

MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE

SPECIFICAȚIE TEHNICĂ DE PRODUS NR. PRODUS 464.369/4/ EX. nr. 1
31.01.2022

EDIȚIE: 2022	TITLUL: COSTUM DIN STOFĂ	Se aplică începând de la 01.02.2022
		Conține 17 file + 7 anexe

Digitally signed by Elena Iuliana Petre

Date: 2022.03.15 14:38:53 EET

**Prezentul document este de strictă utilizare numai de către unități ale Poliției Române, iar reproducerea, copierea, transmiterea acestuia către alte persoane fizice/juridice fără acordul emitentului, este interzisă;*

**Folosirea prezentei Specificații Tehnice în alte scopuri decât pentru îndeplinirea unor contracte/comenzi încheiate cu unități ale Poliției Române și/sau pentru participarea la proceduri de achiziție derulate de acestea, constituie contravenție și se sancționează potrivit art. 8 din HG nr. 1061/2002, republicată, cu modificările și completările ulterioare.*

I. GENERALITĂȚI

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile, culoarea și condițiile tehnice și de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul COSTUM DIN STOFĂ, PENTRU BĂRBAȚI și COSTUM DIN STOFĂ, PENTRU FEMEI.

Costumul pentru bărbați este compus din:

1. SACOU = 1 buc.
2. PANTALONI = 2 buc.

Costumul pentru femei este compus din:

1. SACOU = 1 buc.
2. FUSTĂ = 1 buc.
3. PANTALONI = 1 buc.

Costumul din stofă este destinat echipării efectivelor de poliție, la uniforma de reprezentare și ceremonialuri.

1.2. Pe umeri sunt confecționate câte două bride din material fond prin care se montează epoleții cu grad profesional.

Pe fiecare mânecă, la o distanță de 6-8 cm. de la terminație, furnizorul montează suportul de grad pentru mânecă, conform schițelor din Anexele nr. 1 și 2.

Pe mâneca stângă/dreaptă a sacoului, se aplică la 4-6 cm. de cusătura umărului, ecusonul semirotund cu însemnul național inscripționat "ROMANIA" și cel specific Poliției Române. Distanța dintre ecusoane, măsurată pe lateral, este de 1 cm.

1.3. Pe guler se montează petlițe, conform schiței din anexa nr. 4.

1.4. Pentru bărbați, costumul se confecționează pe 4 talii (0 - III) și 11 grosimi (42 - 62). Taliile se încadrează pe următoarele înălțimi:

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

Pentru femei, costumul se confecționează pe 4 talii (0 - III) și 11 grosimi (34 - 54). Taliile se încadrează pe următoarele înălțimi:

- talia 0 peste 175 cm.
- talia I de la 168 - 174 cm.
- talia II de la 162 - 167 cm
- talia III de la 156 - 161 cm.;

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

Grosimea la îmbrăcăminte reprezintă jumătate din circumferința bustului.

Taliile se înscriu ca mărimi întregi, iar grosimile jumătate din măsura întreagă.

1.5. Sacoul se confecționează din stofă de culoare bleumarin, codul nuanței de culoare fiind precizat în conținutul caietului de sarcini.

Sacoul se compune din piepți, spate, mâneci și guler, are revere drepte și se încheie prin intermediul a patru nasturi, la un singur rând.

Nasturii sunt confecționați din metal, de culoare argintie și sunt imprimați cu semnul heraldic specific Poliției Române, cu diametrul de 20 mm.

1.6. Pentru bărbați pieptul stâng se încheie și se suprapunere 4 cm. peste pieptul drept. Pentru femei pieptul drept se încheie și se suprapunere 4 cm. peste pieptul stâng.

1.7. Pantalonii se confecționează din aceeași stofă ca și sacoul, de culoare bleumarin, sunt drepți, fără manșetă și sunt prevăzuți cu buzunare.

În față, pantalonii sunt prevăzuți cu șliț care se încheie cu fermoar, de aceeași culoare ca și stofa.

Fusta se confecționează din stofă de culoare bleumarin și este prevăzută cu fermoar la spate.

Costumul gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice, precum și specificațiilor tehnice ale accesoriilor care se montează pe acesta.

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

II. MATERIALE FOLOSITE la confecționarea costumului pentru bărbați

Nr crt	Denumirea materialului	Utilizare
1	Stofă pentru iarnă/vară bleumarin	Material de bază pentru sacou/ pantaloni/ fustă avizat de către beneficiar atât înainte de începerea producției, cât și pentru realizarea prototipurilor sau mostrelor de produs
2	Căptușeală la culoare	Piepți, spate, mâneci, agățător, clape/clape buzunare, dublură partea superioară față pantaloni, dublură fustă, dublură șliț pantaloni
3	Insertie termoadezivă (în strat dublu)	Întreaga suprafață a piepților, bizeți, revere, clape/clape buzunare, față și dos guler, aplac, terminație produs, terminațiile mâneților, șliț pantaloni, refileți buzunare, betelie fustă/ pantaloni
4	Bandă rolă termoadezivă pe o singură parte	Aplicat plastronul pe piept
5	Bandă rolă termoadezivă pe ambele părți	Terminație pantaloni, sacou și mâneci, cant bizeți și rever
6	Terocel la culoare	Pungi buzunare și bailoage
7	Pâslă specială, la culoare	Dos guler
8	Bandă confecții	Răscroială mâneci, umeri și răscroială guler
9	Pernițe speciale pentru umăr, confecționate în sistem industrial	Umeri
10	Cuglu pentru montat mâneca, confecționat în sistem industrial	Contur mâneci, parte superioară
11	Ață la culoare, PES 100% (finețea specifică țesăturii/produselor confecționate)	Asamblat, tighelit, aplicat nasturi și butoniere
12	Nasturi metalici specifici - Ø 20 mm (4 buc +1rezervă) - Ø 15 mm (8 buc +1rezervă)	Încheiat piepți Ornament terminație mâneci
13	Nasturi din polyester, culoare neagră, Ø15mm cu 4 orificii (8 + 2 rezervă)	Buzunare interioare, prindere eghilet (umăr și sub revere), buzunar spate pantaloni, fixat clapă betelie pantaloni, fixat betelie fustă
14	Copcă metalică Nasture plastic (conform celor de la nr. crt. 14)	Fixat betelie pantaloni Fixat betelie fustă
15	Banda textilă, la culoare, cu fir cauciuc dublu stop cămașă	Dos betelie pantaloni
16	Fermoar plastic spiralat rezistent (lățime min. 4 mm)	Șliț pantaloni/ Șliț fustă
17	Ecuson rotund și semicircular	Aplicare pe mâneca stângă/dreaptă, prin grija furnizorului . Se realizează conform specificației tehnice a acestor produse
18	Petlițe	Aplicare pe guler, prin grija furnizorului . Se realizează conform specificației tehnice a acestui produs
19	Suport grad mânecă	Aplicare pe mâneci, prin grija furnizorului . Se realizează conform specificației tehnice a acestui produs

16.02.2022

III. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE MATERILOR PRIME ȘI AUXILIARE

3.1. STOFĂ VARĂ

Nr. crt.	Caracteristica	UM	Valori	Metodă de verificare (în vigoare)
1.	Masa	g/m ²	185-205	SR EN 12127
2.	Sarcina de rupere: - în urzeală - în bătătură	N N	min. 500 min. 400	SR ISO EN 13934-1
3.	Densitate de lungime în urzeală și în bătătură (finețe fir)	Tex (Nm)	16,1x2 (62/2) (±5 %)	SR ISO 7211-5
4.	Desime: - în urzeală - în bătătură	Fire/10 cm	300 (±5 %) 250 (±5 %)	SR EN 1049-2 met. A, B
5.	Compoziție fibroasă: - fibră lână - fibră elastan (elastomer) - fibră poliester	%	65 (±5 %) 1-2 diferența până la 100 %	SR 13231
6.	Modificări dimensionale după curățare chimică în urzeală și în bătătură	%	max. ±2	SR EN ISO 3175-2
7.	Modificări dimensionale la călcat după curățare chimică, longitudinal și transversal	%	max. ±2	SR 6751
8.	Capacitatea de revenire din șifonare în urzeală și bătătură	grade	min. 150	SR EN ISO 2313-1 sau echivalent
9.	Pilling (după min. 4000 cicluri)	note	min. 4-5	SR EN ISO 12945-2 met. Martindale modif.
10.	Legătura		Diagonal 2/1	SR 6431
11.	Permeabilitate la aer	l/m ² /s	min. 150	SR EN ISO 9237
12.	Permeabilitate la vapori	%	min. 30	SR EN ISO 11092
13.	Rezistențe minime ale vopsirii la: - frecare umedă/uscă - spălare la 40°C - transpirație acidă/alcalină - lumina artificială	note	4-5 4-5/4-5 4-5 4-5/4-5	SR EN ISO 105-X12 SR EN ISO 105-C06 SR EN ISO 105-E04 SR EN ISO 105-B02
14.	Rezistență la murdărire prin tratament uscat (oleofobizare)	note	3-4/4/4-5	SR EN ISO 14419
15.	Rezistența la abraziune, min	cicli	min. 25000	SR EN ISO 12947-2
16.	Cantitatea de formaldehidă	mg/Kg	max. 30	SR EN ISO 14184
17.	Determinarea pH-ului	unități	5-8	SR EN ISO 3071
18.	Amine cancerigene	mg/Kg	nedetectabile	SR EN ISO 14362-1

3.1. STOFĂ IARNĂ

Nr. crt.	Caracteristica	UM	Valori	Metodă de verificare (în vigoare)
1.	Masa	g/m ²	266-294	SR EN 12127
2.	Sarcina de rupere: - în urzeală - în bătătură	N N	min. 650 min. 550	SR ISO EN 13934-1
3.	Densitate de lungime în urzeală și în bătătură (finețe fir)	Tex (Nm)	16,1x2 (62/2) (±5 %)	SR ISO 7211-5
4.	Desime: - în urzeală - în bătătură	Fire/10 cm	450 (±5 %) 320 (±5 %)	SR EN 1049-2 met. A, B
5.	Compoziție fibroasă: - fibră lână - fibră elastan (elastomer) - fibră poliester	%	65 (±5 %) 1-2 diferența până la 100 %	SR 13231
6.	Modificări dimensionale după curățare chimică în urzeală și în bătătură	%	max. ±2	SR EN ISO 3175-2

Nr. crt.	Caracteristica	UM	Valori	Metodă de verificare (în vigoare)
7.	Modificări dimensionale la călcat după curățare chimică, longitudinal și transversal	%	max. ± 2	SR 6751
8.	Capacitatea de revenire din șifonare în urzeală și bătătură	grade	min. 150	SR EN ISO 2313-I sau echivalent
9.	Pilling (după min. 4000 cicluri)	note	min. 4-5	SR EN ISO 12945-2 met. Martindale modif.
10.	Legătura		Atlas special (5/2)	SR 6431
11.	Rezistențe minime ale vopsirii la: - frecare umedă/uscătă - spălare la 40°C - transpirație acidă/alcalină - lumina artificială	note	4-5 4-5/4-5 4-5 4-5/4-5	SR EN ISO 105-X12 SR EN ISO 105-C06 SR EN ISO 105-E04 SR EN ISO 105-B02
12.	Rezistență la murdărire prin tratament uscat (oleofobizare)	note	4/4-5/5	SR EN ISO 14419
13.	Rezistența la abraziune, min	cicli	min. 25000	SR EN ISO 12947-2
14.	Cantitatea de formaldehidă	mg/Kg	max. 30	SR EN ISO 14184
15.	Determinarea pH-ului	unități	5-8	SR EN ISO 3071
16.	Amine cancerigene	mg/Kg	nedetectabile	SR EN ISO 14362-1

Verificările pot fi efectuate și prin standarde similare, în vigoare în statele membre ale UE.

3.3. Căptușeala cu o compoziție fibroasă $50 \pm 5\%$ vâscoză și $50 \pm 5\%$ PES, masa $88 \pm 5\%$ g/mp., desime: urzeală 650-675 fire/10 cm., bătătură 290-310 fire/10 cm, legătură satin, modificări dimensionale la curățat chimic ± 2 .

3.4. Inserție termoadezivă din fibre sintetice cu masa de 60 – 80 g/m.² și cu min. 50 puncte / cm.²

3.5. Bandă rolă termoadezivă cu granule pe o singură parte, cu masa de 40-80 g/m.², lățime de 1,5 - 2,5 cm.

3.6. Terocel cu o compoziție fibroasă $33 \pm 5\%$ BBC și $67 \pm 5\%$ PES, masa 140-160 g/mp.

3.7. Pâslă specială cu masa de 260- 290 g/mp.

3.8. Bandă termoadezivă cu granule pe ambele părți, cu masa de 70-90 g/m.², lățime de 1,5 - 2,5 cm.

IV. TABEL CU DIMENSIUNI PENTRU COSTUM BĂRBĂȚI

4.1 Sacou bărbați

Nr. crt.		Talii		GROSIMI (cm)												
				42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	+/-	
1. Lungimea spatelui măsurată de la partea inferioară a dosului de guler până la talie:																
	0							46								0,5
	I							45								
	II							44								
	III							43								
2. Lungimea șlițurilor laterale																
	0															0,5
	I	22														
	II	21														
	III	20														
3. Lungimea spatelui măsurată pe mijloc, de la partea de jos a dosului de guler până la terminație:																
	0						80									1
	I						76									
	II						73									
	III						70									

