală a carâmbilor din piele este de 18 cm pentru mărimea 42, crescând sau descrescând cu 0,2 cm pentru fiecare mărime.**

**1.4. Ghetetele** se poartă de către polițiștii comunitari la uniforma de serviciu.

**1.5. Ghetetele** confecționate și împerechiate corect, trebuie să aibă piesele de același fel identice (grosimea, desimea, mărime forma, nuanța). Fețele vor fi bine întinse pe calapod, fără cute în regiunea vârfului și ștaifului, iar cuiele se vor nitui.

**1.6. Ghetetele** gata confecționate trebuie să corespundă cu prevederile prezentei specificații tehnice și cu modelul omologat.

#### II. TABEL DE MATERIALE

| Nr crt | Denumirea materialelor | Grosime Mm | Natura Pieselor | Utilizare |
|--------|------------------------|------------|-----------------|-----------|
|--------|------------------------|------------|-----------------|-----------|



|     |                                                                             |                      |                         |                                                           |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------|----------------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 1.  | Piele naturală box f.n. impermeabilizat chimic                              | 2-2,2                | piele bovine            | Căpută, carâmbi, ştaif exterior şi semivipuşcă exterioară |
| 2.  | Piele naturală box f.n.                                                     | 1,2-1,4              | piele bovine            | Întărituri fermoare şi vipuşcă interioară                 |
| 3.  | Blană artificială pentru încălţăminte                                       | 2                    |                         | Căptuşeală interioară carâmbi, acoperiş de brant          |
| 4.  | Pânză termoadezivă la 150 C                                                 | 0,7- 0,9             | sintetic                | Întăritură căputa                                         |
| 5.  | Întăritură termoplast (termoadezivă la 150 C)                               | 1-1,2                | Sintetic                | Bombeau şi ştaif intermediar                              |
| 6.  | Talpă poale sau gât                                                         | 2,5-3                | naturală                | Brant                                                     |
| 7.  | Carton dur presat                                                           | 0,8 - 1              |                         | Acoperiş de brant                                         |
| 8.  | Talpă cu toc din cauciuc matritat                                           | Talpa: 20<br>Toc: 40 |                         | Talpă                                                     |
| 9.  | Lamă oţel                                                                   |                      |                         | Glenc                                                     |
| 10. | Moltopren                                                                   | 4-5                  | Sintetic                | Talonet acoperiş de brant                                 |
| 11. | Aţă syntrom                                                                 | Nm 30/3<br>Nm 8/ 4   | Sintetic                | Cusut feţe, căptuşeală, carâmbi                           |
| 12. | Fermoar plastic spiralat                                                    | 150                  |                         | Fixare pe picior                                          |
| 16. | Texturi rotunde                                                             | 9-10/12              | Sârmă oţel              | Tras feţe calapod                                         |
| 17. | Adezivi :<br>- Policloroprenici<br>- Soluţie cauciuc ;<br>- Soluţie manuală |                      | Termoadeziv<br>Decalină | Lipit talpă bombeu<br>Fixat feţe<br>Lipit căptuşeală      |
| 18. | Soluţie de halogenare                                                       |                      |                         | Curăţat talpa                                             |
| 19. | Ceară lichidă                                                               |                      |                         | Impermeabilizat cusăturile                                |
| 20. | Cremă DC 1542                                                               |                      |                         | Finisare                                                  |
| 21. | Vopsea retuşat feţe                                                         |                      |                         | Retuşuri                                                  |

**N O T Ă :** Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricaţie au calitatea impusă de cerinţele prezentei specificaţii tehnice şi garantează că nu a efecte nocive asupra organismului uman.

### **III. CONFECTIONAREA**

**3.1. Croirea** pieselor componente pentru feţe este executată cu respectarea direcţiei de alungire minimă a pielii care trebuie să corespundă cu direcţia de maximă solicitare. Croirea se face prin ştanţare, pe număr de mărimi, astfel încât să corespundă dimensiunilor calapodului. Marginile pieselor care se suprapun se subţiază pe o lăţime de 4-6 mm şi o grosime finită de până la 60 % din grosimea totală a pielii pentru a nu se creea îngroşări vizibile în zonele de îmbinare. Marginile vizibile ale pieselor trebuie să fie vopsite la culoarea feţelor.

**3.2. Carâmbii** sunt îmbinaţi la spate prin cusături simple întoarse şi netezite.

**3.3. Carâmbii** se îmbină cu căputa şi cu ştaiful prin două cusături paralele, astfel : prima cusătură la 1-1,5 mm de marginea carâmbului, iar a doua la 1-1,5 mm de prima. Aceste cusături fixează şi căptuşeala căputei.

**3.4. La partea** superioară a carâmbilor este montat un guler simplu din piele, care se fixează pe carâmbi cu două cusături la 1-1,5 mm de margine şi la 1-1,5 mm între ele, iar la mijloc se execută o cusătură simplă. **Înălţimea totală a gulerului este de 2 cm.**



**3.5. Fermoarul** se montează pe partea laterală pe interior apoi se coase peste carâmb prin două cusături paralele, după care se introduce cursorul și se fixează la partea superioară opritorii.

**3.6. Vipușca interioară** este subțiată pe margine pe o lățime de 3-5 mm. Vipușca interioară este cusută pe carâmbi pe porțiunea dintre ștaif și gulerul de protecție cu două cusături paralele pe fiecare latură astfel: prima la 1-1,5 mm de margine, iar a doua la 1-1,5 mm de prima. Pe partea exterioară a carâmbului, sub ștaif este aplicată prin două cusături paralele o **semivipușcă cu o înălțime de 6 cm măsurată de la partea superioară a ștaif și până la partea inferioară a gulerului de protecție.**

**3.7. Ștaiful exterior** este subțiat pierdut la partea superioară pe o lățime de 18-20 mm, iar la partea inferioară pe 10 mm fără a depăși 2/3 din grosimea inițială, apoi este fixat prin cusături duble de carâmbi și căpută. Ștaiful trebuie să se suprapună peste brant pe o lățime de 12-15 mm. **Înălțimea ștaifului exterior** este de 6-8 cm pentru mărimea 42. Ștaiful interior este preformat prin dispozitiv special de presiune la o temperatură de 150-160 C timp de 5 sec. și introdus între carâmb și căptușeală.

**3.8. Căputa** este subțiată pe marginea supusă îmbinării cu carâmbul pe o lățime de 5-6 mm. Căputa are căptușeala interioară din pânză căptușeală aplicată prin presare cu un dispozitiv special cu presiune la o temperatură de 150-160 C. Fețele se vor coase cu ață syntron la ambele fire ( firul superior și firul inferior ) cu cusăturile de 5-6 împunsături/cm.

**3.9. Bombeul** are o grosime de 0,8-0,9 mm, marginile se prelucrează prin subțiere pe o lățime de 2-4 mm. Bombeul este compus din două straturi : bombeul mare și bombeul mic. Cele două bombeuri sunt imersate în soluție de toluen și acetonă, apoi se introduc între căpută și căptușeală.

**3.10. Branțul** se ștanțează din talpă poale sau gât, șlefuit prin egalizare. Se așează cu partea cărnoasă pe partea plantară a calapodului. Este întărit cu glenc din metal.

**3.11. Fețele** sunt trase pe calapod la vârf și lateral prin lipire, iar la spate cu texuri. Cutele din regiunea vârfului trebuie să fie uniform repartizate. Pentru eliminarea defectelor de suprafață și întindere a feței trase pe calapod se aplică un tratament de detensionare în cuptorul termic termostabilizator cu temporizare de timp și dispozitiv de înaintare pe bandă rulantă. Asigurarea formei stabile în timp a bocancilor instrucție pentru iarnă se face printr-un tratament de termostabilitate la rece.

**3.12. Rezerva de tras**, trebuie să fie bine scămoșată, periată și unsă cu adezivi în vederea lipirii.

**3.13. Toate cusăturile de îmbinare sunt impermeabilizate cu un amestec de ceară incoloră topită.**

#### **IV. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

Recepția calitativă a loturilor de ghete se face de către reprezentanți ai unității beneficiare la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută de către reprezentantul confecționarului sau se livrează prin autorecepție, situație în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității materiei prime. Orice livrare va fi însoțită de certificat de calitate, buletin de analiză sau certificat de conformitate cu rezultatele determinărilor de laborator, conform tabelului, pentru fiecare lot livrat.

**Poliția Locală** își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate, acreditat în acest sens, să verifice respectarea procedurilor pe fluxul de fabricație, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se /sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

#### **V. MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

**a) Marcarea ghetelor** se va face cu tuș și va cuprinde la partea superioară a carâmbilor în interior următoarele detalii :



- denumirea societății producătoare, an de fabricație, semnul de control, mărimea, exemplu : x – 2003 – C.T.C. - 28

**b) Ambalarea** – ghetele împerecheate corespunzător se împachetează în hârtie și se ambalează în cutii de carton. Pe fiecare cutie se lipește o etichetă cu următoarele mențiuni : denumirea furnizorului, denumirea produsului, mărimea, semnul de control, an fabricație.

În fiecare cutie se introduce o instrucțiune pentru întreținerea ghetelor.

**c) Depozitarea** se face în încăperi curate, cu umiditate scăzută și la distanță de orice sursă de căldură. Cutiile cu ghetelor se pot așeza în stive de max. 10 perechi suprapuse.

**d) Transportul** se face cu mijloace de transport curate și acoperite.

## **2. GHETE IARNA DAMA - CIRCULAȚIE, PAZA, EVIDENȚA PERSOANELOR, MEDIU, DISCIPLINA ÎN CONSTRUCȚII, A.S.A.C., DISPECERAT**

### **I. GENERALITĂȚI**

**1.1. Prezentă specificație tehnică** stabilește forma, dimensiunile, caracteristicile tehnice și condițiile de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat.

**1.2. GHETELE** se realizează în sistemul IL cu talpa lipită prin adezivi care măresc rezistența de dezlipire, cu fețele din piele box f.n. impermeabilizat chimic, talpa și tocul din cauciuc matrițat, sistem de fixare pe picior prin fermoar, pe partea interioară, în interior căptușite cu blană sintetică pentru încălțăminte. **Înălțimea totală a carâmbilor din piele este de 16 cm pentru mărimea 39, crescând și nedescrând cu 0,2 cm pentru fiecare mărime.**

**1.3. GHETELE** se poartă de către polițiștii comunitari femei la uniforma de serviciu pe timpul sezonului rece și se realizează din piele de culoare **neagră**.

**1.4. GHETELE** trebuie să se împerecheze corect, piesele de același fel dintr-o pereche să fie identice în ceea ce privește grosimea, desimea, mărimea, forma și nuanța.

**1.5 GHETELE** se confecționează în 8 mărimi ( măsurate în puncte cizmărești) de la 35 la 42 și două grosimi (7-8).

**1.5. GHETELE** gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul omologat.

### **II. TABEL DE MATERIALE**

| <b>Nr. crt.</b> | <b>Denumirea materialului</b>                                                                             | <b>Grosime în mm</b> | <b>Utilizare.</b>                             |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------------------------------|
| 1.              | Piei box cu f. n. impermeabilizat chimic                                                                  | 1,6-1,8              | Căpută, carâmb, vipușcă exteroiară            |
| 2.              | Meșină natur porcine                                                                                      | 0,8-1                | Ștaif, apărătoare fermoar, vipușcă interioară |
| 3.              | Blană artificială pentru încălțăminte                                                                     |                      | Căpută, carâmb, acoperiș brant                |
| 4.              | Pânză termoadezivă la 150 C                                                                               |                      | Căptușeală intermediară                       |
| 5.              | Fibrotex                                                                                                  | 1                    | Acoperiș de brant                             |
| 6.              | Întăritură termoadezivă la 150 C                                                                          |                      | Bombeu                                        |
| 7.              | Talpă gât sau poale                                                                                       | 1,5-2                | Brant                                         |
| 8.              | Fibrotex                                                                                                  | 1-1,2                | Ștaif                                         |
| 9.              | Carton dur presat                                                                                         | 1,5                  | Întăritură brant                              |
| 10.             | Lama din oțel                                                                                             |                      | Glenc                                         |
| 11.             | Talpă și toc din cauciuc matrițat, ușoare, 260-280 gr/per, rezistente la umezeală, cu profil antiderapant |                      | Talpă                                         |
| 12.             | Ață de cusut sintrom Nm 65/3                                                                              |                      | Cusut fețe                                    |
| 13.             | Fermoar din plastic la culoare                                                                            | 150                  | Încheiat carâmbi                              |
| 14.             | Texuri rotunde 8;9                                                                                        |                      | Tras fețe pe calapod                          |
| 15.             | Adezivi policloroprenici                                                                                  |                      | Lipit talpa                                   |



|     |                                    |                          |
|-----|------------------------------------|--------------------------|
| 16. | Adezivi poliuretani                | Lipit talpa              |
| 17. | Latex sau soluție de cauciuc       | Montat fețe              |
| 18. | Adeziv special                     | Lipit ștaif              |
| 19. | Soluție de halogenare              | Curățat talpa            |
| 20. | Ceară lichidă incoloră             | Impermeabilizat cusături |
| 21. | Cutie de carton microondulat natur | Ambalat                  |

**NOTĂ:** Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de cerințele prezentei specificații tehnice tehnice și garantează că nu au efecte nocive asupra organismului uman.

#### **IV. CONFECTIONAREA**

##### **4.1. Croirea, pregătirea și coaserea pieselor pentru partea de sus a încălțămintei.**

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

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

**4.1.3. Carâmbii** sunt croiți din părțile laterale ale pielii. Regiunea superioară se croiește dintr-o zonă mai deasă a pielii, desime ce poate să se reducă treptat spre regiunea ștaifului. Înălțimea totală a cizmelor este 16 cm.

**4.1.4. Subțierea marginilor** pieselor pentru fețe și căptușeli este executată astfel:

- subțiere dreaptă (pentru îndoire) pe o lățime de 8-10 mm, reducându-se 45-50% din grosimea inițială a pielii, pentru marginile superioare ale carâmbilor.

- subțiere pierdută (pentru suprapunere) pe o lățime de 4-6 mm, reducându-se 20-30% din grosimea inițială a pielii pentru toate celelalte margini ale pieselor pentru fețe și căptușeli care sunt asamblate prin coasere.

**4.1.6. Piese** din meșină pentru căptușeală sunt cusute pe căptușeala din blană cu un rând de cusătură, la distanța de 10 mm față de margine.

**4.1.7. Carâmbii interiori** sunt montați pe fermoar și sunt cusuți cu un rând de cusătură, la distanța de 1,5-2 mm de margine.

**4.1.8. Carâmbii interiori și exteriori**, sunt asamblați printr-o cusătură simplă, atât în partea din față, cât și în partea din spate. Carâmbii în regiunea superioară sunt îndoiiți, aplicându-se tresă de relon pentru mărirea rezistenței. Lățimea îndoiturii este de 4-5 mm.

**4.1.9. Căputele** sunt cusute pe carâmbi cu două rânduri de cusătură, astfel : primul la 1,5 mm, al doilea la 2,5-3 mm față de margine.

**4.1.10. Fețele și căptușelile** sunt unse cu soluție de cauciuc în vederea executării operației de căptușire. Odată cu căptușirea este montată și apărătoarea de fermoar.

**4.1.11. Fețele de cizme** sunt cusute ( după căptușire ), în regiunea superioară cu un rând de cusătură la distanța de 1,5 mm față de margine. Această cusătură este continuată pe lângă fermoar la distanța de 1,5 mm față de rândul de cusătură al fermoarului.

Toate cusăturile sunt executate cu o desime de 4 pași/cm.

Finisarea fețelor este executată, asigurând caracterului boxului cu față naturală, fără pete de soluție și capete de ață.

##### **4.2. Ștanțarea și prelucrarea pieselor pentru partea de jos a încălțămintei**

**4.2.1. Branțul** este ștanțat din talpă bovine gât sau poale. Este egalizat și format prin presare conform părții plantare a calapodului. În regiunea călcâiului, pe branț este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdut pe o lățime de 8-10 mm.

**4.2.2. Bombeul** este subțiat pierdut pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6 mm. Este fixat pe căputa din piele, după ce a fost imersat în soluție de toluen și acetonă.

**4.2.3. Ștaiful** este egalizat. Marginile ștaifului sunt subțiate pierdut pe o lățime de 15-20 mm. Partea inferioară este crestată în vederea preformării după calapod. Ștaiful este imersat în adeziv special și introdus între piele și căptușeală, apoi preformat la mașina de întins ștaif.



**4.2.4. Talpa** este pregătită în vederea asigurării unei lipiri corespunzătoare cu ansamblul superior.

#### **4.3. Tragere – tălpuire - finisare**

**4.3.1. Branțul** este fixat pe calapod cu partea cărnoasă în trei scoabe.

**4.3.2. Fețele** sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și introdus ștaiful între piele și căptușeală. Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf și în părți, iar la spate cu texturi bătute uniform și consolidate în cuie. Cutele de la vârf sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior trebuie să fie foarte bine întinsă. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13-15 mm.

**4.3.3.** După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii: eliminarea cutelor de la vârf, eliminarea elementelor de fixare a branțului, fixarea umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție.

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

**4.3.5.** Ungerea cu adeziv este executată astfel: două straturi pentru talpă și unul pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15-20 minute după prima ungere și 20-25 minute după a doua ungere.

**4.3.6. Talpa** este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitivă a tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm, timp de 10 secunde.

**4.3.7.** În fiecare gheată este introdus câte un acoperiș de branț 1/1 din fibrotex cașerat cu blană. În regiunea călcâiului, pe acoperișul de branț este aplicat talonetul din meșină.

### **V. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

**5.1.** Recepția calitativă a loturilor de produse se face de către reprezentanții unității beneficiare la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută la sediul beneficiarului, situație în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor.

### **VI. MARCAREA ȘI AMBALAREA**

**6.1. Marcarea** cizmelor se execută astfel:

- pe talonet este imprimată la cald marca producătorului și anul de fabricație;
- pe eticheta carâmbului, sunt ștampilate la cald: mărimea, lărgimea și semnul de control;
- pe talpă sunt imprimate: marca producătorului, mărimea și anul de fabricație.

**6.2.** Ambalarea ghetelor se execută prin împachetarea lor în folie de hârtie și introducerea lor în cutii de carton.

În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă privind instrucțiunile de folosire și întreținere a ghetelor.

Pe fiecare cutie este lipită o etichetă cuprinzând următoarele mențiuni: denumirea furnizorului, denumirea produsului, culoarea, mărimea, anul de fabricație, semnul de control.

Cutiile sunt legate cu sfoară în pachete de câte cinci perechi de ghete de aceeași mărime.

### **VII. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

**GHETELE** se depozitează în încăperi curate, aerisite și uscate, pachetele se așează pe rafturi și grătare din lemn, înălțate cu cel puțin 15 cm de la podea. În depozit se vor lua măsuri de prevenire și distrugere a rozătoarelor.

**Transportul** se face în vehicule acoperite, ferite de umezeală.



### **I. SPECIFICATII TEHNICE**

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

**Cămașa bluză cu mânecă lungă** se confecționează din țesătură bleu având gulerul, manșetele și foranul de culoare bleu.

Cămașa se poartă introdusă în pantaloni.

Cămașa se compune din piepți, spate, mâneci și guler și se confecționează pe 4 talii ( 0 - III ) și 11 grosimi ( 42 - 62 ).

Prin talie se înțelege înălțimea corpului măsurată din creștetul capului până la tocul încălțăminte și este exprimată ca măsură întreagă, iar grosimea reprezintă circumferința pieptului măsurat peste cămașă și se exprimă ca 1/2 din măsura întreagă.

Cămașa trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

### **II. TABEL DE MATERIALE**

| Nr crt. | Denumire materialului                                                                                                                                                    | Utilizarea                                         |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1.      | Țesătură poplin bleu, 110-120 g/m <sup>2</sup>                                                                                                                           | material de bază                                   |
| 2.      | Nasturi plastic cu 4 orificii, cu diametrul de 14 mm, la culoare                                                                                                         | piepți, manșete și buzunare                        |
| 3.      | Ață de cusut Nm 120/PES la culoare                                                                                                                                       | Asamblat, tigheliț, aplicat nasturi și butoniere   |
| 4.      | Insertie termoadezivă (compoziție poliester/bumbac sau 100% bumbac, impregnat cu granule de adezivare -polipropilenă), cu masa de 135-150g/mp, fără puncte de adezivare. | Întăritură guler, manșete, clape buzunare și foran |

La guler, foran (fenta), manșete și capacele buzunarelor insertia termoadezivă se aplică cu presa electrică, la temperatura de 150°C-160°C, presiunea de 2-3N/cm.2. Durata de lipire este de 15-18 secunde.

### **III. CONFECTIONARE**

Toate piesele componente ale cămășii, inclusiv gulerul și manșetele se croiesc pe direcția firelor de urzeală.

Cămașa cu mânecă lungă se compune din piepți, spate, mâneci și guler.

Piepții - sunt croiți dintr-o bucată fiecare și sunt prevăzuți cu buzunare cu burduf și 5 butoniere ce se încheie cu nasturi.

Pe piepți sunt aplicate prin cusătură la 1 mm de margine, două buzunare cu burduf. Buzunarele sunt prevăzute la partea superioară cu clapă cu colț pe mijloc pe care este festonată la mijloc o butonieră dreaptă verticală ce se încheie cu nasture. Clapele sunt fixate cu o cusătură la 0,5 cm de margine. Clapele buzunarelor sunt întărite cu insertie termoadezivă.

Pieptul stâng este realizat cu foran, obținut prin îndoirea cantului spre exterior. Foranul este tighelit pe ambele margini la 0,5 cm, iar pe mijlocul lui se festonează 5 butoniere drepte poziționate longitudinal. Foranul are lățimea de 3,5 cm. și este întărit cu insertie termoadezivă.

În interior, sub buzunarul exterior, este executat un buzunar care se închide la partea superioară cu un nasture și o bridă cusută pe piept.

Pieptul drept este prevăzut cu bizeț, obținut prin îndoirea în interior a cantului cu 3 cm pe toată lungimea, fiind croită din margine originala din tesatura. Pe bizeț sunt cusuți 5 nasturi la culoare. Lungimea piepților este mai mică decât lungimea spatelui cu 2 cm.

