



CONSILIUL LOCAL PLOIEȘTI POLIȚIA LOCALĂ

B-dul. Independentei, nr. 21, Ploiești

Telefon/Fax : 0244 513255

Cod fiscal: 28035122

Cont IBAN:RO53TREZ5215010XXX011125, Trezoreria Ploiesti

Număr operator date cu caracter personal: 4771

Oficiul Poștal nr. 14, Căsuța Poștală nr. 39

Email :office@polocploiesti.ro



Nr. 8759 / 07 JUL 2026

Aprob ,
DIRECTOR GENERAL ,
GHEORGHE CARMEN DANIELA



POLITIA LOCALA PLOIESTI

CAIET DE SARCINI

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

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

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

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;
- Cerintele prezentului caiet de sarcini, necesare pentru derularea în bune condiții a contractului de achiziție și asigurarea calitatii, sunt obligatorii pentru toți participanții la procedura de achiziție directă.

III. LISTA PRODUSE

Nr. crt.	Denumire produs	UM	Cantitate	Termen de livrare
1.	Pantofi vara barbat-Circulatie, Paza, O.P.	buc	80	40 ZILE DE LA SEMNAREA CONTRACTULUI
2.	Pantofi vara dama-Circulatie, O.P.	buc	15	
3.	Camasa maneca scurta barbat (circulatie)	buc	38	
4.	Camasa maneca scurta dama (circulatie)	buc	4	
5.	Pantaloni vara barbat- Circulatie, O.P.	buc	75	
6.	Pantaloni vara dama - Circulatie, O.P.	buc	15	
7.	Scurta vant – Circulatie, Interventie, Paza, O.P.	buc	113	
8.	Sapca	buc	11	
9.	Cascheta	buc	9	

10.	Cascheta cu doua randuri de lauri	buc	1
11.	Sepcuta cu cozoroc	buc	91
12.	Bocanci vara interventie	buc	18
13.	Costum interventie vara	buc	18
14.	Cagula vara - Interventie	buc	18
15.	Tricou vara interventie – la baza gatului	buc	36
16.	Tricou polo vara barbat–ordine publica	buc	112
17.	Tricou polo vara dama–ordine publica	buc	26
18.	Ecuson pentru maneca	buc	354
19.	Emblema coifura	buc	112
20.	Epoleti doua trese	buc	100
21.	Epoleti cu 3 trese	buc	10
22.	Epoleti cu o stea	buc	20
23.	Epoleti cu 2 stele	buc	4
24.	Epoleti cu 3 stele	buc	4

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 agreat 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 receptia produselor si 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 Ploiesti, 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 ACHIZIȚIEI

Valoarea estimată a contractului de achiziție publică este de **150.000,00 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 31.12.2026, 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 achiziții publice, se va face după oferta: "**cel mai bun raport calitate-preț**" conform art. 187, alin. (3) lit. c) din Legea 98/2016.

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

X CONDIȚII ȘI MODALITĂȚI DE PLATĂ

Oferta financiară va fi exprimată în lei pentru fiecare produs, distinct, și va reprezenta prețul oferit către Poliția Locală a Municipiului Ploiești, pentru toate produsele menționate în Caietul de Sarcini.

Fiecare ofertant va prezenta prețul propriu, fiind interzisă raportarea la prețurile concurenților.

Plățile se vor efectua în contul din Trezorerie al furnizorului.

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

- Factura;
- Aviz de însoțire a marfii
- Certificat de calitate (conformitate)
- Certificat de garanție
- Declarație pe proprie răspundere a furnizorului din care să rezulte că materiile prime și auxiliarele întrebuintate la confecționare nu au efect nociv asupra organismului uman.

Plata se va efectua în maxim 30 de zile lucrătoare de la confirmarea primirii și executarea recepției la depozitul autorității contractante.

XI. FISA TEHNICĂ

Prezentarea produselor ce urmează a fi achiziționate.

1. PANTOFI VARA BARBAȚI- CIRCULAȚIE, PAZA, O.P.

I. GENERALITĂȚI

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

1.2. Pantofii sunt realizați în sistemul de confecție IL cu talpa lipită cu adezivi de ansamblul superior din piele, prin care se asigură o mare rezistență la desprindere. Fețele sunt din piele bovine box față naturală. Căputa și părțile laterale ale cărâmbilor sunt prevăzute cu perforații. Talpa și tocul sunt confecționate din cauciuc matrișat cu profil antiderapant ce oferă protecție la umezeală. În interior sunt căptușiți pe cărâmbi, limbă și acoperiș de brânț cu meșină naturală. Sistemul de fixare este prin înșiretare.

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

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

1.5. Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

II. MATERIALE FOLOSITE

Nr crt	Denumirea materialelor	Grosime Mm	Natura Pieselor	Utilizare
1.	Piele box față naturală De culoare neagra	1,4-1,6	piele bovine	Căpută, carâmb, ștaif, întăritură capse, manșon
2.	Meșină natur	0,7-1	Porcine	Carâmbi, limbă, acoperiș de brant
3.	Pânză termoadezivă la 150 C	0,7 – 0,9	Bbc 100%	Căptușeală pentru căputa
4.	Întăritură termoplast termoadeziv la 150 C	0,8-0,9	Sintetic	Întăritură bombeu căpută până la perforații
5.	Întăritură preformată imersată cu termoadeziv la 150 C)	1,2-1,4	sintetic	Ștaif intermediar
6.	Bontex	0,8 – 1	Carton dur presat	Acoperiș de brant
7.	Talpă poale sau gât	1,5-2	Naturală	Brant
8.	Talpă și toc din cauciuc matrițat cu profil antiderapant ,ușoară, rezistent la umezeală		Derivat al cauciucului sintetic	Talpă exterioară și toc
9.	Lamă oțel			Glenc
10.	Moltopren	4 – 5	Sintetic	Dublură burduf protecție carâmb și talonet călcâi
11.	Ață syntrom	Nm 65/3 Nm 20/3	Sintetic	Cusut fețe, căptușeală, carâmbi
12.	Șiret pes cerat	650		Înșiretare
13.	Capse 4/5 nichelate	Ø 5 mm		Încheiat șireturi
14.	Texuri rotunde	7-9/12	Sârmă oțel	Tras fețe calapod
15.	Adezivi : Policloroprenici Soluție manuală	-		Lipit talpă Lipit ștaif, bombeu
16.	Soluție de halogenare			Curățat talpa
17.	Soluție cauciuc natural			Montat fețe
18.	Cremă			Finisare
20.	Vopsea retușat fețe			Retușuri

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

III. CONFECTIONARE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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. Acoperișul de branț este prevăzut în regiunea călcâiului cu talonet din moltopren și acoperit pe întreaga suprafață cu meșină naturală.

Tragere –tălpuire-finisare

3.11. Branțul este fixat pe calapot în trei scoabe.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și introdus staiful între piele și căptușală. Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf și în părți, iar la spate cu texuri bătute uniform și consolidate în cuie. Cutele de la vârf sunt repartizate uniforme pe calapod și ciocănite, iar căptușala în interior trebuie să fie foarte bine întinsă. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13-15 mm. După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiunile pregătitoare tălpuirii:

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

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

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

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

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

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

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

IV..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.

2. PANTOFI VARA DAMA-CIRCULAȚIE, O.P

I. GENERALITATI

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

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

1.3. Pantofii se poarta la **uniforma de serviciu** de catre polițiștii locali femei, pe timpul sezonului cald si se realizeaza din piele de culoare neagra.

1.4. Pantofii trebuie sa se execute si sa se imperecheze corect, piesele de acelasi fel, dintr-o pereche sa fie identice in ceea ce priveste grosimea, desimea, marimea, forma si nuanta. Fetele vor fi bine intinse pe calapod, fara cute in regiunea varfului și a baretei..

1.5. Pantofii gata confectionati trebuie sa corespunda prevederilor prezentei specificatii tehnice.

II.MATERIALE FOLOSITE

Nr. crt	Denumirea materialului	Grosime (mm)	Utilizare
1.	Piele box fata naturala de culoare neagra	1,4-1,6	Golf, caputa și baretă
2.	Mesina natur	0,9-1,2	Caputa, baretă, acoperis brant 1/1
3.	Intaritura termoplastica	0,8-0,9	Bombeau
4.	Brant din fibrotex	1	Brant
5.	Carton triplex		Întăritură brant în zona călcâiului
6.	Carton dur tip A	1,5	Acoperiș de brant
7.	Lama de otel		Glenc
8.	Deșeuri fibră naturala		Umplutura fixare glenc
10.	Talpa cauciuc cu relief antiderapant		Talpa exterioara
11.	Toc ABS	30-35	Toc
12.	Elastomer		Capac toc
13.	Carton mucava	1,5	San
14.	Ata de cusut „sintrom” Nm 65/3		Cusut fete
15.	Cuie texturi tip „A” de 1x8 mm		Tras fete pe calapod
16.	Cuie tip „B” de 1,6/16		Fixat toc si capac de toc
18.	Cuie surub din otel Ø3	18-20	Centrare toc
19.	Moltopren	5	Pernita calcai
20.	Texturi rotunde din otel tip 8, 9, 10		Tras fete pe calapod
21.	Soluție de halogenare		Curățat talpa
22.	Adezivi soluție cauciuc manual		Fixat fețe piele
23.	Adezivi poliuretatici –polipropilenici		Lipit talpa
24.	Vopsea neagră		Retușat cusături piele
25.	Cutie de carton		Ambalat

III.CONFECTIONARE

3.1.Croirea, pregatirea si coaserea pieselor pentru partea de sus a incaltamintei.

3.2.Croirea pieselor componente pentru fete si captuseli este executata cu respectarea directiei de alungire minima a pielii, care trebuie sa corespunda cu directia de maxima solicitare.

3.3.Golfurile, caputele sunt croite din zona cruponului, asezarea facandu-se in pozitii simetrice si opuse una alteia, pentru a se obtine piese de acelasi fel : grosime, aspect si caracteristici mecanice.