Nr. crt.	Talii	GROSIMI (cm)											
		42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	+/-
4. Lățimea spatelui măsurată în punctul cel mai adâncit al răscoielii mânecii, de la cusătura din mijlocul spatelui la cusătura de montare a mânecii:													
	0-III	19	20	21	22	23	23,5	24,5	25	26	27	28	0,5
5. Lățimea spatelui măsurată pe linia taliei, din mijloc la cusătura laterală:													
	0-III	14	15	16	17	18	19	20	21,5	22,5	23	23,5	0,5
6. Lățimea spatelui măsurată la terminație, din mijloc la cusătura laterală:													
	0-III	17	17,5	18	19	20	21	22	23	23,5	24,5	25,5	0,3
7. Lățimea pieptului măsurată de la cant la cusătura laterală, pe direcția răscoielii mânecii:													
	0-III	36	37	38	39	40	41	42,5	44	45	46	47	0,5
8. Lățimea pieptului pe linia taliei, măsurată de la cant la cusătura laterală :													
	0-III	32	33	34	35	36	37	38,5	40	41	42	43	0,5
9. Lățimea pieptului la terminație, măsurată de la cant la cusătura laterală :													
	0-III	38	39	40	41	42	43	44,5	45,5	46,5	47,5	48,5	0,5
10. Lățimea umărului măsurată pe cusătură:													
	0-III	15	15	15,5	16	16,5	17	17,5	18	18,5	18,5	19	0,3
11. Lățimea clapei:													
	0-III					6							0,5
12. Lungimea deschiderii buzunarelor cu clapă:													
	0-III	13,5	14	14	14	14,5	14,5	14,5	15	15	15,5	15,5	0,2
13. Lungimea deschiderii buzunarelor interioare:													
	0-III					15							0,2
14. Lungimea deschiderii buzunarului interior situat la 4 cm. sub nivelul buzunarului exterior cu clapă:													
	0-III					8							0,2
15. Adâncimea pungilor la buzunarele cu clapă:													
	0-III					19							0,2
16. Adâncimea pungilor la buzunarele din interior:													
	0-III					17							0,2
17. Adâncimea pungii la buzunarul interior situat la 4cm. sub nivelul buzunarului exterior cu clapă:													
	0-III					8							0,2
18. Lungimea mânecii măsurată pe mijloc, din punctul cel mai înalt până la terminație:													
	0					68							1
	I					66							
	II					64							
	III					62							
19. Lățimea mânecilor pe linia de profunzime:													
	0-III	18,5	19	19,5	20	20,5	21	21,5	22	22,5	23	23,5	0,2
20. Lățimea mânecilor pe linia de terminație:													
	0-III	13,5	14	14	14	14,5	14,5	15	15	15,5	15,5	16	0,2
21. Lățimea gulerului la spate(inclusiv ștei):													
	0-III					7							0,5

4.2 Pantaloni bărbați

Nr.	Talii	Grosimi (în cm)											Tol.
crt.		42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	±
1. Lungimea totală a pantalonilor, măsurată de la cusătura beteliei până la terminație, inclusiv rezerva pentru realizarea tivului													
	0						114						1
	I						110						
	II						106						
	III						102						
2. Lungimea șlițului, măsurată de la cusătura beteliei la terminați acestuia													
	0-III	16	16	16,5	16,5	17	17	17,5	17,5	18	18	18,5	0,5
3. ½ Circumferință pantaloni, la nivelul beteliei													
	0-III	37	40	42	44	46	48	50	53	55	57	60	1
4. Lărgimea pantalonilor măsurată în punctul cel mai dezvoltat													
	0-III	30	31	32	33	34	35	36	37,5	38,5	39,5	40,5	0,5
5. Lățimea pantalonilor măsurată jos la terminație													
	0-III	18,5	19	19	19	19,5	19,5	20	20	21	21	22	0,5
6. Lungimea deschiderii buzunarului lateral													
	0-III	15,5	15,5	16	16	16	16,5	16,5	16,5	17	17	17	0,5
7. Lungimea pungii buzunarului lateral, măsurată pe latura din față													
	0-III	30	30	30	31	31	31	32	32	32	32	32	0,5
8. Lățimea pungii buzunarului lateral măsurată la 6 cm. de latura de jos													
	0-III	16,5	16,5	16,5	17	17	17	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5	0,5
9. Distanța de la cusătura beteliei până la deschiderea buzunarului de la spate, măsurată pe mijloc													
	0-III						6						0,5
10. Distanța de la cusătura laterală până la capătul din față al deschiderii buzunarului de la spate													
	0-III	4	4	4	4	4	4	4,5	4,5	5	5,5	5,5	0,5
11. Lungimea deschiderii buzunarului de la spate (lungimea clapei)													
	0-III	14	14	14,5	14,5	14,5	14,5	15	15,5	16	16	16,5	0,5
12. Lățimea clapei măsurată pe mijloc (colț)													
	0-III						5						0,5
13. Lățimea clapei măsurată la extremități													
	0-III						3						0,5
14. Adâncimea pungii buzunarului de la spate													
	0-III						17						0,5
15. Lățimea beteliei pe toată lungimea ei													
	0-III						4						+0,5

V. TABEL CU DIMENSIUNI PENTRU COSTUM FEMEII

5.1 Sacou femei

Nr. crt.	Talii	GROSIMI (cm.)											+/-
		34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	
1. Lungimea spatelui măsurată pe mijloc, de la partea inferioară a dosului de guler până la talie:													
	0					41							0,5
	I					39							
	II					37							
	III					35							
2. Lungimea spatelui măsurată pe mijloc, de la partea inferioară a dosului de guler până la terminatie:													
	0					72							1
	I					70							
	II					68							
	III					66							

MINISTERUL AFACERILOR INTERNE

Nr. crt.	Talii	GROSIMI (cm.)											
		34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	+/-
3. Lățimea spatelui măsurată în punctul cel mai adâncit al răscoielii mânecii, de la cusătura din mijlocul spatelui la cusătura de montare a mânecii:													
	0-III	16,5	17	17,5	18	18,5	19	19,5	20	21,5	22	22,5	0,5
4. Lățimea spatelui măsurată pe linia taliei, din mijloc la cusătura laterală:													
	0-III	13	13,5	14	14,5	15	15,5	16	16,5	17	17,5	18	0,3
5. Lățimea spatelui măsurată la terminație, din mijloc la cusătura laterală:													
	0-III	17	17,5	18	18,5	19	19,5	20	20,5	21	22	22,5	0,5
6. Lățimea pieptului măsurată de la cant la cusătura laterală, pe direcția răscoielii mânecii:													
	0-III	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	0,5
7. Lățimea pieptului pe linia taliei, măsurată de la cant la cusătura laterală:													
	0-III	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	0,5
8. Lățimea pieptului la terminație, măsurată de la cant la cusătura laterală:													
	0-III	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	0,5
9. Lățimea umărului măsurată pe cusătură:													
	0-III	12,5	13	13	13,5	13,5	14	14	14,5	15	15,5	16	0,3
10. Lățimea clapei buzunarului de jos:													
	0-III					6					0,2		
11. Lungimea deschiderii buzunarelor cu clapă:													
	0-III	12	12,5	12,5	13	13	13,5	13,5	13,5	14	14	14	0,2
12. Lungimea deschiderii buzunarelor interioare:													
	0-III					14					0,2		
13. Lungimea deschiderii buzunarului interior situat la 4cm. sub nivelul buzunarului exterior cu clapă:													
	0-III					8					0,2		
14. Adâncimea pungilor la buzunarele cu clapă:													
	0-III					17					0,2		
15. Adâncimea pungilor la buzunarele din interior:													
	0-III					17					0,2		
16. Adâncimea pungii la buzunarul interior situat la 4 cm. sub nivelul buzunarului exterior cu clapă:													
	0-III					8					0,2		
17. Lungimea mânecii măsurată pe mijloc, din punctul cel mai înalt până la terminație:													
	0					65					1		
	I					63							
	II					61							
	III					59							
18. ½ Circumferință mânecă pe linia de profunzime (biceps):													
	0-III	15,5	16	16,5	17	17,5	18	18,5	19	20	20,5	21	0,2
19. ½ Circumferință mânecă pe linia de terminație:													
	0-III	12	12,5	12,5	13	13	13,5	13,5	13,5	14	14	14,5	0,2
20. Lățimea gulerului la spate (inclusiv ștei):													
	0-III					7					0,5		

5.2 Pantaloni femei

Nr Crt.	Talii	Grosimi (în cm)												Tot +
		34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54		
1	Lungimea totală a pantalonilor, măsurată de la cusătura beteliei până la terminație, inclusiv rezervă de 5 cm.													
	0						112							1
	I						108							
	II						104							
	III						100							
2.	Lungime șliț măsurată de la cusătura beteliei la terminație (cheița)													
	0-III	16	16	16	17	17	17	17	17	18	18	18		0,5
3.	½ Circumferință betelie													
	0-III	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50		1
4.	½ Circumferință șold, la 20 cm. de la betelie													
	0-III	41	43	45	47	49	51	53	55	57	59	61		1
5.	½ Circumferință coapsă, măsurată în punctul cel mai dezvoltat													
	0-III	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37		0,5
6.	Lungime furcă față, cu betelie													
	0-III	28	28	29	29	30	30	31	31	32	32	33		0,5
7.	Lungime furcă spate, fără betelie													
	0-III	38	38	39	39	40	40	41	41	42	42	43		0,5
8.	½ Circumferință pantaloni, măsurată jos la terminație													
	0-III	16,5	16,5	16,5	17	17	17	17,5	17,5	17,5	18	18		0,5
9.	Lungimea deschiderii buzunarelor laterale													
	0-III						15							0,5
10.	Lățimea beteliei													
	0-III						4							0,2

5.3 Fustă

Nr. Crt.	Talii	Grosimi (în cm)												Toleranța
		34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	±	
A. Lungimea fustei măsurată pe cusătura laterală de la betelie până la terminație:														
	0						60						1	
	I						58							
	II						56							
	III						54							
B. ½ Circumferință talie (aplatizat):														
	0- III	29	31	33	35	37	39	41	43	45	47	49	1	
C. ½ Circumferință șold, la 20 cm. de la betelie (aplatizat):														
	0- III	41	43	45	47	49	51	53	55	57	59	61	1	
F. ½ Circumferință fustă la terminație:														
	0- III	39	41	43	45	47	49	51	53	55	57	59	1	
D. Lungimea deschiderii șlițului de la spate:														
	0 - III						20						0,5	
E. Lățimea beteliei														
	0 - III						4						0,2	

VI. CONFECTIONARE SACOU PENTRU BĂRBAȚI/ FEMEI (anexele nr. 1-4)

Sacoul se compune din următoarele repere: piepți, spate, mâneci, guler, revere și bride pentru epoleți.

6.1. Piepții se croiesc dintr-un reper principal și un clin lateral, fiecare având, pentru bărbați, o pensă verticală cu capătul inferior la nivelul buzunarelor cu clapă, la 1,5-2 cm. de capătul din față al acestuia, iar pentru femei o pensă verticală pe toată lățimea piepților. (conform schițelor anexă).

La partea superioară a piepților se realizează câte o clapă cu dimensiunile de $13 \pm 0,5 \text{ cm.} \times 5 \pm 0,1 \text{ cm.}$, prevăzută cu butonieră și nasture, dublată cu căptușeală la culoare și se întăresc cu inserție termoadezivă.

Sub linia taliei se execută buzunare prevăzute cu clape, prevăzute cu butonieră și nasture. Clapele buzunarelor sunt dublate cu căptușeală la culoare și se întăresc cu inserție termoadezivă. Refileții se stabilizează cu inserție termoadezivă și se execută la mașina specială de refileți, astfel încât să se asigure uniformitatea acestora pe lățime/lungime.

Sacoul se livrează cu buzunarele închise prin intermediul unei cusături ascunse.

Pe piepți se aplică două straturi de întăritură: primul strat de întăritură se aplică pe întreaga suprafață a piepților, iar cel de-al doilea strat se aplică până-n talie și până-n linia de răsfrângere a gulerului. Înainte de aplicare se fac probe, pentru stabilirea parametrilor optimi care să asigure adezivarea corespunzătoare.

Bizeții se croiesc separat. Pe suprafața acestora se aplică inserție termoadezivă.

Lățimea acestora, la partea cea mai pronunțată, este de 11,5 - 14 cm., iar la terminație este de 8,5 - 9 cm. și pot avea o înnăditură mai jos de linia taliei.

După coaserea bizeților pe piepți, cusătura de îmbinare se descaleă și se lipește bandă de 1,5 - 2 cm, având granule de termoadezivare pe ambele părți. Pe cantul reverului, după descălcarea cusăturilor, peste rezerve, până la umăr, se lipește bandă termoadezivă cu granule pe ambele părți.

Pe pieptul stâng (pentru bărbați), pieptul drept (pentru femei), se festonează patru butoniere la 2 cm. de linia cantului, executate astfel: butoniera de sus se fixează în dreptul bazei clapelelor de sus, iar următoarele 3 butoniere la distanță egală de 9 cm. între ele.

Pe piepți, în cusătura de unire a spatelui cu piepții se montează 2 bride din material fond, cu deschiderea de 2,8 - 3 cm. conform schiței anexă.

6.2. Spatele se croiește din două repere, având cusătură pe linia de mijloc.

La îmbinarea spatelui cu piepții, sub guler, se aplică un aplac, stabilizat cu întăritură termoadezivă.

La terminație sacoul pentru bărbați este prevăzut cu 1 șliț poziționat pe mijloc (conform schiței anexă). Sacoul pentru femei nu are șliț la spate.

Pe răscoiala gâtului, pe umeri și pe jumătatea superioară a mânecii se aplică, pe o lățime de 4cm., inserție termoadezivă și bandă confecții reținând materialul de bază pentru a oferi produsului formă spațială, corespunzătoare formei corpului.

6.3. Mânecile, fără manșetă, sunt prevăzute cu cusături pe linia cotului și a subrațului, iar la partea inferioară pe linia cotului, pe exterior, se termină cu un șliț, pe care se montează câte 2 nasturi metalici, cu diametrul de 15 mm., specifici, primul la distanță de 3 cm. de terminație iar cel de-al doilea la 2 cm. de primul. Mânecile se montează la sacou cu ajutorul mașinii speciale de aplicat mâneci. Pernițele se fixează pe linia umărului prin punctare și sunt orientate cu partea rotunjită spre guler.

Rezerva la terminația sacoului și a mânecilor este de 4-5 cm.

Terminația sacoului și a mânecilor se stabilizează cu inserție termoadezivă și se fixează prin punctare cu bandă cu granule pe ambele părți, iar la nivelul cusăturilor, pe linia de terminație a sacoului, rezerva se fixează de acestea prin intermediul cusăturii de mașină.

Sacoul este prevăzut cu cuglu, pentru obținerea unei poziții corespunzătoare a mânecii.

Capul de mânecă se execută uniform, fără a prezenta încrețituri.