Spatele cămășii este croit dintr-o bucată, iar la partea superioară este prevăzut cu o platcă dublă. Fața de platcă se croiește din întreg, iar dosul de platcă poate avea o nadă. În cusătura de îmbinare cu gulerul este montat un agățător din material fond cu lungimea de 6-7 cm. In partile laterale

ale spatelui pe linia de imbinare cu platca, sunt prevazute doua falduri de 1,5 cm cu deschidere spre exterior.

Gulerul este format din fața și dos și este executat din întreg cu șteul, având aplicate două straturi de întărituri din inserție termoadezivă. Al doilea strat de inserție respectă forma gulerului dar este mai mic cu 4 mm., care asigură rezerva de întors gulerul.

Șteul are pe partea stângă festonată orizontal o butonieră, iar pe partea dreaptă se coase un nasture corespunzător butonierei. Capătul din față al butonierei este situat pe direcția butonierelor de pe piept.

Mânecele sunt croite dintr-o singură bucată și se încheie la subraț. Sunt prevăzute la terminație cu câte o manșetă simplă realizată prin îndoire, întărită cu un strat de inserție și fixată cu un tighel la 3 cm de margine pentru mânecă scurtă.

Cusăturile de încheiere a spatelui cu pieptii se face prin tighete duble realizate cu masina de cusut cu doua ace, iar. Tighelele se aplică la 0,5 mm de cant pentru foran, guler, clape, epoleți și manșete si pe linia de montare a manecii. Desimea pașilor cusăturilor trebuie să fie de 5-6 împunsături /cm. Butonierele trebuie să aibă cel puțin 11 împunsături /cm și să fie încheiate cu cheiță, iar nasturii bine întăriți.

Cusăturile trebuie să fie drepte, regulate, fără întreruperi, curățate de capete de ață și să nu fie încrețite.

La terminație cămașa se țivește la 0,7 – 0,8 cm.

Pe maneca stangă se aplică ecusonul de mânecă la 5 cm de cusătura umărului, iar pe umeri sunt confecționați epoleții pe care se montează însemnele distinctive de ierarhizare.

**TABEL DIMENSIUNI**

| TABEL DIMENSIUNI |                                                                                            |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|---------|
| Nr crt           | Talii                                                                                      | 44                   | 46   | 48   | 50   | 52   | 54   | 56   | 58   | 60   | 62   | 64   | Tol +/- |
| 1.               | Lungimea gulerului masurat de la mijlocul nasturelui la capatul din fata a butonierei      |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|                  | 0-III                                                                                      | 38                   | 39   | 40   | 41   | 42   | 43   | 44   | 45   | 46   | 47   | 48   | 0,5     |
| 2.               | Lungimea varfului de guler                                                                 |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|                  | 0-III                                                                                      | 6,5                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5     |
| 3.               | Lungimea spatelui masura tpe linia de mijloc de la cusatura dosului de guler la terminatie |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|                  | 0<br>I<br>II<br>III                                                                        | 87<br>85<br>83<br>81 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0.5     |
| 4.               | Lungimea platcii masurata pe cusatura de unire cu spatele                                  |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|                  | 0-III                                                                                      | 48                   | 49   | 50   | 51   | 52   | 53   | 54   | 55   | 56   | 57   | 58   | 1       |
| 5.               | Latimea platci imasurata pe mijloc spate                                                   |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|                  | 0-III                                                                                      | 10                   |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5     |
| 6.               | Latimea platci imasurata la extremitati                                                    |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|                  | 0-III                                                                                      | 10,5                 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5     |
| 7.               | Latimea platcii masurata in punctul cel mai inalt                                          |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|                  | 0-III                                                                                      | 13.5                 | 13.7 | 13.9 | 14.1 | 14.3 | 14.5 | 14.7 | 14.9 | 15.1 | 15.3 | 15.5 | 0,5     |



|     |                                                                                                                   |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| 8.  | Lungimea a manecii masurata pe mijloc de la cusatura umarului pana la terminatie (inclusiv manseta)               |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0<br>I<br>II<br>III                                                                                               | 66<br>64<br>62<br>60 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5 |
| 9.  | Latimea manecii in profunzime masurata in linie dreapta 1/2                                                       |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 22,5                 | 23,5 | 24,5 | 25,5 | 26,5 | 27,5 | 28   | 28   | 28,5 | 28,5 | 29   | 0,5 |
| 10. | Lungimea mansetei masurata pe linia de montare cu maneca                                                          |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 25                   | 25   | 26   | 26   | 27   | 27   | 28   | 29   | 29   | 30   | 30   | 0,5 |
| 11. | Latimea mansetei                                                                                                  |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 6,5                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,3 |
| 12. | Distanța de la punctul de unire a pieptului cu platca și dosul de guler la punctul de fixare al clapei de buzunar |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 20,5                 | 21   | 21   | 21   | 21,5 | 21,5 | 21,5 | 22   | 22   | 22   | 22,5 | 0,5 |
| 13. | Distanța de la cant la buzunar                                                                                    |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 7                    | 7    | 7,5  | 7,5  | 8    | 8    | 8,5  | 8,5  | 9    | 9    | 9,5  | 0,5 |
| 14. | Lungimea buzunarului inclusiv clapa                                                                               |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 14                   | 14   | 15   | 15   | 15,5 | 15,5 | 15,5 | 16,5 | 16,5 | 16,5 | 17   | 0,5 |
| 15. | Latimea buzunarului                                                                                               |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 12,5                 | 12,5 | 13,5 | 13,5 | 14,5 | 14,5 | 14,5 | 16,5 | 16,5 | 16,5 | 17   | 0,5 |
| 16. | Lungimea buzunarului interior                                                                                     |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 11,5                 | 11,5 | 12,5 | 12,5 | 13   | 13   | 13   | 13,5 | 13,5 | 13,5 | 14   | 0,5 |
| 17. | Latimea buzunarului interior                                                                                      |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 11                   | 11   | 12   | 12   | 13   | 13   | 13   | 14   | 14   | 14   | 15   | 0,5 |
| 18. | Latimeabluzei masurata pe linie de profunzime cu nasturii incheiati                                               |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 57                   | 58   | 60   | 61   | 63   | 64   | 66   | 67   | 68   | 69   | 70   | 1   |
|     | 0-III                                                                                                             | 13                   | 13   | 14   | 14   | 14   | 14   | 15   | 15   | 15   | 15   | 15,5 | 0,5 |
| 19. | Distanța între butonierele pentru piept                                                                           |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 9,5                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5 |
| 20. | Latimea clapei de buzunar masurata la mijloc.                                                                     |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 5,5                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5 |
| 21. | Lungimea snalului de pe maneca                                                                                    |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 25                   |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5 |
| 22. | Latimea snalului de pe maneca-                                                                                    |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 3                    |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,3 |
| 23. | Lungimeaslitului de maneca                                                                                        |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                                             | 10                   |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5 |

#### IV. MARCARE

Fiecare cămașă este prevăzută cu o emblemă țesută, cusută sub ștei și imprimată cu tuș rezistent la spălări repetate, care trebuie să conțină următoarele: denumirea furnizorului, talia și grosimea,

compoziția fibroasă, **marcarea simbolurilor pentru condiții de întreținere și spălare conform cerințelor ISO 3758/2012** și care vor cuprinde temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare și călcare, data fabricației, semnul de control.

## **V. AMBALARE**

Cămășile vor fi pliate pe un suport de carton, fixate cu cleme din material plastic.

Sub guler se aplică un ștraif de plastic, iar pe nasturele de pe ștei se aplică un fluturaș de celuloid.

Cămașa pliată se introduce în pungă de polietilenă și apoi câte 10 bucăți de aceeași grosime, talia și culoare într-o cutie de carton, care se închide și se sigilează. Pe cutie se aplică o etichetă pe care se menționează :

- denumirea furnizorului, denumirea produsului, culoarea, talia și grosimea, numărul de bucăți, data fabricației, semnul de control.

## **VI. DEPOZITAREȘI TRANSPORT**

**Depozitarea** cămășilor bluză se face în magazine curate, aerisite și cu pereții uscați. Cutiile se așează pe rafturi sau podiumuri pe talii și grosimi conform procentajului cerut de beneficiar, ferite de acțiunea directă a razelor solare și rozătoarelor.

**Transportul** produselor se va face cu mijloace de transport curate și acoperite.

### **4. CAMASA MANECA LUNGA DAMA - CIRCULATIE, PAZA, EVIDENTA PERSOANELOR, MEDIU, DISCIPLINA IN CONSTRUCTII, A.S.A.C., DISPECERAT**

#### **I. SPECIFICATII TEHNICE**

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

**Cămașa bluză cu mânecă lungă** se confecționează din țesătură bleu având gulerul, manșetele și foranul de culoare bleu.

Cămașa se poartă introdusă în pantaloni.

Cămașa se compune din piepți, spate, mâneci și guler și se confecționează pe 4 talii ( 0 - III ) și 11 grosimi ( 42 - 62 ).

Prin talie se înțelege înălțimea corpului măsurată din creștetul capului până la tocul încălțăminte și este exprimată ca măsură întreagă, iar grosimea reprezintă circumferința pieptului măsurat peste cămașă și se exprimă ca 1/2 din măsura întreagă.

Cămașa trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

#### **II. TABEL DE MATERIALE**

| Nr crt. | Denumire materialului                                                                                                                                                    | Utilizarea                                         |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1.      | Țesătură poplin bleu, 110-120 g/m <sup>2</sup>                                                                                                                           | material de bază                                   |
| 2.      | Nasturi plastic cu 4 orificii, cu diametrul de 14 mm, la culoare                                                                                                         | piepți, manșete și buzunare                        |
| 3.      | Ață de cusut Nm 120/PES la culoare                                                                                                                                       | Asamblat, tighelit, aplicat nasturi și butoniere   |
| 4.      | Insertie termoadezivă (compoziție poliester/bumbac sau 100% bumbac, impregnat cu granule de adezivare –polipropilenă), cu masa de 135-150g/mp, fără puncte de adezivare. | Întăritură guler, manșete, clape buzunare și foran |

La guler, foran (fenta), manșete și capacele buzunarelor insertia termoadezivă se aplică cu presa electrică, la temperatura de 150°C-160°C, presiunea de 2-3N/cm<sup>2</sup>. Durata de lipire este de 15-18 secunde.



### III. CONFECTIONARE

Toate piesele componente ale cămășii, inclusiv gulerul și manșetele se croiesc pe direcția firelor de urzeală.

Cămașa cu mânecă lungă se compune din piepți, spate, mâneci și guler.

Piepții - sunt croiți dintr-o bucată fiecare și sunt prevăzuți cu buzunare cu burduf și 5 butoniere ce se încheie cu nasturi.

Pe piepți sunt aplicate prin cusătură la 1 mm de margine, două buzunare cu burduf. Buzunarele sunt prevăzute la partea superioară cu clapă cu colț pe mijloc pe care este festonată la mijloc o butonieră dreaptă verticală ce se încheie cu nasture. Clapele sunt fixate cu o cusătură la 0,5 cm de margine. Clapele buzunarelor sunt întărite cu inserție termoadezivă.

Pieptul stâng este realizat cu foran, obținut prin îndoirea cantului spre exterior. Foranul este tighelit pe ambele margini la 0,5 cm, iar pe mijlocul lui se festonează 5 butoniere drepte poziționate longitudinal. Foranul are lățimea de 3,5 cm. și este întărit cu inserție termoadezivă. În interior, sub buzunarul exterior, este executat un buzunar care se închide la partea superioară cu un nasture și o bridă cusută pe piept.

Pieptul drept este prevăzut cu bizeț, obținut prin îndoirea în interior a cantului cu 3 cm pe toată lungimea, fiind croita din margine originala din tesatura. Pe bizeț sunt cusuți 5 nasturi la culoare.

Lungimea piepților este mai mică decât lungimea spatelui cu 2 cm.

Spatele cămășii este croit dintr-o bucată, iar la partea superioară este prevăzut cu o placă dublă. Fața de placă se croiește din întreg, iar dosul de placă poate avea o nadă. În cusătura de îmbinare cu gulerul este montat un agățător din material fond cu lungimea de 6-7 cm. În partile laterale ale spatelui pe linia de îmbinare cu platca, sunt prevăzute două falduri de 1,5 cm cu deschidere spre exterior.

Gulerul este format din față și dos și este executat din întreg cu șteiu, având aplicate două straturi de întărituri din inserție termoadezivă. Al doilea strat de inserție respectă forma gulerului dar este mai mic cu 4 mm., care asigură rezerva de întors gulerul.

Șteiu are pe partea stângă festonată orizontal o butonieră, iar pe partea dreaptă se coase un nasture corespunzător butonierei. Capătul din față al butonierei este situat pe direcția butonierelor de pe piept.

Mânecele sunt croite dintr-o singură bucată și se încheie la subraț. Sunt prevăzute la terminație cu câte o manșetă simplă realizată prin îndoire, întărită cu un strat de inserție și fixată cu un tighel la 3 cm de margine pentru mânecă scurtă.

Cusăturile de încheiere a spatelui cu pieptii se face prin tighele duble realizate cu masina de cusut cu doua ace, iar. Tighelele se aplică la 0,5 mm de cant pentru foran, guler, clape, epoleți și manșete și pe linia de montare a manecii. Desimea pașilor cusăturilor trebuie să fie de 5-6 împunsături /cm. Butonierele trebuie să aibă cel puțin 11 împunsături /cm și să fie încheiate cu cheiță, iar nasturii bine întăriți.

Cusăturile trebuie să fie drepte, regulate, fără întreruperi, curățate de capete de ață și să nu fie încrețite.

La terminație cămașa se țivește la 0,7 – 0,8 cm.

Pe maneca stângă se aplică ecusonul de mânecă la 5 cm de cusătura umărului, iar pe umeri sunt confecționați epoleții pe care se montează însemnele distinctive de ierarhizare.

#### ***TABEL DIMENSIUNI***

| №   | z | Talii                                                                                                             | 42                   | 44   | 46   | 48   | 50   | 52   | 54   | 56   | 58   | 60   | 62   | Tol +/- |
|-----|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|---------|
| 1.  |   | Lungimea gulerului masurat de la mijlocul nasturelui la capatul din fata a butonierei                             |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 37                   | 38   | 39   | 40   | 41   | 42   | 43   | 44   | 45   | 46   | 47   | 1       |
| 2.  |   | Lungimeavarfului de guler                                                                                         |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 6,5                  |      |      |      |      |      | 0,5  |      |      |      |      |         |
| 3.  |   | Lungimea spatelui masurat pe linia de mijloc de la cusaturadosului de guler la terminatie                         |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0<br>I<br>II<br>III                                                                                               | 77<br>75<br>73<br>71 |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 1    |         |
| 4   |   | Lungime aplatci imasurata pe cusatura de unire cu spatete                                                         |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 41                   | 42   | 43   | 44   | 45   | 46   | 47   | 48   | 49   | 50   | 51   | 1       |
| 5   |   | Latimea platcii masurata pe mijloc spatete                                                                        |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 10                   |      |      |      |      |      | 0,5  |      |      |      |      |         |
| 6.  |   | Latimea platcii masurata la extremitati                                                                           |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 10,5                 |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5  |         |
| 7.  |   | Latimea platcii masurata in punctul cel mai inalt                                                                 |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 13,5                 | 13,7 | 13,9 | 14,1 | 14,3 | 14,5 | 14,7 | 14,9 | 15,1 | 15,3 | 15,5 | 0,5     |
| 8.  |   | Lungime amanecii masurata pe mijloc de la cusatura umarului pana la terminatie (inclusive manseta)                |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0<br>I<br>II<br>III                                                                                               | 62<br>60<br>58<br>56 |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 1    |         |
| 9.  |   | Latimea manecii in profunzime masurata in linie dreapta 1/2                                                       |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 21,5                 | 22,5 | 23,5 | 24,5 | 25,5 | 26,5 | 27   | 27   | 27,5 | 27,5 | 28   | 0,5     |
| 10. |   | Lungimea mansetei masurata pe linia de montare cu maneca                                                          |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 24                   | 24   | 25   | 25   | 26   | 26   | 27   | 28   | 28   | 29   | 29   | 0,5     |
| 11. |   | Latimea mansetei                                                                                                  |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 6                    |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,3  |         |
| 12. |   | Distanța de la punctul de unire a pieptului cu platca si dosul de guler la punctul de fixare al clapei de buzunar |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 19,5                 | 20   | 20   | 20   | 20,5 | 20,5 | 20,5 | 21   | 21   | 21   | 21,5 | 0,5     |
| 13. |   | Distanța de la cant la buzunar                                                                                    |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 6                    | 6    | 6,5  | 6,5  | 7    | 7    | 7,5  | 7,5  | 8    | 8    | 8,5  | 0,5     |
| 14. |   | Lungimea buzunarului iinclusive lapa                                                                              |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 13                   | 13   | 14   | 14   | 14,5 | 14,5 | 14,5 | 15,5 | 15,5 | 16   | 16   | 0,5     |
| 15. |   | Latimea buzunarului                                                                                               |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 11,5                 | 11,5 | 12,5 | 12,5 | 13,5 | 13,5 | 14,5 | 14,5 | 15,5 | 15,5 | 16   | 0,5     |
| 16. |   | Lungimea buzunarului interior                                                                                     |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 10,5                 | 10,5 | 11,5 | 11,5 | 12   | 12   | 12   | 12,5 | 12,5 | 12,5 | 13   | 0,5     |
| 17. |   | Latimea buzunarului interior                                                                                      |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 10                   | 10   | 11   | 11   | 12   | 12   | 12   | 13   | 13   | 13   | 14   | 0,5     |
| 18. |   | Latimea bluzei masurata pe linie de profunzime cu nasturii ncheiati                                               |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 51                   | 52   | 53   | 54   | 55   | 56   | 57   | 58   | 59   | 60   | 61   | 1       |
| 19. |   | Distant aintre butonierele pentru piept                                                                           |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 9,5                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5  |         |
| 20. |   | Latimea clapei de buzuna rmasurata la mijloc.                                                                     |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 5,5                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5  |         |
| 21  |   | Lungimea snalului de pe maneca                                                                                    |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 25                   |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,5  |         |
| 22  |   | Latimeasnalului de pemaneca                                                                                       |                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |         |
|     |   | 0-III                                                                                                             | 3                    |      |      |      |      |      |      |      |      |      | 0,3  |         |



|    |                                                                          |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |  |
|----|--------------------------------------------------------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|--|
| 23 | Lungimea slitului de maneca                                              |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |  |
|    | 0-III                                                                    | 10 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    | 0,5 |  |
| 24 | Latime abluzei masurata pe linia de terminatie cu nasturii incheiati 1/2 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |  |
|    | 0- III                                                                   | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | 62 | 1   |  |

#### IV. MARCARE

Fiecare cămașă este prevăzută cu o emblemă țesută, cusută sub ștei și imprimată cu tuș rezistent la spălări repetate, care trebuie să conțină următoarele: denumirea furnizorului, talia și grosimea, compoziția fibroasă, **marcarea simbolurilor pentru condiții de întreținere și spălare conform cerințelor și ISO 3758/2012** și care vor cuprinde temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare și călcare, data fabricației, semnul de control.

#### V. AMBALARE

Cămășile vor fi pliate pe un suport de carton, fixate cu cleme din material plastic.

Sub guler se aplică un ștraif de plastic, iar pe nasturele de pe ștei se aplică un fluturaș de celuloid.

Cămașa pliată se introduce în pungă de polietilenă și apoi câte 10 bucăți de aceeași grosime, talia și culoare într-o cutie de carton, care se închide și se sigilează. Pe cutie se aplică o etichetă pe care se menționează :

- denumirea furnizorului, denumirea produsului, culoarea, talia și grosimea, numărul de bucăți, data fabricației, semnul de control.

#### VI. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

**Depozitarea** cămășilor bluză se face în magazii curate, aerisite și cu pereții uscați. Cutiile se așează pe rafturi sau podiumuri pe talii și grosimi conform procentajului cerut de beneficiar, ferite de acțiunea directă a razelor solare și rozătoarelor.

**Transportul** produselor se va face cu mijloace de transport curate și acoperite.

### 5. PULOVER - CIRCULATIE, INTERVENTIE, PAZA, O.P., EVIDENTA PERSOANELOR, MEDIU, DISCIPLINA IN CONSTRUCTII, A.S.A.C.

#### I. GENERALITĂȚI

**1.1. Puloverele** se confecționează dintr-un amestec având compoziția fibroasă 100% fibre acrilice (tip lână), cu finețea Nm 28/2, **de culoare neagră**.

**1.2. Puloverele** sunt prevăzute cu platcă, cotiere, epoleți, iar la terminatie, la mâneci și la gât cu tricot patent.

**1.3. Puloverele** se confecționează în **două talii (I-II) și 10 mărimi (42-60).**

#### II. MATERIALE FOLOSITE

| Nr. Crt. | Denumirea materialelor     | Caracteristici tehnice                                                                                                                                               | Utilizare                |
|----------|----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|
| 1.       | Fire finețea Nm 32/2;      | Acrilice 100%                                                                                                                                                        | Material fond            |
| 2.       | Tricot patent cu ace pline | Desimea pe orizontală: 25 ±1<br>șir/5cm.<br>Desimea pe verticală : 35± 1<br>rânduri / 5 cm<br>Finețea mașinii: 10 E<br>Numărul de fonturi : 2<br>Numărul de fire : 2 | La terminatie și manșete |
| 3.       | Tercot negru               | S.T. IGPR, cod: <b>MP-002 TC-03</b>                                                                                                                                  | Platcă, cotiere          |

|    |                                                |                         |                                                   |
|----|------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------------------------------|
| 4. | Ață de cusut la culoarea pulovărului Pes 100%, | Nm 40/2                 | Asamblat și cusut                                 |
| 6. | Bandă confecții                                | Bumbac de 1,5 cm lățime | Întăritură pe cusătura umărului, răscoială mânecă |

#### NOTĂ:

1. Materia primă de bază se vopsește în pală, cu coloranți rezistenți la tratamente umede, transpirație, frecare, lumină și spălare.

Rezistențele minime ale vopsirii :

- la lumină : 6;
- la spălat :
  - 40 ° - 5 ;
  - 90 ° - 4 ;
- la spălat chimic : 4

2. Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de cerințele prezentei fișe tehnice și nu au efecte nocive asupra organismului uman.

Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurilor de achiziție ca propunere tehnică vor fi însoțite de declarație de conformitate și buletine de analiză, emise de un laborator specializat, pentru materiile prime folosite la confecționarea acestora.

#### IV. TABEL DE DIMENSIUNI

| TABEL DE DIMENSIUNI |                                    |             |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |       |
|---------------------|------------------------------------|-------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-------|
| Nr. Crt             | INDICAȚII DIMENSIONALE             | MĂRIMI (cm) |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     | Tol ± |
|                     |                                    | talii       | 42 | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 |     |       |
| A                   | Lungime produs                     | I           | 72 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     | 2     |
|                     |                                    | II          | 64 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |       |
| B                   | Lungime mânecă                     | I           | 67 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     | 2     |
|                     |                                    | II          | 63 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |       |
| C                   | Amanșura – răscoitura mânecii      | I-II        | 23 | 24 | 24 | 25 | 25 | 26 | 26 | 27 | 27 | 28 | 1   |       |
| D                   | Lungime guler                      | I-II        |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |       |
| E                   | Terminație corp, mâneci 1/1 3 fire | I-II        | 6  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     | 0,5   |
| F                   | Lungimea cotierei                  | I           | 27 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     | 1     |
|                     |                                    | II          | 25 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |       |
| G                   | Lungimea plătcii                   | I-II        | 14 |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     | 1     |
| H                   | Lungimea umăr                      | I-II        | 14 | 15 | 15 | 16 | 17 | 17 | 18 | 18 | 18 | 18 | 0,5 |       |

#### V. CONFECTIONARE

**4.1. Pulovărul** este compus din spate, față, mâneci și anchor.

Tricotul se realizează pe mașini de tricotat cu finețe 8-10 (nr. ace/cm), cu 2 fonturi. Se realizează părțile componente funcție de mărimea pulovărului (față-spate, mâneci și garnitură guler anchor), din fire acrilice 100% - tip lână. Se tricotează în 2 fire cu toate acele pentru ambele fonturi, iar desimea pe verticală este 30-32 ochiuri/5 cm.

Structura tricotului este patent 1/1, cu ace pline cu 3 fire **pentru realizarea terminațiilor** și cu 2 fire fondul pulovărului având contextura numită rex-rex.

După tricotare panourile se calcă interfazic cu presa cu abur.

Croirea detaliilor principale ale pulovărului este executată cu lungimea pe direcția șirurilor de ochiuri.

**4.2. Plătca** este montată cu părțile laterale în cusătura mânecii, iar marginile de pe spate, de pe față și răscoitura gâtului cu mașina de cusut simplă.



**4.3. Cotierele** sunt de formă trapezoidală, montate cu mașina de cusut cu două ace, cu baza mare spre umăr și sunt prinse cu o latură în cusătura de încheiere a mânecii și cu cealaltă aplicată paralel cu direcția șirurilor de ochiuri.

**4.4. Cusăturile** de încheiere și asamblare a părților componente (față, spate, mâneci, gât), sunt executate cu mașina triplok, fără să apară încrețituri ale tricotului. Cusăturile de încheiere a fețelor cu spatele sunt orientate pe linia umerilor și întărite cu bandă textilă de confecții. După încheiere puloverele se calcă final, la presa cu abur.

Tighelele simple sunt aplicate pe platcă la o distanță de 0,1 cm de margine și la 0,5 cm pe epoleți. Tighelele duble dispuse la distanța de 0,1 și 0,5 cm de margine sunt trase pe cotiere. Cusăturile au desimea de 4-5 pași/cm.

**4.5. Piese**le puloverelor trebuie să fie de aceeași nuanță, să nu aibă ochiuri scăpate și să fie curățate de ațe.

**4.6. Puloverul** este prevăzut cu **epoleți** de culoare neagră, iar pe pieptul stâng este montată o **bandă velcro** pentru fixarea insemnului distinctiv. **Pe mâneca stângă** se va aplica, la 5-6 cm de cusătura umărului ecusonul specific.

## **VI. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

**5.1.** Recepția calitativă a puloverelor se face de către reprezentanți ai unității beneficiare, la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută de către reprezentantul confectionerului sau se livrează prin autorecepție, situație în care producătorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor.

Orice livrare va fi însoțită de **declarație de conformitate**-(SR EN 45014).

Unitatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate, acreditat în acest sens, să verifice respectarea procedurilor pe fluxul de fabricație, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se /sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

## **VII. MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

**Produsul gata confectionat are termen de garanție de 1 an, în condiții de utilizare normală**

**6.1. Marcarea** se face prin aplicarea unei etichete textile pe care se înscriu următoarele mențiuni : denumirea producătorului , compoziția fibroasă, **instrucțiuni de utilizare și întreținere conform SR EN 3758/2012**, mărimea, data fabricației , semnul de control.

**6.2. Puloverele** se vor ambala fiecare pliat în ambalaj din material plastic, legate apoi cu sfoară în pachete de câte 5 bucăți prevăzute cu etichetă pe care vor fi menționate : denumirea furnizorului, denumirea produsului, cantitatea, mărimea, anul de fabricație, semnul de control.

**6.3. Depozitarea** se face în magazine aerisite și uscate, luându-se măsuri de combaterea insectelor și rozătoarelor.

**6.4. Produsele** se transportă cu mijloace curate și acoperite.

## **6. SCURTA IMBLANITA - CIRCULATIE, PAZA, EVIDENTA PERSOANELOR, MEDIU, DISCIPLINA IN CONSTRUCTII, A.S.A.C.**

### **I. GENERALITĂȚI**

**1.1. Prezentarea specificației tehnice** stabilește forma, dimensiunile, culorile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confectionat.

**1.2. Scurta cu mesadă detașabilă** este destinată echipării polițiștilor locali, ca articol ce face parte din componența uniformei de serviciu.

**1.3. Scurta cu mesadă detașabilă** se confecționează din țesătură poliester laminat impermeabil negru două straturi, este dublată la interior cu căptușeală detașabilă din blana



naturala, iar la partea superioară a pieptilor și spatelui are **platcă din țesătură poliester laminat imper-respirabilă (2 straturi)** de culoare neagră.

Scurta este prevăzută cu mesada și guler din blana naturala.

**1.4. Scurta cu mesadă detașabilă** se confecționează pe patru talii (0-III) și 11 grosimi (42-62).

Taliile se încadrează pe următoarele înălțimi :

- talia 0 peste 186
- talia I de la 179-185;
- talia II de la 173-178;
- talia III de la 166-172.

**Talia** reprezintă înălțimea măsurată de la sol până la nivelul creștetului capului.

**Grosimea** la îmbrăcăminte reprezintă jumătate din circumferința bustului.

**1.5. Pe mâneca stângă** a scurtei, prin cusături dublate pe interior cu bandă termoadezivă, se aplică la 4-6 cm de cusătura umărului, ecusonul semicircular și cel specific în formă de scut. Distanța dintre ecusoane, măsurată pe lateral, este de 0,5 cm.

**1.6. Scurta** trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului avizat de către beneficiar.

**Avizarea modelului se va face de către beneficiar cu ocazia lansării producției, pentru 2 produse identice, unul la producător și unul la beneficiar, ce vor constitui modelele de referință, în funcție de care se execută și se verifică calitatea produselor contractate.**

## **II. MATERIALE FOLOSITE**

| <b>Nr. crt.</b> | <b>Denumirea materialului</b>                                                             | <b>Utilizare</b>                                                                                                                                 |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.              | Țesătură poliester laminat imper-respirabil neagră (2 straturi)                           | Material fond                                                                                                                                    |
| 2.              | Țesătură poliester nehidrofobizat, la culoare                                             | Căptușeală scurtă, căptușeală glugă, matlasat și matlasat mesadă.                                                                                |
| 3.              | Întăritură chimizată                                                                      | Fentă / foran, epoleți, bizeți, aplac spate, guler, clape buzunare, refleteți buzunare interioare, bride mâneci și bride susținere centură talie |
| 4.              | Ață , PES 100 %, Nm 80/2, la culoare                                                      | Asamblare și tighelire                                                                                                                           |
| 5.              | Fermoar dublă închidere, din plastic spiralat, detașabil, la culoare, cu opritor metalic. | Închidere piepti scurtă și mesadă                                                                                                                |
| 6.              | Fermoar plastic spiralat, la culoare                                                      | Buzunare, șlițuri laterale scurtă                                                                                                                |
| 7.              | Velcro 2,5 cm, la culoare                                                                 | Fixat interior șlițuri laterale, buzunar interior pentru glugă, fixare plăcuță inscripționată                                                    |
| 8.              | Material nețesut termoizolant cu greutate de 100g/m <sup>2</sup> .                        | Matlasat căptușeală scurtă                                                                                                                       |
| 9.              | Material nețesut termoizolant cu greutate de 150g/m <sup>2</sup> .                        | Matlasat mesadă                                                                                                                                  |
| 10.             | Material retroreflectorizant, lăț. 1,5cm                                                  | Vipușcă piepti și spate                                                                                                                          |
| 11.             | Material retroreflectorizant, lăț. 5cm                                                    | Bride mâneci - scurtă                                                                                                                            |
| 12.             | Butoni metalici brunați                                                                   | Închidere buzunare, fentă/foran, glugă, bride centură, epoleți și bride mâneci                                                                   |



|    |                                                                      |                                                                                       |
|----|----------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 13 | Șnur bbc, la culoare                                                 | Strângere pentru ajustare, talie scurtă și glugă                                      |
| 14 | Opritori plastic, la culoare                                         | Cordon scurtă, glugă                                                                  |
| 15 | Ecusoane brodate                                                     | Aplicare pe mâneca stângă scurtă. Se realizează conform specificației tehnice anexate |
| 16 | Bandă termoadezivă (pentru asigurarea impermeabilității cusăturilor) | Dublare cusături interioare : scurtă, glugă                                           |
| 17 | Terocel la culoare                                                   | Pungi buzunare                                                                        |

### **III.CARACTERISTICI TEHNICE principale ale materiilor prime și auxiliare utilizate la confecționarea scurtei exterioare și a bluzonului interior :**

#### **1.Țesătură poliester laminat imper-respirabil neagră (2 straturi)**

Țesătura este realizată din două straturi, suprapuse.

Stratul exterior este realizat din țesătură poliester 100%, cu finețea  $78/68 \pm 10$  dtex în urzeală și  $78/128 \pm 10$  dtex. în bătătură, desimea în urzeală este de 540-580 fire / 10 cm., desimea în bătătură 460-480 fire/10cm.

Țesătura este supusă unui tratament care asigură o protecție antistatică permanentă.

Peste acest suport textil este aplicată prin procedee speciale(laminare prin roluire la cald între  $90^{\circ}\text{C} - 110^{\circ}\text{C}$ , prin puncte, sistem adeziv noncontinuu sau procedeu similar care asigură aceleași caracteristici) o membrană polimerică, cu masa  $15-20\text{g/m}^2$  prin care se asigură protecție împotriva apei și care permite eliminarea vaporilor de apă (vapori de transpirație) fiind imper-respirabil.

Caracteristicile tehnice ale țesăturii finale – laminat 2 straturi – sunt

- legătura diagonal 2/2;
- masa  $120 - 140 \text{ g/m}^2$ ;
- sarcina de rupere: în urzeală min. 700 N, în bătătură min. 550 N ;
- modificări dimensionale la spălat la  $40^{\circ}\text{C}$ :  $\pm 2\%$  ;
- rezistența la presiune hidrostatică mm col apă/24h: inițială min. 10.000, după 20 spălări min. 8000 ;
- permeabilitatea la vapori de apă, vapori de transpirație  $\text{m}^2\text{Pa/w}$  max.9 ;
- rezistențe minime ale culorii la : spălare la  $40^{\circ}\text{C}$  notă 4-5, lumină notă 4-5, frecare umedă notă 4-5, transpirație note 4-5, îmbătrânire note 4-5 ;
- rezistența la murdărie (oleofobizare) notă 5 ;
- determinarea unghiului de revenire: peste  $150^{\circ}$  grade;
- masa de  $180-190\text{g/m}^2$ .

Țesătura trebuie să aibă aspect curat, uniform, cu tușeu plăcut și intensitate corespunzătoare a culorii.

#### **2.Țesătură poliester nehidrofobizat (căptușeală glugă, matlasat mesadă și matlasat căptușeală scurtă exterioară).**

Țesătura este realizată din fire 100% poliester, cu finețea firului de urzeală de  $100 \pm 10$  dtex. și a firului de bătătură  $167 \pm 10$  dtex. țesătura este tratată prin procedee speciale de finisaj antistatic permanent și antimurdărire, greutatea de  $90-100 \text{ g/m}^2$ , desimea în urzeală este de  $430 \pm 21$  fire/10 cm în bătătură  $255 \pm 12$  fire/10 cm, sarcină la rupere în urzeală min. 450 N, în bătătură min. 350 N, legătură 2/1 diagonal, modificări dimensionale la spălare la  $40^{\circ}\text{C}$  în urzeală  $\pm 2\%$ , în bătătură  $\pm 2\%$ , rezistența culorii: la spălare la  $40^{\circ}\text{C}$ , lumină, frecare, transpirație, notă 4-5, țesătura trebuie să aibă un aspect neted, uniform în culoare și cu tușeu plăcut, moale.

#### **3.Material nețesut termoizolant cu greutate de $100 \text{ g/m}^2$ matlasat pe căptușeală scurtă exterioară.**

#### **4.Material nețesut termoizolant cu greutate de $150 \text{ g/m}^2$ pentru mesadă.**

#### **5.Insertie chimizată din fibre sintetice, cu masa de $60-65 \text{ g/m}^2$ .**



**6.Bandă termoadezivă(3 straturi):** bandă termoadezivă trei straturi(unul din straturi este din tricot poliamidă) sub formă de role cu lățimea cuprinsă între 20-28 mm, grosimea benzii de 0,3 mm, greutatea de 260 g/m<sup>2</sup> și o temperatură de lipire de 110-140 °C, aplicată la o mașină specială de termosudat cu dispozitiv termoreglabil și presiune de aer cald.

Pentru a evita deteriorarea materiei impermeabile, cusăturile se fac cu ace cu bilă.

Toate cusăturile pe care s-au aplicat benzile termoadezive se supun unor operațiuni de verificare a impermeabilității prin dispozitiv de presiune cu lichid. Presiunea de verificare este de peste 6.000 mm. col apă.

**7.Bandă termoadezivă (2 straturi):** bandă termoadezivă două straturi, sub formă de role cu lățimea de 20mm., grosime a benzii de 0,125 mm., greutate de 150 g/m<sup>2</sup> și o temperatură de lipire de 75 °C aplicată la mașina specială de termosudat cu dispozitiv termoreglabil.

**8.Condițiile de realizare ale imprimării prin transfer:**

T = 190-195 °C

t = 45 sec.

**9.Banda reflectorizantă** trebuie să prezinte tușeu moale pentru a nu se forma crăpături la îndoirea prin purtare și să păstreze calitățile inițiale în condiții de exploatare intensă.

Performanțele benzii reflectorizante trebuie să corespundă cerințelor cerute de normele SR EN 471/2004 „Îmbrăcăminte de semnalizare de mare vizibilitate pentru utilizare profesională”.

Coeficientul de retroreflecție min. 350 cdf(1 x m<sup>2</sup>), durabilitatea la spălare min. 60 cicluri.

**NOTĂ:**

Producătorul va certifica prin buletine de analiză că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de cerințele prezentei specificații tehnice și că nu au efecte nocive asupra organismului uman.

Mostrele prezentate în cadrul procedurilor de achiziții, în baza propunerii tehnice și produsele livrate în cadrul contractului, vor fi însoțite de declarație de conformitate, emisă de către confecționar și buletine de analiză, emise de un laborator specializat, neutru, recunoscut în oricare din statele membre ale Uniunii Europene, pentru materiile prime, precum și materialele auxiliare, folosite la confecționarea acestora.

În cazul depunerii de mostre în cadrul procedurilor de achiziție, ofertantul va depune buletine de analiză ale materiilor prime și auxiliare folosite la confecționarea mostrelor și accesoriilor montate pe acestea, până la data menționată la care participă, autoritatea contractantă neluând în considerare pe cele care au făcut obiectul participării operatorilor economici la alte proceduri sau organizate de alte autorități contractante.

Neprezentarea acestor documente cu ocazia depunerii ofertei tehnice, precum și prezentarea unor valori care nu se încadrează în limitele impuse, implică respingerea ofertei ca neconformă, nemaifiind analizată din punct de vedere organoleptic sau prin procedee distructive.

#### IV.TABEL DE DIMENSIUNI

| Nr. crt. | Talii                                                                           | Grosimi(în cm) |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   | Tol.<br>± |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------|----------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|-----------|
|          |                                                                                 | 42             | 44 | 46 | 48 | 50 | 52 | 54 | 56 | 58 | 60 | 62 |   |           |
| 1.       | Lungimea spatelui măsurată pe linia de mijloc de la partea inferioară a dosului |                |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |           |
|          | 0                                                                               |                |    |    |    |    | 96 |    |    |    |    |    | 1 |           |
|          | I                                                                               |                |    |    |    |    | 92 |    |    |    |    |    |   |           |
|          | II                                                                              |                |    |    |    |    | 88 |    |    |    |    |    |   |           |
|          | III                                                                             |                |    |    |    |    | 84 |    |    |    |    |    |   |           |
| 2.       | Lungimea mânecii măsurată de la cusătura umărului până la terminație            |                |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |           |
|          | 0                                                                               |                |    |    |    |    | 70 |    |    |    |    |    | 1 |           |
|          | I                                                                               |                |    |    |    |    | 68 |    |    |    |    |    |   |           |



|     |                                                                                        |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|
|     | II                                                                                     |      |      |      |      | 66   |      |      |      |      |      |      |     |
|     | III                                                                                    |      |      |      |      | 64   |      |      |      |      |      |      |     |
| 3.  | Lățimea pe linia de profunzime, talie și terminație, măsurată cu produsul încheiat     |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 58   | 60   | 62   | 64   | 66   | 68   | 70   | 72   | 74   | 76   | 78   | 1   |
| 4.  | Lățimea spatelui măsurată pe linia omoplaților(la 12 cm de răscoiala gâtului la spate) |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 51   | 52   | 53   | 54   | 55   | 56   | 57   | 58   | 59   | 60   | 61   | 0,5 |
| 5.  | Lățimea umărului                                                                       |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 17   | 17   | 17,5 | 18   | 18,5 | 18,5 | 19   | 19,5 | 19,5 | 20   | 20,5 | 0,5 |
| 6.  | Lățimea mânecii măsurată la profunzime                                                 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 28   | 29   | 29,5 | 30   | 30,5 | 31   | 31,5 | 32   | 32,5 | 33   | 33   | 0,5 |
| 7.  | Lățimea mânecii măsurată la terminație                                                 |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 16   | 16   | 16,5 | 16,5 | 17   | 17   | 17,5 | 17,5 | 18   | 18,5 | 19   | 0,5 |
| 8.  | Lățimea pelerinei gulerului, măsurată pe mijloc                                        |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  |      |      |      |      |      | 8    |      |      |      |      |      | 0,2 |
| 9.  | Lungimea colțului de guler                                                             |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  |      |      |      |      |      | 8,5  |      |      |      |      |      | 0,2 |
| 10. | Lățimea șteiului măsurată la mijloc                                                    |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  |      |      |      |      |      | 4    |      |      |      |      |      | 0,2 |
| 11. | Lățimea șteiului măsurată în față                                                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  |      |      |      |      |      | 2    |      |      |      |      |      | 0,2 |
| 12. | Lungimea pieptului măsurată din punctul cel mai înalt al acestuia                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0                                                                                      |      |      |      |      |      | 99   |      |      |      |      |      | 1   |
|     | I                                                                                      |      |      |      |      |      | 95   |      |      |      |      |      |     |
|     | II                                                                                     |      |      |      |      |      | 91   |      |      |      |      |      |     |
|     | III                                                                                    |      |      |      |      |      | 87   |      |      |      |      |      |     |
| 13. | Distanța de la cantul foranului la buzunarul superior                                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 10   | 11   | 11   | 11,5 | 11,5 | 12   | 12   | 12,5 | 12,5 | 13   | 13   | 0,3 |
| 14. | Lungimea clapei la buzunarele superioare                                               |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 14   | 14   | 14   | 15   | 15   | 15   | 16   | 16   | 16   | 17   | 17   | 0,5 |
| 15. | Lățimea clapei la buzunarele superioare(măsurată de la linia de fixare)                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  |      |      |      |      |      | 7    |      |      |      |      |      | 0,2 |
| 16. | Lungimea buzunarului superior, inclusiv clapa(măsurată de la linia de fixare)          |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 19   | 19   | 19   | 20   | 20   | 20   | 21   | 21   | 22   | 22   | 22   | 0,5 |
| 17. | Lungimea buzunarului superior, de sub clapă                                            |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 14   | 14   | 14   | 15   | 15   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 0,2 |
| 18. | Lungimea buzunarului inferior, inclusiv clapa, măsurată pe mijloc                      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 22,5 | 22,5 | 22,5 | 23   | 23   | 23   | 23   | 24   | 24   | 24   | 24   | 0,5 |
| 19. | Lungimea clapei de la buzunarele inferioare                                            |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 18,5 | 18,5 | 19   | 19,5 | 19,5 | 19,5 | 20   | 20   | 20   | 20,5 | 20,5 | 0,5 |
| 20. | Lățimea clapei la buzunarele inferioare                                                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 8    | 8    | 8    | 8    | 8    | 8    | 8    | 8    | 8    | 8    | 8    |     |
| 21. | Lățimea burdufului lateral de la buzunare                                              |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  | 3,5  |     |
| 22. | Deschiderea buzunarului lateral de la buzunarele inferioare                            |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 14   | 14   | 14   | 14   | 15   | 15   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 0,5 |
| 23. | Lungimea buzunarelor interioare de la partea superioară                                |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  |      |      |      |      |      | 13,5 |      |      |      |      |      | 0,5 |
| 24. | Lungimea buzunarului interior de la partea inferioară a pieptului stâng(pentru glugă)  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |     |
|     | 0-III                                                                                  | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 0,3 |

|     |                                                                                                   |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|----|----|------|------|------|------|----|----|----|-----|-----|
| 25. | Lățimea buzunarului interior de la partea inferioară a pieptului stâng(pentru glugă)              |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             | 22  | 22 | 22 | 22   | 22   | 22   | 22   | 22 | 22 | 22 | 22  | 0,5 |
| 26. | Lungimea deschiderilor laterale                                                                   |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0                                                                                                 |     |    |    |      |      | 25   |      |    |    |    |     | 0,5 |
|     | I                                                                                                 |     |    |    |      |      | 25   |      |    |    |    |     |     |
|     | II                                                                                                |     |    |    |      |      | 22   |      |    |    |    |     |     |
|     | III                                                                                               |     |    |    |      |      | 22   |      |    |    |    |     |     |
| 27. | Lățimea fentei                                                                                    |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             |     |    |    |      |      | 7    |      |    |    |    |     | 0,2 |
| 28. | Lungimea plăcii din față din punctul de vedere cel mai înalt până la terminație, inclusiv vipușca |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0                                                                                                 |     |    |    |      |      | 28   |      |    |    |    |     | 0,5 |
|     | I                                                                                                 |     |    |    |      |      | 27   |      |    |    |    |     |     |
|     | II                                                                                                |     |    |    |      |      | 26   |      |    |    |    |     |     |
|     | III                                                                                               |     |    |    |      |      | 25   |      |    |    |    |     |     |
| 29. | Lungimea plăcii de la spate măsurată pe mijloc                                                    |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0                                                                                                 |     |    |    |      |      | 26   |      |    |    |    |     | 0,5 |
|     | I                                                                                                 |     |    |    |      |      | 25   |      |    |    |    |     |     |
|     | II                                                                                                |     |    |    |      |      | 24   |      |    |    |    |     |     |
|     | III                                                                                               |     |    |    |      |      | 23   |      |    |    |    |     |     |
| 30. | 1/2Lungime glugă măsurată la partea din față, pe tiv                                              |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             | 47  | 47 | 47 | 47   | 48   | 48   | 49   | 49 | 49 | 49 | 49  | 1   |
| 31. | Lungime glugă măsurată la bază                                                                    |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             | 52  | 52 | 52 | 52   | 53   | 53   | 54   | 54 | 54 | 54 | 54  | 0,5 |
| 32. | Înălțime glugă măsurată de la bază la tivul pentru introducerea șnurului                          |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             | 64  | 64 | 64 | 64   | 65   | 65   | 66   | 66 | 66 | 66 | 66  | 1   |
| 33. | Lungimea epoletului                                                                               |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             | 13  | 13 | 13 | 13,5 | 13,5 | 13,5 | 13,5 | 14 | 14 | 14 | 14  | 0,2 |
| 34. | Lățimea epoletului                                                                                |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             | 4,8 |    |    |      |      |      |      |    |    |    | 0,2 |     |
| 35. | Lățimea bridei                                                                                    |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0-III                                                                                             | 5,5 |    |    |      |      |      |      |    |    |    | 0,2 |     |
| 36. | Lungimea mesadei                                                                                  |     |    |    |      |      |      |      |    |    |    |     |     |
|     | 0                                                                                                 |     |    |    |      |      | 75   |      |    |    |    |     | 1   |
|     | I                                                                                                 |     |    |    |      |      | 72   |      |    |    |    |     |     |
|     | II                                                                                                |     |    |    |      |      | 69   |      |    |    |    |     |     |
|     | III                                                                                               |     |    |    |      |      | 66   |      |    |    |    |     |     |