3.4.Piesele din piele pentru fete au marginile subțiate, dupa cum urmeaza:

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

3.5. Carambii se îmbină la spate cu o cusătură în zig-zag, peste care se coase vipusca cu două randuri de cusătură. Cusăturile vor fi paralele cu marginea vipustii la distanța de 1-1,5 mm față de margine și cu 5-6 pași/cm.

3.6. Capuța se îmbină cu golful cu două randuri de cusătură paralele între ele, la o distanță de 1-1,5 mm față de margine, cu 5-6 pași/cm.

3.7. Capuța se îmbină cu carambul interior prin 2 cusături paralele.

3.8. Partea superioară a golfului se îmbină cu carambii și elasticul lateral cu un rand de cusătură.

3.9. Marginile pieselor din mesina, care se îmbină prin coasere, sunt subțiate pe o distanță de 5-6 mm. Captusele sunt cusute cu un rand de cusătură la 1,5 mm față de marginea superioară a capuței și carambilor.

3.10. Toate cusăturile sunt executate cu ata „sintrom” 65/3, având densitatea de 5-6 pași/cm iar cusăturile sunt impermeabilizate cu ceară incoloră și finisate. Finisarea fetelor trebuie să mențină caracterul boxului cu față naturală.

3.11. Stantarea și prelucrarea pieselor pentru partea de jos a încălțămîntului.

3.12. Brantul este format prin presare conform părții plantare a calapodului. În regiunea calcaiului, pe brant este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdută pe o lățime de 8-10 mm.

3.13. Bombeul este subțiat pierdută pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6 mm. Este fixat pe capuța din piele, la cald.

3.14. Staiful este egalizat. Marginile staifului sunt subțiate pierdută pe o lățime de 15-20 mm.

Partea inferioară este crestată în vederea preformării după calapod. Staiful este introdus între piele și captuseala, apoi performat la mașina de întins staif.

3.15. Talpa cauciuc se degresează în vederea lipirii.

Tragere – talpă - finisare

3.16. Brantul este fixat pe calapod în trei scoabe.

3.17. Fetele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și introdus staiful între piele și captuseala.

3.18. Tragerea fetelor pe calapod este executată prin lipire la varf și în parti, iar la spate cu texturi batute uniforme și consolidate în cuie. Cutele de la varf sunt repartizate uniforme pe calapod și ciocanite, iar captuseala în interior trebuie să fie foarte bine întinsă. Rezerva de tragere a fetelor pe calapod este de 13-15 mm.

3.19. După tragerea fetelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare talpării: eliminarea cutelor de la varf, eliminarea elementelor de fixare a brantului, fixarea umpluturii, scamosarea rezervei de tragere a fetelor, ungerea cu soluție.

3.20. Scamosarea rezervei de tragere a fetelor se execută evitându-se subțierea exagerată a pielii în regiunea cântului.

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

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

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

3.23. Capacul de toc din elastomer este fixat pe toc.

3.24. In fiecare pantof este introdus cate un acoperis de brant 1/1. Acoperisul de brant este lipit cu adeziv dupa ce a fost lipita pernita de moltopren in regiunea calcaiului.

3.25. Produsele au termen de garantie de 1 an , in conditii de utilizare normala. Termenul de garantie incepe de la data furnizarii catre beneficiar.

IV..CONDITII DE RECEPTIE

Receptia calitativa a loturilor de produse se face de catre reprezentantii unitatii beneficiare la sediul furnizorului care se obliga sa asigure conditii optime pentru efectuarea acestei operatiuni. In cazuri deosebite receptia poate fi facuta la sediul beneficiarului, situatie in care furnizorul isi asuma intreaga responsabilitate asupra calitatii produselor. Receptia se executa pe baza prezentei specificatii tehnice, a modelului omologat si a buletinelor de analiza pentru materiile prime folosite.

3. CAMASA MANECA SCURTA BARBATI - CIRCULATIE

I. GENERALITATI

1.1. **Prezenta specificatie tehnica** se refera la cămaşa cu mânecă scurtă; stabileşte forma, caracteristicile tehnice şi condiţiile de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecţionat.

1.2. **Cămaşa** cu mânecă scurtă se poartă în perioada caldă a anului, introdusă în pantalon, cu cravată.

Cămaşa se compune din guler, piepţi, spate, mâneci scurte şi epoletî.

1.3 **Pe piepţi** cămaşa va avea aplicat câte un buzunar fără clapă, încheiat cu un nasture mic la culoare.

1.4 **Cămăşile** cu mânecă scurtă **pentru bărbaţi** se vor executa în 5 talii (de la 0 la IV) şi în 9 grosimi (de la 39 la 47), măsurate pe circumferinţa gâtului.

1.5 **Corespondenţa** dintre talie şi înălţimea corpului va fi următoarea:

Talia 0 se încadrează de la 186 – 192 cm;

Talia I se încadrează de la 179 – 185 cm;

Talia a II-a se încadrează de la 173 – 178 cm;

Talia a III-a se încadrează de la 166 – 172 cm;

Talia a IV-a se încadrează de la 156 – 165 cm;

1.6 **Corespondenţa** dintre talie şi înălţimea corpului va fi următoarea:

Talia 0 se încadrează de la 186 – 192 cm;

Talia I se încadrează de la 179 – 185 cm;

Talia a II-a se încadrează de la 173 – 178 cm;

Talia a III-a se încadrează de la 166 – 172 cm;

Talia a IV-a se încadrează de la 156 – 165 cm;

1.7 Cămaşa se va confecţiona în întregime din ţesătură tip bumbac de culoare bleu (poplin sau tercot), având compoziţia fibroasă 33 % polyester şi 67 % bumbac.

Dimensiunile efective ale cămășilor cu mânecă scurtă vor fi determinate de măsurile antropometrice individuale

II. CONFECTIONARE

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

2.2. Piepții se croiesc dintr-o bucată fiecare.

Pentru bărbați:

Pieptul stâng se va realiza cu foran, întărit cu inserție termoadezivă pe toată lungimea. Foranul se tighелеște pe ambele margini, iar pe mijlocul lui se festonează 6 butoniere drepte poziționate longitudinal.

Pieptul drept al cămășii va fi prevăzut cu bizeț pe toată lungimea. Marginea interioară poate fi surfilată. Pe bizeț se vor coase 6 nasturi la culoare.

2.3. Lungimea piepților va fi mai mică decât lungimea spatelui cu 2 cm.

2.4. Pe piepți se aplică prin cusătură câte un buzunar cu marginile drepte. La partea superioară, buzunarele sunt îndoite în interior și întărite cu tighel. Buzunarele se vor încheia cu o butonieră dreaptă festonată vertical și cu nasture la culoare.

2.5. Spatele cămășii va fi croit dintr-o bucată, iar la partea superioară este prevăzut cu o platcă dublă din același material, inclusive culoarea.

2.6. Gulerul se confecționează din față și dos, având aplicate două straturi de întărituri din inserție termoadezivă. Steiul se croiește și se execută separate având pe partea stângă festonată orizontal o butonieră, iar pe partea dreaptă se coase un nasture corespunzător butonierei.

2.7. Mânecele vor fi scurte, prevăzute la terminație cu manșetă întărită de 2,5 cm.

2.8. Platca pentru epoleți se va realiza din material fond culoare bleu și întărită cu inserție chimizată. Epoleții vor fi de formă dreptunghiulară și se montează cu un capăt în cusătura mâneicii, iar celălalt capăt este liber. Acesta va avea festonată o butonieră la 1 cm de terminație și se termină cu un nasture cusut pe piept la 1 cm de linia de unire a spatelui cu pieptul.

2.9. Platca pentru epoleți se va realiza din material fond culoare bleu și întărită cu inserție chimizată. Epoleții vor fi de formă dreptunghiulară și se montează cu uncapăt în cusătura mâneicii, iar celălalt capăt este liber. Acesta va avea festonată o butonieră la 1 cm de terminație și se termină cu un nasture cusut pe piept la 1 cm de linia de unire a spatelui cu pieptul.

2.10. Cusăturile vor fi drepte, fără întreruperi, curățate de capetele de ață și nu trebuie să fie încrețite.

2.11. Cămașa pentru circulație va avea la partea superioară a piepților și a spatelui, platcă de culoare alb. Partea superioară a piepților și a spatelui se îmbină cu partea inferioară a acestora printr-o vipușcă din material de culoare bleumarin. Gulerul și manșetele mâneicilor se vor confecționa din pânză bumbac de culoare bleumarin.

2.12. Toate materialele folosite la realizarea produsului finit trebuie să aibă caracteristici tehnice referitoare la menținerea stabilității dimensionale la spălat și călcat, respective modificări dimensionale la spălat max. $\pm 2\%$.

2.13. Procedeele tehnologice utilizate în fluxul de producție trebuie să includă tratamente antișifonare și antistatic permanent, care să confere țesăturii durabilitate în purtare, rezistență sporită la lumină, frecare, păstrarea calităților în condiții de exploatare intensă după cel puțin 12 spălări în condițiile precizate în instrucțiunile de întreținere.

III CONDIȚII DE RECEPȚIE

3.1. Recepția calitativă se face la cămașa gata confecționată, prin verificare bucată cu bucată pe baza prezentei prescripției tehnice și a modelului avizat, de către reprezentanții autorității contractante, la sediul acesteia. Autoritatea contractantă se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. Fiecare livrare va fi însoțită de declarație de conformitate, emisă de confecționar.

3.3. La recepție, nu se accept cămășile cu nuanțe de culoare și formă diferită față de modelul avizat

IV MARCARE, AMBALARE, ÎNTREȚINERE ȘI TRANSPORT

4.1. Fiecare cămașă va fi prevăzută cu etichetă textilă, cusută sub ștei, imprimată cu tuș rezistent la spălări repetate. Eticheta trebuie să conțină următoarele: denumirea furnizorului, compoziția fibroasă, instrucțiuni de utilizare și de întreținere conform SR EN 23758/96, talia și grosimea produsului, anul fabricației, semnul de control.