Pe umeri se execută câte două bride din material fond, late de 1 cm. și cu o lungime de 3,2 cm., prin care se introduce brida de fixare a epoleților cu grad profesional. Bridele se cos cu unul din capete pe linia umărului, în cusătura de îmbinare a pieptului cu spatele, iar cu celălalt la 2 – 2,2 cm. de aceasta, pe piept. Pe umărul drept, lângă bridă, se poziționează un nasture și sub reverul drept 2 nasturi pentru fixarea eghiletului/ șnurului de ceremonie. (conform schițelor anexă).

Pentru bărbați, prima bridă se poziționează la 2 – 2,2 cm. de cusătura de îmbinare a mânecii cu spatele și pieptul, iar cea de a doua bridă se poziționează la 8 – 8,2 cm. de prima.

Pentru femei, prima bridă se poziționează la 2 – 2,2 cm., începând cu măr. 42 și la 1,5 cm. pentru măr. 36-40, de cusătura de îmbinare a mânecii cu spatele și pieptul, iar cea de a doua bridă se poziționează la 8 – 8,2 cm. de prima.

Pe fețele de mânecă, suportul de grad pentru mânecă se aplică în cusăturile laterale, la o distanță de 6-8 cm de la terminație, funcție de talie, conform schițelor din anexa nr. 1 și nr. 2.

Pe partea laterală a mânecilor stângă/dreaptă, la o distanță de 4 – 6 cm. de cusătura mânecii în umăr, în funcție de talie, confecționarul aplică, prin coasere, ecusonul semicircular cu însemnul național inscripționat "ROMANIA" și la 1 cm. sub acesta, ecusonul specific Poliției Române.

6.4. Gulerul se croiește din față și dos de guler. Fața de guler este din material fond, întărită cu inserție termoadezivă. Dosul de guler este din pâslă specială, la culoare, întărit pe toată suprafața cu inserție termoadezivă și cusut cu mașina specială pentru cusut gulere. Gulerul se montează astfel: dosul de guler cu mașina zig - zag, iar fața de guler cu mașina simplă. La îmbinarea gulerului cu sacoul, spre căptușeală, se fixează un agățător, cusut întins, cu lungimea de 6 - 7 cm. realizat din căptușeală.

Pe guler, se aplică prin coasere petlițe, conform schiței anexă nr. 4.

Accesoriile ce se aplică pe sacou (suportii de grad pentru mânecă, ecusoanele, petlițele) se vor coase drept, centrate, respectând proporțiile, fără încrețituri și în conformitate cu specificațiile tehnice ale acestora.

Accesoriile se avizează de către beneficiar.

6.5. Sacoul este dublat în întregime cu căptușeală la culoare. Căptușeala pieptilor este prevăzută cu câte două pense, executate corespunzător celor de la pieptii din stofă și cu câte un buzunar interior cu refileți din stofă. Închiderea buzunarelor din interior se realizează cu o bridă, executată din căptușeală la culoare și un nasture din poliester, cusut corespunzător bridei. În căptușeala pieptului stâng (pentru bărbați), pieptul drept (pentru femei), la nivelul buzunarului exterior cu clapă, se execută un buzunar interior cu un refilet din stofă.

Spatele de căptușeală are cusătură pe mijloc și formează fald de 1,5 cm. adâncime, până în talie.

Căptușeala mânecilor se compune din față și dos de mânecă. Căptușeala sacoului, pe linia de terminație, se fixează de rezerva materialului de bază cu mașina de cusut și formează un fald de 1,5 - 2 cm.

Rezerva de căptușeală, la terminația mânecii, este min. 3 cm, cu fald de 1,5 cm.

VII. CONFECTIONARE PANTALONI BĂRBAȚI (anexa nr. 5)

Pantalonii se compun din repere față, repere spate și betelie.

7.1. Reperele față sunt prevăzute cu șliț ce se închide cu fermoar din material plastic spiralat, copcă și nasture la betelie.

Șlițul se dublează cu căptușeală, se stabilizează cu inserție termoadezivă și se întărește cusătura de delimitare a acestuia, la terminație. În partea inferioară a furcii, pantalonul este prevăzut cu bailoage din terocel la culoare.

La partea superioară, reperele față sunt prevăzute cu o pensă.

Buzunarele sunt executate pe cant, având contrarefileții din material fond. Distanța de la cusătura beteliei până la deschiderea buzunarului este de 3 - 3,5 cm.

7.2. Reperele spatelui, la partea superioară, sunt prevăzute cu câte o pensă. Spatele, la partea dreaptă și stângă, este prevăzut cu buzunare cu refileți de 0,5 cm., executate la distanța de 5,5 cm. de cusătura beteliei, ce se închid cu un nasture. Pungile de buzunar sunt din terocel la culoare.

7.3. La partea superioară, pantalonii sunt prevăzuți cu betelie din material fond, care poate fi înădită o singură dată în dreptul cusăturii de asamblare a reperelor spate, pe mijloc. Se întărește cu inserție termoadezivă și se dublează cu bandă specială cu șnur adeziv. Pe betelie, pe partea exterioară, se fixează 7 găici pentru curea, cu lungimea corespunzătoare cu lățimea beteliei și una pentru cuiul de curea. Găicile pot fi executate și cu mașina specială, având lățimea de 1 cm.. Capătul drept al beteliei este prelungit cu o clapă din material fond, întărită cu inserție termoadezivă, care se fixează cu nasturele aplicat pe partea interioară, conform schiței.

Betelia se va realiza fără încrețituri, păstrând lățimea dată în tabelul de dimensiuni, pe toată lungimea.

7.4. Găicile pentru curea sunt fixate astfel: câte una pe direcția penselor, câte una pe direcția cusăturilor laterale, câte una lângă pense, spre spate și una la mijlocul spatelui. La capetele beteliei, pentru fixarea acestora, se utilizează copci.

Lățimea beteliei, pe toată lungimea, este de 4 cm.

7.5. Pantalonii, pe cusăturile interioare, pentru mărimile foarte mari, la reperele spate, pot avea un clin de maxim 12 cm., lungime măsurată pe cusătura de asamblare a reperelor din spate și 8-9 cm. lățime în partea de sus. Rezerva cusăturii din mijloc a spatelui, la nivelul taliei, este de 2,5 cm. diminuându-se treptat către cealaltă terminație până la **maxim** 1,5 cm. Rezerva beteliei la spate se îndoaie în interior și se fixează prin punctare.

7.6. Pantalonii, pe toate cusăturile, se assemblează prin cusătură simplă, deschisă. Finisarea tuturor rezervelor se realizează prin surfilare la mașina cu trei fire (triplock). Pe lungimea furcii spate, pantalonii se cos cu două cusături simple, prin două treceri, una lângă cealaltă, pentru a crește rezistența acestei zone.

7.7. Pantalonii au fețele dublate la partea superioară, pe o lungime de 65 cm. ± 1cm. pentru talia I (se corelează cu lungimea pantalonilor pentru fiecare talie), cu căptușeală la culoare, surfilată și fixată în cusăturile interioare.

7.8. Pantalonii (anexa nr. 5), în cusăturile laterale:

a) pentru chestori, ambii pantaloni sunt prevăzuți cu o vipușcă cu lățimea de 0,15 cm realizată din material textil de culoare alb-argintie, având pe părțile laterale un lampas de 1,0 cm, confecționat din două benzi, în aceeași culoare cu vipușca.

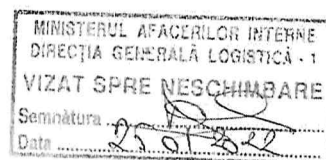
b) pentru ceilalți polițiști, unul dintre pantaloni este simplu, iar al doilea este prevăzut cu o vipușcă cu lățimea de 1,0 cm pentru ofițeri și de 0,5 cm pentru agenți, realizată din material textil de culoare alb-argintie.

7.9. Pantalonii se livrează fără a avea tivul realizat prin îndoirea rezervei acestuia. Pentru finisarea lungimii pantalonilor, la terminație se montează bandă termoadezivă, cu granule pe ambele părți.

În cazul executării pe măsuri individuale și probe, pantalonii se livrează cu tivul realizat, cu lungimea finală corespunzătoare fiecărui beneficiar, conform măsurătorilor stabilite.

Pantalonii trebuie să fie îngrijit confecționați atât pe față, cât și în interior, cu cusături drepte, fără încrețituri și cu împunsături egale, bine călcați, bine finisați și curățați de ațe. Toate cusăturile trebuie să fie rezistente, bine întărite la capete și corect executate, pentru a evita formarea de decalări ale materialului sau formarea de încrețituri pe produsul final.

Desimea tuturor cusăturilor și a tighelilor va fi de 5 pași /cm.



VIII. CONFECTIONARE PANTALONI FEMEI (anexa nr. 6)

Pantalonii se compun din repere față, repere spate și betelie.

8.1. Reperele față sunt prevăzute cu șliț ce se închide cu fermoar din material plastic spiralat, copcă și nasture la betelie.

Șlițul se dublează cu căptușeală, se stabilizează cu inserție termoadezivă și se întărește cusătura de delimitare a acestuia, la terminație. În partea inferioară a furcii, pantalonul este prevăzut cu bailoage din terocel la culoare.

La partea superioară, reperele față sunt prevăzute cu o pensă.

Buzunarele sunt executate pe fața de pantalon, având un refilet lat de 1 cm. și un contrarefilet din material fond. Distanța de la cusătura beteliei până la deschiderea buzunarului este de 3 - 3,5 cm., distanța de la cusătura laterală la buzunar este de 3,5 cm., iar la partea de jos este de 2,5 cm.

8.2. Reperele spatelui, la partea superioară, sunt prevăzute cu câte două pense. Pungile de buzunar sunt din terocel, la culoare.

8.3. La partea superioară, pantalonii sunt prevăzuți cu betelie din material fond, care poate fi înădătită o singură dată în dreptul cusăturii de încheiere a spațiilor pe mijloc. Se întărește cu inserție termoadezivă și se dublează cu bandă specială cu șnur adeziv. Pe betelie, pe partea exterioară, se fixează 7 găici pentru curea, cu lungimea corespunzătoare cu lățimea beteliei și una pentru cuiul de curea. Găicile pot fi executate și cu mașina specială, având lățimea de 1 cm. Capătul interior al beteliei (stânga la purtare) este prelungit cu o clapă din material fond, întărită cu inserție termoadezivă, care se fixează prin sistem butonieră/nasture de dosul beteliei de pe partea dreaptă la purtare.

Betelia se va realiza fără încreșturi, păstrând lățimea dată în tabelul de dimensiuni, pe toată lungimea și va avea forma care să asigure poziționarea corectă a pantalonilor pe corp funcție de lungimea răseroiilor acestora la față și la spate, respectiv pentru furcă față și spate.

8.4. Găicile pentru curea sunt fixate astfel: la față, câte una pe direcția penselor, câte una pe direcția cusăturilor laterale, iar la spate câte una între cele două pense și una la mijlocul acestuia. La capetele beteliei, pentru fixarea acestora, se utilizează copci.

8.5. Pantalonii, pe cusăturile interioare, pentru mărimile foarte mari, la părțile din spate, pot avea un clin de maxim 12 cm., lungime măsurată pe cusătura de împreunare a reperelor din spate și 8-9 cm. lățime în partea de sus. Rezerva cusăturii din mijloc a spatelui, la nivelul taliei, este de 2,5 cm. diminuându-se treptat către cealaltă terminație până la maxim 1,5 cm. Rezerva beteliei la spate se îndoaie în interior și se fixează prin punctare.

8.6. Pantalonii, pe toate cusăturile, se assemblează prin cusătură simplă, deschisă. Finisarea tuturor rezervelor se realizează prin surfilare la mașina cu trei fire (triplock). Pe lungimea furcii spate, pantalonii se cos cu două cusături simple, prin două treceri, una lângă cealaltă, pentru a crește rezistența acestei zone.

8.7. Pantalonii au fețele dublate la partea superioară, pe o lungime de 64 cm. $\pm$ 1cm. – talia I (se corelează cu lungimea pantalonilor pentru fiecare talie), cu căptușeală la culoare, surfilată și fixată în cusăturile interioare.

Pantalonii nu sunt prevăzuți cu vîpuscă.

8.8. Pantalonii se livrează nefinișați la terminație. Pentru finisarea lungimii pantalonilor, la terminație, se montează bandă termoadezivă, cu granule pe ambele părți.

În cazul realizării pe măsuri individuale și probe, pantalonii se livrează finizați la terminație.

8.9. Pantalonii trebuie să fie îngrijit confecționați atât pe față, cât și în interior, cu cusături drepte, fără încreșturi și cu împunsături egale, bine călcați, bine finizați și curățați de ațe. Toate cusăturile trebuie să fie rezistente, bine întărite la capete și corect executate, pentru a evita formarea de decalări ale materialului sau formarea de încreșturi pe produsul final.

Desimea tuturor cusăturilor și a tighelilor va fi de 5 pași /cm.

IX. CONFECTIONARE FUSTĂ (anexa nr. 7)

Fusta se compune din reper față, reper spate, betelie și căptușeală.

9.1. Fața se croiește dintr-un singur reper și este prevăzută la partea superioară cu câte o pensă. Pensele trebuie să fie simetrice față de linia de mijloc a fusteii.

9.2. Spatele este realizat din două repere, având cusătură pe mijloc, la partea inferioară se termină cu șliț simplu, iar la partea superioară se execută câte două pense pe fiecare reper, pentru ajustare, simetrice față de linia de mijloc.

Închiderea fusteii este la spate, realizată prin fermoar (normal sau ascuns).

9.3. Betelia este dublată cu material fond, întărită cu inserție termoadezivă. Pe betelie se fixează șase găici pentru curea, cu lungimea corespunzătoare lății beteliei. Închiderea acesteia se realizează cu copcă metalică sau nasture/butonieră.

Betelia se va realiza fără încrețituri/decalări ale feței de betelie față de dosul acesteia, păstrând lățimea dată în tabelul de dimensiuni, pe toată lungimea.

9.4. Fusta este dublată, până la rezerva de terminație, cu căptușeală, care se surfilează și se prinde în cusătura beteliei.

Rezerva la terminația fusteii este de 4 cm., fixată la mașina specială de realizat tiv. Toate cusăturile interioare și rezerva de la terminație se surfilează cu mașina specială.

Pe cusăturile laterale, la nivelul taliei, în interior, se fixează agățători (din căptușeală sau bandă specială), având lungimea de 6 cm.(îndoite).

Căptușeala nu trebuie să fie vizibilă în zona șlițului, în timpul mersului.