## **V.CONFECTIONARE – SCURTĂ CU MESADĂ DETAȘABILĂ**

Scurta se compune din: piepți, spate, placă,mâneci, epoleți, guler, mesadă și glugă detașabilă.

**5.1.Piepții** sunt croiți dintr-un singur reper, din țesătură de culoare neagră(2 stratuti). Peste partea superioară a piepților se aplică o placă din țesătură poliester laminat imper-respirabil, de culoare neagră(2 straturi). La îmbinarea dintre cele două elemente se introduce o vipușcă din material retroreflectant, cu lățimea de 1 cm.

La mijlocul pieptului drept, sub vipușcă, se introduce o bridă cu lățimea de 2 cm și lungimea de 4 cm, care la capătul liber are un orificiu pentru înșurubarea insignei cu număr de identificare.

Pe piepți, la partea superioară, sub vipușcă, sunt prevăzute buzunare dreptunghiulare cu semiburduf la partea din față și jos, iar capacele se prind cu butoni metalici. Sub capac, deasupra buzunarelor cu burduf, se confecționează buzunare ce se închid cu fermoar.



La partea inferioară a piepților sunt aplicate buzunare drepte cu deschiderea orizontală la partea superioară și deschidere verticală pe partea laterală. Acestea au burduf pe partea laterală dinspre față și la partea de jos și se închid cu clape drepte prin butoni metalici. Clapele buzunarelor sunt dublate cu material fond și întărite cu inserție chimizată. Deschiderile buzunarelor sunt întărite cu tighel simplu.

**Pe pieptul drept, deasupra vipuștii, pe o lungime de 12 cm,** se inscripționează pe două rânduri – imprimare prin transfer termic, cu majuscule de culoare gri-metalizat retroreflectant, sintagma "POLIȚIA LOCALĂ", având dimensiunile literelor: 0,5 cm x 2,5 cm și cu distanța dintre ele de 0,25 cm, iar distanța dintre rânduri de 0,5 cm.

Piepții se închid prin fermoar din material plastic cu dublu cursor. Acoperirea fermoarului se reslizează cu fentă/foran pe toată lungimea, pe care sunt montați 5 butoni metalici de prindere. Fenta/fermoarul sunt dublate cu inserție chimizată.

Pieptul stâng are fentă cu lățimea de 7 cm, iar foranul, de pe pieptul drept, are lățimea de 5,5 cm. Sub fentă/foran este fixată o compeltare din material fond, lată de 2 cm, pe care se aplică fermoarul. Bizeții sunt croiți separat pornind din cusătura gulerului și până la închiderea fermoarului. Pe interiorul scurtei este montat fermoarul detașabil în care se prinde mesada.

Închiderea scurtei pentru bărbați se realizează prin suprapunerea pieptului stâng peste cel drept, iar pentru femei prin suprapunerea pieptului drept peste cel stâng.

**5.2.Spatele** este croit dintr-un reper, având la partea superioară aplicată placă de culoare neagră(2 straturi) și care este prevăzută la îmbinare cu o vipușcă cu lățimea de 1-1,2 cm, din material retroreflectorizant.

Platca este liberă la partea inferioară, are aplicată – imprimare prin transfer termic – pe o lungime de 26 cm cu majuscule de culoare gri-metalizat retroreflectant, sintagma „POLIȚIA LOCALĂ”, pe două rânduri, fiecare rând cu dimensiunile de 3,8 – 4 x 0,8 cm, distanța dintre litere de 1 cm, iar distanța dintre rânduri de 2 cm.

**5.3.Mânețile** sunt croite din două repere. La terminație, mânețile sunt prevăzute cu o bridă confecționată din material fond și dublată pe una din părți cu material retroreflectorizant, care prin schimbarea direcției de fixare poate fi orientată spre fața mâneții sau spre spatele acesteia. Brida se fixează prin 2 butoni metalici pentru ajustare, fie pe o parte, fie pe cealaltă, conform cu schișa anexă. Lungimea bridei de ajustare va fi funcție de lățimea mâneții la terminație. Cei doi butoni de pe mâneță se aplică simetric față de linia de mijloc a acesteia, având distanța de 4 cm între centrele lor. Distanța între centrul primului buton de pe bridă și latura exterioară a acesteia este de 1,5 cm.

Distanța de la terminația mâneții la latura inferioară a bridei este de 4 cm.

**5.4.Epoletii** sunt din același material fond scurtă, fața acestora fiind întărită cu inserție chimizată. Sunt de formă dreptunghiulară și se montează cu un capăt în cusătura mâneții, iar la celălalt capăt este liber. Aceștia se încheie cu un buton aplicat pe piept astfel încât să asigure lejeritatea epoletului și nu poziția întinsă a acestuia, pentru a asigura o poziție conformă a suportului de grad pe umăr, ce nu deformează poziția mâneții.

Epoletii se fixează funcție de linia umerilor, asigurându-se poziționarea spre față a acestora, de 2/3 sub această linie, spre față, iar 1/3 peste această linie, spre spate.

**Pe mâneca stângă, la o distanță de 4-6 cm de cusătura mâneții în umăr, pe partea laterală, confecționarul aplică ecusonul semicircular și la 0,5 cm sub acesta ecusonul scut specific.**

**5.5.Gluga** se compune din trei părți asamblate prin cusături simple și tighelitate pe față, la 0,1 cm. Gluga este detașabilă și se prinde de ștei prin 3 butoni metalici. Gluga este dublată cu căptușeală la culoare și se confecționează din material laminat de culoare neagră(2 straturi).

Terminația este dublată cu material fond, cu lățime de 3 cm, pentru fixarea butonilor.

Partea din față este prevăzută cu un canal de 3 cm în care se introduce un șiret pentru ajustare, prevăzut la capete cu opritori din plastic. Șiretul se introduce în canal prin ocheti metalici, poziționați la mijlocul lățimii canalului și la 4 cm de baza de la glugă

**5.6. Gulerul** este compus din gulerul din tesătura și gulerul de blană.

Gulerul din tesătura este format din fata, dos si stei, intarite cu pulvotex nechimizat.



Gulerul din blana este aplicat peste gulerul scurtei si este compus din fata de blana naturala "nutriet" si dos de guler din materialul de baza cu dublura la colturi.

Blana de ovine "nutriet" trebuie sa fie tunsa uniform, defibrata si vopsita cu coloranti rezistenti ce ofera stralucire.

Dosul de guler si dublura se confectioneaza din material fond si se intareste cu volvatir. Gulerul este tighelit pe dosul pelerinei cu cusatura zigzag.

Pe dublura dosului de guler de blana, la fiecare colt se festoneaza cate o butoniera dreapta ce se incheie cu nasturi aplicati pe dosul gulerului scurtei. Pe marginea interioara a gulerului de blana se aplica cinci bride de fixare, care se incheie cu cinci nasturi cusuti pe stei astfel: un nasture la mijlocul spatelui; doi pe stei la capatul bizetilor si doi la capetele gulerului.

**5.7.La terminație**, în cusăturile laterale, scurta este prevăzută cu deschideri de acces la materialele din dotare care se închid cu fermoare din material plastic spiralat, conform schiței anexă, iar pe interior cu velcro.

**5.8.Pe interior**, în talie, este prevăzut un tunel ce are la capete ocheti prin care se introduce un șiret de strângere cu opritori din plastic la capete.

Centrat față de linia taliei/mijlocului tunelului, pe cusăturile laterale, se aplică două bride dreptunghiulare cu colț și buton metalic de închidere, având colțul orientat în sus, prin care se introduce centura.

**TOATE CUSĂTURILE DE ÎMBINARE ALE REPERELOR ȘI DE APLICARE, SE DUBLEAZĂ PE INTERIOR CU BANDĂ TERMOADEZIVĂ - compatibilă cu materialul de bază – APLICATĂ LA MAȘINI SPECIALE DE LIPIT TERMIC(pentru a asigura impermeabilitatea produsului).**

Pentru a evita deteriorarea materiei prime impermeabile, cusăturile/tighelele se realizează cu ace cu bilă, iar aplicarea benzii termoadezive se face cu ajutorul dispozitivului special cu rolă, presiune reglabilă și aer cald termoreglabil. Toate cusăturile pe care s-au aplicat benzile termoadezive se supun unor operațiuni de verificare a impermeabilității la dispozitivul de presiune cu lichid, presiunea de verificare este de peste 6.000 mm col apă.

**5.9.Scurta** este căptușită cu țesătură poliester, matlasată cu material nețesut termoizolant cu greutate de 100 g/m<sup>2</sup>, neimpermeabil, care acoperă pieptii, spatele și mânecile, fiind fixată prin cusătură simplă de apărta interioară a bizeților/aplac și la terminație. În interior scurta are trei buzunare din care două la partea superioară a pieptilor și un buzunar la partea inferioară a pieptului stâng ce se închide cu o bandă de velcro, în care se introduce gluga detașabilă.

**Buzunarele interioare** sunt cu doi refileți, din material fond – 2 straturi – se închid cu o bridă realizată tot din același material.

**5.10. Mesada din blană naturală** este compusă din piepți din blana naturala, spate din blana naturala și mâneci din bevatex 100g/m<sup>2</sup> dublat cu serj pe ambele parti. Matlasarea bevatexului pe serj se face prin cusaturi in patrat sau in romb cu latura de 8-10 cm.

Cusaturile interioare ale mesadei sunt surfilate, iar pe contur, de jur-impjur si la terminatia manecilor este bordata cu ainfas la culoare.

Fixarea mesadei pe scurta se face prin nasturi si 2 nasturi pe fiecare cusatura de montare a manecilor; unul la partea superioara si altul pe linia cusaturii interioare, 2 bride la terminatia manecii, una pe cusatura interioara, iar a doua pe cusatura cotului; o brida in dreptul nasturelui buzunarului interior.

Pe directia buzunarului interior de pe pieptul stang, mesada are o deschizatura orizontala cu refileti.

**5.11.Tivul** la terminația scurtei și la terminațiile mânecilor este de 2 cm.

**5.12.Tighelul** de pe conturul gulerului și pentru fixarea fermoarului este realizat la mașina cu 2 ace, cu primul tighel la 0,1 cm și cel de-al doilea la 0,5 cm de primul.

**5.13.Schița** cuprinzând analiza constructiv – estetică – scurtă – aspect exterior față și

**Schița** cuprinzând analiza constructiv – estetică – scurtă – aspect exterior spate se atașează la prezenta anexă.



## VI.CONDIȚII DE RECEPȚIE

Recepția calitativă se execută la produse gata confecționate de către beneficiar la sediul furnizorului precum și la primirea în cadrul depozitului, cu verificarea prin sondaj pe baza prezentei specificații tehnice, a modelului omologat și a buletinelor de analiză pentru materiile prime și materiile auxiliare folosite. Recepția cantitativă se execută la primirea în depozitul unității prin numărarea acestora de către comisia de recepție.

Recepția cantitativă se execută la primirea bunurilor materiale în depozitul unității prin numărarea acestora de către comisia de recepție.

Cu minim 5 zile înainte de data planificată, furnizorul va anunța, în scris, autoritatea contractantă, despre lansarea în producție a produselor contractate, solicitând delegat care să participe la această activitate și care să avizeze prototipul „0”.

Cu ocazia lansării în producție, autoritatea contractantă își rezervă dreptul de a efectua verificări ale tiparelor, materiilor prime și auxiliare folosite, ridicând probe din acestea pentru a fi verificate din punct de vedere al parametrilor tehnici, pe cheltuiala furnizorului, la un laborator de specialitate, recunoscut în oricare din statele membre ale Uniunii Europene.

Pe timpul derulării contractului, autoritatea contractantă poate efectua verificări și inspecții pe fluxul de fabricație și la produsele finite ce urmează a fi livrate, luându-se măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

## VII.GARANȚII, MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Produsele gata confecționate au termen de garanție de 1 an, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data distribuirii produsului către utilizator. La livrarea produselor, operatorii economici vor elibera certificate de garanție.

**7.1.Marcarea** se face printr-o etichetă textilă, poziționată pe interior, la partea de jos a bizetului drept. Eticheta este imprimată cu tuș rezistent la spălare, pe care sunt scrise: denumirea furnizorului, grosimea, talia, compoziția țesăturii utilizate, anul de fabricație și **instrucțiunile de utilizare și de întreținere conform SR EN ISO 3758/2005 – „Materiale textile. Cod de etichetare și de întreținere cu ajutorul simbolurilor”** (care trebuie să cuprindă semnele convenționale și semnificația lor în clar pentru: temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare, călcare).

**7.2.Ambalarea** se face individual în pungi de polietilenă și apoi grupate pe pachete de câte 5, într-un sac colectiv. Cuplarea pe fiacer pachet se va face pe aceeași mărime și talie, urmând ca la sfârșitul lotului să se facă fracție. Pentru a fi identificate ușor componentele pachetului, acestuia i se va atașa o etichetă cu următoarele indicații: denumirea furnizorului, denumirea produsului, grosimea, talia, nr. de bucăți/talie și anul de fabricație.

Eticheta se atașează la pachet pe partea frontală a acestuia, astfel încât să fie vizibilă când pachetele sunt stivuite.

**7.3.Depozitarea** produselor la furnizor se va face respectând următoarele reguli: magazia de produse finite să fie curățată, aerisită și cu pereții uscați, iar pachetele așezate pe rafturi, ferite de acțiunea razelor soarelui. În magazinele de depozitare trebuie împrăștiate insecticide și luate măsuri pentru distrugerea rozătoarelor.

**7.4.Transportul** produselor până la depozitul unității contractante se face cu mijloacele de transport ale furnizorului, curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi degradări.

## **7. BOCANCI IARNA BARBAT – INTERVENȚIE, O.P.**

### **I. GENERALITĂȚI**

**1.1 Prezentă specificație tehnică** stabilește forma, dimensiunile, condițiile tehnice și de calitate pe care trebuie să le îndeplinească **bocancii de iarnă**.

Acest produs este realizat în sistemul IJ (incaltăminte injectată). Talpa este din poliuretan și cauciuc, injectată direct în sistemul cu dubla densitate. Stratul interior are densitate mai scăzută, el este mai elastic absorbind astfel mai ușor socurile.



Talpa exterioara este dintr-un cauciuc cu rezistenta mecanica si rezistenta la abraziune crescuta.

Aderenta la fetele din piele este rezolvata in varianta optima, talpa fiind injectata direct se elimina cusaturile si suprafetele cu adeziv-partea cea mai vulnerabila a incaltamintei.

Tocul contine un sistem soc absorbant integrat in componenta acestuia din fabricatie.

Materialul din care este realizata talpa este rezistent la acizi, baze, produse petroliere si are proprietati antistatice. Talpa se va inscripiona cu proprietatile acesteia.

Incaltamintea antistatica se utilizeaza in situatii care necesita micșorarea acumulării de sarcini electrice, evitand astfel pericolul aprinderii vaporilor sau a substantelor inflamabile. Rezistenta electrica a incaltamintei se poate schimba semnificativ datorita efectelor de flexionare, contaminare cu alte produse sau prin umiditate.

Fetele bocancilor sunt confectionate din piele box cu fata naturala (caputa, carambi, guleras, piese capsă, ornamente limba, dublura capse), piele nappa (antishok), dar si din material textil (carambii si limba). Atat pielea box cat si materialul textil sunt impermeabile.

Captuselile interioare sunt realizate din mesina (captuseala guleras si captuseala superioara limba) dar si din material textil (captuseala carambi-caputa si captuseala inferioara limba). Materialul textil utilizat pentru captuseli prezinta o pelicula impermeabila, este de tip gore-tex. Captuselile de tip gore-tex sunt cusute zig-zag. Aceste cusaturi sunt sigilate prin termolipire cu o banda speciala.

Captuselile intermediare sunt reprezentate de un material textil termoadesiv (intaritura caputa si intaritura carambi).

Pielea prezinta o grosime uniforma pe intraga suprafata a pieselor. Marginile libere ale pieselor din piele sunt vopsite uniform.

Captuselile impermeabile de tip gore-tex prezinta bune proprietati igienice.

**1.2 Bocancii** se confectioneaza de culoare neagra.

**1.3 Bocancii** confectionati si imperecheati corect, trebuie sa aiba piesele de acelasi fel identice (grosimea, desimea, marime, forma, nuanta si desenul). Fetele vor fi bine intinse pe calapod, fara cute in regiunea varfului si staifului.

**1.4 Bocancii** gata confectionati trebuie sa corespunda prevederilor prezentei specificatii tehnice si cu modelul omologat.

## II. TABEL DE MATERIALE

| Nr. crt. | Denumire material                                                         | Grosime (mm) | Natura pieselor | Utilizare                                       |
|----------|---------------------------------------------------------------------------|--------------|-----------------|-------------------------------------------------|
| 1        | Piele box negru fata naturala (f.n.) presaj neted, impermeabilizat chimic | 2-2.2        | Piele bovine    | Caputa, carambi, staif+vipusca                  |
| 2        | Piele box negru f.n. presaj neted, impermeabilizat chimic                 | 1.1-1.2      | Piele bovine    | Ornamente limba                                 |
| 3        | Piele box negru f.n. presaj neted, impermeabilizat chimic                 | 1.7-1.8      | Piele bovine    | Guleras, piese capsă, dublura capse             |
| 4        | Mesina                                                                    | 0.6-0.7      | Piele porcine   | Captuseala guleras, Captuseala superioara limba |
| 5        | Piele nappa                                                               | 1.2-1.4      | Piele porcine   | Antishock                                       |
| 6        | Tesatura impermeabila simpla tip cordura                                  | 0.5          | Sintetic        | Burduf                                          |
| 7        | Tesatura impermeabila acopiata tip cordura                                | 3            | Sintetic        | Carambi                                         |
| 8        | Material textil tip Gore-tex                                              | 1.6          | Sintetic        | Captuseala interioara limba si carambi-caputa   |



|    |                           |                  |      |                    |                                        |
|----|---------------------------|------------------|------|--------------------|----------------------------------------|
| 9  | Burete autoadeziv         |                  | 8    | Sintetic           | Captuseala interioara antishock        |
| 10 | Burete autoadeziv         |                  | 4    | Sintetic           | Captuseala interioara guleras si limba |
| 11 | Tesatura termoadeziva     | 0.4-0.5          |      | Sintetic si bumbac | Intaritura carambi si caputa           |
| 12 | Intaritura termoadeziva   | 0.4-0.5          |      | Sintetic           | Intaritura capse                       |
| 13 | Intaritura termoadeziva   | 1.4-1.5          |      | Sintetic           | Staif rigid                            |
| 14 | Intaritura termoadeziva   |                  | 1.7  | Sintetic           | Bombeau                                |
| 15 | Brant otel                | 3.7-3.8          |      | Otel               | Brant                                  |
| 16 | Siret bbc tubular         |                  | 1300 | Sintetic           | Insiretat                              |
| 17 | Material textil preformat |                  | 2.2  | Sintetic           | Acoperis de brant                      |
| 18 | Ata PES                   | Nm20/3<br>Nm30/3 |      | Sintetic           | Cusut fete,captuseli,brant             |
| 19 | Capse rotunde negre       | 40/per           |      | Metalice           | Incheiat sireturi                      |
| 20 | Adezivi                   |                  |      | Policloroprenici   | Lipit fete                             |
| 21 | Fir thermoplastic         |                  |      |                    | Tras varf                              |
| 22 | Vopsea retusat fete       |                  |      |                    | Vopsirea marginilor libere             |
| 23 | Cutii din carton          |                  |      |                    | Ambalat                                |
| 24 | Poliuretan granule        |                  |      |                    | Talpa                                  |
| 25 | Cauciuc                   |                  |      |                    | Talpa exterioara                       |

### III. CONFECTIONAREA

**3.1. Croirea** se face prin stantare pe nr.de marimi, astfel incat sa corespunda dimensiunilor calapodului. In cazul in care pielea prezinta o grosime mai mare decat cea necesara, aceasta va fi egalizata. Marginile libere ale pieselor din piele trebuie sa fie vopsite in cazul in care aceasta prezinta in sectiune o alta culoare decat cea a fetei.