4.2. Cămașa pliată se introduce în pungă de polietilenă și apoi câte zece bucăți de aceeași grosime și talie într-o cutie de carton și se sigilează.

Pe cutie se menționează: denumirea furnizorului, denumirea produsului, talia și grosimea, numărul de bucăți, data fabricației, semnul de control tehnic de calitate. La terminarea lotului se admite ca într-o cutie să fie introduse cămăși cu talii și grosimi diferite, având specificat corespunzător conținutul acesteia.

4.3. Transportul se efectuează cu mijloace de transport acoperite și curate.

4. CAMASA MANECA SCURTA DAMA - CIRCULAȚIE

I. GENERALITĂȚI

1.1. Prezentă specificație tehnică se referă la cămașa cu mânecă scurtă; stabilește forma, caracteristicile tehnice și condițiile de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat.

1.2. Cămașa cu mânecă scurtă se poartă în perioada caldă a anului, introdusă în pantalon, cu cravată.

1.3. Cămașa se compune din guler, piepți, spate, mâneci scurte și epoleți

1.4. Pe piepți cămașa va avea aplicat câte un buzunar fără clapă, încheiat cu un nasture mic la culoare

1.5. Cămășile cu mânecă scurtă **pentru femei** se vor executa în 5 talii (de la 0 la IV) și în 9 grosimi (de la 36 la 44), măsurate pe circumferința gâtului.

1.6. Cămașa se va confecționa în întregime din țesătură tip bumbac de culoare bleu (poplin sau tercot), având compoziția fibroasă 33 % polyester și 67 % bumbac.

1.7. Cămașa pentru femei va fi cambrată pe corp (cu pense).

1.8. Dimensiunile efective ale cămășilor cu mânecă scurtă vor fi determinate de măsurile antropometrice individuale.

II. CONFEȚIONARE

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

2.2. Piepții se croiesc dintr-o bucată fiecare.

2.3. Pieptul drept se va realiza cu foran, întărit cu inserție termoadezivă pe toată lungimea. Foranul este tighelit pe ambele margini, iar pe mijlocul lui se festonează 6 butoniere drepte poziționate longitudinal.

2.4. Pieptul stâng al cămășii va fi prevăzut cu bizeț pe toată lungimea. Marginea interioară poate fi surfilată. Pe bizeț se vor coase 6 nasturi la culoare

2.5. Lungimea piepților va fi mai mică decât lungimea spatelui cu 2 cm.

2.6. Pe piepți se aplică prin cusătură câte un buzunar cu marginile drepte. La partea superioară, buzunarele sunt îndoite în interior și întărite cu tighel. Buzunarele se vor încheia cu o butonieră dreaptă festonată vertical și cu nasture la culoare.

2.7. Spatele cămășii va fi croit dintr-o bucată, iar la partea superioară este prevăzut cu o placă dublă din același material, inclusiv culoarea.

2.8. Gulerul se confecționează din față și dos, având aplicate două straturi de întărituri din inserție termoadezivă. Steiul se croiește și se execută separat având pe partea stângă festonată orizontal o butonieră, iar pe partea dreaptă se coase un nasture corespunzător butonierei.

2.9. Mânecele vor fi scurte, prevăzute la terminație cu manșetă întărită de 2,5 cm.

2.10. Placa pentru epoleți se va realiza din material fond culoare bleu și întărită cu inserție chimizată. Epoleții vor fi de formă dreptunghiulară și se montează cu un capăt în cusătura mâneclii, iar celălalt capăt este liber. Acesta va avea festonată o butonieră la 1 cm de terminație și se termină cu un nasture cusut pe piept la 1 cm de linia de unire a spatelui cu pieptul

2.11. Cusăturile vor fi drepte, fără întreruperi, curățate de capetele de ață și nu trebuie să fie încrețite.

2.12. Cămașa pentru circulație va avea la partea superioară a piepților și a spatelui, placă de culoare alb. Partea superioară a piepților și a spatelui se îmbină cu partea inferioară a acestora printr-o vipușcă din material de culoare bleumarin.

2.13. Gulerul și manșetele mâneclilor lungi, se vor confecționa din pânză bumbac de culoare bleumarin.

2.14. Toate materialele folosite la realizarea produsului finit trebuie să aibă caracteristici tehnice referitoare la menținerea stabilității dimensionale la spălat și călcat, respective modificări dimensionale la spălat max. $\pm 2\%$.

2.15. Procedeele tehnologice utilizate în fluxul de producție trebuie să includă tratamente antișifonare și antistatic permanent, care să confere țesăturii durabilitate în purtare, rezistență sporită la lumină, frecare, păstrarea calităților în condiții de exploatare intensă după cel puțin 12 spălări în condițiile precizate în instrucțiunile de întreținere.

III. CONDIȚII DE RECEPȚIE

3.1. **Recepția calitativă** se face la cămașa gata confecționată, prin verificare bucată cu bucată pe baza prezentei prescripții tehnice și a modelului avizat, de către reprezentanții autorității contractante, la sediul acesteia. Autoritatea contractantă se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. Fiecare livrare va fi însoțită de declarație de conformitate, emisă de confecționar.

3.3. **La recepție**, nu se accept cămășile cu nuanțe de culoare și formă diferită față de modelul avizat.

IV. MARCARE, AMBALARE, ÎNTREȚINERE ȘI TRANSPORT

4.1. Fiecare cămașa va fi prevăzută cu etichetă textilă, cusută sub ștei, imprimată cu tuș rezistent la spălări repetate. Eticheta trebuie să conțină următoarele: denumirea furnizorului,

compoziția fibroasă, instrucțiuni de utilizare și de întreținere conform SR EN 23758/96, talia și grosimea produsului, anul fabricației, semnul de control.

4.2. Cămașa pliată se introduce în pungă de polietilenă și apoi câte zece bucăți de aceeași grosime și talie într-o cutie de carton și se sigilează.

Pe cutie se menționează: denumirea furnizorului, denumirea produsului, talia și grosimea, numărul de bucăți, data fabricației, semnul de control tehnic de calitate. La terminarea lotului se admite ca într-o cutie să fie introduce cămăși cu talii și grosimi diferite, având specificat corespunzător conținutul acesteia.

4.3. Transportul se efectuează cu mijloace de transport acoperite și curate.

5. PANTALON VARA BARBAT – CIRCULATIE, O.P.

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. Pantaloni 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 tergal având prevăzută în cusăturile de pe cant vîpuscă 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 tergal	- 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
6.	Ață afirom Nm 80/3	- pentru asamblat

7.	Ață PE 65/3	-cusătură interioară, cusătura de mijloc a spatelui și butoniere
8.	Nasturi plastic cu 4 gauri Ø 14	-capac buzunar spate Închiere slit
9.	Copcă metalică model 4 sau 7	- fixat pantalon în betelie

Stofa tergal:

- compozitie fibroasa - 60% lana,40%polyester;70%sintetic+30%lana
- masa g/ml - 320+/-10
- desime -urzeala 300+/-10fire/10cm
- batatura 210+/-10 fire/10cm
- finete fir -20/2 Nm urzeala cat si batatura
- legatura - panza
- unghi de revenire din sifonare – min120°
- culoare -neagra
- rezistenta la rupere - in urzeala- 650 N minim (65 kgf)
- in batatura -480 N minim(48kgf)

N O T Ă : Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de cerințele prezentei specificației 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 si auxiliare folosite la confecționarea acestora.

III. CONFECTIONAREA

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

3.1. Fețele de pantalon sunt prevăzute cu o deschidere (șliț) ce se încheie cu nasturi si copcă în betelie.

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

3.2. 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.

3.3. 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

3.4. Găicile pentru cureaua 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.

3.5. Pantaloul 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.

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

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

3.8. 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. Pantaloul 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.

IV. 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.

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, 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 câptușeala beteliei în partea stângă.

5.2. Pantalonii se ambalează fiecare în ambalaj 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.

6. PANTALON VARA DAMA – CIRCULATIE, O.P.

I. SPECIFICAȚII TEHNICE

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. Pantaloni este drept, fără manșetă și este prevăzut cu 2 buzunare prevăzute pe lateral.

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 din stofă tergal având prevăzută în cusăturile de pe cant vîpuscă de culoare gri.

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

II. MATERIALE FOLOSITE

Nr. crt.	Denumirea produsului	Utilizare
1.	Stofă tergal	- material de bază
2.	Țesătură sintetică serge	- căptușală partea superioară a fetei 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 batoage
5.	Bandă termoadezivă	- fixare terminatie pantalon
6.	Ață afirom Nm 80/3	- pentru asamblat
7.	Ață PE 65/3	-cusătură interioară, cusătura de mijloc a spatelui și butoniere
8.	Nasturi plastic cu 4 gauri Ø 14	-capac buzunar spate Inchiere slit
9.	Copcă metalică model 4 sau 7	- fixat pantalon în betelie

Stofa tergal:

-compoziție fibroasă - 60% lana,40%polyester;70%sintetic+30%lana

-masa g/ml - 320+/-10

-desime -urzeala 300+/-10fire/10cm

-batatura 210+/-10 fire/10cm

- finete fir -20/2 Nm urzeala cat si batatura
- legatura - panza
- unghi de revenire din sifonare – min120°
- culoare -neagra
- rezistenta la rupere - in urzeala- 650 N minim (65 kgf)
- in batatura -480 N minim(48kgf)

N O T Ă : Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de cerințele prezentei specificației 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 si auxiliare folosite la confecționarea acestora.

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 îndoiește 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 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.

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, 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.