9.5. Fusta (anexa nr. 7), în cusăturile laterale:

a) **pentru chestori**, fusta este prevăzută cu o vipușcă cu lățimea de 0,15 cm realizată din material textil de culoare alb-argintie, având pe părțile laterale un lampas de 1,0 cm, confecționat din două benzi, în aceeași culoare cu vipușca.

b) **pentru ceilalți polițiști**, fusta este prevăzută cu o vipușcă cu lățimea de 1,0 cm pentru ofițeri și de 0,5 cm pentru agenți, realizată din material textil de culoare alb-argintie.

X. CONDIȚII DE AVIZARE/ LANSARE ÎN PRODUCȚIE/ RECEPTIE

Cu minim 5 zile înainte de data planificată, furnizorul va anunța în scris autoritatea contractantă că este pregătit pentru a lansa în producție produsele contractate, solicitând reprezentanți ai autorității contractante care să participe și să avizeze această activitate.

Pe timpul lansării în producție, producătorul va realiza 2 produse identice în prezența reprezentanților autorității contractante, care vor constitui prototipul „0” pentru produsele contractate.

Avizarea prototipului „0” se va face de către reprezentanții Autorității Contractante la punctul de lucru al furnizorului sau la punctul de lucru al producătorului în cazul în care furnizorul nu este și producător, cu ocazia lansării producției. În situația în care vor fi avizate, unul va rămâne la producător și unul la beneficiar, urmând a constitui modelele de referință, în funcție de care se execută și se verifică calitatea produselor contractate din punct de vedere al culorii și al modului de realizare a confecției. Pentru avizarea și lansarea în producție, furnizorul va prezenta buletine de analiză/rapoarte de încercare prin care demonstrează îndeplinirea de către materia primă a cerințelor din Specificația Tehnică.

Cu ocazia lansării în producție, reprezentanții autorității contractante sunt abilitați a efectua verificări ale tiparelor, a calității și culorii materiilor prime și auxiliare folosite, rezervându-și dreptul de a ridica probe din acestea pentru a fi verificate din punct de vedere al parametrilor tehnici, pe cheltuiala furnizorului, la un laborator de specialitate, neutru, acreditat de organismele abilitate și recunoscut în oricare din statele membre ale Uniunii Europene.

Pentru situația în care nu primește, din partea reprezentanților Autorității Contractante, acordul pentru lansarea în producție, furnizorul va remedia toate problemele constatate și va relua în timpul cel mai scurt activitatea de avizare și lansare în producție.



Furnizorul nu va începe sub nicio formă producția produsului contractat fără acordul dat de către reprezentanții autorității contractante.

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

Cu minim 5 zile înainte de data planificată pentru recepția calitativă, furnizorul va anunța, în scris, achizitorul, solicitând reprezentanți care să efectueze 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 întrebuițate 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, Autoritatea contractantă având obligația informării în scris a furnizorului în acest sens.

XI. GARANȚII, MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

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

11.1. Marcarea

Fiecare costum este prevăzut cu o etichetă, care se fixează:

Sacou

- 1 buc. etichetă țesută, cu dimensiunile 5 cm. $\pm$ 0,2 cm. x 3 $\pm$ 0,1 cm., inscripționată "Politia Romana", poziționată la interior extremitatea de jos a bizetului de la pieptul stâng (pentru bărbați), pieptul drept (pentru femei)

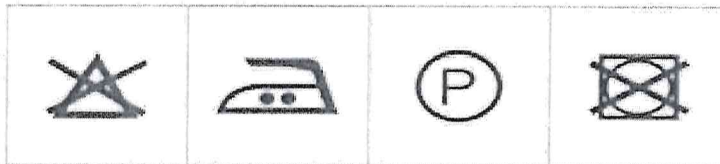
**POLITIA
ROMANA**

- 1 buc. etichetă țesută (date tehnice), la extremitatea de jos a bizetului de la pieptul drept (pentru bărbați), pieptul stâng (pentru femei) pe care sunt scrise: grosimea, talia, denumirea furnizorului, compoziția țesăturii utilizate, anul de fabricație și **instrucțiunile de utilizare și de întreținere conform SR EN ISO 3758/în vigoare – „Materiale textile. Cod de etichetare și de întreținere cu ajutorul simbolurilor”** (care trebuie să cuprindă semnele convenționale și semnificația lor în clar pentru: temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare, călcare).

Funcție de dimensiunea etichetei, aceasta se aplică desfășurată sau pliată.

- 1 buc. etichetă de carton de agățătorul de la nivelul gulerului, prin intermediul unui ac de plastic.

Datele de pe etichetă trebuie să fie vizibile când sacoul este ambalat. Această etichetă va cuprinde: denumirea furnizorului, talia și grosimea, anul confecționării, semnul de control.



Pantaloni

- 1 buc. etichetă țesută (date tehnice), se fixează de rezerva de la căptușeala beteliei, în partea stângă la purtare, pe care sunt scrise: grosimea, talia, denumirea furnizorului, compoziția țesăturii utilizate, anul de fabricație și **instrucțiunile de utilizare și de întreținere conform SR EN ISO 3758/în vigoare – „Materiale textile. Cod de etichetare și de întreținere cu ajutorul simbolurilor“** (care trebuie să cuprindă semnele convenționale și semnificația lor în clar pentru: temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare, călcare). Funcție de dimensiunea etichetei, aceasta se aplică desfășurată sau pliată.

Fustă

- 1 buc. etichetă țesută (date tehnice), se fixează de rezerva de la dosul beteliei, în partea stângă la purtare, pe care sunt scrise: grosimea, talia, denumirea furnizorului, compoziția țesăturii utilizate, anul de fabricație și **instrucțiunile de utilizare și de întreținere conform SR EN ISO 3758/în vigoare – „Materiale textile. Cod de etichetare și de întreținere cu ajutorul simbolurilor“** (care trebuie să cuprindă semnele convenționale și semnificația lor în clar pentru: temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunile de spălare, curățare, uscare, călcare).

11.2. Ambalarea

Sacoul/pantalonii/fusta se așează pe umerăș/umerăse, împerecheate corespunzător. Cel pentru fustă poate fi prevăzut cu sistem de prindere sau cu bară, caz în care este necesar ca aceasta să se fixeze cu cleme de plastic, pentru a nu aluneca).

Pantalonii se așează pe același umerăș cu sacoul și se fixează cu cleme de plastic pentru a nu aluneca.

Costumul se ambalează individual în huse de plastic/ material textil cu dimensiuni care să asigure acoperirea în totalitate a acestuia.

11.3. 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 rozătoarelor sau a razelor solare.

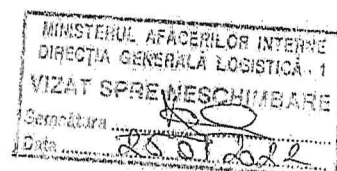
11.4. TRANSPORTUL produselor până la sediul indicat de autoritatea contractantă în contractul/contractele subsecvent/subsecvente, se face cu mijloacele speciale de transport ale furnizorului, care să fie acoperite, curate și asigurate pentru a nu suferi deteriorări pe timpul transportului.

Mijloacele de transport ale furnizorului să fie prevăzute cu bare pentru umerăse.

XII. ANEXE

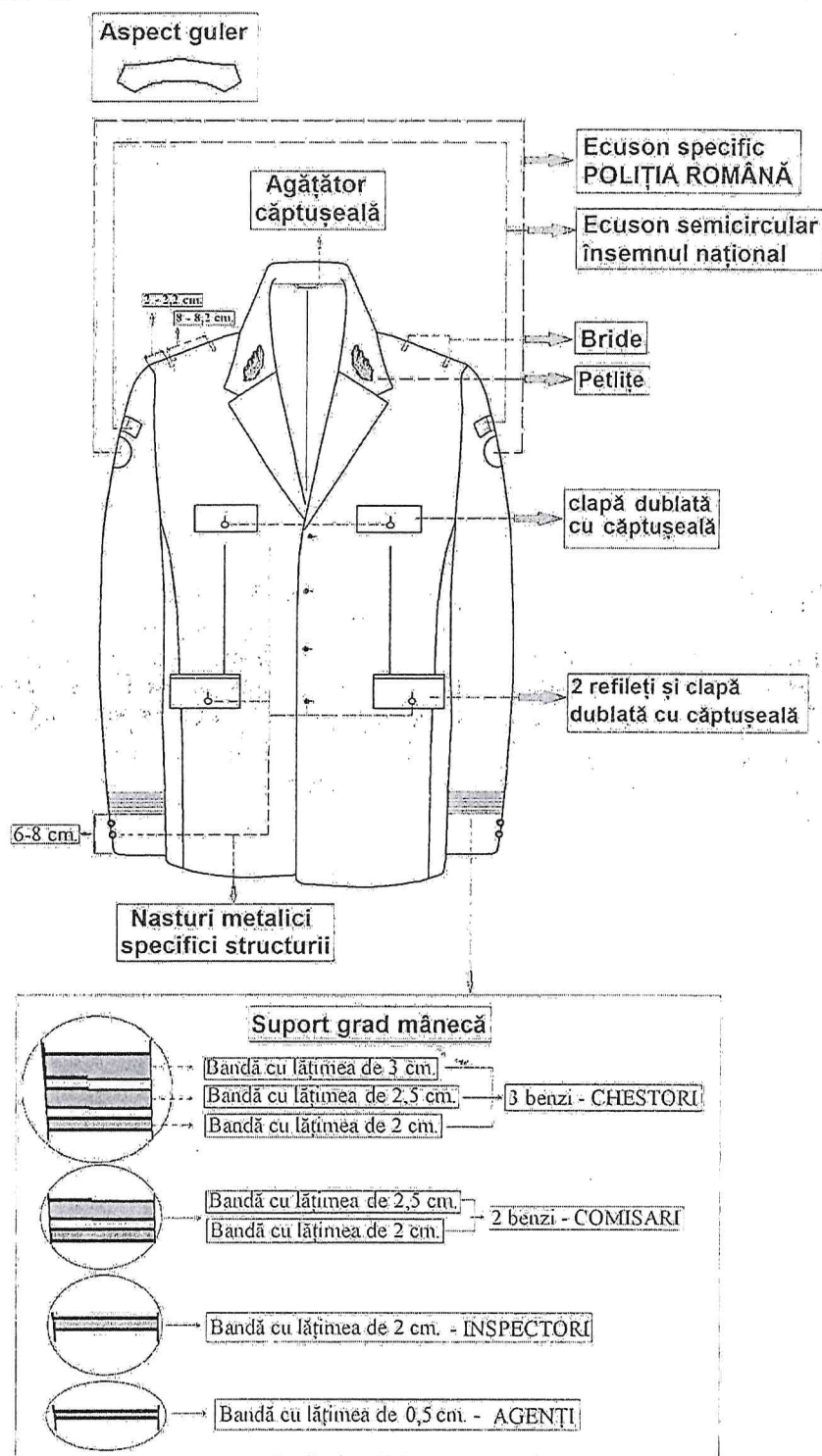
Anexele 1-7 completează specificația tehnică de produs și fac parte integrantă din aceasta:

1. Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – sacou bărbați – față;
2. Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – sacou femei – față;
3. Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – sacou bărbați/ femei – spate;
4. Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – guler, petlițe și rever, bărbați/ femei – sacou;
5. Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – pantaloni bărbați;
6. Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – pantaloni femei;
7. Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – fustă;



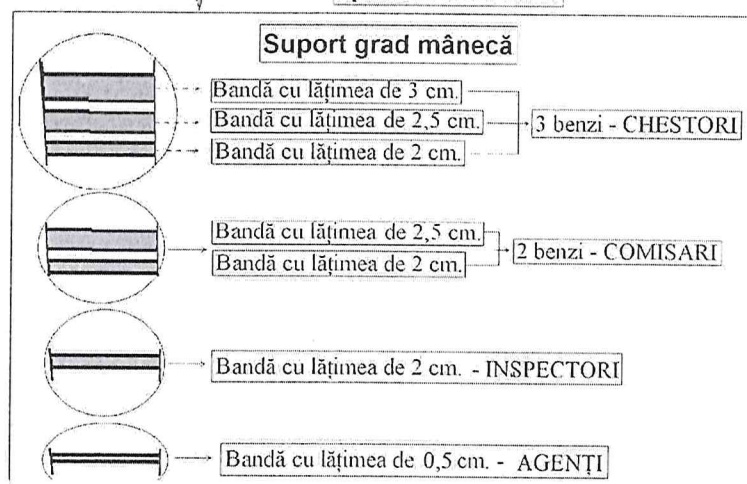
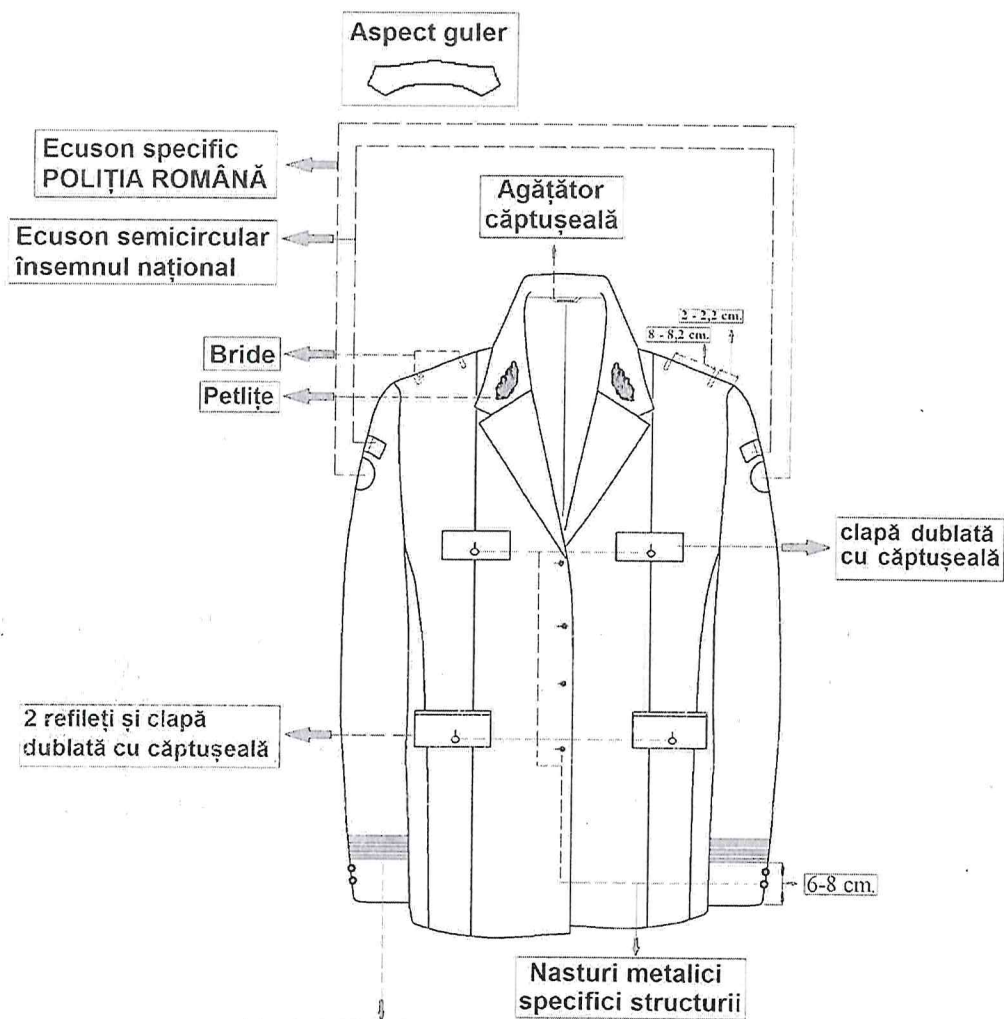
Analiza constructiv-estetică