**3.2. Staiful, carambii din piele si caputa** (doar pana in zona rezervei de tras) sunt subtiata-pe fata-pe o latime de 3-4mm (subtiere necesara procesului de injectare).

**3.3. Carambii** sunt subtiati, pe partea carnoasa, pe o latime de 8-10mm si o grosime finita de pana la 60% din grosimea totala a pielii, pentru evitarea ingrosarilor in zonele de suprapunere cu staiful si caputa. Piese capsă sunt subtiata pe o latime de 8-10mm si o grosime finita de pana la 30-40% din grosimea pielii in zona de suprapunere caputa-piese capsă.

**3.4. Gulerasul** este subtiat la partea superioara pe o latime de 4-5mm si o grosime finita de pana la 30-40%.

**3.5. Caputa**, in zona rezervei de tras, pe partea carnoasa, va fi subtiata pe o latime de 15-20 mm si o grosime finita de pana la 60% din grosimea totala a pielii.

**3.6. Staiful** rigid, confectionat dintr-un material termoadeziv, si este subtiat pe o latime de 8-10 mm pe tot conturul sau.

**3.7. Bombeul** este confectionat din material termoadeziv. Acesta va fi subtiat doar la partea inferioara pe o latime de 8-10 mm. Acesta este aplicat pe caputa.

**3.8. Carambii** din material textil sunt cusuti zig-zag in zona posterioara. Pe acestia se cos carambii din piele cu doua randuri de cusaturi.

**3.9. Antishock-ul** este matlasat cu burete de 8mm si intarit cu un material sintetic autoadeziv. Pe ansamblul astfel format vor fi cusute doua randuri de cusaturi, apoi acesta este cusut de staif cu un rand de cusatura.

**3.10. Gulerasul** se coase pe carambii din material textil cu doua randuri de cusaturi, apoi se coase staiful pe acest semifabricat tot prin doua randuri de cusaturi. Urmeaza asamblarea prin

coasere cu doua randuri de cusaturi a pieselor capsă cu gulerasul si carambii. Staiful rigid este cusut, la partea inferioara, de partea interioara a zonei staifului.

**3.11. Captuselile** tip Gore-tex se cos zig-zag si se termolipesc. Acestea se cos la partea superioara de captuseala gulerasului si captuseala superioara a limbii (cusut intors).

**3.12. Ornamentele** burdufului se cos pe acesta printr-o cusatura simpla, apoi acesta se va coase la partea superioara de captuseli. Pe marginea burdufului este cusuta o margine a dublurei de capsă printr-o cusatura simpla. Cealalta margine a dublurei de capsă este cusuta de partea anterioara a piesei capsă prin doua randuri de cusaturi. Apoi caputa este cusuta pe semifabricatul astfel obtinut prin doua randuri de cusaturi. Inainte de a fi trimis catre atelierul TTF, semifabricatului i se ataseaza, prin cusatura strobil, brantul.

**3.13. Fetele** sunt trase pe calapod in zona varfului prin lipire. Apoi are loc scamosarea semifabricatului in zona rezervei trase. Pentru eliminarea defectelor de suprafata si de intindere a pielii fetei trase pe calapod se aplica un tratament termic de detensionare in cuptor termic termostabilizator cu termorizare de timp si cu sistem de inaintare pe banda rulanta. Pentru asigurarea formei spatiale corecte a semifabricatului, acesta este supus unui tratament de termostabilizare la rece.

**Beneficiarul** isi rezerva dreptul de a efectua verificari privind calitatea materiilor prime si auxiliare folosite, a respectarii procedurilor pe fluxul de fabricatie, cat si inspectii finale la produsele ce se/sau au fost livrate unitatii contractante, urmand a se lua masurile corespunzatoare in cazul constatarii de neconformitati.

#### **IV. MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE , TRANSPORT, GARANTII**

a ) **Marcarea bocancilor** se va face cu tus si va cuprinde la partea superioara a carambilor in interior urmatoarele detalii:

- denumirea societatii producatoare
- an fabricatie/luna
- semnul de control
- marimea

\*exemplu : x – 20.../1 – C.T.C. - 28

b ) **Ambalarea – bocancilor** imperecheati corespunzator se impacheteaza in hartie si se ambaleaza in cutii de carton. Pe fiecare cutie se lipeste o eticheta cu urmatoarele mentiuni:

- denumirea furnizorului
- denumirea produsului
- marimea
- semnul de control
- an fabricatie/luna
- perioada de garantie

In fiecare cutie se introduce o instructiune pentru intretinerea bocancilor

c) **Depozitarea** se face in incaperi curate, cu umiditate scazuta si la distanta de orice sursa de caldura. Bocancii se pot aseza in stive de max. 10 perechi suprapuse

d) **Transportul** se face cu mijloace de transport curate si acoperite.

Produsele au termen de garanție de 24 luni , în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data furnizării către beneficiar.



Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurilor de achiziție vor fi însoțite de declarație de conformitate și buletine de analiză, emise de un laborator specializat, pentru materiile prime folosite la confecționarea acestora.

Prezentarea unor valori care nu se încadrează în limitele impuse, implică respingerea ofertei ca neconforma.

## **2. CERINȚE**

### **ANSAMBLUL SUPERIOR:**

Material pentru fețe: piele de bovină cu fața naturală, cu ornamente  
Finisare: naturală  
Culoare: neagră  
Grosime: 1,8-2,0 mm  
Flexibilitate: să nu apară crăpături la 150 000 flexiuni  
Rezistența la sfâșiere: 120 N (minimum)  
Valoare pH: 3,5 (minimum)  
Permeabilitate la vapori de apă: 0,8 mg/(cm<sup>2</sup> · h)  
(minimum) Coeficientul de vapori de apă: 15 mg/cm<sup>2</sup>  
(minimum).

### **CĂPTUȘEALĂ:**

Proprietăți: Imperespirabila  
Permeabilitatea la vapori de apă: 2,0 mg/(cm<sup>2</sup> · h) (minimum)  
Coeficientul de vapori de apă: 20 mg/cm<sup>2</sup> (minimum)  
Material: piele de caprine tăbăcită  
Culoarea: bej  
Rezistența la sfâșiere: 30 N (minimum)

### **ANSAMBLUL INFERIOR:**

#### **BRÂNȚ:**

Material: nețesut împâslit rigidizat  
Proprietăți: antistatice, antibacterian, proprietăți absorbante  
Grosime: 2,0 mm (minimum)  
Unghi de flexionare: 90 grade (minimum)  
Glenc: fibre de sticlă sau oțel turnat

## **ELEMENTE**

### **INTERIOARE:**

Bombeau: termoplastic  
Grosime: 1,0 mm (minimum)  
Guler: termoplastic  
Grosime: 1,6 mm (minimum)  
Cârlige: termoplastic  
Grosime: 0,6 mm (minimum)

### **ACCESORII:**

Capse: 5 per/ pantof  
Rezistente la coroziune  
Acoperite prin nichelare  
Ață de cusut: 100% poliester sau 100% poliamidă  
Șitreturi: 100% poliester sau 100% poliamidă

## TALPĂ:

|                   |                                                                                             |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| Caracteristici:   | Poliuretani cu termopoluretani<br>Greutate mică, flexibilă, confort și performanțe ridicate |
| Injectie directă: | să prezinte durabilitate și rezistență la aderență                                          |
| Antistatică:      | greutate mică, flexibilă, confort și performanțe ridicate                                   |

Absorbție de energie în toc: confort la alergare, mers îndelungat, cadere prin alunecare de la același nivel

Rezistență la hidrocarburi

Rezistență la alunecare

Rezistența de aderență

Izolație la căldură: peste 150° C

Material  
Talpa intermediară - poliuretan  
Talpa exterioară: termopoliuretan

Culoare:  
Neagră ambele straturi

## 2. MARCARE

Pe fiecare incaltaminte vor trebui inscriptionate astfel incat sa nu se stearga urmatoarele informatii:

- marca de identificare a fabricantului;
- codificarea tip a produsului sau denumirea produsului;
- mărimea;
- data de fabricatie (cel putin trimestrul si anul);

## 3. AMBALARE

Fiecare pereche de incaltaminte trebuie sa fie ambalata in cutie separata avand in interior fișa de informații și instrucțiuni de utilizare.

## 4. GARANȚIE

Produsele au termen de garanție de 24 luni, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data furnizării către beneficiar.

## V. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Recepția calitativă a produse lor se face de către reprezentanții unității beneficiare la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută la sediul beneficiarului, situație în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor.

Politia Locala își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate, acreditat în acest sens, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se/sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

## 8. BOCANCI IARNA DAMA –O.P.

### I.GENERALITATI

1.1 **Prezenta specificatie tehnica stabileste forma, dimensiunile, conditiile tehnice si de calitate pe care trebuie sa le indeplineasca bocancii de iarna.**



Acest produs este realizat in sistemul IJ (incaltaminte injectata).Talpa este din poliuretan si cauciuc, injectata direct in sistemul cu dubla densitate. Stratul interior are densitate mai scazuta, el este mai elastic absorbind astfel mai usor socurile.

Talpa exterioara este dintr-un cauciuc cu rezistenta mecanica si rezistenta la abraziune crescuta.

Aderenta la fetele din piele este rezolvata in varianta optima, talpa fiind injectata direct se elimina cusaturile si suprafetele cu adeziv-partea cea mai vulnerabila a incaltamintei.

Tocul contine un sistem soc absorbant integrat in componenta acestuia din fabricatie.

Materialul din care este realizata talpa este rezistent la acizi, baze, produse petroliere si are proprietati antistatice.Talpa se va inscripiona cu proprietatile acesteia.

Incaltamintea antistatica se utilizeaza in situatii care necesita micșorarea acumularii de sarcini electrice, evitand astfel pericolul aprinderii vaporilor sau a substantelor inflamabile. Rezistenta electrica a incaltamintei se poate schimba semnificativ datorita efectelor de flexionare, contaminare cu alte produse sau prin umiditate.

Fetele bocancilor sunt confectionate din piele box cu fata naturala (caputa, carambi, guleras, piese capsă, ornamente limba, dublura capse), piele nappa (antishok), dar si din material textil (carambii si limba). Atat pielea box cat si materialul textil sunt impermeabile.

Captuselile interioare sunt realizate din mesina (captuseala guleras si captuseala superioara limba) dar si din material textil(captuseala carambi-caputa si captuseala inferioara limba). Materialul textil utilizat pentru captuseli prezinta o pelicula impermeabila, este de tip gore-tex. Captuselile de tip gore-tex sunt cusute zig-zag. Aceste cusaturi sunt sigilate prin termolipire cu o banda speciala.

Captuselile intermediare sunt reprezentate de un material textil termoadesiv (intaritura caputa si intaritura carambi).

Pielea prezinta o grosime uniforma pe intraga suprafata a pieselor. Marginile libere ale pieselor din piele sunt vopsite uniform.

Captuselile impermeabile de tip gore-tex prezinta bune proprietati igienice.

**1.2 Bocancii** se confectioneaza de culoare neagra.

**1.3 Bocancii** confectionati si imperecheati corect, trebuie sa aiba piesele de acelasi fel identice (grosimea, desimea, marime, forma, nuanta si desenul). Fetele vor fi bine intinse pe calapod, fara cute in regiunea varfului si staifului.

**1.4 Bocancii** gata confectionati trebuie sa corespunda prevederilor prezentei specificatii tehnice si cu modelul omologat.

## **II.TABEL DE MATERIALE**

| Nr. crt. | Denumire material                                                        | Grosime (mm) | Natura pieselor | Utilizare                                      |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|--------------|-----------------|------------------------------------------------|
| 1        | Piele box negru fata naturala (f.n.) presaj neted,impermeabilizat chimic | 2-2.2        | Piele bovine    | Caputa,carambi,staif+vipusca                   |
| 2        | Piele box negru f.n.presaj neted,impermeabilizat chimic                  | 1.1-1.2      | Piele bovine    | Ornamente limba                                |
| 3        | Piele box negru f.n.presaj neted,impermeabilizat chimic                  | 1.7-1.8      | Piele bovine    | Guleras,piese capsă,dublura capse              |
| 4        | Mesina                                                                   | 0.6-0.7      | Piele porcine   | Captuseala guleras,Captuseala superioara limba |
| 5        | Piele nappa                                                              | 1.2-1.4      | Piele porcine   | Antishock                                      |
| 6        | Tesatura impermeabila simpla tip cordura                                 | 0.5          | Sintetic        | Burduf                                         |
| 7        | Tesatura impermeabila acopiata tip cordura                               | 3            | Sintetic        | Carambi                                        |
| 8        | Material textil tip Gore-tex                                             | 1.6          | Sintetic        | Captuseala interioara limba si carambi-caputa  |
| 9        | Burete autoadesiv                                                        | 8            | Sintetic        | Captuseala interioara antishock                |

|    |                           |                  |                    |                                        |
|----|---------------------------|------------------|--------------------|----------------------------------------|
| 10 | Burete autoadeziv         | 4                | Sintetic           | Captuseala interioara guleras si limba |
| 11 | Tesatura termoadeziva     | 0.4-0.5          | Sintetic si bumbac | Intaritura carambi si caputa           |
| 12 | Intaritura termoadeziva   | 0.4-0.5          | Sintetic           | Intaritura capse                       |
| 13 | Intaritura termoadeziva   | 1.4-1.5          | Sintetic           | Staif rigid                            |
| 14 | Intaritura termoadeziva   | 1.7              | Sintetic           | Bombeu                                 |
| 15 | Brant otel                | 3.7-3.8          | Otel               | Brant                                  |
| 16 | Siret bbc tubular         | 1300             | Sintetic           | Insiretat                              |
| 17 | Material textil preformat | 2.2              | Sintetic           | Acoperis de brant                      |
| 18 | Ata PES                   | Nm20/3<br>Nm30/3 | Sintetic           | Cusut fete,captuseli,brant             |
| 19 | Capse rotunde negre       | 40/per           | Metalice           | Incheiat sireturi                      |
| 20 | Adezivi                   |                  | Policloroprenici   | Lipit fete                             |
| 21 | Fir thermoplastic         |                  |                    | Tras varf                              |
| 22 | Vopsea retusat fete       |                  |                    | Vopsirea marginilor libere             |
| 23 | Cutii din carton          |                  |                    | Ambalat                                |
| 24 | Poliuretan granule        |                  |                    | Talpa                                  |
| 25 | Cauciuc                   |                  |                    | Talpa exterioara                       |

### III. CONFECTIONAREA

**3.1. Croirea** se face prin stantare pe nr.de marimi, astfel incat sa corespunda dimensiunilor calapodului. In cazul in care pielea prezinta o grosime mai mare decat cea necesara, aceasta va fi egalizata. Marginile libere ale pieselor din piele trebuie sa fie vopsite in cazul in care aceasta prezinta in sectiune o alta culoare decat cea a fetei.

**3.2. Staiful, carambii din piele si caputa** (doar pana in zona rezervei de tras) sunt subtiati pe fata-pe o latime de 3-4mm (subtiere necesara procesului de injectare).

**3.3. Carambii** sunt subtiati, pe partea carnoasa, pe o latime de 8-10mm si o grosime finita de pana la 60% din grosimea totala a pielii, pentru evitarea ingrosarilor in zonele de suprapunere cu staiful si caputa. Piese de capsă sunt subtiate pe o latime de 8-10mm si o grosime finita de pana la 30-40% din grosimea pielii in zona de suprapunere caputa-piese capsă.

**3.4. Gulerasul** este subtiat la partea superioara pe o latime de 4-5mm si o grosime finita de pana la 30-40%.

**3.5. Caputa**, in zona rezervei de tras, pe partea carnoasa, va fi subtiata pe o latime de 15-20 mm si o grosime finita de pana la 60% din grosimea totala a pielii.

**3.6. Staiful** rigid, confectionat dintr-un material termoadeziv, si este subtiat pe o latime de 8-10 mm pe tot conturul sau.

**3.7. Bombeul** este confectionat din material termoadeziv. Acesta va fi subtiat doar la partea inferioara pe o latime de 8-10 mm. Acesta este aplicat pe caputa.

**3.8. Carambii** din material textil sunt cusuti zig-zag in zona posterioara. Pe acestia se cos carambii din piele cu doua randuri de cusaturi.

**3.9. Antishock-ul** este matlasat cu burete de 8mm si intarit cu un material sintetic autoadeziv. Pe ansamblul astfel format vor fi cusute doua randuri de cusaturi, apoi acesta este cusut de staif cu un rand de cusatura.

**3.10. Gulerasul** se coase pe carambii din material textil cu doua randuri de cusaturi, apoi se coase staiful pe acest semifabricat tot prin doua randuri de cusaturi. Urmeaza asamblarea prin



coasere cu doua randuri de cusaturi a pieselor capsă cu gulerasul și carambii. Staiful rigid este cusut, la partea inferioară, de partea interioară a zonei staifului.

**3.11. Captuselile** tip Gore-tex se cos zig-zag și se termolipesc. Acestea se cos la partea superioară de captuseala gulerasului și captuseala superioară a limbii (cusut întors).

**3.12. Ornamentele** burdufului se cos pe acesta printr-o cusatură simplă, apoi acesta se va coase la partea superioară de captuseli. Pe marginea burdufului este cusută o margine a dublurei de capsă printr-o cusatură simplă. Cealaltă margine a dublurei de capsă este cusută de partea anterioară a piesei capsă prin două randuri de cusaturi. Apoi capuța este cusută pe semifabricatul astfel obținut prin două randuri de cusaturi. Înainte de a fi trimis către atelierul TTF, semifabricatului i se atasează, prin cusatură strobil, brantul.

**3.13. Fetele** sunt trase pe calapod în zona varfului prin lipire. Apoi are loc scamosarea semifabricatului în zona rezervei trase. Pentru eliminarea defectelor de suprafață și de întindere a pielii fetei trase pe calapod se aplică un tratament termic de detensionare în cuptor termic termostabilizator cu termorizare de timp și cu sistem de înaintare pe bandă rulantă. Pentru asigurarea formei spațiale corecte a semifabricatului, acesta este supus unui tratament de termostabilizare la rece.

**Beneficiarul** își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, a respectării procedurilor pe fluxul de fabricație, cât și inspecții finale la produsele ce se/sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

#### **IV. MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE, TRANSPORT, GARANȚII**

a) **Marcarea bocancilor** se va face cu tus și va cuprinde la partea superioară a carambilor în interior următoarele detalii:

- denumirea societății producătoare
- an fabricație/lună
- semnul de control
- mărimea

\*exemplu : x – 20.../1 – C.T.C. - 28

b) **Ambalarea – bocancilor** împerecheați corespunzător se împachetează în hârtie și se ambalează în cutii de carton. Pe fiecare cutie se lipește o etichetă cu următoarele mențiuni:

- denumirea furnizorului
- denumirea produsului
- mărimea
- semnul de control
- an fabricație/lună
- perioada de garanție

În fiecare cutie se introduce o instrucțiune pentru întreținerea bocancilor

c) **Depozitarea** se face în încăperi curate, cu umiditate scăzută și la distanță de orice sursă de căldură. Bocancii se pot așeza în stive de max. 10 perechi suprapuse

d) **Transportul** se face cu mijloace de transport curate și acoperite.

Produsele au termen de garanție de 24 luni, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data furnizării către beneficiar.

### **9. COSTUM INTERVENȚIE IARNĂ – INTERVENȚIE, O.P.**

#### **I. GENERALITĂȚI**

Loturile de costume se vor confecționa pe 4 talii (0- III) și 14 mărimi (40-70)

Costumul este compus din Bluza și Pantaloni din țesătură de culoare neagră, dublat în totalitate cu material netesut termoizolant bevatex.

Încadrarea pe talii și grosimi se va face în funcție de înălțimea corpului măsurată din creștetul capului până la tocul încălțăminte, exprimată ca măsură întreagă. Încadrarea pe grosimi se face prin măsurarea circumferinței pieptului peste cămașă și se exprimă ca jumătate din valoarea întreagă.

Correspondența dintre talie și înălțimea corpului este următoarea :

Talia 0 se încadrează de la 175 – 179 cm

Talia I se încadrează de la 170 – 174

Talia II se încadrează de la 165 – 169

Talia III se încadrează de la 160 – 164 cm

## II. TABEL CU MATERIALE FOLOSITE

| Nr. Crt | Denumirea materialului                                          | Doc. Teh. | Utilizare                                        |
|---------|-----------------------------------------------------------------|-----------|--------------------------------------------------|
| 0.      | 1.                                                              | 2.        | 3.                                               |
| 1.      | Tesatura Tercot<br>hidrofobizat culoare<br>neagra               |           | Material fond Bluza si Pantalon                  |
| 2.      | Insertie nechimizata                                            |           | Intaritura guler, fenta, capace<br>buzunar       |
| 3.      | Fermoar plastic spiralat fix                                    |           | Slit pantalon                                    |
| 4.      | Ata de cusut la culoare Nm<br>80/3                              |           | Pentru asamblare, tighelit,<br>surfilat          |
| 5.      | Fermoar din plastic<br>spiralat, detasabil la culoare           |           | Incheiat bluza                                   |
| 6.      | Nasturi Ø 15 cu 4 gauri                                         |           | Inchidere pantalon                               |
| 7.      | Velcro lat 20mm                                                 |           | Inchidere clape<br>buzunar, terminatie<br>maneci |
| 8.      | Material netesut<br>termoizolant bevatex<br>100g/m <sup>2</sup> |           | Matlasat captuseala bluza si<br>pantalon         |

## III. CARACTERISTICI TEHNICE principale ale materiilor prime și auxiliare utilizate.

Material tercot de culoare neagră, cu compoziție fibroasă 33 % bumbac, 67 % poliester, masa 244 ± 12 g / mp; desimea (fire / 10 cmp ) de 460 ± 20 în urzeală și de 220 ± 10 în bătătură; sarcina de rupere (Kgf min.): 154 în urzeală și 68 în bătătură.