5.2. Pantalonii se ambalează fiecare în ambalaj 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.

7. SCURTA VANT - CIRCULAȚIE, INTERVENȚIE, PAZA, O.P.

I. GENERALITĂȚI

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

1.2. Scurta de vânt este destinată efectivelor care execută misiuni specifice Poliției Locale pe timp nefavorabil (ceata, vizibilitate redusă, intemperii etc.).

1.3. Scurta este confecționată din tesatura din fire sintetice tratată impermeabil, având o culoare care să asigure un grad mare de vizibilitate (galben intens, fluorescent) pe timp nefavorabil, este prevăzută cu benzi material retroreflectant pe piepti, spate și maneci care asigură o suprafață de retroreflexie corespunzătoare clasei specifice, conform prevederilor cuprinse în SR EN 471. Pe spate și pe pieptul stâng sunt inscripționate prin transfer serigrafic cu vopsea de culoare albastru reflectorizant contrast cu litere mari tipar sintagma **POLITIA LOCALA**.

1.4. Scurta de vânt este prevăzută cu guler înalt și se închide în față printr-un fermoar spiralat, detașabil, acoperit de un foran care se fixează prin puncte de velcro. Pe piept are trei buzunare, unul pe partea superioară, iar două cu tețlu tighelit cu cusături ornament, tăiate oblic la partea inferioară. Pe pieptul stâng sub linia de imbinare a părții superioare a pieptului cu partea inferioară este aplicată o bandă velcro lăță de 4,5 cm. Pe care se fixează însemnul distinctiv.

În partea de jos și la mâneci este prevăzută cu elastic.

1.5. Scurta de vânt este prevăzută pe umeri cu plată pentru epoleți.

1.6. Pe mâneca stângă a scurtei se aplică, la 5 cm de cusătura umărului, de către furnizor, ecusonul specific.

1.7. Scurta de vânt se va confecționa pe 5 talii (0 - IV) și 11 grosimi (42 - 62), conform anexei. Grosimea reprezintă circumferința bustului măsurat peste cămașă și se înscrie jumătate din măsura întreagă. Talia reprezintă înălțimea corpului măsurat din creștet până la tocul încălțăminte, astfel :

- 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;
- talia IV de la 156 - 165 cm.

1.8. Scurta de vânt gata confecționată trebuie să corespundă prevederilor fișei tehnice și cu modelul omologat.

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

Toate materialele folosite la realizarea produsului finit trebuie să aibă caracteristici tehnice referitoare la menținerea stabilității dimensionale la spălat și călcat, respectiv modificări dimensionale la spălat max. $\pm 2\%$.

Procedeele tehnologice utilizate în fluxul de producție trebuie să includă tratamente antișifonare și antistatic permanent, care să confere țesăturii durabilitate în purtare, rezistență sporită la lumină, frecare, păstrarea calităților în condiții de exploatare intensă după cel puțin 12 spălări în condițiile precizate în instrucțiunile de întreținere.

III. TABEL DIMENSIUNI

3.1. Dimensiunile constructive ale scurtei de vânt se află în tabelul anexă la prezenta specificație tehnică.

3.2. Tabelul de măsuri este orientativ, dimensiunile fiind determinate, în funcție de dimensiunile antropometrice individuale.

IV. CONFECTIONAREA

4.1. Scurta de vânt se compune din piepti, spate, mâneci și guler înalt.

4.2. Pieptii sunt croiți dintr-o bucată fiecare și se închide în față cu un fermoar din plastic spiralat.

Pieptul stâng are un foran de 6.5 cm, croit și dublat cu material fond.

Foranul este aplicat la 8 cm de la răscoitura gulerului. Pe pieptul stâng are sub foran o completare lăță de 1,5 cm. pe care se aplică partea cu cursor a fermoarului, partea fără cursor se aplică pe cusătura cantului de la pieptul drept.

Buzunarele din partea inferioară sunt oblice, ascunse, prevăzute cu o manșetă lăță de 2 cm.

Pe interior, în partea dreaptă, este prevăzută cu un buzunar care se închide cu un nasture.

4.3. Bizeții sunt croiți dintr-o bucată până pe linia umerilor.

- 4.4. Mânecile** sunt croite dintr-o bucată și sunt prevăzute cu un cordon elastic la terminație.
- 4.5. Cordonul** este atașat la terminația piepților și a spatelui, având lățimea de 6 cm. Cordonul este dublat cu material fond, prevăzut cu elastic la interior. Elasticul este fixat la 8 cm de capetele cordonului prin câte două tighele transversale.
- 4.6. Gulerul** are lățimea de 8 cm, este croit din materialul de fond, față și dos, gen bentiță, dublat la interior cu bevatex de 80 gr/mp.
- 4.7. Căptușeala** este aplicată pe piepți, spate, mâneci.

Tighelele de la guler, canturi, capetele cordonului, foranul, buzunarele aplicate, clapele buzunarelor, cusăturile de montare a mânecilor, manșetele, marginea de jos a plăcii de la spate și din față, sunt cusături duble, prima la 0,2 cm de margine, iar a doua la 0,6 cm de prima.

V.CONDIȚII DE RECEPȚIE

5.1.Recepția calitativă se face la scurta de vânt gata confecționată, prin verificare bucată cu bucată pe baza prezentei prescripției tehnice și a modelului avizat, de către reprezentanți ai autorității contractante la sediul acesteia. Autoritatea contractantă se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. Fiecare livrare va fi însoțită de declarație de conformitate, emisă de confecționar.

5.2.Autoritatea contractanta 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, AMBALARE, ÎNTREȚINERE ȘI TRANSPORT

6.1. Scurtele de vânt se marchează printr-o emblemă textilă pe care sunt imprimate cu tuș contrastant, rezistent la spălare, frecare, curățare chimică, transpirație următoarele date: denumirea furnizorului, compoziția fibroasă a materiilor prime, marcarea simbolurilor pentru condiții de întreținere și spălare, care vor cuprinde temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare și călcare, data confecționării.

Pe o etichetă textilă cusută la îmbinarea spatelui cu pieptul stâng se vor menționa următoarele: talia și grosimea, semnul de control.

6.2. Fiecare scurtă se împachetează și introduce într-un ambalaj din plastic. Ambalarea se face prin împachetarea a câte 5 scurte de aceeași talie, grosime și culoare într-un pachet legate cu sfoară și introduse într-o cutie de carton sau ambalaj din masă plastică.

La fiecare pachet se va atașa o etichetă cu următoarele date: denumirea furnizorului, denumirea produsului, culoarea, talia și grosimea, numărul de bucăți, anul fabricației și semnul de control.

Se admite ca la terminarea lotului de produse să fie introduse în aceeași cutie scurtele având talii, grosimi și culori diferite, menționându-se aceasta în conținutul etichetei ce însoțește pachetul.

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

8. SAPCA DE VARA - CIRCULATIE

I. GENERALITATI

1.1.Prezenta Fișă tehnica stabileste forma, dimensiunile, caracteristicile tehnice si conditiile de calitate pe care trebuie sa le indeplineasca produsul gata confectionat.

1.2.Sapca se compune din urmatoarele repere:

- calota;
- partea lateral;
- cozoroc.

1.3.Sapca se confectioneaza din tercot de culoare ALBA.

II.CONFECTIONARE

2.1.Calota sepcii este de forma ovala,cu distant de 20mm intre diametrul latimii si diametrul lungimii,este intinsa cu jutorul unei sarme din otel pentru a-si mentine forma;

2.2.Banda are diametrul ce rezulta din marimea sepcii si se confectioneaza din carton tare.

2.3.Sapca este captusita cu tesatura de culoare asortata calotei;

2.4.Cozorocul are forma ovalizata si se fixeaza la sapca inclinat;

2.5.Sapca este prevazuta deasupra cozorocului cu snur dublu de culoare neagra.

2.6.Capetele snurului sunt prinse pe linia colturilor cozorocului cu cate un buton de culoare galbena.

2.7.Sapca are aplicata in fata-la centru- pe banda ,emblema;

2.8. Cozorocul este prevazut cu frunze de stejar dupa cum urmeaza:

- seful politiei locale-3 randuri de frunze;
- sefii servicii – 2 randuri de frunze;
- sefii de birouri-1 rand de frunze;
- functionarii publici de executie- cozorocul este simplu.

2.9.Frunzele de stejar se confectioneaza din metal de culoare gri-argintiu.

II.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.

9. CASCHETA - CIRCULATIE

I. GENERALITATI

1.1.Prezenta Fișă tehnica stabileste forma, dimensiunile, caracteristicile tehnice si conditiile de calitate pe care trebuie sa le indeplineasca produsul gata confectionat.

1.2.Cascheta se compune din urmatoarele repere:

- calota;
- partea lateral;

-cozoroc.

1.3.Cascheta se confectioneaza din tercot de culoare ALBA si stofa bleumarin sau bleu pentru banda laterala.

1.4. Cozorocul este de culoare alba si realizat din piele sintetica.

II.CONFECTIONARE

2.1.Calota este de forma ovala,cu distanta de 20mm intre diametrul latimii si diametrul lungimii,

2.2.Banda are diametrul ce rezulta din marimea sepcii si se confectioneaza din carton tare.

2.3.Cascheta este captusita cu tesatura de culoare asortata calotei;

2.4.Cozorocul este de culoare alba de forma ovalizata si se fixeaza la sapca inclinat;

2.5.Cascheta este prevazuta deasupra cozorocului cu snur dublu de culoare alba.

2.6.Capetele snurului sunt prinse pe linia colturilor cozorocului cu cate un buton de culoare galbena.

2.7.Cascheta are aplicata in fata-la centru- pe banda ,emblema;

2.8. Cozorocul este prevazut cu frunze de stejar dupa cum urmeaza:

-sefii servicii – 2 randuri de frunze;

-sefii de birouri-1 rand de frunze;

-functionarii publici de executie- cozorocul este simplu.

2.9.Frunzele de stejar se confectioneaza din metal de culoare gri-argintiu.

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.