Model: SACOU DIN STOFĂ PENTRU BĂRBAȚI – ASPECT FAȚĂ



Analiza constructiv-estetică

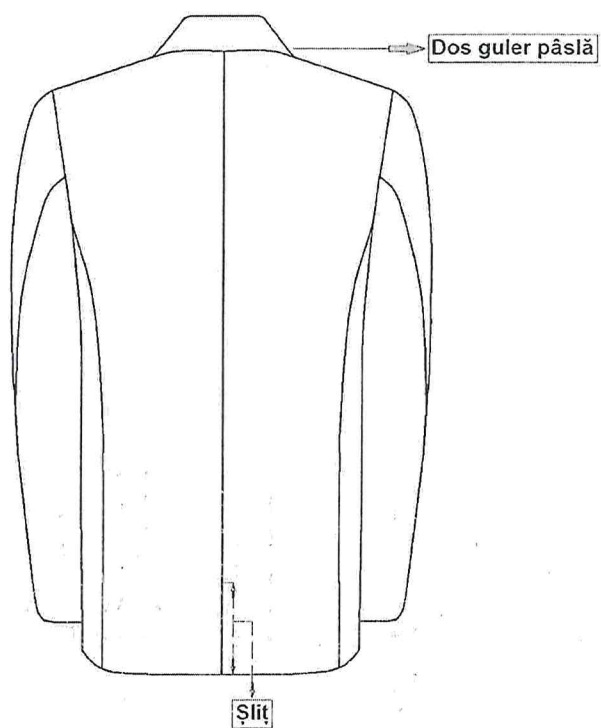
Model: SACOU DIN STOFĂ PENTRU FEMEI – ASPECT FAȚĂ