Modificări dimensionale: ± 2%

Rezistența vopsirilor la transpirație acida/alcalină: 4-5, la lumină: 4-5, la frecare uscată: 4-5, spălare 40°C: 4-5. Țesătura trebuie să aibă aspect neted curat, culoare uniformă, cu tușeu plăcut, moale, iar nuanța se va încadra în + 1 ton pe scara de culoare.

NOTĂ: Producătorul se va asigura că toate materialele utilizate în procesul de fabricație au calitatea impusă în prezenta specificație tehnică și că nu au efecte nocive asupra organismului uman.

**Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurilor de achiziție vor fi însoțite de declarație de conformitate și buletine de analiză, emise de un laborator specializat, pentru materiile prime folosite la confecționarea acestora.**



**Prezentarea unor valori care nu se încadrează în limitele impuse, implica respingerea ofertei ca neconforma.**

#### **IV.CONFEȚIONAREA**

##### **Bluza**

Bluza se va compune din: piepți, spate, mâneci și guler. Bluza se va purta închisă cu fermoar gât, sublaist cu 3 velcro, introdusă în pantaloni.

Piepții vor fi prevăzuți la partea superioară cu două buzunare cu clapetă cu velcro aplicate oblic. Se croiesc dintr-o bucată fiecare, iar la partea superioară, pe linia bustului, se aplică oblic câte un buzunar de 16.5/14.5 cm cu clapetă cu velcro. Buzunarele vor avea fixate la partea superioară câte o clapă de 3,5 cm cu colțuri drepte (întărită cu inserție chimizată) ce se asigură la capete cu velcro.

Pieptul drept este prevăzut cu fermoar și 3 velcro de 2 cm pe sublaist la distanța de 13,5 cm. Sublaistul are lățimea de 4 cm și este îndoit și întărit prin cusătură.

Bizeții vor fi croiți din material fond, întăriți cu inserție chimizată și asigurați cu tighel de mașină pe față, la distanța de 5 cm de cant. Lățimea bizeților măsurată pe mijloc va fi de 7 cm.

Spatele va fi croit dintr-o bucată cu pliuri pentru lejeritate dreapta și stanga la 4 cm de mânecă, cu adâncime de 4 cm.

Pe spate la nivelul omoplaților se va imprima, prin grija furnizorului, POLIȚIA LOCALA, pe două rânduri drepte cu înălțimea literelor de 4,7 cm pentru rândul de sus și 4,3 cm pentru rândul de jos, cu vopsea rezistentă de culoare albă.

Mânecele se vor croi din două bucăți, iar la terminație sunt prevăzute cu manșetă reglabilă cu clapă de 5,5 cm lungime, având lățimea de 4,5 cm cu sistem de prindere pe bază de velcro prin cusătură pe partea exterioară a mânecii.

Pe linia cotului, la 24 cm distanța de cusătură de îmbinare a mânecii, se vor aplica bazoane de formă dreptunghiulară, având dimensiunile: 22,45 lungime și 21 lățime. La o distanță de 6,5 cm de cusătura de îmbinare vor fi prevăzute buzunare de 18,5 cm lungime și 13,5 lățime cu burduf și clapetă de 6,5 cm lățime.

Pe mâneca stângă va fi prevăzut un buzunar la 16 cm de la manșeta pentru pix cu 3 compartimente cu lățime de 8,5 și lungime de 14 cm.

Pe mâneca stanga, la 3-4 cm de cusătura umărului, se aplică ecusonul având forma ovală. Gulerul se va aplica separat, la baza gâtului și va fi prevăzut cu clapă de 9 cm lungime și 5 cm lățime cu închidere pe velcro. Clapeta și gulerul vor avea și la exterior velcro dublat pentru a permite închiderea sau pliarea acestuia. Bluza va avea tighelitate următoarele părți componente: piepții pe cant, clapele și manșetele.

Pe linia de montare a mânecii se va executa un tighel la 1 cm.

Bluza este prevăzută cu epoletă din material fond, fixată la un capăt în cusătura de îmbinare maneca- umar. Produsul finit se va livra împreună cu ecusonul de pe mâneca stângă.

##### **Pantaloul**

Pantaloul va fi prevăzut cu șliț în față cu fermoar. Șlițul la terminație, se întărește cu cheiță. Fețele de pantaloni vor fi prevăzute cu două buzunare cu intrare oblică cu pungă, executate în cusăturile laterale, întărite cu cheițe la capete (pungile de buzunar vor fi executate din pânză rufărie) și alte două buzunare cu burduf, aplicate pe cusăturile laterale. Buzunarele laterale vor fi prevăzute cu clape dublate cu material fond, cu lățimea de 5,5 cm și întărite cu inserție chimizată. Clapele se vor asigura de buzunar cu bandă velcro.

Dimensiunile buzunarelor inclusiv clapa vor fi de 15 cm lungime și 9 cm lățime. Lățimea burdufului va fi de 2,5 cm.

La nivelul genunchilor, pantalonul va avea câte un bazon prins în cusăturile laterale, care va fi matlasat pe material fond. Lungimea bazonului de la genunchi va fi de 20-22 cm. La partea din spate a pantalonului se vor executa două buzunare stil pungă prevăzute cu clapeta ce se închid cu doi nasturi la o distanță de 6cm între ei.



Betelia va avea lăţimea de 5 cm pe care se vor fixa 7 găici cu lăţimea de 1 cm pentru centură, dispuse astfel: două la feţele de pantalon, două la cusăturile laterale, două lângă pensele de pe spate şi una la mijlocul spatelui. Găicile vor fi executate din material fond.

Betelia se dublează cu material fond şi se întăreşte cu inserţie chimizată, iar în faţă se încheie cu un nasture. Butoniera de la betelie va fi executată pe partea stângă, iar nasturele va fi fixat pe interiorul beteliei din partea dreaptă.

La terminaţie, pantalonul va fi ajustat cu un şiret ce este introdus în interiorul tivului (canal 2,5cm) iar pe interior, la o distanţa de 16 cm faţă de terminaţie, se va aplica un burduf din material fond având lungimea de 22 cm. Pantalonul va avea pe interior toate cusăturile surfilate. Găicile şi cusăturile de pe interiorul pantalonului se vor executa cu tighel de 0,2 cm, iar betelia, cusăturile de pe cant, capacele, buzunarele şi cusătura de mijloc a spatelui vor avea două tighete, primul la 0,2 cm, iar al doilea la 0,6 cm de primul. Gulerul şi clapele de buzunare se vor croi pe lăţimea firelor de ţesătură, iar restul pieselor din care se confecţionează costumul se vor croi pe lungimea firelor de ţesătură.

## **V. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

Recepția calitativă a loturilor de produse se face de către reprezentanții unității beneficiare la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută la sediul beneficiarului, situație în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor.

Politia Locala își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate, acreditat în acest sens, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se /sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități. Recepția se executa pe baza prezentei specificații tehnice și a modelului omologat.

## **VI. MARCARE SI AMBALARE**

Marcarea se face printr-o etichetă textilă imprimată cu tus rezistent la frecare și spălare, pe care sunt scrise următoarele:

- denumirea produsului
- compoziția fibroasă
- instrucțiuni de întreținere și curățare conform SR EN 23758/96
- anul de fabricație
- talie, grosimea și semnul de control.

Ambalarea se face în pungi de polietilenă, câte cinci bucăți, toate de aceeași talie și grosime.

## **VII. DEPOZITARE SI TRANSPORT**

La depozitarea produselor este necesar să fie respectate următoarele condiții:

- magazia de produse finite trebuie să fie curată, aerisită, uscată;
- magazia să fie ferită de acțiunea razatoarelor sau a razelor solare.

Transportul produselor se efectuează cu mijloace de transport curate, acoperite, luându-se măsurile necesare pentru evitarea deteriorării sau degradării.

# **10. PANTALON IARNA BARBAT – PAZA, EVIDENTA PERSOANELOR, MEDIU, DISCIPLINA IN CONSTRUCTII, A.S.A.C., DISPECERAT**

## **I. GENERALITĂȚI**

**1.1. Prezentă specificație tehnică** stabilește forma, dimensiunile, condițiile tehnice și de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat.



**1.2. Pantaloniul** este drept, fără manșetă și este prevăzut cu 3 buzunare, dintre care: două pe lateral și unul cu capac la spate.

**1.3. În față pantalonii** au deschizătură (șliț) care se încheie cu nasturi și sunt prevăzuți cu un fald orientat către în spate.

**1.4. Pantaloni** se confecționează pe 4 talii, de la 0 - III și 10 grosimi de la 44 - 62.

Talia reprezintă lungimea corpului măsurat din creștet până la tocul încălțăminte. Taliile se înscriu ca mărimi întregi, iar grosimile, jumătate din măsura întreagă.

Taliile se încadrează pe următoarele înălțimi:

- talia 0 de la 186 - 192 cm;
- talia I de la 179 - 185 cm;
- talia II de la 173 - 178 cm;
- talia III de la 166 - 172 cm;

**1.5. Pantaloni** se confecționează din stofă **neagra** închis având prevăzută în cusăturile de pe cant vipuscă de culoare gri

**1.6. Pantaloni** gata confecționați trebuie să corespundă cu prevederile prezentei specificații tehnice.

## **II. MATERIALE FOLOSITE**

| Nr. crt. | Denumirea produsului                                                          | Utilizare                                                                        |
|----------|-------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| 1.       | Stofă neagra                                                                  | - material de bază                                                               |
| 2.       | Țesătură sintetică serge                                                      | - căptușală partea superioară a fețelor de pantalon, capac buzunar spate și șliț |
| 3.       | Bandă specială cu inserție chimizată și șnur adeziv pentru betelie            | - întăritură betelie stofă                                                       |
| 4.       | Terocel 33% bbc și 67% pes legătură pânză cu o greutate de 110g/mp la culoare | - buzunare pantalon și bailoage                                                  |
| 5.       | Bandă termoadezivă                                                            | - fixare terminație pantalon                                                     |
| 7.       | Ață afrom Nm 80/3                                                             | - pentru asamblat                                                                |
| 8.       | Ață PE 65/3                                                                   | - cusătură interioară, cusătura de mijloc a spatelui și butoniere                |
| 9.       | Nasturi plastic cu 4 gauri Ø 14                                               | Capac buzunar spate<br>Inchierie slit                                            |
| 10.      | Copcă metalică model 4 sau 7                                                  | - fixat pantalon în betelie                                                      |

**Stofa larna:** compoziția fibroasă 60% lână 40% poliester, finete fir 52/2 (urzeala și batatura), masă 300±10 g/m<sup>2</sup>, desimea în urzeala 280±10 fire/10cm batatura 240±10 fire/10cm, legătura diagonal 2/2, unghi de revenire din sifonare 150 grade min, oleofobizarea nota min. 4, pilling 4000c nota 4-5, stabilitate dimensională la curățare chimică ± 1,5 %, rezistențe minime ale vopsirii (la lumina, transpirație, frecare, spalare) - nota 4-5.

**NOTĂ :** Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de cerințele prezentei specificații tehnice au caracteristicile tehnice compatibile referitoare la menținerea stabilităților dimensionale la spălat și călcat, respectiv: modificări dimensionale la spălat ± 2%; rezistența vopsirilor 4/5 și garantează că nu au efecte nocive asupra organismului uman.

**Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurilor de achiziție ca propunere tehnică vor fi însoțite de certificate de conformitate și buletine de analiză, emise de un laborator neutru, acreditat pentru toate caracteristicile materialelor prime și auxiliare folosite la confecționarea acestora.**

### III. TABEL DE DIMENSIUNI

| PANTALONUL                                                                                             |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|----|------|------|----|------|------|------|------|-----|
| 1. Lungimea pantalonului măsurată pe cant de la cusătura beteliei până la terminație.                  |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0                                                                                                      | 110  |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 1   |
| I                                                                                                      | 105  |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| II                                                                                                     | 100  |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| III                                                                                                    | 96   |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 2. Lungimea șlițului de la cusătura beteliei până jos la terminație                                    |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0                                                                                                      | 21   |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,5 |
| I                                                                                                      | 20   |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| II                                                                                                     | 19   |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| III                                                                                                    | 18   |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 3. Lărgimea pantalonului în talie măsurat cu produsul încheiat.                                        |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 40   | 42   | 44 | 46   | 50   | 53 | 56   | 58   | 60   | 62   | 1   |
| 4. Lărgimea pantalonului măsurat la pulpă în punctul cel mai dezvoltat                                 |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 32.6 | 33.8 | 35 | 36.2 | 37.6 | 39 | 40.4 | 41.8 | 43.2 | 44.6 | 1   |
| 5. Lărgimea pantalonului la terminație                                                                 |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 22   | 22   | 23 | 23   | 24   | 24 | 24   | 25   | 25   | 25   | 0,5 |
| 6. Lungimea turului de la cusătura beteliei până la cusătura interioară                                |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0                                                                                                      | 41.2 |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 1   |
| I                                                                                                      | 40.7 |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| II                                                                                                     | 40.2 |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| III                                                                                                    | 39.7 |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 7. Lungimea deschizăturii buzunarului de pe cant                                                       |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 16   | 16   | 16 | 17   | 17   | 17 | 18   | 18   | 18   | 18   | 0,5 |
| 8. Distanța de cusătura beteliei până la deschizătura buzunarului lateral                              |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 3    |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,3 |
| 9. Lungimea pungii buzunarului lateral                                                                 |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 32   |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 1   |
| 10. Distanța de la cusătura beteliei până la deschizătura buzunarului de la spate nasurat la mijloc    |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 6    |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,3 |
| 11. Distanța de la cusătura laterală până la capatul din față al deschizăturii buzunarului de la spate |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 4    |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,3 |
| 12. Latimea clapei măsurată pe mijloc                                                                  |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 5    |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,3 |
| 13. Latimea clapei măsurată la capete                                                                  |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 3    |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,3 |
| 14. Adâncimea pungii buzunarului de la spate                                                           |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 18   |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,5 |
| 15. Latimea beteliei din stofa                                                                         |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 4    |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,5 |
| 16. Lungimea gaicilor pentru centura                                                                   |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 7.5  |      |    |      |      |    |      |      |      |      | 0,5 |
| 17. Lungimea deschizăturii buzunarului de la spate(lungimea clapei)                                    |      |      |    |      |      |    |      |      |      |      |     |
| 0-III                                                                                                  | 13   | 13   | 14 | 14   | 14   | 15 | 15   | 16   | 16   | 16   | .5  |

### IV. CONFECTIONAREA



Pantalonul se compune din fețe, spate, buzunare, șliț și betelie.

**4.1. Fețele** de pantalon sunt prevăzute cu o deschidere (șliț) ce se încheie cu nasturi și copcă în betelie.

Șlițul la terminație pe față se întărește cu mașina simplă și cheiță de mașină. În scobitură, fețele pantalonului sunt prevăzute cu baloage din terocel la culoare

La partea superioară fețele sunt prevăzute cu câte un fald de 3 cm. călcat pe față spre partea laterală.

Buzunarele sunt executate pe cant având contrarefileții din material fond. Distanța de la cusătura beteliei până la deschizătura buzunarului este de 2 - 2,5 cm.

**4.2. Spatele** de pantalon la partea superioară este prevăzut cu câte o pensă. Spatele la partea dreaptă are un buzunar cu clapă executat la distanța de 6 cm de cusătura beteliei, ce se încheie printr-o bridă și nasture. Pungile de buzunar sunt din terocel la culoare.

**4.3. La partea superioară** pantalonul este prevăzut cu betelie din material fond, care poate fi înădită o singură dată în dreptul cusăturii de încheiere a spatelui pe mijloc. Se întărește cu bandă specială chimizată pentru betelie care pe mijloc are un șnur adeziv care nu permite cămășii să iasă din pantaloni pe timpul purtării. Pe betelie se fixează 6 găici de curea cât lățimea beteliei și una pentru cuiul de curea și 7 găici pentru centură executate cu mașina specială având lățimea de 1 cm.

**4.4. Găicile** pentru curea și centură sunt fixate astfel: câte 2 pe direcția faldurilor, câte două pe direcția cusăturilor laterale, câte două lângă pensele dinspre cusătura de încheiere a spatelui și una la mijlocul de încheiere a spatelui. La capetele beteliei se fixează copci de încheiere în interior. Lățimea beteliei, pe toată lungimea este de 4 cm.

**4.5. Pantalonul** pe cusăturile interioare, la părțile din spate, pentru mărimile mari, poate avea un clin de maximum 12 cm lungime măsurat pe cusătura de împreunare în partea din spate și 8-9 cm lățime în partea de sus.

Rezerva cusăturii din mijloc a spatelui este de minim 4 cm de la tighel. Rezerva beteliei la spate se îndoaie în interior și se fixează prin punctare. Părțile din spate pe cusătura din interior vor avea o rezervă de minimum 4 cm de la tighel.

**4.6. Pantalonul** pe cusăturile interioare și cusătura de încheiere a spatelui se încheie cu mașina specială, având cusătură lanț.

**4.7. Fețele de pantalon** sunt dublate la partea superioară, până la nivelul genunchilor cu căptușeală serge, surfilată și fixată în cusăturile interioare.

**4.8. Terminația pantalonului**, se îndoaie 5 cm în interior, se asigură cu stafir de mașină, iar de jur - împrejur se fixează cu siret aparator (rejansa).

Toate cusăturile interioare, terminația și șlițul de butoniere se surfilează cu mașina specială.

Pantalonul trebuie lucrat îngrijit, cu cusături drepte și cu împunsături egale. Desimea tighelelor va fi de 4 - 5 împunsături/cm. Capetele cusăturilor trebuie să fie bine întărite, iar pantalonul curățat de ațe.

## **V. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

Recepția se execută de către delegatul beneficiarului la sediul furnizorului prin verificare bucată cu bucată pe baza prezentei specificații tehnice, a modelului omologat și a buletinelor de analiză pentru materiile prime și auxiliare folosite.

Politia LOCALA își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate, acreditat în acest sens, să verifice respectarea procedurilor pe fluxul de fabricație, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se /sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

## **VI. MARCARE ȘI AMBALARE**

**6.1.** Fiecare pantalon este prevăzut cu o etichetă de carton pentru identificare. Aceasta va cuprinde: denumirea furnizorului, talia și grosimea, anul confecționării, semnul de control, **numele și prenumele destinatarului**. Eticheta de mărime cuprinzând și **instrucțiunile de utilizare și de întreținere conform SR EN nr. 23758/96** care trebuie să cuprindă temperatura de spălare, tipul



substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare, călcare și care se fixează în căptușeala beteliei în partea stângă.

6.2. Pantalonii se ambalează fiecare în ambalaj de polietilenă.

## 11. PANTALON IARNA DAMA – PAZA, EVIDENTA PERSOANELOR, MEDIU, DISCIPLINA IN CONSTRUCTII, A.S.A.C., DISPECERAT

### I. GENERALITĂȚI

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

1.2. Pantaloul este drept, fără manșetă și este prevăzut cu două buzunare pe lateral.

1.3. În față, pantalonii au deschizătură (șliț) care se încheie cu fermoar și sunt prevăzuți cu un fald orientat către în spate.

1.4. Pantalonii se confecționează din stofă **neagra** având prevăzută în cusăturile de pe cant vîpuscă de culoare **gri**.

1.5. Pantalonii gata confecționați trebuie să corespundă cu prevederile prezentei specificații tehnice.

### II. MATERIALE FOLOSITE

| Nr. Crt | Denumirea produsului                                                                | Utilizare                                                                         |
|---------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| 1.      | Stofă neagra                                                                        | - material de bază                                                                |
| 2.      | Țesătură sintetică serge la culoare                                                 | - căptușeală partea superioară a fețelor de pantalon, capac buzunar spate și șliț |
| 3.      | Bandă specială cu inserție chimizată și șnur adeziv pentru betelie                  | - întăritură betelie stofă                                                        |
| 4.      | Terocel 33% bbc și 67% pes legătură pânză cu o greutate de 140-160g/mp la culoare . | - buzunare pantalon și baloage                                                    |
| 5.      | Bandă textilă                                                                       | - fixare terminație pantalon                                                      |
| 7.      | Ață afrom Nm 80/3                                                                   | - pentru asamblat                                                                 |
| 8.      | Ață PE 65/3                                                                         | - cusătură interioară, cusătura de mijloc a spatelui și butoniere                 |
| 9.      | Nasturi diametru 15 mm                                                              | Capac buzunar spate                                                               |
| 10.     | Copcă metalică model 4 sau 7                                                        | - fixat pantalon în betelie                                                       |
| 11.     | Fermoar plastic spiralat rezistent                                                  | - încheiere șliț                                                                  |

**Stofa Iarna:** compoziția fibroasă 60% lână 40% polyester.

### III. CONFECTIONAREA

Pantaloul se compune din fețe, spate, buzunare, șliț și betelie.

3.1. **Fețele** de pantalon la partea superioară sunt prevăzute cu câte o pensă de ajustare.

Buzunarele sunt executate pe cant având contrarefileți din material fond. Pungile de buzunare sunt confecționate din terocel la culoare.

În cusătura din față se execută un șliț încheiat cu fermoar, cu tighel de mașină pe partea dreaptă. În scobitură, fețele de pantaloni sunt prevăzute cu baloage din terocel la culoare.

3.2. **Spatele** de pantalon la partea superioară este prevăzut cu câte 2 pense de ajustare.

3.3. **Fețele de pantalon** sunt dublate la partea superioară, până la nivelul genunchilor cu căptușeală serge, surfilată și fixată în cusăturile interioare.