10. SEPCUTA CU COZOROC – INTERVENTIE, PAZA, O.P.

I. GENERALITĂȚI

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

1.2. Șepcuța cu cozoroc se compune din:

- calota din material ripstop de culoare neagră;
- cozoroc din material ripstopculoare neagră, întărit cu material plastic;
- emblema coifură.

1.3. Șepcuța cu cozoroc trebuie să corespundă cu prevederile prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Utilizare
1.	Tesatura Ripstop culoare neagra	Material pentru calotă și bandă laterală - uniformă de reprezentare și suport broderie emblemă
2	Plastic cu grosimea de 0,8-1 mm	Interior cozoroc
3	Ață Nm 80/3 PE	Asamblat părțile textile
4	Etichetă	Etichetă interior șapcă

NOTĂ: Producătorul va certifica prin buletine de analiză că **toate materialele** introduce în procesul de fabricație au calitatea impusă de prevederile prezentei specificații tehnice și că nu au efecte nocive asupra organismului uman. Toate materialele folosite la realizarea produsului finit trebuie să aibă caracteristici tehnice referitoare la menținerea stabilității dimensionale la spălat și călcat, respective modificări dimensionale la spălat max. $\pm 2\%$.

Procedeele tehnologice utilizate în fluxul de producție trebuie să includă tratamente antișifonare și antistatic permanent, care să confere țesăturii durabilitate în purtare, rezistență sporită la lumină, frecare, păstrarea calităților în condiții de exploatare intensă după cel puțin 12 spălări în condițiile precizate în instrucțiunile de întreținere.

Finisaj: pârilit, descleiat, fiert, mercerizat, albit, uscat, vopsit cu coloranți rezistenți, apretat nesifonabil, condensat, samforizat.

Procedeele tehnologice utilizate în procesul de fabricație trebuie să confere țesăturii rezistență sporită la rupere, durabilitate la purtare, spălare și lumină asigurând păstrarea caracteristicilor tehnice inițiale în condiții de exploatare intense cât și o întreținere și curățare accesibilă a confecției. Țesătura trebuie să asigure utilizatorului protecție împotriva condițiilor atmosferice nefavorabile sau de mediu, antimurdărire cu praf și substanțe grase sau hidrocarburi și permite menținerea unui confort termic corespunzător.

Confecția ca produs finit "Șepcută cu cozoroc" trebuie să-și păstreze caracteristicile tehnice conform tabelului următor:

Nr.crt.	Caracteristicitehnice	U/M	Valori
1	Modificaredimensionalădupă 20 de spălări la 40°C		
	- înurzeală	%	$\pm 2,5$
	- înbătătură	%	$\pm 2,5$
2	Evaluareamodificărilorcoloristicedupă 20 spălări la 40°C		
	- transpirație	note	4/5
	- spălare		4/5
	- frecare		4
	- lumină		5
3	Rezistența la murdărire (oleofobizare) după 5 de spălări la 40°C	note	3-4

II.CONFECTIONAREA

2.1. Șepcuta se compune din calota, capac, cozoroc .

Calota este compusa din capac (parte superioara) si partea laterala, croite din cate o bucata. Partea laterala are cusatura de incheiere in spate, are inscripționat pe mijlocul ei "POLIȚIA LOCALĂ". În partea superioară a fiecărui clin este aplicată câte o perforație pentru aerisire.

Toata calota este intarita cu insertie chimizata, iar la partea inferioara a acesteia pe exterior, se aplica de jur-impjur o bentita din material fond cu latimea de 3cm.

Cozorocul se compune din 2 repere din material fond, ce imbraca un cozoroc din plastic. Cozorocul este tighelit cu cusaturi paralele, executate la 0,6 cm una de alta. Toate cusaturile din interior vor fi surfilate cu ata neagra. Cozorocul este realizat din același material și culoare precum calota, având în interior întăritură din material plastic

Sepecuțele sunt prevazute pe partile laterale cu cate 3 perechi de capse metalice pentru aerisire. Prima capsă este fixata la 4 cm distanta fata de cusatura de incheiere de la spate. Distanța între capse este de 4 cm.

La terminatie, sepcuta este prevazuta cu tighel pe fata la 0,6 cm.

Tighele la 0,2 cm se executa pe calota la imbinarea cu capacul, pe bentita din material fond la partea superioara, de o parte si de alta a cusaturii de unire a partii laterale de la spate.

Pe partea frontala a calotei se fixeaza emblema brodata specifica politiei locale.

Sepecuta trebuie sa fie lucrata ingrijit, cu tighele drepte, fara scapari si cu impunsaturi egale. Desimea cusaturilor trebuie sa fie de 4-5 impunsaturi/cm.

La spate calota este prevăzută cu sistem de reglaj.

În față, sub inscripția "POLIȚIA LOCALĂ", furnizorul **va aplica emblema** pentru coifură.

Toate cusăturile șepcii vor fi executate îngrijit și întărite la capete.

III. TABEL DE DIMENSIUNI, in cm

Nr crt	M A R I M I													Tol. +/-
	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	
1	Circumferintasepciimasurata la baza in interior													
	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	0,5
2	Inaltime apartii laterale masurata in fata								7					0,3
3	Inaltimea partii laterale masurata in spate								9					0,3
4	Latimea cozorocului masurat pe mijloc								6					0,3
5	Lungimea cozorocului masurat pe linia de unire cu calota 22													0,5

IV. CONDIȚII DE RECEPȚIE – Recepția calitativă

4.1. Recepția calitativă se face la șepcuța cu cozoroc gata confecționată, prin verificare bucată cu bucată, pe baza prezentei prescripții tehnice și a modelului avizat, de către reprezentanții ai autorității contractante la sediul acesteia. Autoritatea contractantă se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. Fiecare livrare va fi însoțită de declarație de conformitate, emisă de confecționar.

4.2. Autoritatea 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.

V. MARCARE, AMBALARE ȘI ÎNTREȚINERE

5.1. Fiecare șapcă trebuie marcată cu o etichetă fixată în interior pe care vor fi menționate următoarele: denumirea furnizorului, denumirea produsului, mărimea și anul confecționării, simbolurile pentru condiții de întreținere și curățare conform SR EN 23758/96, semnul de control.

5.2 Ambalarea se face în pungi de polietilenă

11. BOCANCI VARA INTERVENTIE

I. GENERALITATI

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

1.2 Produsul este de tip gheata, categoria de incaltaminte este 03.

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 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.

1.3 Bocancii se confectioneaza in gama de mărimi 35-47, lărgime calapod 10, pe calapodul producatorului conform mostrei admise.

1.4 Bocancii se confectioneaza de culoare neagra.

1.5 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.

1.6 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	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 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

NOTA: Producatorul se va asigura ca toate materialele introduse in procesul de fabricatie, au calitatea impusa de cerintele prezentei specificatii tehnice si garanteaza ca nu au efecte nocive asupra organismului uman.

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 de 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 termoadesiv, si este subtiat pe o latime de 8-10 mm pe tot conturul sau.

3.7 Bombeul este confectionat din material termoadesiv. 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 autoadesiv. 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.

IV.CONDITII DE RECEPTIE

Receptia calitativa a loturilor de bocanci pentru interventie se face de catre reprezentantii unitatilor beneficiare la sediul furnizorului care se obliga sa asigure conditii

optime pentru efectuarea acestei operatiuni. In cazuri deosebite receptia poate fi facuta de catre reprezentantul confectionerului sau se livreaza prin autoreceptie, care isi asuma intreaga responsabilitate asupra calitatii materiei prime. Orice livrare va fi insotita de certificate de calitate, buletin de analiza sau certificate de conformitate cu rezultatele determinarilor de laborator, conform tabelului mai jos pentru fiecare lot livrat.

Tabel cu parametri fizico-mecanici

Nr. crt.	Caracteristică	Condiții de admisibilitate		Metodă de verificare
		Valoare admisibilă	Specificație respectată	
1	Înălțime carâmb și lărgime	Înălțime carâmbi: min. 128 mm pentru grupa de mărimi: (35..47) puncte franceze - Sortiment: B Lărgime: 10	4.2/EN ISO 20347: 2004	figura 3 din EN ISO 20347:2004. EN ISO 20344:2004, 6.2, tabelul 4.
2.	Încălțăminte întreagă			
2.1	Construcția tălpii	Branțul nu poate fi scos fără distrugerea încălțăminteii	5.3.1.1/EN ISO 20347: 2004	Inspecție vizuală
2.3	Forța de aderență față/ talpă exterioară	Forța de aderență ansamblu superior/ talpă exterioară: min. 6,7 N/mm	5.3.1.2/EN ISO 20347: 2004	5.2/ EN ISO 20344:2004; 5.1 fig.9c/EN ISO 20344
2.4	Forța la rupere a îmbinărilor	Forță minimă de sfâșiere: 468 N		EN ISO 13935-2:2002
3	Ansamblu superior			
3.1	Rezistență la sfâșiere	a) Piele bovine impermeabilizate Forță minimă de sfâșiere: 179 N b) Țesătura Cordura impermeabilă la apă și la aer Forță minimă de sfâșiere: 264 N	5.4.3/ EN ISO 20347: 2004	6.3/ EN ISO 20344:2004 (EN ISO 3377-2 pentru piele EN ISO 4674:2003 metoda B pentru suport textil acoperit și textil)
3.2	Permeabilitate și coeficient la vaporii de apă	a) Piele bovine impermeabilizate -Permeabilitate la vaporii de apă: peste 2,4mg/cm ² .h -Coeficient de vaporii de apă: peste 22,5mg/cm ²	5.4.6/ EN ISO 20347: 2004	6.6 și 6.8/ EN ISO 20344:2004
3.3	Valoare pH	a) Piele bovine impermeabilizate - valoarea pH a pielii ansamblului superior nu trebuie să fie mai mică de 3,2, iar dacă valoarea pH este mai mică de 4, indicele de diferență trebuie să fie mai mic de 0,7.	5.4.7/ EN ISO 20347: 2004	6.9/EN ISO 20344:2004,
4	Căptușeli capută și carâmbi			