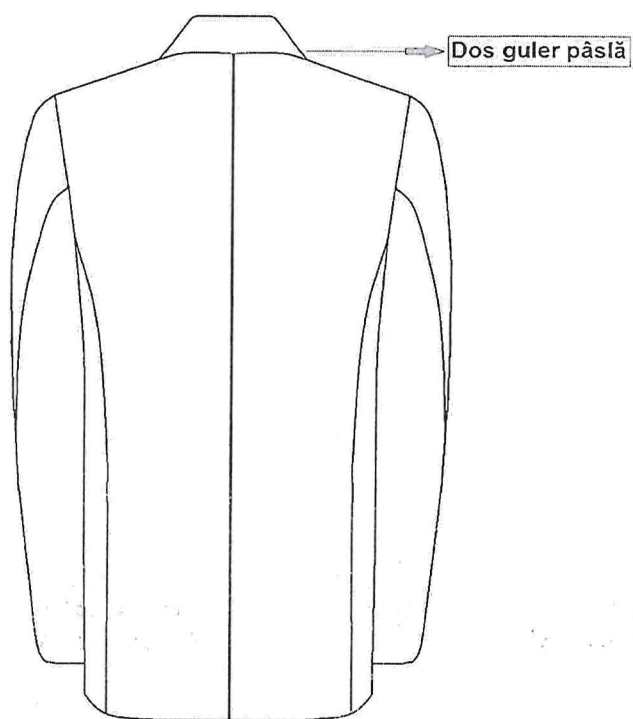
Analiza constructiv-estetică

Model: SACOU DIN STOFĂ PENTRU BĂRBAȚI/ FEMEI – ASPECT SPATE

BĂRBAȚI

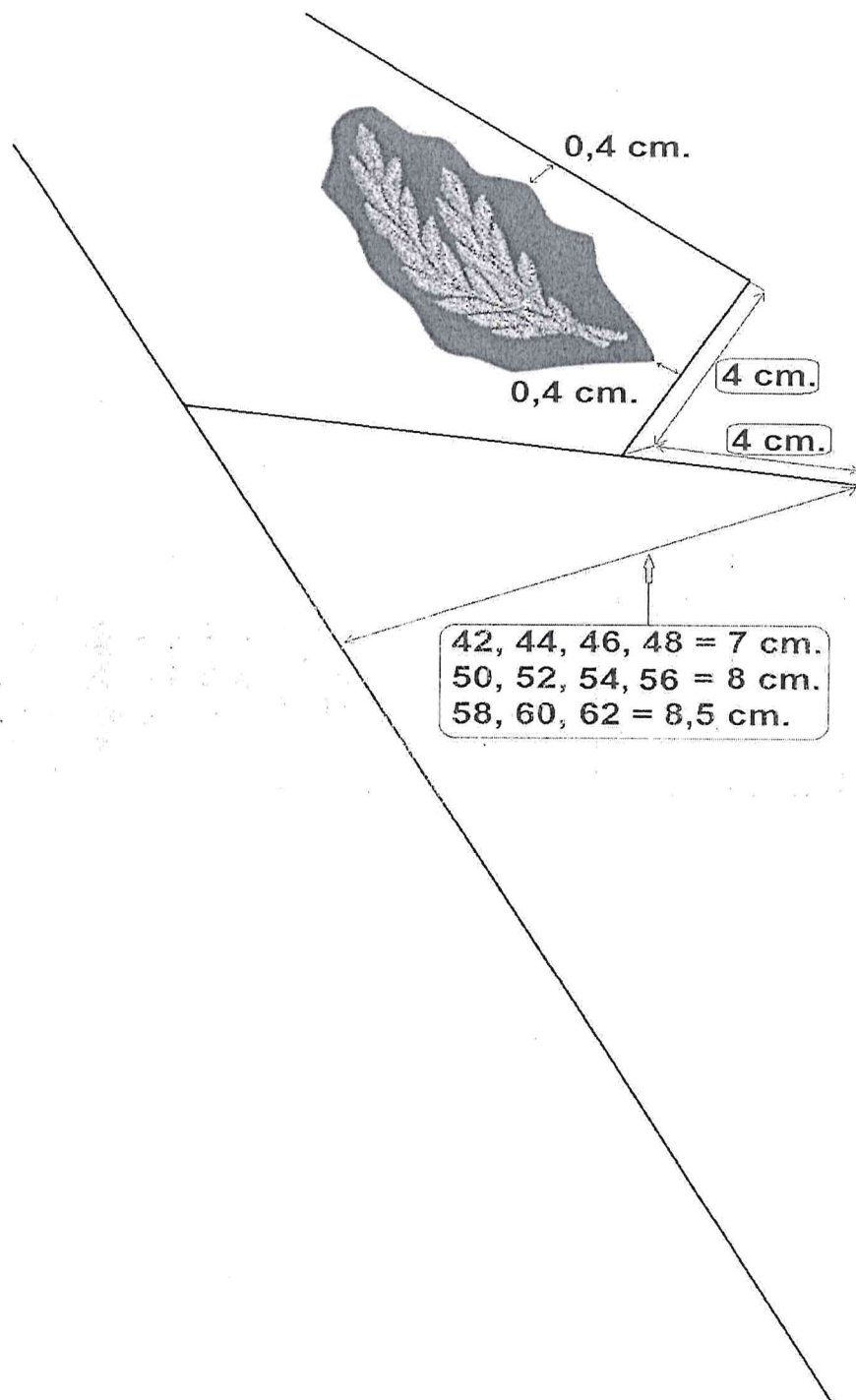


FEMEI



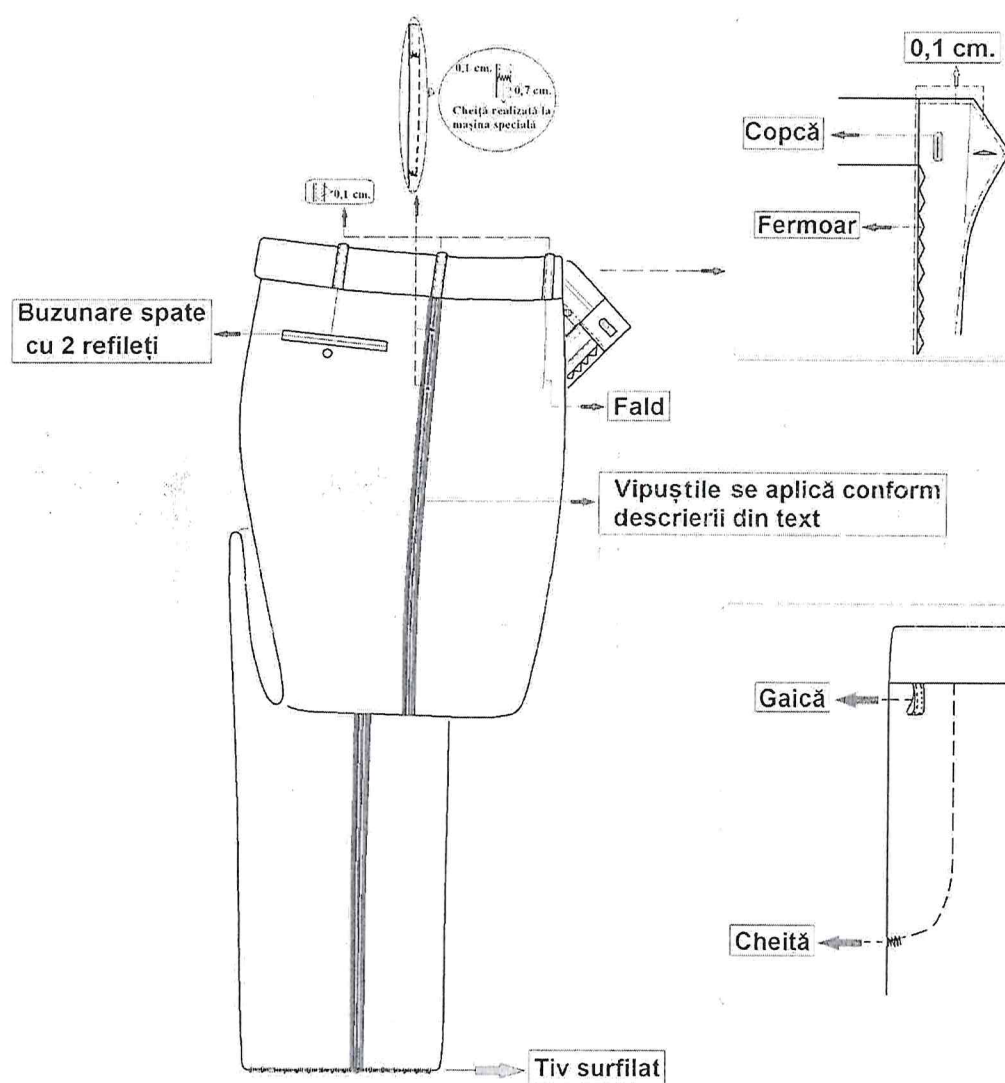
Analiza constructiv-estetică

Model: GULER/PETLIȚE ȘI REVER – SACOU BĂRBAȚI/FEMEI



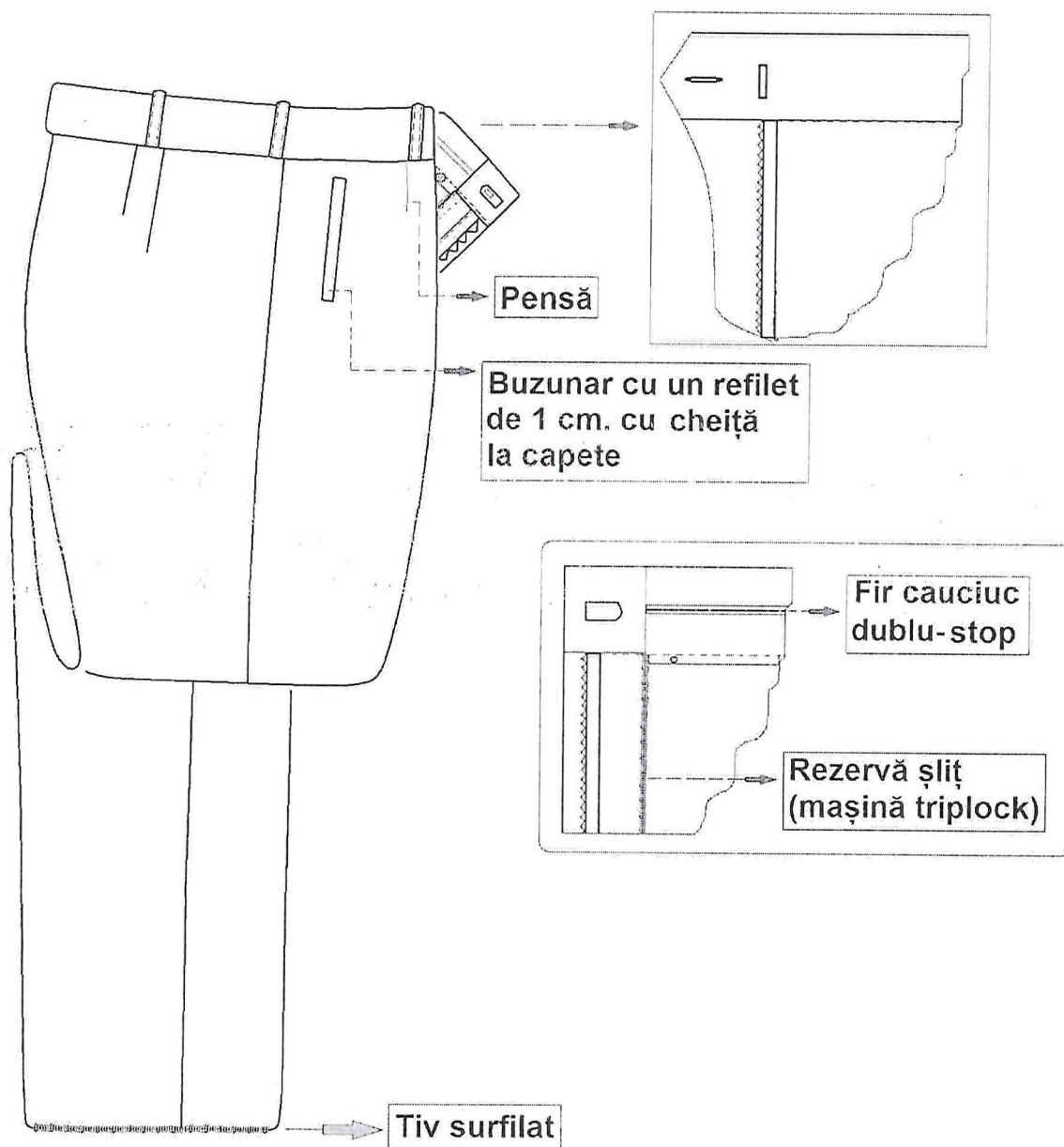
Analiza constructiv-estetică

Model: PANTALONI DIN STOFĂ, PENTRU BĂRBAȚI



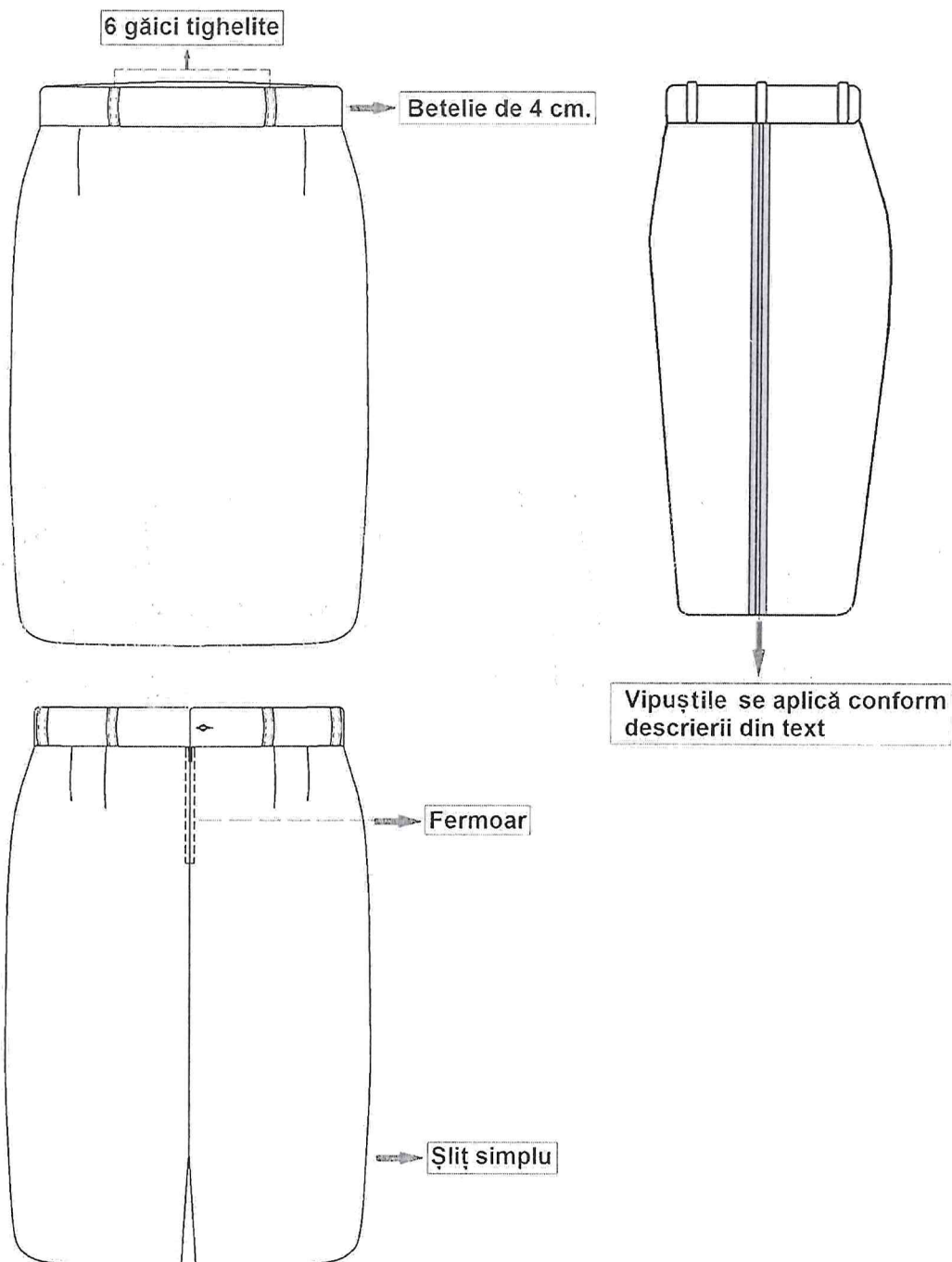
Analiza constructiv-estetică

Model: PANTALON DIN STOFĂ PENTRU FEMEI



Analiza constructiv-estetică

Model: FUSTĂ DIN STOFĂ PENTRU AGENȚI - FEMEI



MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE



SPECIFICAȚIE TEHNICĂ DE PRODUS nr. 464.369/20/ EX. nr. 1
31.01.2022

EDIȚIE: 2022	TITLUL: SUPORT DE GRAD PENTRU MÂNECĂ UNIFORMA DE REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI - AGENȚI, OFITERI ȘI CHESTORI -	Se aplică începând cu 01.02.2022
Înlocuiește edițiile: S.T. Nr. 1.889.148/ 108 /23.08.2016 și S.T. Nr. 1.889.148/ 109/23.08.2016		Conține 5 pag. + 4 anexe

* Prezentul document este destinat pentru utilizare numai de către unități ale Poliției Române, iar reproducerea, copierea, transmiterea acestuia, către alte persoane fizice/juridice fără acordul emitentului, este interzisă;
* Folosirea prezentei Specificații Tehnice în alte scopuri decât pentru îndeplinirea unor contracte/comenzi încheiate cu unități ale Poliției Române și/sau pentru participarea la proceduri de achiziție derulate de acestea, constituie contravenție și se sancționează potrivit art. 8 din HG 1061/2002, republicată, cu modificările și completările ulterioare.

I. GENERALITĂȚI

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice îndeplinescă produsul gata confecționat.

1.2. Suportul de grad pentru mânecă este confecționat pe suport textil dublat cu suport întăritură specială, prin brodarea cu fir special, metalizat de culoare alb-argintiu:

- pentru corpul chestorilor și ofițerilor sub forma unei frunze stilizate, care are nervura principală conturată plin, cu o grosime de 0,3 cm;

- pentru corpul agenților sub forma unei benzi cu o lățime de 0,5 cm.

1.3. Suportul de grad pentru mânecă se aplică pe fața de mânecă a sacourilor, pardesiului.

1.4. Pe suportul textil se brodează benzi orizontale astfel:

- pentru corpul chestorilor trei benzi de 2 cm., 2,5 cm. și 3 cm, cu o distanță între ele de 0,3 cm., la partea superioară fiind cea de 3 cm;

- pentru corpul comisarilor două benzi de 2 cm. și 2,5 cm., cu o distanță între ele de 0,3 cm., la partea superioară fiind cea de 2,5 cm;

- pentru corpul inspectorilor o bandă de 2 cm;

- pentru corpul agenților o bandă de 0,5 cm.

1.5. Suportii de grad pentru mânecă gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

Toate elementele de broderie vor fi executate plin și vor fi curățate de capete de ață sau rupturi.

În situația în care aceste însemne distinctive specifice se aplică prin grija furnizorului pe articolele de îmbrăcăminte, broderiile vor fi avizate de specialiști ai autorității contractante.

II. TABEL DE DIMENSIUNI PENTRU BENZILE BRODATE CLASA CHESTORILOR SI OFITERILOR

- în centimetri -

Nr. crt.	INDICAȚII DIMENSIONALE	Valori	Toleranțe ±
1.	Lungimea benzilor orizontale Lungimea șnurului orizontale	24 24	1
2.	Lățimea benzilor orizontale - chestori - comisari - inspectorii Lățimea șnurului orizontal - agenți	3; 2,5; 2 2,5; 2 2 0,5	0,1 0,1 0,1 0,1
3.	Distanța dintre benzile orizontale (ofițeri/chestori)	0,3	0,1

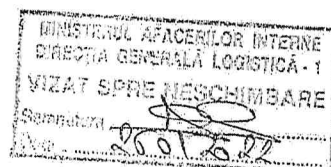
NOTĂ

Benzile se brodează pe suportul textil dublat cu întăritură specială.

Perechea de suportii pentru mânecă gata confecționată are rezervă de stofă deasupra și dedesubtul benzilor de 2 cm (pentru ofițeri/chestori) și 1 cm (pentru agenți), iar la capetele laterale de 3 cm. pentru fixare în cusăturile mânecilor sacoului.

III. MATERIALE FOLOSITE

Nr. Crt.	Denumirea materialelor	Utilizare
1.	Suport textil - Stofă pentru iarnă - de culoare bleumarin, codul nuanței de culoare bleumarin fiind precizat în conținutul caietului de sarcini - uniforma de reprezentare și ceremonialuri	Material de bază
2.	Fir metalic special pentru brodat de culoare alb-argintiu	Broderie benzi/șnur
3.	Suport întăritură specială	Întăritură suport textil pentru brodat



IV CARACTERISTICI FIZICO – MECANICE - MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

4.1. - Stofă iarnă:

Nr. crt.	Caracteristica	UM	Valori	Metodă de verificare (Standard în vigoare)
1.	Masa	g/m ²	266-294	SR EN 12127
2.	Sarcina de rupere: - în urzeală - în bătătură	N N	min. 650 min. 550	SR EN 13934-1
3.	Densitate de lungime în urzeală și în bătătură (fînețe fir)	Tex (Nm)	16,1x2 (62/2) (±5 %)	SR ISO 7211-5
4.	Desime: - în urzeală - în bătătură	Fire/10 cm	450 (±5 %) 320(±5 %)	SR EN 1049-2 met. A, B
5.	Compoziție fibroasă: - fibră lână - fibră elastan (elastomer) - fibră poliester	%	65 (±5 %) 1-2 diferența până la 100 %	SR 13231
6.	Modificări dimensionale după curățare chimică în urzeală și în bătătură	%	max. ±2	SR EN ISO 3175-2
7.	Modificări dimensionale la călcat după curățare chimică, longitudinal și transversal	%	max. ±2	SR 6751
8.	Capacitatea de revenire din șifonare în urzeală și bătătură	grade	min. 150	SR EN ISO 2313-1 sau echivalent
9.	Pilling (după min. 4000 cicluri)	note	min. 4-5	SR EN ISO 12945-2 met. Martindale modif.
10.	Legătura		Atlas special (5/2)	SR 6431
11.	Rezistențe minime ale vopsirii la: - frecare umedă/uscată - spălare la 40°C - transpirație acidă/alcalină - lumina artificială	note	4-5 4-5/4-5 4-5 4-5/4-5	SR EN ISO 105-X12 SR EN ISO 105-C06 SR EN ISO 105-E04 SR EN ISO 105-B02
12.	Rezistență la murdărire prin tratament uscat (oleofobizare)	note	4/4-5/5	SR EN ISO 14419
13.	Rezistența la abraziune, min	cicli	min. 25000	SR EN ISO 12947-2
14.	Cantitatea de formaldehidă	mg/Kg	max. 30	SR EN ISO 14184
15.	Determinarea pH-ului	unități	5-8	SR EN ISO 3071
16.	Amine cancerigene	mg/Kg	nedetectabile	SR EN ISO 14362-1

4.2. Fir metalic special pentru brodat de culoare alb – argintiu, compoziție 45 +/- 5 % poliamidă, 55 +/- 5 % PES “miez înfășurat”, cu fînețe Nm. 32-36/1, alungire max. 45- 55 %, tensiune 550-650 cN.

4.3. Suport întăritură specială pentru brodat cu masa de 30 ± 3 g/mp.

V. CONFECTIONARE

5.1. Suportul întăritură se aplică pe partea interioară a suportului textil, fără a prezenta urme vizibile la suprafață.

5.2. Pentru suportul de grad pentru mânecă pentru ofițeri/chestori, suportul textil se croiește cu lungimea pe direcția urzelii, apoi se brodează pe mașini speciale de brodat, fondul prin puncte dese, pe care se brodează apoi frunze stilizate. Nervurile sunt brodate plin, compact, fără fire scăpate sau rare. Pentru **suportul de grad pentru mânecă pentru agenți**, suportul textil se croiește cu lungimea pe direcția urzelii, apoi se brodează pe mașini speciale de brodat șnurul orizontal. Broderia este plină, compactă, fără fire scăpate sau rare. Șnururile brodate, care formează perechea trebuie să fie uniforme și de aceeași nuanță.

5.3. Capetele suportului se lasă libere la dimensiunile stabilite prin prezenta specificație tehnică.

5.4. Suportul textil se finisează și se calcă la cald pentru stabilirea formei, necesară fixării pe mânecă.

5.5. Benzile brodate trebuie să fie paralele, uniforme, de aceeași nuanță, iar în cadrul aceleiași perechi sensul frunzelor de stejar este orientat în sensuri opuse.

VI. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Cu minim 5 zile înainte de data planificată, furnizorul va anunța în scris autoritatea contractantă că este pregătit pentru a lansa în producție produsele contractate, solicitând reprezentanți ai autorității contractante care să participe și să avizeze această activitate.