3.4. **Betelia** este din material fond și are lățimea de 4 cm, se întărește cu bandă specială pentru betelie care pe mijloc este cu șnur adeziv care nu permite cămășii să iasă din pantaloni pe timpul purtării, iar în partea dreaptă în dreptul șlițului betelia se prelungește cu 5 – 6 cm terminându-se în formă de colț care se încheie cu copcă metalică. Pe betelie se montează 6



grupe a câte 2 găici fiecare plasate astfel: 2 la jumătatea distanței dintre cusăturile laterale și cusătura din spate, 2 în dreptul cusăturilor laterale și 2 pe direcția penselor din față. A doua gaică se lasă mai jos cu 2 cm de cusătura beteliei.

**3.5. Pantaloul** pe cusăturile interioare, la părțile din spate, pentru mărimile mari, poate avea un clin de maxim 12 cm lungime măsurat pe cusătura de împreunare în partea din spate și 8-9 cm lățime în partea de sus. Rezerva cusăturii din mijloc a spatelui este de minim 4 cm de la tighel. Rezerva beteliei la spate se îndoaie în interior și se fixează prin punctare. Părțile din spate pe cusătura din interior vor avea o rezervă de minim 4 cm de la tighel.

**3.6. Pantaloul** pe cusăturile interioare și cusătura de încheiere a spatelui se încheie cu mașina specială, având cusătură lanț.

Cusăturile pantalonului se surfilează cu mașina specială cu ață la culoarea stofei.

Rezerva de îndoire jos la terminație este de 5 cm în interior, se asigură cu ștafir de mașină, iar de jur împrejur se fixează cu bandă textilă pentru a asigura protecția la uzură.

Pantaloul trebuie lucrat îngrijit, cu cusături drepte și cu împunsături egale. Desimea tighelelor este de 4-5 împunsături/ cm. Capetele cusăturilor trebuie să fie bine întărite, iar pantalonul curățat de ațe.

#### **IV. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

Recepția calitativă a produselor se face la sediul beneficiarului, situație în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor, prin verificare bucată cu bucată pe baza prezentei specificații tehnice, a modelului omologat și a buletinelor de analiză pentru materiile prime folosite.

**POLITIA LOCALA** își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate, acreditat în acest sens, să verifice respectarea procedurilor pe fluxul de fabricație, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se /sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

#### **V. MARCARE ȘI AMBALARE**

**5.1.** Fiecare pantalon este prevăzut cu o etichetă de carton pentru identificare. Aceasta va cuprinde: denumirea furnizorului, talia și grosimea, anul confecționării, semnul de control. Eticheta de mărime din material textil, care se fixează în căptușeala beteliei în partea stângă, va cuprinde și instrucțiunile de utilizare și de întreținere respectiv temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare, călcare

**5.2.** Pantalonii se ambalează fiecare separat în punga de polietilenă.

#### **VI . TRANSPORT, GARANTII**

Transportul produselor se face cu mijloace de transport curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru prevenirea degradărilor.

Produsele au termen de garanție de 24 luni, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data furnizării către beneficiar.

### **12. ECUSON MANECA**

#### **I. GENERALITĂȚI**

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

**1.2. Ecusonul se aplică** pe mâneca stângă a articolelor de echipament pentru efectivele de polițiști locali și are forma unui scut dreptunghiular pe fond bleumarin bordurat cu un dreptunghi de culoare galbenă și un dreptunghi de culoare neagră.

În partea superioară, este țesut cu ață albă inscripția **POLIȚIA LOCALA PLOIESTI**, iar în partea inferioară este țesut cu ață albă inscripția **ROMANIA**. Câmpul interior are în centru un scut de formă dreptunghiulară cu fond bleumarin având țesută cu ață galbenă stema ROMÂNIEI. Acest scut este încadrat cu 1 rând de lauri brodați cu fir auriu și alb.

**1.3. Ecusonul** este realizat pe un suport textil, din fibre poliesterice dublat cu o inserție termoadezivă care formează suportul emblemei.

**Emblema** se realizează cu fir de țesut din PES, fir filamentat continuu.

**1.4. Toate elementele emblemei vor fi executate plin**, în așa fel încât acestea să fie identice cu desenul. Delimitarea între elemente va fi vizibilă și marcată prin contururi clare de separare. Toate elementele țesute vor fi curățate de capete de ață sau rupturi, marginile fiind drepte și curate.

**1.5. În situația în care aceste însemne distinctive specifice se aplică prin grija furnizorului pe articolele de îmbrăcăminte, emblemele vor fi omologate de specialiști ai structurilor de profil.**

**1.6. Produsul** gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul omologat.

## **II. MATERIALE FOLOSITE**

- Fire Pes 110 dtex
- Fire Pes 76/32 dtex
- Fire Sintrom Nm 65/3
- Nețesut Termoadeziv

**N O T Ă :** Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în fluxul tehnologic au caracteristicile tehnice de calitate impuse de prevederile prezentei specificații tehnice și nu au efecte nocive asupra organismului. Toate materialele au aceleași valori pentru rezistențe minime ale vopsirii note 4/5 și modificări dimensionale la spălat +/-2%.

## **III. TABEL DE DIMENSIUNI**

| Nr. Crt. | Denumirea elementelor dimensionale      | Valoare m.m. | Tol. ± |
|----------|-----------------------------------------|--------------|--------|
| 1.       | Lungimea totală a ecusonului            | 100          | + 2    |
| 2.       | Latimea totală a ecusonului             | 80           | + 2    |
| 3.       | Lungime scut interior de fond bleumarin | 80           | + 2    |
| 4.       | Latime scut interior de fond bleumarin  | 65           | + 2    |
| 5.       | Latime bordura galbenă                  | 4            | + 0,2  |
| 6.       | Latime bordura neagră                   | 4            | + 0,2  |
| 7.       | Latime stema                            | 27           | + 1    |
| 8.       | Înălțime stema                          | 40           | + 2    |
| 9.       | Înălțime/latime litere Poliția Locală   | 7/1          | + 0,5  |
| 10.      | Înălțime/latime litere ROMANIA          | 8/2          | + 0,5  |

## **IV. CONFECTIONARE**

**4.1. Bordura scutului exterior** se execută din fir de culoare neagră și bordura interioară de culoare neagră, prin împunsături transversale uniforme.

**4.2. Interiorul scutului** are țesută stema României și frunzele de laur realizate prin împunsături transversale, realizate în cromatica galben auriu (ghearele și ciocul roșu) și alb literele. Elementele țesute vor fi pline, bine conturate.

### **Procesul Tehnologic:**

- Se țese pe mașina de țesut



- Se pregătește eticheta țesută pentru caserat
- Se caserează nețesutul cu ecusonul
- Se decupează după contur prin tehnologia laser și se sudează marginile
- Se aplică prin cusătură pe mâneca stângă

## **V. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

**5.1.** Recepția calitativă a loturilor de ecusoane se face de către reprezentanți ai unității beneficiare, la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută de către reprezentantul confectionerului sau se livrează prin autorecepție, care își asumă întreaga responsabilitate asupra calității materiei prime. Orice livrare va fi însoțită de certificat de calitate, buletin de analiză sau certificat de conformitate pentru fiecare lot livrat.

## **VI. MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

**6.1. Ambalarea** – ecusoanele se vor împacheta câte 50 buc. în pungă de polietilenă legată la capăt. În pachete se va prinde o etichetă ce conține :

- denumirea societății furnizoare ;
- denumirea produsului ;
- anul de fabricație ;
- semnul de control ;
- destinația produsului
- cantitatea.

**6.2. La depozitarea** produsului trebuie respectate următoarele reguli :

- magazia de produse finite să fie curățată, aerisită și cu pereții uscați ;
- pachetele trebuie așezate pe rafturi sau podiumuri, fiind ferite de acțiunea razelor solare;
- în magazinele de depozitare trebuiesc împrăștiate insecticide și luate măsuri pentru distrugerea rozătoarelor.

**6.3. Transportul** se face cu mijloace de transport curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi degradări.

## **13. EPOLETI DOUA TRESE / TREI TRESE, O STEA**

### **I. GENERALITĂȚI**

**1.1.** Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile, condițiile tehnice și de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confectionat.

**1.2.** Epoletii cu grad profesional sunt realizați pe suport textil de culoare neagra, dublat cu inserție din material nețesut termoadeziv.

Epoletul este bordurat cu un contur de 0,5 cm pe toate laturile, iar în interior sunt brodate stelele tip octogon, trese în forma de V sau epolet fara tresa corespunzătoare gradului. Epoletul se fixează pe sacou printr-o bridă din tercot dublata cu insertie termoadeziva.

**1.3.** Elementele brodate se realizează cu fir special pentru brodat, metalizat, filamentat continuu, de culoare alb argintiu.

Elementele de broderie vor fi executate plin, în relief (plan bidimensional) și vor fi curățate de capete de ață sau rupturi.

După executarea operațiunilor specifice de brodare materialul este dublat (întărit) cu o inserție termoadezivă, cu aderență uniformă, realizată prin puncte de adezivare.

**1.4.** Epoletii sunt confectionați în formă dreptunghiulară, pe fața căroră se brodează însemnul de grad specific, după cum urmează:

- o stea tip octogon cu latimea de 25 mm pentru seful de serviciu.

- trei trese în forma de V cu lățimea de 5 mm așezate paralel pe epolet cu o distanță între ele de 3 mm pentru seful de birou sau compartiment.

- două trese în forma de V cu lățimea de 5 mm așezate paralel pe epolet cu o distanță între ele de 3 mm pentru funcționarul public superior.

1.5. Epoletii se poartă la sacourile din compunerea uniformei de reprezentare.

1.6. Epoletii cu grad profesional se confecționează perechi.

Epoletii se confecționează în două marimi (M1, M2)

1.7. Epoletii cu grad profesional gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

| Nr. Crt. | Indicații dimensionale         | V A L O R I |    | Tol.+/- |
|----------|--------------------------------|-------------|----|---------|
|          |                                | M1          | M2 |         |
| 1.       | Lungimea totală a epoletului   | 13          | 14 | 0,2     |
| 2.       | Lățimea epoletului             | 5           |    | 0,2     |
| 3.       | Grosimea conturului exterior   | 0,5         |    | 0,1     |
| 4.       | Diametrul stelelor cu contur   | 2,5         |    | 0,1     |
|          | Lățimea treselor în forma de V | 0,5         |    | 0,1     |

## **II.CONFECTIONAREA**

2.1. Suportul textil se croiește dintr-o singură bucată cu lungimea pe direcția urzelii și se termocolează cu întăritura termoadezivă, în două etape:

- În prima etapă se termocolează suportul textil cu un singur strat de întăritură termoadezivă, pentru a se obține forma ușor rigidă a epoletului și astfel materialul este pregătit pentru operațiunea de bordurare și brodare;

- În a doua etapă după executarea broderiei, se aplică 3 straturi de întăritură termoadezivă cu puncte de adezivare, pentru a se obține forma rigidă a epoletului;

2.2. Executarea broderiilor se face cu fir metalic special pentru brodat, bine tensionată, pentru a se evita apariția neregularităților de înălțime a reliefului broderiei.

2.3. Înainte de începerea operațiunii de brodare se stabilește axa de simetrie a materialului, pentru a se delimita conturul, pe trei laturi ale epoletului.

Bordurarea conturului se face pe cele două laturi de lungime și pe latura de lățime dinspre interior, realizându-se prin broderie plină, fără spații lipsă. În interiorul conturului se brodează stelele prin brodare plină astfel având conturul bine definit.

2.4. Brida din tercot a epoletului cu lățimea de 2,5 cm + 0,1 cm este dublată cu întăritură termoadezivă și se fixează pe dosul epoletului printr-un tighel.

2.5. Stelele, tresele în forma de V și conturul bordurat nu trebuie să prezinte capete sau scăpări de fir.

**NOTĂ:** Mostrele de produse prezentate la procedurile de achiziție, care nu respectă modul de confecționare prezentat mai sus, nu vor fi acceptate ceea ce va conduce la respingerea ofertei ca neconformă.

## **III.CONDIȚII DE RECEPȚIE**

Recepția calitativă a loturilor de produse se face de către reprezentanții unității beneficiare la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută la sediul beneficiarului, situație în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor. Recepția se execută pe baza prezentei



specificații tehnice, a modelului omologat și a buletinelor de analiză pentru materiile prime folosite.

#### **IV. GARANȚII, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

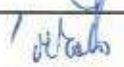
Produsele gata confecționate au termen de garanție de 24 luni, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data distribuirii produsului către utilizator.

4.1. Epoleții cu grad profesional se livrează în pungi polietilenă, câte 5 perechi legate cu sfoară iar pe fiecare pungă se aplică o etichetă autocolantă pe care se înscrie: mărimea și anul fabricației

4.2. Ambalarea: 100 de pungi cu câte 5 perechi de epoleți se ambalează în cutie de carton care va avea lipită o etichetă ce va avea înscrise următoarele date: denumirea furnizorului, denumirea produsului număr perechi/bucăți, numărul specificației tehnice, anul de fabricație și ștampila de aviz CTC.

4.3. Depozitarea produselor la furnizor se va face respectând următoarele reguli: magazia de produse finite să fie curățată, aerisită și cu pereții uscați, pachetele trebuie așezate pe rafturi, ferite de acțiunea razelor solare, în magazinele de depozitare trebuie împrăștiate insecticide și luate măsuri pentru distrugerea rozătoarelor.

4.4. Transportul produselor până la depozitul unității contractante se face cu mijloacele de transport ale furnizorului, curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi degradări.

|                  | <i>Nume, prenume</i>           | <i>Functia publica</i>                              | <i>Semnatura</i>                                                                      | <i>Data</i>       |
|------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| <i>Elaborat</i>  | <i>Popescu Angela Anca</i>     | <i>Consilier</i>                                    |                                                                                       | <i>25.08.2025</i> |
| <i>Avizat</i>    | <i>Mocanu Gabriela Isabela</i> | <i>Sef Serviciu Juridic,<br/>R.U.E.P.R.P.</i>       |  | <i>26.08.2025</i> |
| <i>Verificat</i> | <i>Enita Alexandru</i>         | <i>Sef Serviciu Achizitii Publice,<br/>M.C.S.A.</i> |  | <i>25.08.2025</i> |

## CONTRACT DE FURNIZARE

Nr. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

### **Preambul**

În temeiul prevederilor *Legii nr. 98/2016 privind achizițiile publice* și ale *H.G. nr. 395/2016 pentru aprobarea Normelor metodologice de aplicare a prevederilor referitoare la atribuirea contractului de achiziție publică/acordului-cadru din Legea nr. 98/2016 privind achizițiile publice*, s-a încheiat prezentul contract de furnizare **între**:

**POLIȚIA LOCALĂ PLOIEȘTI**, cu sediul în Ploiesti, B-dul Independenței nr. 21, telefon 0244-594227 fax 0244-594227, cod fiscal 2835122, cont RO08TREZ24A610304201300X, deschis la TREZORERIA PLOIESTI reprezentată prin \_\_\_\_\_, Director General/Director General Adjunct, în calitate de **achizitor**, pe de o parte și

\_\_\_\_\_, cu sediul în \_\_\_\_\_, B-dul \_\_\_\_\_ nr. \_\_\_\_\_, cod postal \_\_\_\_\_, număr de înmatriculare la Registrul Comertului \_\_\_\_\_, cod fiscal \_\_\_\_\_, cont \_\_\_\_\_ deschis la Trezoreria \_\_\_\_\_ reprezentată legal prin \_\_\_\_\_, având funcția de \_\_\_\_\_, în calitate de **furnizor**, pe de alta parte, s-a încheiat prezentul contract.

### **2. Definiții**

2.1 - În prezentul contract următorii termeni vor fi interpretați astfel:

- a. *contract* - prezentul contract și toate anexele sale;
- b. *achizitor și furnizor* - partile contractante, așa cum sunt acestea numite în prezentul contract;
- c. *pretul contractului* - pretul platibil furnizorului de către achizitor, în baza contractului, pentru îndeplinirea integrală și corespunzătoare a tuturor obligațiilor asumate prin contract;
- d. *produs(e)* - **Uniforma de serviciu pentru personalul Poliției Locale Ploiesti- echipament iarnă**;
- e. *servicii* - servicii aferente livrării produselor, respectiv activități legate de furnizarea produselor, cum ar fi transportul, asigurarea, instalarea, punerea în funcțiune, asistența tehnică în perioada de garanție și orice asemenea obligații care revin Furnizorului, conform garanției comerciale a produselor și a prezentului contract.
- f. *origine* - locul unde produsele au fost realizate, fabricate. Produsele sunt fabricate atunci când prin procesul de fabricare, prelucrare sau asamblare majora și esențiala a componentelor rezultă un produs nou, recunoscut comercial, care este diferit, prin caracteristicile sale de bază, prin scop sau prin utilitate, de componentele sale. Originea produselor și serviciilor poate fi distinctă de naționalitatea furnizorului;
- g. *destinație finală* - locul unde furnizorul are obligația de a furniza produsele;
- h. *forta majora* - un eveniment mai presus de controlul partilor, care nu se datorează greselii sau vinei acestora, care nu putea fi prevăzut la momentul încheierii contractului și care face imposibilă executarea și, respectiv, îndeplinirea contractului; sunt considerate asemenea evenimente: războaie, revoluții, incendii, inundații sau orice alte catastrofe naturale, restricții aparute ca urmare a unei carantine, embargou, enumerarea nefiind exhaustivă, ci enunțiativă. Nu



este considerat forta majora un eveniment asemenea celor de mai sus care, fara a crea o imposibilitate de executare, face extrem de costisitoare executarea obligatiilor uneia dintre parti;  
i. zi - zi calendaristica; an - 365 de zile.

### **3. Interpretare**

3.1 - In prezentul contract, cu exceptia unei prevederi contrare, cuvintele la forma singular vor include forma de plural si viceversa, acolo unde acest lucru este permis de context.

3.2 - Termenul "zi" ori "zile" sau orice referire la zile reprezinta zile calendaristice daca nu se specifica in mod diferit.

## **CLAUZE OBLIGATORII**

### **4. Obiectul principal al contractului**

4.1 - **Furnizorul** se obligă să livreze produsele prevăzute în Ofertă, în termenele și în condițiile oferite, în conformitate cu obligațiile asumate prin prezentul contract.

4.2 **Achizitorul** se obligă să achiziționeze și să plătească **Furnizorului** prețul convenit pentru achiziția acestora.

### **5. Prețul contractului**

5.1 - Prețul total de comercializare convenit de părți pentru furnizarea/ achiziția \_\_\_\_\_ este de ..... lei fara TVA, la care se adauga TVA in cuantum de 21%, urmând a fi achitat de **Achizitor** din bugetul autorității contractante, prin OP, în contul de trezorerie al **Furnizorului**, în maxim 30 de zile de la emiterea facturilor.

### **6. Durata contractului**

6.1 – Prezentul contract este valabil de la data semnării lui pana la 31.12.2025, cu posibilitatea prelungirii prin act adițional, în condițiile legii, continuând să își producă efecte până la îndeplinirea obligațiilor de către ambele părți.

### **7. Executarea contractului**

7.1 Executarea contractului începe odată cu semnarea acestuia de către ambele părți

### **8. Documentele contractului**

8.1 - Documentele contractului sunt:

- propunerea financiară din SEAP
- Fișa detaliu cumpărare directă atribuită din SEAP
- oferta comercială nr. \_\_\_\_\_
- propunerea tehnică a produsului nr. \_\_\_\_\_;
- caietul de sarcini (document cu specificații tehnice);
- acte adiționale, dacă există;
- alte anexe la contract.

### **9. Obligațiile principale ale furnizorului**

9.1- **Furnizorul** se angajează să execute, cu bună-credință, obligațiile prevăzute la clauza 4.1. cu privire la produsul/produsele.

9.2.- Furnizorul se obligă să furnizeze produsele la calitate, standardele, specificațiile, performanțele prezentate în Ofertă cu respectarea cerințelor Caietului de sarcini.

9.3 - Furnizorul se obligă să despăgubească Achizitorul împotriva oricăror:

- i) reclamații și acțiuni în justiție, ce rezultă din încălcarea unor drepturi de proprietate intelectuală (brevete, nume, mărci înregistrate etc.), legate de produsele achiziționate
- ii) daune-interese, costuri, taxe și cheltuieli de orice natură, aferente, cu excepția situației în care o astfel de încălcare rezultă din respectarea ofertei înaintate de Furnizor .

#### **10. Obligațiile principale ale achizitorului**

10.1 Achizitorul se obligă să achiziționeze, să recepționeze și să plătească prețul convenit de părți pentru produse în termenele și condițiile stabilite în prezentul contract.

10.2 Achizitorul se obligă să plătească \_\_\_\_\_, în lei, prin Ordin de Plată, în contul de trezorerie al Furnizorului, în maximum 30 de zile calendaristice de la înregistrarea facturilor la sediul Poliției Locale Ploiesti.

#### **11. Sancțiuni pentru neîndeplinirea culpabilă a obligațiilor**

11.1 -În cazul în care, din vina sa exclusivă, furnizorul nu își execută în termenul stabilit în contract/comanda obligațiile asumate în contract, atunci achizitorul are dreptul de a deduce din prețul contractului, ca penalități o sumă echivalentă cu 0,1% din valoarea contractului/comenzii neexecutată, pentru fiecare zi de întârziere, până la îndeplinirea efectivă a obligațiilor. În cazul în care Achizitorul nu onorează plata contractului în termenul prevăzut la 10.2, atunci acesta are obligația de a plăti, ca penalități, o sumă echivalentă calculată prin aplicarea procentului 0,1% din valoarea plății neachitate, pentru fiecare zi de întârziere, până la îndeplinirea efectivă a obligațiilor,

11.2 - Neexecutarea sau executarea necorespunzătoare a obligațiilor asumate prin prezentul contract de către furnizor, în mod culpabil și repetat, dă dreptul achizitorului de a considera contractul deplin drept reziliat, și de a pretinde plata de daune-interese.

11.3 - Achizitorul își rezervă dreptul de a renunța la contract, printr-o notificare scrisă adresată furnizorului, fără nici o compensație, dacă acesta din urmă dă faliment, cu condiția ca această anulare să nu prejudicieze sau să afecteze dreptul la acțiune sau despăgubire pentru furnizor. În acest caz, furnizorul are dreptul de a pretinde numai plata corespunzătoare pentru partea din contract îndeplinită până la data denunțării unilaterale a contractului.