4.1	Rezistență la sfâșiere	Tricot și membrană imperrespirabilă Forță minimă de sfâșiere: 42 N	5.5.1/EN ISO 20347: 2004	6.3/ EN ISO 20344:2004 (EN ISO 4674:2003 metoda B pentru suport textil acoperit și textil)
4.2	Rezistență la abraziune	Tricot și membrană imperrespirabilă Nu trebuie să se formeze nici o gaură înainte de: - 25 600 cicluri în mediu uscat; □□- 12 800 cicluri în mediu umed. apă și coeficient	5.5.2/EN ISO 20347: 2004	6.12/EN ISO 20344
5	Căptușeli guler			
5.1	Rezistență la sfâșiere	Piele de vițel cu fața naturală netedă– culoare neagra Forță minimă de sfâșiere: 30 N	5.5.1/EN ISO 20347: 2004	6.3/ EN ISO 20344:2004 (EN ISO 3377-2 pentru piele)
5.2	Permeabilitate la vapori de apă și coeficient	Piele de vițel cu fața naturală netedă– culoare neagra Permeabilitatea la vapori de apă nu trebuie să fie mai mică 0,8 mg/(cm ² · h) Coeficientul de vapori de apă nu trebuie să fie mai mic de 15 mg/cm ² .	5.5.3/EN ISO 20347	6.6 și 6.8/EN ISO 20344:2004,
5.3	Valoare pH	Piele de vițel cu fața naturală netedă– culoare neagra - valoarea pH a pielii ansamblului superior nu trebuie să fie mai mică de 3,2, iar dacă valoarea pH este mai mică de 4, indicele de diferență trebuie să fie mai mic de 0,7.	5.5.4/ EN ISO 20347: 2004	6.9/EN ISO 20344:2004,
5.4	Conținut de Cr VI	Piele de vițel cu fața naturală netedă– culoare neagra Nu trebuie să fie detectat crom VI.	5.5.5/ EN ISO 20347: 2004	6.11/EN ISO 20344:2004
6	Burduf			
6.1	Rezistență la sfâșiere	Țesătura Cordura impermeabilă la apă și la aer – culoare bej Forță minimă de sfâșiere: 18 N	5.6.1/EN ISO 20347: 2004	6.3/ EN ISO 20344:2004 (EN ISO 4674:2003 metoda B pentru suport textil acoperit și textil))
7	Brant			

7.1	Opțiune	Opțiune 4: Branțul este prezent; acoperiș de branț complet, detașabil permeabil	5.1/ EN ISO 20347: 2004	Examinare
7.2	Grosime	- Branț: peste 2,5 mm - Acoperiș de branț: Tricot cașerat pe material spongios	5.7.1/EN ISO 20347: 2004	7.1/ EN ISO 20344:2004
7.3	Absorbție/ desorbție de apă	- Branț : Absorbția de apă nu trebuie să fie mai mică de 70 mg/cm ² și desorbția de apă nu trebuie să fie mai mică de 80 % din apa absorbită.	5.7.3/EN ISO 20347: 2004	7.2/ EN ISO 20344:2004
7.4	Rezistență la abraziune pentru branț	- Branț : Nu trebuie să existe nici o suprafață ruptă înainte de 400 cicluri	5.7.4.1/EN ISO 20347: 2004	7.3/ EN ISO 20344:2004
7.5	Rezistență la abraziune	- Acoperiș de branț: Tricot cașerat pe material spongios Nu trebuie să se formeze nici o gaură înainte de: - 25 600 cicluri în mediu uscat; □□- 12 800 cicluri în mediu umed.	5.7.4.2/EN ISO 20347: 2004	6.12/EN ISO 20344
8	Talpă exterioară CAUCIUC			
8.1	Suprafață cu crampoane -anterior -toc	Suprafață minimă: -anterior: 0,47 L -toc: 0,30 L	6.4.1/EN ISO 20347: 2004	6.4.1/ EN ISO 20344:2004 - Figura 5-măsurare
8.2	Grosime talpă cu crampoane	Grosime talpă multistatificată: d ₁ : minim 4 mm.	6.4.2/EN ISO 20347: 2004	8.1/EN ISO 20344:2004,
8.3	Înălțime crampoane	-Înălțimea cramponului, d ₂ : minim 2,5 mm.	6.4.1/EN ISO 20347: 2004	8.1/EN ISO 20344:2004,
8.4	Rezistență la sfâșiere	Rezistență la sfâșiere: peste 10,4 kN/m	5.8.2/EN ISO 20347: 2004	8.2/ EN ISO 20344:2004 (ISO 34-1:1994)
8.5	Rezistență la abraziune	Volum relativ pierdut: sub 106mm ³ -pentru materiale cu densitate peste 0,9g/ml	5.8.3/EN ISO 20347: 2004	8.3/ EN ISO 20344:2004 (metoda A din ISO 4649:2002, forță de apăsare 10N)
8.6	Rezistență la flexiune	Mărirea fisurii nu trebuie să fie mai mare de 2 mm înainte de 30 000 cicluri de flexiune.	5.8.4/EN ISO 20347: 2004	8.4/ EN ISO 20344:2004
8.7	Hidroliză	După 150 000 cicluri de flexiune să nu se observe fisuri și crăpături.	5.8.5/EN ISO 20347: 2004	8.4/ EN ISO 20344:2004

9	Rezistență electrică - încălțăminte antistatică	Rezistența electrică după condiționare în atmosferă umedă și uscată: min. 100 kΩ și max. 1000 MΩ Marcare: "O1"	6.2.2.2/EN ISO 20347 Tabel 13/EN ISO 20347	5.10 cu condiționare 5.10.3 a) și b) / EN ISO 20344										
10	Capacitate de absorbție de energie în toc	Absorbție de energie în toc: minim 34J Marcaj specific: O1	6.2.4/EN ISO 20347 Tabel 13/EN ISO 20347	5.14/ EN ISO 20344										
11	Rezistență la hidrocarburi	Creșterea de volum: ≤ 1%. Materialul nu trebuie să se contracte. Variația durității nu trebuie să fie mai mare de 2 grade Shore Marcaj specific: FO	5.8.7/EN ISO 20345 Tabel 12/EN ISO 20347	8.6/EN ISO 20344										
12	Rezistență la alunecare	Rezistență la alunecare pe podele din plăci ceramice cu SLS și oțel cu glicerină trebuie să îndeplinească cerințele din tabelul A.3 Tabel A.3 –Cerințe pentru încălțăminte rezistentă la alunecare pe podele din plăci ceramice cu SLS și oțel cu glicerină <table><tr><td>Condiții de încercare din ISO 20344/A1:2007, cap. A.1</td><td>Coeficient de frecare</td></tr><tr><td>Condiția A (alunecare toc spre înainte)</td><td>≥ 0,54</td></tr><tr><td>Condiția B (alunecare talpă spre înainte)</td><td>≥ 0,85</td></tr><tr><td>Condiția C (alunecare toc spre înainte)</td><td>≥ 0,20</td></tr><tr><td>Condiția D (alunecare talpă spre înainte)</td><td>≥ 0,54</td></tr></table> Tabel 2, Notă: Pentru încălțăminte rezistentă la alunecare pe podele din plăci ceramice cu SLS și oțel cu glicerină: simbol de marcare „SRC”	Condiții de încercare din ISO 20344/A1:2007, cap. A.1	Coeficient de frecare	Condiția A (alunecare toc spre înainte)	≥ 0,54	Condiția B (alunecare talpă spre înainte)	≥ 0,85	Condiția C (alunecare toc spre înainte)	≥ 0,20	Condiția D (alunecare talpă spre înainte)	≥ 0,54	A.4/ Anexa A din EN 20347:2004/ A1	EN ISO 13287:2007
Condiții de încercare din ISO 20344/A1:2007, cap. A.1	Coeficient de frecare													
Condiția A (alunecare toc spre înainte)	≥ 0,54													
Condiția B (alunecare talpă spre înainte)	≥ 0,85													
Condiția C (alunecare toc spre înainte)	≥ 0,20													
Condiția D (alunecare talpă spre înainte)	≥ 0,54													

13	Rezistență la perforație	Forța de perforare: minim 1 360 N. Marcaj specific: P	6.2.1/EN ISO 20347 Tabel 12/EN ISO 20347	5.8.2/ EN ISO 20344
14	Rezistență la apă	Suprafața totală de penetrare după parcurgerea a 100 lungimi de bazin nu trebuie să depășească 3 cm ² Marcaj specific: WR	6.2.5/EN ISO 20347 Tabel 12/EN ISO 20347	5.15.1/ EN ISO 20344

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.

V.MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE SI TRANSPORT

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 – 2001/1 – C.T.C. - 28

b) **Ambalarea** – bocancii 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.

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

12. COSTUM INERVENTIE VARA

I.GENERALITATI

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

Costumul este compus din Bluza si Pantalon din tesatura de culoare neagra,

Încadrarea pe talii si 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. Corespondența dintre talie și înălțimea corpului este următoarea :

Talia 0 se încadrează de la 175 – 179 cm

Talia I se încadrează de la 170 – 174 cm

Talia II se încadrează de la 165 – 169 m
Talia III se încadrează de la 160 – 164 cm

II. TABEL CU MATERIALELE FOLOSITE

Nr. Crt.	Denumirea materialului	Doc. Teh.	Utilizare
0	1	2	3
1.	Tesatura Tercot hidrofobizat culoare neagra		Material fond Bluza si Pantalon
2.	Insertie nechimizata		ntaritura guler, fenta, capace,buzunar
3.	Fermoar plastic spiralat fix		Slit pantalon
4.	Ata de cusut la culoare Nm 80/3		Pentru asamblare, tighelit, surfilat
5.	Fermoar din plastic spiralat, detasabil la culoare		Incheiat bluza
6.	Nasturi Ø 15 cu 4 gauri		Inchidere pantaloan
7.	Velcro lat 20mm		Inchidere clape buzunar,terminatie maneci

III. CARACTERISTICI TEHNICE

- 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: $\pm 2\%$
- Rezistența vopsirilor la transpirație acida/alcalină: 4-5, la lumină: 4-5, la frecare uscată: 4-5, spalare 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. CONFECTIONAREA

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 insertie 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 insertie 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 plierea 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 epoleti din material fond, fixați la un capăt în cusătura de îmbinare maneca- umar.