Pe timpul lansării în producție, producătorul va realiza 2 produse identice în prezența reprezentanților autorității contractante, care vor constitui prototipul „0” pentru produsele contractate.

Avizarea prototipului „0” se va face de către reprezentanții Autorității Contractante la punctul de lucru al furnizorului sau la punctul de lucru al producătorului în cazul în care furnizorul nu este și producător, cu ocazia lansării producției. În situația în care vor fi avizate, unul va rămâne la producător și unul la beneficiar, urmând a constitui modelele de referință, în funcție de care se execută și se verifică calitatea produselor contractate din punct de vedere al culorii și al modului de realizare a confecției. Pentru avizarea și lansarea în producție, furnizorul va prezenta buletine de analiză/rapoarte de încercare prin care demonstrează îndeplinirea de către materia primă a cerințelor din Specificația Tehnică.

Cu ocazia lansării în producție, reprezentanții autorității contractante sunt abilitați a efectua verificări ale tiparelor, a calității și culorii materiilor prime și auxiliare folosite, rezervându-și dreptul de a ridica probe din acestea pentru a fi verificate din punct de vedere al parametrilor tehnici, pe cheltuiala furnizorului, la un laborator de specialitate, neutru, acreditat de organismele abilitate și recunoscut în oricare din statele membre ale Uniunii Europene.

Pentru situația în care nu primește, din partea reprezentanților Autorității Contractante, acordul pentru lansarea în producție, furnizorul va remedia toate problemele constatate și va relua în timpul cel mai scurt activitatea de avizare și lansare în producție.

Furnizorul nu va începe sub nicio formă producția produsului contractat fără acordul dat în acest de către reprezentanții autorității contractante.

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

Cu minim 5 zile înainte de data planificată pentru recepția calitativă, furnizorul va anunța, în scris, achizitorul, solicitând reprezentanți care să efectueze 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 întrebuițate 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, Autoritatea contractantă având obligația informării în scris a furnizorului în acest sens.

VII. GARANȚII, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

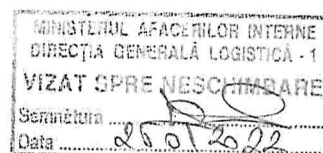
Produsele gata confecționate au termen de garanție de 1 an, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data distribuirii produsului către utilizator. La livrarea produselor operatorii economici vor elibera certificate de garanție.

7.1. Ambalarea suportilor de grad se face în perechi, în pungi de polietilenă, câte 5 per. legate. Pe fiecare pungă se aplică o etichetă de carton care va conține următoarele date:

- denumirea furnizorului, denumirea produsului, număr perechi/bucăți, anul de fabricație.

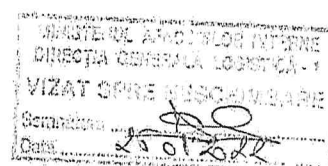
7.2. Depozitarea produselor la furnizor se va face respectând următoarele reguli: magazia de produse finite să fie curățată, aerisită și cu pereții uscați, pachetele trebuie așezate pe rafturi, ferite de acțiunea razelor solare, în magaziile de depozitare trebuie împrăștiate insecticide și luate măsuri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

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



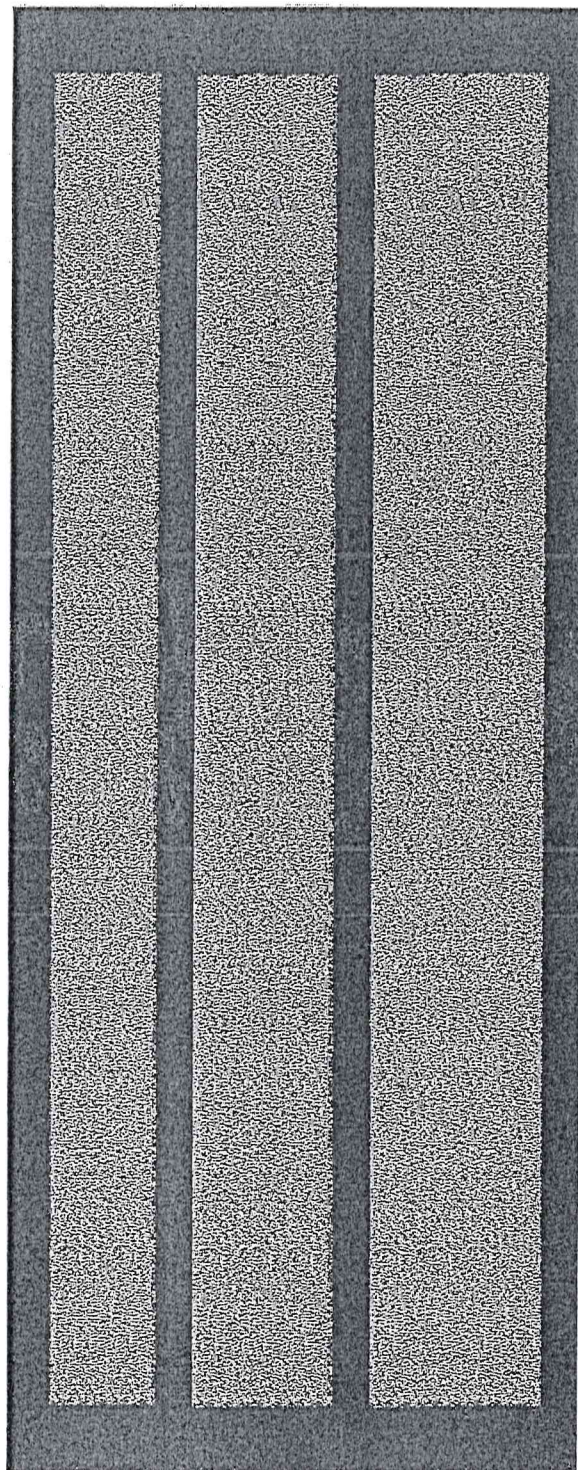
- 7.4. Anexa nr. 1: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul chestorilor.
7.5. Anexa nr. 2: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul comisarilor.
7.6. Anexa nr. 3: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul inspectorilor.
7.7. Anexa nr. 4: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul agenților.

✓



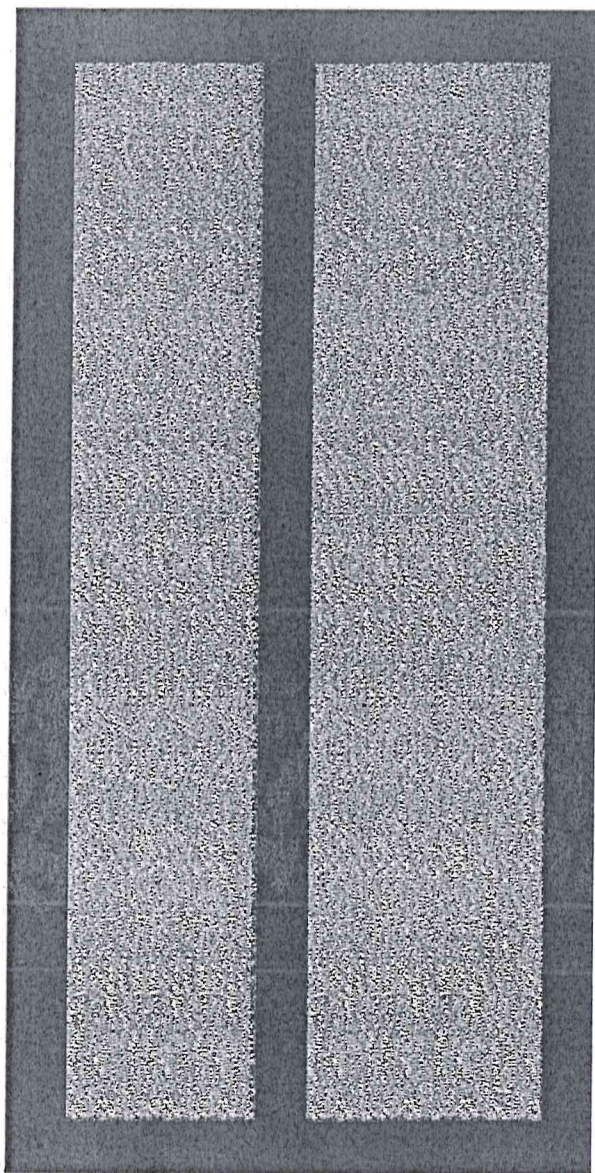
Anexa nr. 1: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul cheștorilor.

Model: SUPORT DE GRAD PENTRU MÂNECĂ - UNIFORMA DE
REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI- CHEȘTORI



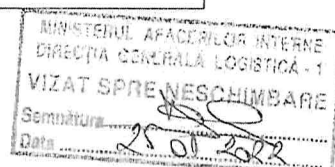
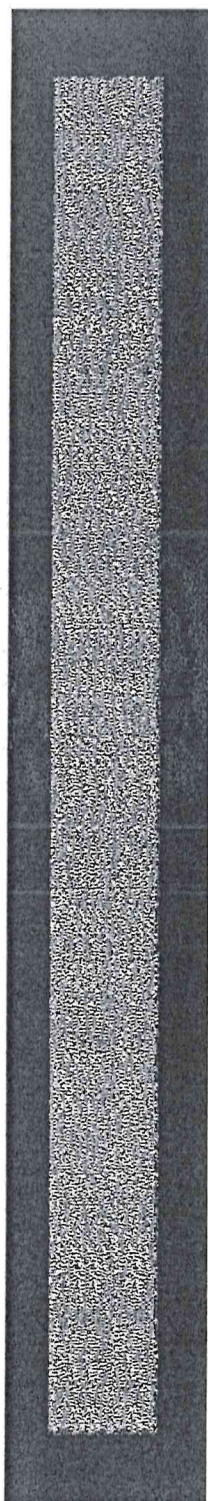
Anexa nr. 2: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul comisarilor.

**Model: SUPORT DE GRAD PENTRU MÂNECĂ – UNIFORMA DE
REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI – COMISARI**



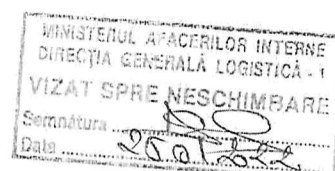
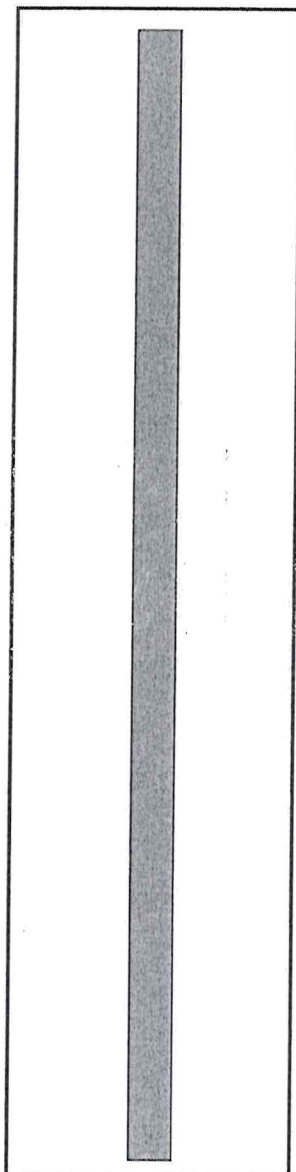
Anexa nr. 3: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul inspectorilor.

**Model: SUPORT DE GRAD PENTRU MÂNECĂ – UNIFORMA DE
REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI – INSPECTORI**



Anexa nr. 4: Schiță cu forma suportului de grad pentru mânecă - corpul agenților.

Model: SUPORT DE GRAD PENTRU MÂNECĂ – UNIFORMA DE
REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI – AGENȚI



MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE



SPECIFICATIE TEHNICĂ DE PRODUS NR. 464.369 /22/ EX. nr. 1
31.01.2022

D

EDIȚIE: 2022	TITLUL: PETLITE PE SUPORT TEXTIL UNIFORMA DE REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI - CHESTORI, OFITERI, AGENȚI -	Se aplică începând cu 01.02.2022
Înlocuiește ediția nr. 2.942.515/114/17.01.2012		Conține 5 pag. + 1 anexă

* Prezentul document este destinat pentru utilizare numai de către unități ale Poliției Române, iar reproducerea, copierea, transmiterea acestuia, către alte persoane fizice/juridice fără acordul emitentului, este interzisă;
* Folosirea prezentei Specificații Tehnice în alte scopuri decât pentru îndeplinirea unor contracte/comenzi încheiate cu unități ale Poliției Române și/sau pentru participarea la proceduri de achiziție derulate de acestea, constituie contravenție și se sancționează potrivit art. 8 din HG 1061/2002, republicată, cu modificările și completările ulterioare.

I. GENERALITĂȚI

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

1.2. Petlițele se realizează prin brodare, pe suport textil de culoare bleumarin, codul nuanței de culoare bleumarin fiind precizat în conținutul caietului de sarcini, dublat cu inserție din material textil nețesut termoadeziv.

Fața suportului textil este bordurată în culoarea bleumarin, cu un contur cu grosimea de 2-3 mm. în interiorul căruia sunt brodate ramuri cu frunze și nervuri, stilizate, dispuse în arc de cerc.

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

Elementele de broderie vor fi executate plin, în relief, (plan bidimensional).

Elementele brodate vor fi curățate de capete de ață sau rupturi.

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

1.4. Petlițele se aplică pe gulerul sacoului/pardesiului.

1.5. Petlițele se execută în două variante (stânga și dreapta) după modul de orientare al ramurilor cu frunze stilizate și se livrează perechi.

Numărul de ramuri cu frunze este diferit, în funcție de categoria de poliști, după cum urmează :

Pentru corpul chestorilor – 5 ramuri ;

Pentru corpul comisarilor – 4 ramuri ;

Pentru corpul inspectorilor – 3 ramuri ;

Pentru corpul agenților – 2 ramuri.