### **CLAUZE SPECIFICE**

#### **12.Garantia de buna executie a contractului**

Nu este cazul.

#### **13. Recepție, inspecție și teste**

13.1 - Achizitorul sau reprezentantul sau are dreptul de a inspecta și/sau de a testa produsele pentru a verifica conformitatea lor cu specificațiile din anexa/anexele la contract.

13.2 - Achizitorul are obligația de a notifica, în scris, furnizorului identitatea reprezentanților săi împuterniciți pentru efectuarea recepției Achizitorului și va consta în:

- a) recepția cantitativă presupune identificarea fizică a echipamentelor și verificarea subsansamblelor componente dacă sunt identice cu cele specificate în propunerea tehnică (anexa la contract) și respectând caietul de sarcini.



b) recepția calitativă presupune verificarea funcționării echipamentelor în parametrii indicați de documentația aferentă și se va face pe loc la momentul efectuării recepției, la sediul Achizitorului, conform prevederilor din caietul de sarcini.

**13.3** - Dacă vreunul din produsele inspectate sau testate nu corespunde specificațiilor, **Achizitorul** are dreptul să îl respingă, iar **Furnizorul** are obligația, fără a modifica prețul contractului:

a) de a înlocui produsele refuzate (de aducere la conformitate);  
sau

b) de a face toate modificările necesare pentru ca produsele să corespundă specificațiilor lor tehnice

**13.4** - Dreptul achizitorului de a inspecta, testa și, dacă este necesar, de a respinge nu va fi limitat sau amanat datorită faptului că produsele au fost inspectate și testate de furnizor, cu sau fără participarea unui reprezentant al achizitorului, anterior livrării acestora la destinația finală.

#### **14. Livrarea și documentele care însoțesc produsele**

**14.1** Furnizorul are obligația de a livra produsele în termen de 40 de zile de la data semnării contractului, iar Achizitorul are obligația de a recepționa produsele de la sediul Furnizorului, respectând termenul de livrare convenit.

**14.2. Furnizorul** va transmite **Achizitorului** următoarele documente care însoțesc produsele:

-  
-  
-

**14.3** - Certificarea de către Achizitor a faptului că produsul a fost livrat se face după recepție, prin semnarea de primire de către reprezentantul autorizat al acestuia pe documentele emise de furnizor pentru livrare.

**14.4** - Livrarea produselor se consideră încheiată în momentul în care sunt îndeplinite prevederile clauzelor de recepție a produselor.

#### **15. Perioada de garanție acordată produselor**

**15.1** - Furnizorul are obligația de a garanta ca produsele furnizate prin contract nu vor avea niciun defect ca urmare a proiectului, materialelor sau manoperei sau oricărei alte acțiuni sau omisiuni a furnizorului și ca acestea vor funcționa în condiții normale de funcționare.

**15.2** - (1) Perioada de garanție acordată:

- maxim 24 de luni, în condiții de utilizare normală, începând cu data recepției efectuate, după livrarea acestora la Achizitor.

**15.3** - Achizitorul are dreptul de a notifica imediat furnizorului, în scris, orice plângere sau reclamație ce apare în conformitate cu această garanție.

**15.4** - La primirea unei astfel de notificări, dacă defecțiunea face obiectul garanției, înlocuirea produselor defecte este gratuită. Furnizorul are obligația de a remedia defecțiunea sau de a înlocui produsul (dacă nu există soluție tehnică de reparație) în perioada convenită, fără costuri suplimentare pentru Achizitor. Produsul și componentele care, în timpul perioadei de garanție le înlocuiesc pe cele defecte, sunt noi, nefolosite și beneficiază de o nouă perioadă de garanție care curge de la data înlocuirii produsului.

**15.5** - Dacă furnizorul, după ce a fost înștiințat, nu reușește să remedieze defectul în perioada convenită, achizitorul are dreptul de a lua măsuri de remediere pe riscul și spezele furnizorului și fără a aduce nici un prejudiciu oricăror alte drepturi pe care achizitorul le poate avea față de furnizor prin contract.

15.6 Constatarea defectiunilor se va efectua la sediul reparatoarelor autorizati ai Furnizorului in prezenta delegatului autorizat al Achizitorului.

#### **16. Ajustarea pretului contractului**

16.1 Pentru produsele livrate platile datorate de achizitor furnizorului sunt cele declarate in propunerea financiara, anexa la contract.

16.2 Pretul contractului este ferm si nu se actualizeaza.

#### **17. Amendamente**

17.1 Partile contractante au dreptul, pe durata indeplinirii contractului, de a conveni modificarea clauzelor contractului, prin act aditional, numai in cazul aparitiei unor circumstante care lezeaza interesele comerciale legitime ale acestora si care nu au putut fi prevazute la data incheierii contractului.

#### **18. Intarzieri in indeplinirea contractului**

18.1 - Furnizorul are obligatia de a indeplini contractul de furnizare in perioada prevazuta la art. 14.

18.2 - In afara cazului in care achizitorul este de acord cu o prelungire a termenului de livrare, orice intarziere in indeplinirea contractului da dreptul achizitorului de a solicita penalitati furnizorului.

#### **19. Cesiunea**

19.1 - Oricare dintre partile contractante are dreptul de a cesiona creantele nascute din prezentul contract, dar numai dupa primirea acordului scris al celeilalte parti.

19.2 - Obligatiile nascute din prezentul contract ramânand în sarcina părților contractante, asa cum acestea au fost stipulate și asumate inițial.

#### **20. Forta majora**

20.1 - Forta majora este constatata de o autoritate competenta.

20.2 - Forta majora exonereaza partile contractante de indeplinirea obligatiilor asumate prin prezentul contract, pe toata perioada in care aceasta actioneaza.

20.3 - Indeplinirea contractului va fi suspendata in perioada de actiune a fortei majore, dar fara a prejudicia drepturile ce li se cuveneau partilor pana la aparitia acesteia.

20.4 - Partea contractanta care invoca forta majora are obligatia de a notifica celeilalte parti, imediat si in mod complet, producerea acesteia si sa ia orice masuri care ii stau la dispozitie in vederea limitarii consecintelor.

20.5 - Dacă forța majoră acționează sau se estimează că va acționa o perioadă mai mare de 15 zile, fiecare parte va avea dreptul să notifice celeilalte părți încetarea de plin drept a prezentului contract, fără ca vreuna din părți să poată pretinde celeilalte daune-interese.

#### **21. Solutionarea litigiilor**

21.1 - Achizitorul si furnizorul vor depune toate eforturile pentru a rezolva pe cale amiabila, prin tratative directe, orice neintelegere sau disputa care se poate ivi intre ei in cadrul sau in legatura cu indeplinirea contractului.

21.2 - Daca, dupa 15 de zile de la inceperea acestor tratative, achizitorul si furnizorul nu reusesc sa rezolve in mod amiabil o divergenta contractuala, fiecare poate solicita ca disputa sa se solutioneze de catre instantele judecatoresti competente de la sediul achizitorului.

#### **22. Limba care guverneaza contractul**

22.1 - Limba care guverneaza contractul este limba romana.

#### **23. Comunicari**



**23.1** - (1) Orice comunicare intre parti, referitoare la indeplinirea prezentului contract, trebuie sa fie transmisa in scris.

(2) Orice document scris trebuie inregistrat atat in momentul transmiterii, cat si in momentul primirii.

**23.2** - Comunicarile dintre parti se pot face si prin telefon, telegrama, telex, fax sau e-mail, cu conditia confirmarii in scris a primirii comunicarii.

**24. *Legea aplicabila contractului***

**24.1** - Contractul va fi interpretat conform legilor din Romania.

Partile au inteles sa incheie astazi, \_\_\_\_\_, prezentul contract in doua exemplare, cate unul pentru fiecare parte.

**ACHIZITOR,  
FURNIZOR ,  
POLITIA LOCALA PLOIESTI**

(denumirea/numele)

**FORMULAR DE OFERTA**Către .....  
(denumirea autorității contractante și adresa completa)

Domnilor,

1. Examinând documentația de atribuire, subsemnații, reprezentanți ai ofertantului .....  
(denumirea/numele ofertantului) ne oferim ca, în conformitate cu prevederile și cerințele cuprinse în documentația mai sus menționată, să furnizăm ..... (denumirea produsului) pentru suma de ..... (suma în litere și în cifre, precum și moneda ofertei) platibilă în 30 zile de la receptia produsului, pentru care se face plata, la care se adaugă TVA în valoare de ..... (suma în litere și în cifre, precum și moneda ofertei) și la un pretul unitar de.....lei/kg fara TVA –exprimate în ANEXA A.
2. Ne angajăm ca, în cazul în care oferta noastră este stabilită câștigătoare, să furnizăm produsul din Propunerea tehnica, în graficul de timp solicitat de autoritatea contractantă.
3. Ne angajăm să menținem această ofertă valabilă pentru o durată de ..... zile (durata în litere și cifre) respectiv până la data de ..... (ziua/luna/anul) și ea va rămâne obligatorie pentru noi și poate fi acceptată oricând înainte de expirarea perioadei de valabilitate.
4. Precizăm că: (se bifează opțiunea corespunzătoare)  
☐ depunem ofertă alternativă, ale carei detalii sunt prezentate într-un formular de ofertă separat, marcat în mod clar „alternativă”/”altă ofertă”.  
☐ nu depunem ofertă alternativă.
5. Până la încheierea și semnarea contractului de achiziție publică aceasta ofertă, împreună cu comunicarea transmisă de dumneavoastră, prin care oferta noastră este acceptată ca fiind câștigătoare, vor constitui un contract angajant între noi.
6. Înțelegem că nu sunteți obligați să acceptați oferta cu cel mai scăzut preț sau orice ofertă primită.

Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

.....  
(nume, prenume și semnătură),

L.S.

în calitate de ..... legal autorizat să semnez oferta pentru și în numele  
..... (denumirea/numele operatorului economic)



**ANEXĂ**  
**la Formularul de oferta**

| Nr crt                                                          | Produse solicitate a fi furnizate | U.M. | Cantitatea maximă estimată (litri) pentru Contractul de achizitie publica | Prețuri unitare (Preț/ UM) lei fără TVA | Valoare oferta lei fără TVA (col.3 x col.4) | Valoare ofertată col.5/cursul euro menționat în Fișa de date a achiziției la cap. IV.4.2) - euro |
|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------------|------|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                 | 1                                 | 2    | 3                                                                         | 4                                       | 5                                           | 6                                                                                                |
| 1                                                               |                                   | lt   |                                                                           |                                         |                                             |                                                                                                  |
| Total Valoare ofertată pe Contract Achizitie Publica (fără TVA) |                                   |      |                                                                           |                                         |                                             |                                                                                                  |

**IMPORTANT**

Prețurile unitare din coloana 4, valoarea ofertată din coloana 5, respectiv valoare ofertată pe Acord cadru vor fi exprimate în lei, cu două zecimale fără TVA.

Data .../.../...

.....  
(nume, prenume și semnătură),

L.S.

în calitate de ..... legal autorizat să semnez oferta pentru și în numele  
..... (denumirea/numele operatorului economic)

## DECLARAȚIE

### privind evitarea conflictului de interese

Subsemnatul/a ..... reprezentant împuternicit al operatorului economic ..... cu sediul în ....., **am luat la cunostință și declar pe propria răspundere** sub sancțiunea excluderii din procedura și sub sancțiunile aplicate faptei de fals în acte publice, ca **nu ne aflăm într-o situație generatoare de conflict de interese**, astfel cum sunt definite la art. 60 din Legea 98/2016 privind achizițiile publice:

a) *participarea în procesul de verificare/evaluare a solicitărilor de participare/ofertelor a persoanelor care dețin părți sociale, părți de interes, acțiuni din capitalul subscris al unuia dintre ofertanți/candidați, terți susținători sau subcontractanți propuși ori a persoanelor care fac parte din consiliul de administrație/organul de conducere sau de supervizare a unuia dintre ofertanți/candidați, terți susținători ori subcontractanți propuși;*

b) *participarea în procesul de verificare/evaluare a solicitărilor de participare/ofertelor a unei persoane care este soț/soție, rudă sau afin, până la gradul al doilea inclusiv, cu persoane care fac parte din consiliul de administrație/organul de conducere sau de supervizare a unuia dintre ofertanți/candidați, terți susținători ori subcontractanți propuși;*

c) *participarea în procesul de verificare/evaluare a solicitărilor de participare/ofertelor a unei persoane despre care se constată sau cu privire la care există indicii rezonabile/informații concrete că poate avea, direct ori indirect, un interes personal, financiar, economic sau de altă natură, ori se află într-o altă situație de natură să îi afecteze independența și imparțialitatea pe parcursul procesului de evaluare;*

d) *situația în care ofertantul individual/ofertantul asociat/candidatul/subcontractantul propus/terțul susținător are drept membri în cadrul consiliului de administrație/organului de conducere sau de supervizare și/sau are acționari ori asociați semnificativi persoane care sunt soț/soție, rudă sau afin până la gradul al doilea inclusiv ori care se află în relații comerciale cu persoane cu funcții de decizie în cadrul autorității contractante sau al furnizorului de servicii de achiziție implicat în procedura de atribuire;*

e) *situația în care ofertantul/candidatul a nominalizat printre principalele persoane desemnate pentru executarea contractului persoane care sunt soț/soție, rudă sau afin până la gradul al doilea inclusiv ori care se află în relații comerciale cu persoane cu funcții de decizie în cadrul autorității contractante sau al furnizorului de servicii de achiziție implicat în procedura de atribuire.*

Subsemnatul declar ca informațiile furnizate sunt complete și corecte în fiecare detaliu și înțeleg ca autoritatea contractantă are dreptul de a solicita, în scopul verificării și confirmării declarațiilor, orice documente doveditoare de care dispun.

Înțeleg ca în cazul în care aceasta declarație nu este conformă cu realitatea voi fi exclus din procedura și sunt pasibil de încălcarea prevederilor legislației penale privind falsul în declarații.

*Reprezentant împuternicit al operatorului economic*

.....

*Operator economic*

.....



## DECLARAȚIE

privind neincadrarea în prevederile art. 164 din Legea 98/2016

Subsemnatul/a ..... reprezentant imputernicit al operatorului economic ..... cu sediul în ....., declar pe propria răspundere sub sancțiunea excluderii din procedura și sub sancțiunile aplicate faptei de fals în acte publice, ca **nu ne aflăm într-o situație de excludere**, astfel cum sunt definite la art. 164 din Legea 98/2016 privind achizițiile publice:

- a) constituirea unui grup infracțional organizat, prevăzută de art. 367 din Legea nr. 286/2009 privind Codul penal, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;
- b) infracțiuni de corupție, prevăzute de art. 289 - 294 din Legea nr. 286/2009, cu modificările și completările ulterioare, și infracțiuni asimilate infracțiunilor de corupție prevăzute de art. 10 - 13 din Legea nr. 78/2000 pentru prevenirea, descoperirea și sancționarea faptelor de corupție, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;
- c) infracțiuni împotriva intereselor financiare ale Uniunii Europene, prevăzute de art. 18<sup>1</sup> - 18<sup>5</sup> din Legea nr. 78/2000, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;
- d) acte de terorism, prevăzute de art. 32 - 35 și art. 37 - 38 din Legea nr. 535/2004 privind prevenirea și combaterea terorismului, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;
- e) spălarea banilor, prevăzută de art. 29 din Legea nr. 656/2002 pentru prevenirea și sancționarea spălării banilor, precum și pentru instituirea unor măsuri de prevenire și combatere a finanțării terorismului, republicată, cu modificările ulterioare, sau finanțarea terorismului, prevăzută de art. 36 din Legea nr. 535/2004, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;
- f) traficul și exploatarea persoanelor vulnerabile, prevăzute de art. 209 - 217 din Legea nr. 286/2009, cu modificările și completările ulterioare, sau de dispozițiile corespunzătoare ale legislației penale a statului în care respectivul operator economic a fost condamnat;
- g) fraudă, în sensul articolului 1 din Convenția privind protejarea intereselor financiare ale Comunităților Europene din 27 noiembrie 1995.

Subsemnatul declar ca informațiile furnizate sunt complete și corecte în fiecare detaliu și înțeleg ca autoritatea contractantă are dreptul de a solicita, în scopul verificării și confirmării declarațiilor, orice documente doveditoare de care dispun.

Înțeleg ca în cazul în care aceasta declarație nu este conformă cu realitatea voi fi exclus din procedura și sunt pasibil de încălcarea prevederilor legislației penale privind falsul în declarații.

Reprezentant imputernicit al operatorului economic

.....

## DECLARAȚIE

privind neincadrarea în prevederile art. 165 din Legea 98/2016

Subsemnatul/a ..... reprezentant imputernicit al operatorului economic ..... cu sediul în ....., declar pe propria răspundere sub sancțiunea excluderii din procedura și sub sancțiunile aplicate faptei de fals în acte publice, ca **nu ne aflăm într-o situație de excludere**, astfel cum sunt definite la art. 165 din Legea 98/2016 privind achizițiile publice:

(1) *Autoritatea contractantă exclude din procedura de atribuire orice operator economic despre care are cunoștință că și-a încălcat obligațiile privind plata impozitelor, taxelor sau a contribuțiilor la bugetul general consolidat, iar acest lucru a fost stabilit printr-o hotărâre judecătorească sau decizie administrativă având caracter definitiv și obligatoriu în conformitate cu legea statului în care respectivul operator economic este înființat.*

(2) *Autoritatea contractantă exclude din procedura de atribuire un operator economic în cazul în care poate demonstra prin orice mijloace adecvate că respectivul operator economic și-a încălcat obligațiile privind plata impozitelor, taxelor sau a contribuțiilor la bugetul general consolidat.*

(3) *Operatorul economic nu este exclus din procedura de atribuire dacă, anterior deciziei de excludere, își îndeplinește obligațiile prin plata impozitelor, taxelor sau contribuțiilor la bugetul general consolidat datorate ori prin alte modalități de stingere a acestora sau beneficiază, în condițiile legii, de eșalonarea acestora ori de alte facilități în vederea plății acestora, inclusiv, după caz, a eventualelor dobânzi ori penalități de întârziere acumulate sau a amenzilor.*

Subsemnatul declar ca informațiile furnizate sunt complete și corecte în fiecare detaliu și înțeleg ca autoritatea contractantă are dreptul de a solicita, în scopul verificării și confirmării declarațiilor, orice documente doveditoare de care dispun.

Înțeleg ca în cazul în care aceasta declarație nu este conformă cu realitatea voi fi exclus din procedura și sunt pasibil de încălcarea prevederilor legislației penale privind falsul în declarații.

*Reprezentant imputernicit al operatorului economic*

.....

*\*daca operatorul economic se incadreaza intr-o situatie de excludere mai sus mentionata, acesta va demonstra cu documente ca poate beneficia de derogările prevăzute la art. 166 alin. (2) din Legea 98/2016*



## DECLARAȚIE

privind neincadrarea în prevederile art. 167 din Legea 98/2016

Subsemnatul/a ..... reprezentant imputernicit al operatorului economic ..... cu sediul în ....., declar pe propria răspundere sub sancțiunea excluderii din procedura și sub sancțiunile aplicate faptei de fals în acte publice, ca **nu ne aflăm într-o situație de excludere**, astfel cum sunt definite la art. 167 din Legea 98/2016 privind achizițiile publice:

a) a încălcat obligațiile stabilite potrivit art. 51, iar autoritatea contractantă poate demonstra acest lucru prin orice mijloc de probă adecvat, cum ar fi decizii ale autorităților competente prin care se constată încălcarea acestor obligații;

b) se află în procedura insolvenței sau în lichidare, în supraveghere judiciară sau în încetarea activității;

c) a comis o abatere profesională gravă care îi pune în discuție integritatea, iar autoritatea contractantă poate demonstra acest lucru prin orice mijloc de probă adecvat, cum ar fi o decizie a unei instanțe judecătorești sau a unei autorități administrative;

d) autoritatea contractantă are suficiente indicii rezonabile/informații concrete pentru a considera că operatorul economic a încheiat cu alți operatori economici acorduri care vizează denaturarea concurenței în cadrul sau în legătură cu procedura în cauză;

e) se află într-o situație de conflict de interese în cadrul sau în legătură cu procedura în cauză, iar această situație nu poate fi remediată în mod efectiv prin alte măsuri mai puțin severe;

f) participarea anterioară a operatorului economic la pregătirea procedurii de atribuire a condus la o distorsionare a concurenței, iar această situație nu poate fi remediată prin alte măsuri mai puțin severe;

g) operatorul economic și-a încălcat în mod grav sau repetat obligațiile principale ce-i revineau în cadrul unui contract de achiziții publice, al unui contract de achiziții sectoriale sau al unui contract de concesiune încheiate anterior, iar aceste încălcări au dus la încetarea anticipată a respectivului contract, plata de daune-interese sau alte sancțiuni comparabile;

h) operatorul economic s-a făcut vinovat de declarații false în conținutul informațiilor transmise la solicitarea autorității contractante în scopul verificării absenței motivelor de excludere sau al îndeplinirii criteriilor de calificare și selecție, nu a prezentat aceste informații sau nu este în măsură să prezinte documentele justificative solicitate;

i) operatorul economic a încercat să influențeze în mod nelegal procesul decizional al autorității contractante, să obțină informații confidențiale care i-ar putea conferi avantaje nejustificate în cadrul procedurii de atribuire sau a furnizat din neglijență informații eronate care pot avea o influență semnificativă asupra deciziilor autorității contractante privind excluderea din procedura de atribuire a respectivului operator economic, selectarea acestuia sau atribuirea contractului de achiziție publică/acordului-cadru către respectivul operator economic.

Subsemnatul declar ca informațiile furnizate sunt complete și corecte în fiecare detaliu și înțeleg ca autoritatea contractantă are dreptul de a solicita, în scopul verificării și confirmării declarațiilor, orice documente doveditoare de care dispun.

Înțeleg că în cazul în care această declarație nu este conformă cu realitatea voi fi exclus din procedura și sunt pasibil de încălcarea prevederilor legislației penale privind falsul în declarații.

Reprezentant imputernicit al operatorului economic

.....

\*daca operatorul economic se incadreaza într-o situație de excludere mai sus menționată, acesta va demonstra cu documente ca poate beneficia de derogările prevăzute la art. 167 alin. (2) și/sau art. 171 din Legea 98/2016