Produsul finit se va livra împreună cu ecusonul de pe mâneca stângă.

Pantalonul

Pantalonul 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 lățimea de 5 cm pe care se vor fixa 7 găici cu lățimea de 1 cm pentru centură, dispuse astfel: două la fețele de pantalon, două la cusăturile laterale, două lângă pensele de pe spate și una la mijlocul spatelui. Gaicile vor fi executate din material fond.

Betelia se dublează cu material fond și se întărește cu inserție chimizată, iar în față 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 terminație, pantalonul va fi ajustat cu un șiret ce este introdus în interiorul tivului (canal 2,5cm) iar pe interior, la o distanță de 16 cm față de terminație, se va aplica un burduf din material fond având lungimea de 22 cm. Pantalonul va avea pe interior toate cusăturile surfilate. Găicile și cusăturile de pe interiorul pantalonului se vor executa cu tighel de 0,2 cm, iar betelia, cusăturile de pe cant, capacele, buzunarele și cusătura de mijloc a spatelui vor avea două tighelie, primul la 0,2 cm, iar al doilea la 0,6 cm de primul.

Gulerul și clapele de buzunare se vor croi pe lățimea firelor de țesătură, iar restul pieselor din care se confecționează costumul se vor croi pe lungimea firelor de țesătură.

V. CONDITII DE RECEPTIE

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 execută 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 razelor sau a razelor solare.

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

13. CAGULA VARA - INTERVENTIE

1. DATE GENERALE:

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

1.2. Cagula se poartă de către efectivele din formațiunile de intervenții speciale pe timpul îndeplinirii misiunilor, pentru asigurarea unei protecții împotriva identificării personalului.

1.3. Cagula se confecționează din **tricot** din bumbac 100%

1.4. Cagula se execută într-o singură mărime, universală.

Confectionare:

Cagula este confecționată din bumbac 100%, acoperă complet fața și gâtul și este prevăzută cu un singur orificiu.

2. TABEL DE MATERIALE

Nr. crt.	DENUMIREA MATERIALELOR	UTILIZARE
1.	Tricot bumbac 100%, culoare negru	Material de bază
2.	Ata la culoare 100% nylon multifilament	Asamblare, tighelire
3.	Etichete	Marcarea produsului

2.1 CARACTERISTICI FIZICO-TEHNICE ALE MATERIALULUI DE BAZĂ

	CARACTERISTICI TEHNICE	U/M	VALORI	TOLERANȚE +/-
1.	Natura materiei prime	-	Bbc	-
	Compozitia fibroasa	%	100%	-
2.	Masa	g/mp	170	5
3.	Densitatea de lungime	tex(Nm)	19(50.5)	-
4.	Coeficient de variatie	%	4.5	-
5.	Desime	nr rand/5 cm nr sir/5cm	97 72	--
6.	Modificari dimensionale la spalare la 40°	%	vertical +0.7 orizontal-2.4	-
7.	Rezistenta vopsirilor la frecare	nota	uscata min 4 umeda min 4	-
8.	Rezistenta vopsirilor la spalare casnica si industriala la 40 °	nota	min 4	--
9.	Rezistenta vopsirilor la lumina, timp expunere min 20 ore	nota	min 4	-
10	Rezistenta vopsirilor la transpiratie -acida -alcalina	nota	min 4	-

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 producător și buletine de analiză, emise de laborator specializat, neutru, recunoscut în oricare din statele membre NATO 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 în documentația

de atribuire pentru depunerea ofertelor, eliberate special pentru procedura 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

3.TABEL de DIMENSIUNI, in cm

Nr. crt.	Indicații dimensionale [cm]	Valoare [cm]	Tol. ±
1.	Circumferința cagulei	40,5	+/-1
2.	Înălțimea cagulei, măsurată de la baza la varf	33	+/- 0.5
3.	Lățimea cagulei	18	+/- 0.5
4.	Latimea vizorului	10,5	+/- 0.5

4. CONDITII DE RECEPȚIE

Cu minim 5 zile înainte de data planificată pentru recepția calitativă, furnizorul va anunța, în scris, achizitorul, solicitând delegați care să participe la această activitate.

Recepția calitativă se execută, de regulă, de către achizitor la sediul furnizorului, cu verificarea integrală sau prin sondaj a produselor gata confecționate, pe baza specificațiilor tehnice, a modelului avizat, a declarației de conformitate și a buletinelor de analiză pentru materiile prime și auxiliare întrebuintate la confecționare.

În urma recepției calitative se întocmește un proces-verbal de recepție, semnat de ambele părți și înregistrat la sediul furnizorului.

În cazuri speciale, recepția calitativă se poate realiza de către comisia de recepție desemnată de achizitor odată cu recepția cantitativă la primirea produselor în depozit, achizitorul având obligația informării în scris a furnizorului în acest sens.

14. TRICOU INTERVENTIE - LA BAZA GATULUI

I. GENERALITĂȚI

1.1 Prezenta specificație tehnică stabilește condiții tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească tricoul confecționat din tricot glat, din fire 100/% bumbac.

1.2 Tricoul va fi purtat la ținuta de intervenție.

1.3 Tricoul este negru.

1.4 Loturile de tricouri se confecționează pe două talii (I-II) și 11 grosimi (42-62), cu mânecă scurtă.

1.5 Produsul gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

II. MATERIALE

Nr. crt.	Denumirea materialului	Doc. Tehnică	Utilizare
1.	Tricot glat	Conf. Fișei tehnice	Material de bază
2.	Tricot patent 1:1 cu lycra		Bentiță la răscoirea gâtului lungi
3.	Bandă confecții	STAS 10597-82	Întăritură cusătură umeri
4.	Ață de cusut Nm 85/3	STAS 11626-90	Asamblare

NOTĂ: Calitatea materialelor utilizate la realizarea tricourilor trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de furnizor.

III. TABEL CU DIMENSIUNI [cm]

Nr. crt.	Talii	Grosimi											Tol. ±
		42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	
1.	Lungimea totală "a"												
	I	70	73	73	76	76	79	79	81	81	83	83	1
	II	68	71	71	73	73	76	76	79	79	81	81	1
2.	Lățimea "b"												
	I-II	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	1
	Lungimea mânecii scurte "c"												
3.	I	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	0,5
	II	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	0,5
	Lățimea mânecii la profunzime "d"												
4.	I-II	21	22	23	24	25	26	27	28	28	29	29	0,5
	Lățimea mânecii scurte la terminație "e"												
	I-II	17	18	19	20	21	22	23	24	24	25	25	0,5
5.	Răscoirea gâtului "f"												
	I-II	15	15	15	16	16	17	17	18	18	19	19	0,5
	Lungimea mânecii lungi "g"												
7.	I	54	56	56	58	58	60	60	62	62	64	64	0,5
	II	50	52	52	54	54	56	56	58	58	60	60	0,5

IV. CONFECTIONARE

- 4.1. Tricoul se compune din față, spate, mâneci și bentiță aplicată la răscoirea gâtului. Detaliile produsului se croiesc cu lungimea pe direcția șirurilor de ochiuri. Bentița și manșetele pentru mâneci se croiesc cu lungimea pe direcția rândurilor de ochiuri.
- 4.2. Cusăturile umerilor se execută cu bandă confecții, cu mașina triplok.
- 4.3. Aplicarea bentiței la gât, aplicarea mânecilor și cusăturile laterale se execută cu mașina de surfilat (triplok).
- 4.4. La terminarea mânecilor scurte și a produsului se execută cu mașina specială de cusut cu două ace și cusătură de acoperire, un tiv cu lățimea de 2-2,5cm.
- 4.5. Cusăturile trebuie să fie îngrijit executate, cu împunsături uniforme, fără scăpări și întărite la capete. Desimea pașilor cusăturilor trebuie să fie de 20-25 împunsături/5cm.
- 4.6. Produsul finit trebuie să fie călcat și curățat de ațe.

V. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Recepția calitativă a produselor se execută de către delegatul beneficiarului la sediul furnizorului conform SF 1047-00 și Metodologiei tehnice calitativă nr. 1320-98 urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și modelului omologat.

VI. MARCARE ȘI AMBALARE

6.1. Marcarea *tricourilor* se realizează cu o emblemă din material țesut, imprimată cu tuș rezistent la spălări repetate, pe care se înscriu următoarele:

- denumirea producătorului,
- compoziția fibroasă,
- mărimea,
- instrucțiuni de întreținere,
- data fabricației,

Emblema se montează la partea din spate a răscoiturii gâtului.

6.2. Ambalarea se efectuează în pungi de câte 10 bucăți de aceeași talie și grosime. Fiecare pachet va avea o etichetă din carton cu următoarele mențiuni:

- denumirea furnizorului,
- denumirea produsului,
- culoarea,
- mărimea (talie și grosimea),
- numărul de bucăți,
- anul fabricației,
- semnul de control - C.T.C.

La terminarea lotului se admite ca în același pachet să fie introduse produse cu talii diferite, cu condiția ca acestea să fie specificate pe eticheta de pe pachet.

VII. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

7.1 Depozitarea se face pe rafturi, palete, pe mărimi și talii în magazine curate, uscate și bine acoperite.

7.2. Transportul se efectuează cu mijloace de transport acoperite și curate.

15. TRICOU POLO – ORDINE PUBLICA

I. GENERALITATI

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

1.2. Tricoul polo este confecționat din tricot țesătură fagure tip picquet (pikke) de culoare negru;

1.3. Tricoul are croială dreaptă și se compune din: față, spate, guler și mâneci;

1.4. Tricoul se încheie cu trei nasturi și are epoleți pentru grade cu nasturi pe fiecare umăr

1.5. Pe mâneca stângă a tricoului se aplică, la 5 cm de cusătura umărului, de către furnizor, ecusonul specific.

1.6. Tricoul se poartă de formațiunile de intervenție din structura Poliției Locale

1.7. Tricoul gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

II. TABEL MARIMI

Nr. Crt.	Denumirea materialului	Doc. Tehnică	Utilizare
1.	Tricot țesătură fagure piquet, culoare neagră, compoziție fibroasă 100% bumbac		Material de bază

2.	Bandă textilă confecții		Cusătură umeri
3.	Nasturi plastic la culoare		Încheiat la guler
4.	Ață de cusut Nm 70/3		Asamblare

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

Toate materialele folosite la realizarea produsului finit trebuie să aibă caracteristici tehnice referitoare la menținerea stabilității dimensionale la spălat și călcat, respective modificări dimensionale la spălat max. + 2%. Procedeele tehnologice utilizate în fluxul de producție trebuie să includă tratamente antișifonare și antistatic permanent, care să confere țesăturii durabilitate în purtare, rezistență sporită la lumină, frecare, păstrarea calităților în condiții de exploatare intensă după cel puțin 12 spălări în condițiile precizate în instrucțiunile de întreținere.

II. CONFECTIONARE

- 2.1. Tricoul polo se croiește cu lungimea pe direcția șirurilor de ochiuri.
- 2.2. La răscroitura gâtului se aplică un guler patent care se încheie cu nasturi
- 2.3. Pe interiorul tricoului între spate și baza gulerului se aplică o etichetă cu mărimea acestuia.
- 2.4. La terminația mânecilor și a tricoului se execută un tiv de 2,5 – 3 cm.
- 2.5. Cusăturile laterale se execută cu mașina de surfilat, iar cusăturile umerilor sunt dublate cu bandă textilă confecții.
- 2.6. Cusăturile trebuie să fie îngrijit lucrate, cu împunsături uniforme, fără scăpări și întărite la capete.

III. RECEPȚIA

- 3.1. Recepția calitativă se face la tricoul gata confecționat, prin verificare bucată cu bucată, pe baza prezentei prescripției tehnice și a modelului avizat, de către reprezentanți ai autorității contractante la sediul acesteia. Autoritatea contractantă se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. Fiecare livrare va fi însoțită de declarație de conformitate, emisă de confecționar
- 3.2. Autoritatea 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.

IV. MARCARE, ETICHETARE ȘI AMBALARE

- 4.1. Marcarea tricourilor se realizează cu o emblemă din material textil imprimat cu tuș rezistent, nelavabil, pe care sunt menționate următoarele: denumirea furnizorului, materialul, mărimea data fabricației, condiții de întreținere
- 4.2. Fiecare tricou se introduce într-o pungă din polietilenă, apoi se grupează în pachete de câte 10 buc. de aceeași talie și grosime, legate cu sfoară, în cruce. Fiecare pachet va avea o etichetă de carton cu următoarele mențiuni: denumirea producătorului, denumirea produsului, numărul specificații tehnice, numărul de bucăți, talia și grosimea, anul de fabricație, semnul de control de calitate. La terminarea lotului se admite ca în același pachet

să fie introduse produse cu talii și grosimi diferite, cu condiția ca acestea să fie specificate pe eticheta de pe pachet.

16. ECUSON PENTRU 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 forma dreptunghiulară cu fond bleumarin având țesută cu ață galbenă stema **ROMANIEI**. Acest scut este încadrat cu 1 rand 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 prevederile 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.	Latimea bordura neagra	4	+/- 0,2
7.	Latime stema	27	+/- 1
8.	Înălțime stema	40	+/-2
9.	Înălțime/latime litere Politia Locala	7/1	+/- 0,5
10.	Inaltine/latime litere ROMANIA	8/2	+/- 0,5

IV. CONFECTIONARE

4.1. Bordura scutului exterior se execută din fir de culoare neagra si bordura interioara de culoare neagra, prin împunsături transversale uniforme.

4.2. Interiorul scutului are tesuta stema Romaniei și frunzele de laur realizate prin împunsături transversale, realizate în cromatica galben auriu (ghearele si ciocul roșu) si alb literele . Elementele tesute 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

III. 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 confecționarului 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.

IV. 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 magaziile 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.

1.1. Emblema este de forma ovala, se realizează prin brodată, pe material textil de culoare bleu, dublată cu inserție termoadezivă. Marginile sunt bordurate cu un contur în nuanța materialului fond, realizat cu ață de brodat.

1.2 Emblema este formată din următoarele elemente brodate:

- un rând de frunze de stejar, sub formă de cunună, pentru politistii locali;
- doua randuri de frunze de stejar, sub forma de cununa, alaturate, care se unesc la partea inferioară, pentru sefii de servicii si birouri;
- trei rânduri de frunze de stejar, sub formă de cunună, alăturate, care se unesc la partea inferioară, pentru seful politiei locale si adjunctul sefului;

În spațiul interior dintre frunzele de stejar, este brodată acvila cruciată, cu capul spre dreapta, având în cioc crucea, iar în ghiara dreaptă sabia și în cea stângă o ramură de măsline.

După executarea operațiunilor specifice de brodată materialul este întărit cu inserție termoadezivă cu aderență prin puncte de adezivare.

Pe pieptul acvilei se aplică un scut din metal ambutisat (grosimea 0,4 - 0,5 mm) de culoare galbenă, având imprimate cele cinci cartiere specifice stemei României, acoperite prin vopsire în cromatica specifică stemei. Fixarea scutului se realizează cu ajutorul unei agrafe. În partea superioară se afla brodată cu fir argintiu inscripția **ROMANIA**, iar în partea inferioară inscripția **POLITIA LOCALA**.

1.3 Emblema se aplica pe articolele de coifura din compunerea uniformei **Politiei Locale**.

II. TABEL DE DIMENSIUNI (EMBLEMĂ)

Nr. crt.	Indicații dimensionale	Valoarea (mm)	Tol. +/-
1.	Înălțimea totală a emblemei	50	2
2.	Lățimea totală a emblemei: pentru politisti pentru seful politiei locale	40 60	
3.	Înălțimea acvilei	30	2
4.	Lățimea acvilei cu penaj	25	1
5.	Lățimea scutului metalic	12	1
6.	Înălțimea totală a scutului metalic	15	1
7.	Lățimea marginilor conturului din material textil	3	-

I. MATERII PRIME SI AUXILIARE

3.1 Se confecționează din material textil pe fond bleumarin.

3.2 Suportul textil este dublat pentru mentinerea formei cu întăritura termoadezivă 100% PES, masă circa 60 g/mp.

3.3 Marginile emblemei sunt brodate cu ață specială de brodat din poliester No 40, finete 120 den.

3.4 Acvila și frunzele de stejar se brodează cu fir metalizat de culoare argintiu.

3.5 Inscriptiile de pe emblema se brodează cu fir special de brodat metalizat de culoare argintie.

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.

IV. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Recepția calitativă 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 beneficiar la locul de depozitare.

Recepția se execută 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, 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.

Livrarea va fi însoțită de declarație de conformitate, emisă de confecționar.

II. GARANȚII, MARCARE, AMBALARE ȘI ÎNTREȚINERE

5.1 Produsul gata confecționat are termen de garanție de 24 luni, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data distribuirii produsului.

5.2 Ambalarea se face în pungi, câte 100 buc de aceeași tip.

18. EPOLEȚI 2 TRESE, 3 TRESE

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. 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 tescot 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 confecționați în formă dreptunghiulară, pe fața cărora se brodează însemnul de grad specific, după cum urmează:

- două, trei 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 componența uniformei de reprezentare.

1.6. Epoletii cu grad profesional se confecționează perechi.

Epoletii se confecționează în două mărimi (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
	Latimea treselor in 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 al 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, tresesele 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. Epoletii 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 epoletii se ambalează în cutie de carton care va avea lipită o etichetă pe care va avea înscrise următoarele date: denumirea furnizorului, denumirea produsului număr perechi/bucăți, numărul specificației tehnice, anul de fabricație și stampila de aviz CTC.

4.3. Depozitarea produselor la furnizor se va face respectând următoarele reguli: magazia de produse finite să fie curătată, 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.

19. EPOLETI CU O STEA, 2 STELE, 3 STELE

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. Epoleții cu grad profesional sunt realizați pe suport textil de culoare neagra, dublat cu inserție din material neșesut termoadeziv.

Epolețul 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.

Epolețul se fixează pe sacou printr-o bridă din tercot dublata cu inserție termoadezivă.

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. Epoleții sunt confecționați în formă dreptunghiulară, pe fața căroră se brodează însemnul de grad specific, după cum urmează:

- trei stele tip octogon cu lățimea de 25 mm pentru seful poliției locale.

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

1.6. Epoleții cu grad profesional se confecționează perechi.

Epoleții se confecționează în două marimi (M1, M2)

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

Nr. Crt.	Indicații dimensionale	VALORI		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
	Latimea 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 al 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. CONDITII 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

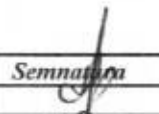
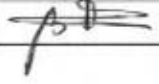
Produsele gata confecționate au termen de garanție de 24 luni, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data distribuirii produsului către utilizator.

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 eticheta 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>Funcția publică</i>	<i>Semnatura</i>	<i>Data</i>
<i>Elaborat</i>	<i>Popescu Angela Anca</i>	<i>Consilier</i>		<i>01.07.2026</i>
<i>Verificat</i>	<i>Badea Alina Elena</i>	<i>Magaziner</i>		<i>01.07.2026</i>