1.6. Produsele gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

II. MATERIALE FOLOSITE

Nr. Crt.	Denumirea materialelor	Utilizare
1.	Suport textil – stofă iarnă de culoare bleumarin pentru ținută de reprezentare și ceremonialuri, codul nuanței de culoare bleumarin fiind precizat în conținutul caietului de sarcini.	Material de bază
2.	Fir metalic special pentru brodat de culoare alb-argintiu	Broderie petlițe
3.	Întăritură termoadezivă	Întăritură suport textil pentru brodat și întăritură finală
4.	Ață de brodat culoarea bleumarin.	Broderie contur

III. CARACTERISTICI FIZICO – MECANICE - MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

3.1. – Stofă iarnă:

Nr. crt.	Caracteristica	UM	Valori	Metodă de verificare (Standard în vigoare)
1.	Mașă	g/m ²	266-294	SR EN 12127
2.	Sarcina de rupere: - în urzeală - în bătătură	N N	min. 650 min. 550	SR EN 13934-1
3.	Densitate de lungime în urzeală și în bătătură (fînețe fir)	Tex (Nm)	16,1x2 (62/2) (±5 %)	SR ISO 7211-5
4.	Desime: - în urzeală - în bătătură	Fire/10 cm	450 (±5 %) 320 (±5 %)	SR EN 1049-2 met. A, B

Nr. crt.	Caracteristica	UM	Valori	Metodă de verificare (Standard în vigoare)
5.	Compoziție fibroasă: - fibră lână - fibră elastan (elastomer) - fibră poliester	%	65 (± 5 %) 1-2 diferența până la 100 %	SR 13231
6.	Modificări dimensionale după curățare chimică în urzeală și în bătătură	%	max. ± 2	SR EN ISO 3175-2
7.	Modificări dimensionale la călcat după curățare chimică, longitudinal și transversal	%	max. ± 2	SR 6751
8.	Capacitatea de revenire din șifonare în urzeală și bătătură	grade	min. 150	SR EN ISO 2313-1 sau echivalent
9.	Pilling (după min. 4000 cicluri)	note	min. 4-5	SR EN ISO 12945-2 met. Martindale modif.
10.	Legătura		Atlas special (5/2)	SR 6431
11.	Rezistențe minime ale vopsirii la: - frecare umedă/uscă - spălare la 40°C - transpirație acidă/alcalină - lumina artificială	note	4-5 4-5/4-5 4-5 4-5/4-5	SR EN ISO 105-X12 SR EN ISO 105-C06 SR EN ISO 105-E04 SR EN ISO 105-B02
12.	Rezistență la murdărire prin tratament uscat (oleofobizare)	note	4/4-5/5	SR EN ISO 14419
13.	Rezistență la abraziune, min	cicli	min. 25000	SR EN ISO 12947-2
14.	Cantitatea de formaldehidă	mg/Kg	max. 30	SR EN ISO 14184
15.	Determinarea pH-ului	unități	5-8	SR EN ISO 3071
16.	Amine cancerigene	mg/Kg	nedetectabile	SR EN ISO 14362-1

3.2. Fir metalic special pentru brodat de culoare alb – argintiu, compoziție 45 +/- 5 % poliamidă, 55 +/- 5 % PES "mieș înfășurat", cu finețe Nm. 32-36/1, alungire max. 45-55 %, tehsuene 550-650 cN.

3.3. Întăritură termoadezivă 100% PES, suport textil cu masa de 80 g/mp., +/- 5, dublat cu polietilenă de presiune mică cu masa 35 g/mp., +/- 5, aplicată prin puncte de adezivare (150/cm²). Masa totală a întăriturii termoadezive 115 g/mp., +/- 7.

3.4. Ață de brodat – contur petlițe, 100 % PES filamantat continuu, Nm 75/2 +/- 1, cu o alungire de max. 25-30 % și o tensiune de 1.100 cN +/- 50, conform cromaticii.

IV. CONFECTIONARE

4.1. Suportul textil se croiește dintr-o singură bucată cu lungimea pe direcția urzelii și se termocolează cu întăritura termoadezivă.

Suportul textil se termocolează cu un singur strat de întăritură termoadezivă, pentru a se obține forma ușor rigidă a petliței și astfel materialul este pregătit pentru operațiunea de bordurare și brodat;

4.2. Executarea broderiilor se face cu fir metalic special pentru brodat, bine tensionat, pentru a se evita apariția neregularităților de înălțime a reliefului broderiei. Grosimea conturului petliței este de 2 – 3 mm., se face cu ață de brodat, fără spații lipsă.

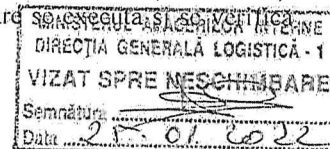
4.3. După executarea operațiunilor specifice de brodat materialul este întărit cu 2 straturi de inserție termoadezivă cu aderență prin puncte de adezivare, obținându-se astfel, forma ușor rigidă a petlițelor.

V. CONDIȚII DE RECEPTIE

Cu minim 5 zile înainte de data planificată, furnizorul va anunța în scris autoritatea contractantă că este pregătit pentru a lansa în producție produsele contractate, solicitând reprezentanții ai autorității contractante care să participe și să avizeze această activitate.

Pe timpul lansării în producție, producătorul va realiza 2 produse identice în prezența reprezentanților autorității contractante, care vor constitui prototipul „0” pentru produsele contractate.

Avizarea prototipului „0” se va face de către reprezentanții Autorității Contractante la punctul de lucru al furnizorului sau la punctul de lucru al producătorului în cazul în care furnizorul nu este și producător, cu ocazia lansării producției. În situația în care vor fi avizate, unul va rămâne la producător și unul la beneficiar, urmând a constitui modelele de referință, în funcție de care se execută și se verifică



calitatea produselor contractate din punct de vedere al culorii și al modului de realizare a confecției. Pentru avizarea și lansarea în producție, furnizorul va prezenta buletine de analiză/rapoarte de încercare prin care demonstrează îndeplinirea de către materia primă a cerințelor din Specificația Tehnică.

Cu ocazia lansării în producție, reprezentanții autorității contractante sunt abilitați a efectua verificări ale tiparelor, a calității și culorii materiilor prime și auxiliare folosite, rezervându-și dreptul de a ridica probe din acestea pentru a fi verificate din punct de vedere al parametrilor tehnici, pe cheltuiala furnizorului, la un laborator de specialitate, neutru, acreditat de organisme abilitate și recunoscut în oricare din statele membre ale Uniunii Europene.

Pentru situația în care nu primește, din partea reprezentanților Autorității Contractante, acordul pentru lansarea în producție, furnizorul va remedia toate problemele constatate și va relua în timpul cel mai scurt activitatea de avizare și lansare în producție.

Furnizorul nu va începe sub nicio formă producția produsului contractat fără acordul dat în acest de către reprezentanții autorității contractante.

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

Cu minim 5 zile înainte de data planificată pentru recepția calitativă, furnizorul va anunța, în scris, achizitorul, solicitând reprezentanți care să efectueze 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, Autoritatea contractantă având obligația informării în scris a furnizorului în acest sens.

VI. GARANTII, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

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

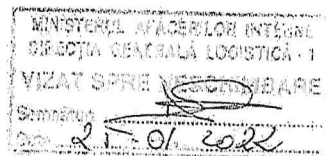
6.1. Ambalarea – petlițelor se face prin legare în perechi, două câte două. Se introduc în pungi de polietilenă câte 25 perechi, însoțite de o etichetă care să cuprindă :

- denumirea societății, denumirea produsului, anul fabricației, semnul de control.

6.2. 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.

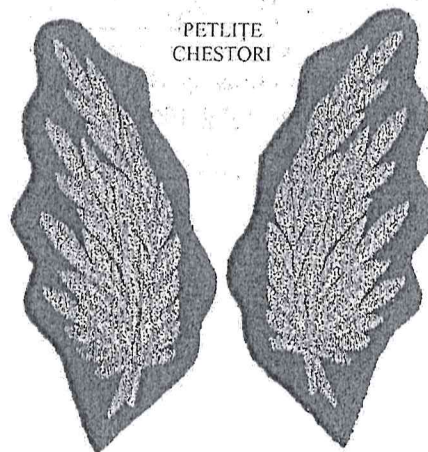
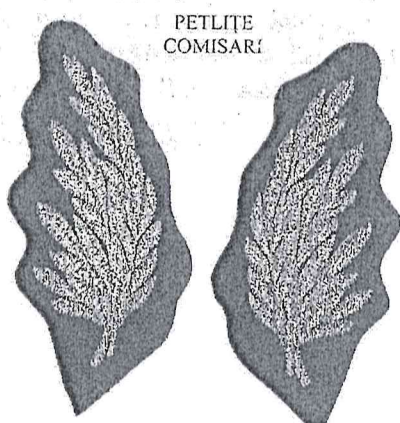
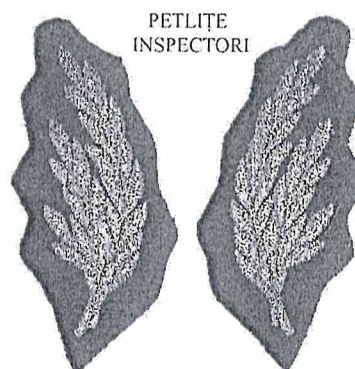
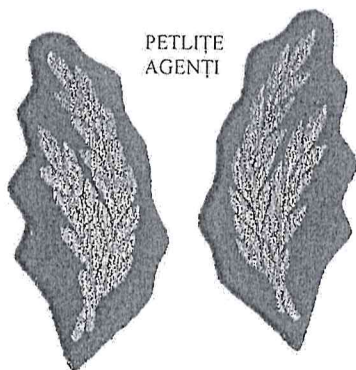
6.3. Transportul produselor până la depozitul beneficiarului se face cu mijloacele de transport ale furnizorului, curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi degradări.

6.4 Anexa 1: Schiță cu forma și conținutul petlițelor.



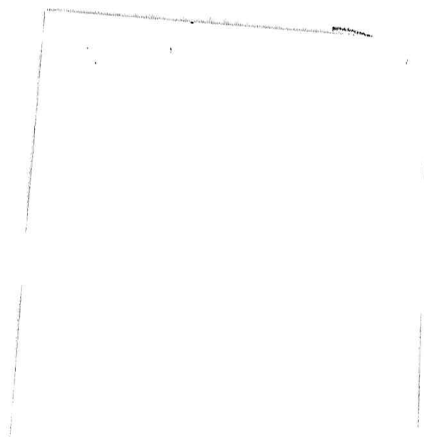
Anexa nr. 1- Analiza constructiv-estetică

Model: PETLIȚE PE SUPORT TEXTIL
UNIFORMA DE REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI
- CHESTORI, OFIȚERI, AGENȚI -



MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE

SPECIFICAȚIE TEHNICĂ DE PRODUS 464.369/19/31.01.2022 EX. nr. 1



EDIȚIE: 2022	TITLUL: ECUSOANE BRODATE PENTRU MÂNECĂ ÎN FORMĂ DE CERC ȘI SEMIROTUND	Se aplică începând de la 01.02.2022
Înlocuiește ediția nr. 1.622.752/116/11.07.2018.		Conține 6 pag. + 1 anexă

**Prezentul document este destinat pentru utilizare numai de către unități ale Poliției Române, iar reproducerea, copierea, transmiterea acestuia către alte persoane fizice/juridice fără acordul emitentului, este interzisă;*

**Folosirea prezentei Specificații Tehnice în alte scopuri decât pentru îndeplinirea unor contracte/comenzi încheiate cu unități ale Poliției Române și/sau pentru participarea la proceduri de achiziție derulate de acestea, constituie contravenție și se sancționează potrivit art. 8 din HG nr. 1061/2002, republicată, cu modificările și completările ulterioare.*

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. Ecusoanele se utilizează strict numai de către efectivele Poliției Române, producerea și comercializarea acestuia, în afara procedurilor legale de achiziție organizate de unitățile de poliție este strict interzisă.

1.3. Ecusoanele au următoarele forme și broderii:

- **ecuson în formă de cerc**, cu fond cromatic albastru. În interiorul acestuia se află brodată o acvilă de culoare galben-auriu, cu capul spre dreapta, încoronată, cu ciocul și ghearele roșii, cu aripile deschise, ținând în cioc o cruce ortodoxă de culoare galben-auriu, în gheara dreaptă o spadă de culoare alb-argintiu, iar în cea stângă o ramură de măslin verde.

Acvila este încoronată cu o coroană închisă, cu tocă purpurie (roșu-închis), formată dintr-un cerc frontal, cu borduri subțiri sus și jos, împodobit, în față, cu o piatră dreptunghiulară culcată, patru pietre romboidale (două la stânga, două la dreapta) și două perle pe flancuri, redată pe jumătate. De la marginea superioară a cercului se ridică opt fleuroane, în formă de vârf de lance, dintre care cinci sunt vizibile, cu primul, al treilea și al cincilea mai mari și decorate, fiecare, cu câte o piatră rectangulară, ornată cu două linii negre orizontale sus și jos și alte două linii verticale pe flancuri, așezată în pal, înconjurată de trei perle mici, poziționate în triunghi, și, în partea inferioară, de o piatră ovală dispusă în pal, cu al doilea și al patrulea mai mici și încărcate, fiecare, cu câte o piatră ovală pe centru și cu o perlă mică deasupra; primele trei fleuroane din față sunt intercalate de două vârfuri ascuțite, terminate cu perle. Din vârfurile fleuroanelor pleacă, în sus, spre mijlocul coroanei, opt lame înguste, dintre care primele cinci din față sunt vizibile, de formă arcuită și ornate cu perle, care se reunesc și se termină la mijloc printr-un glob împodobit cu o centură în formă de fascie, mai îngroșată, din mijlocul căreia se înalță un pal care atinge vârful globului. Globul este surmontat de o cruce recruciată, românească, pe mijlocul căreia broșează crucea Sfântului Andrei, de dimensiuni mai mici; elementele coroanei sunt de argint, cu pietrele rectangulare, romboidale, ovoidale și perlele de culoare albă.

Pe pieptul acvilei se găsește un scut mic de culoare albastru, având brodată la partea superioară o balanță de culoare galben-auriu, cu talgerele în echilibru, iar la partea inferioară două securi consulare romane încrucișate în săritoare

În partea inferioară, sub acvilă, pe o eșarfă albă se înscrie deviza "LEX ET HONOR" scrisă cu litere mari de tipar, de culoare neagră.

În exergă, între două cercuri liniare de culoare galben-auriu, pe fond albastru, se înscrie sintagma "INSPECTORATUL GENERAL AL POLITIEI ROMÂNE", scrisă cu litere mari de tipar, de culoare galben-auriu.

- **ecuson în formă de segment circular** cu unghi la centru de 64 grade, brodat cu culorile drapelului României și cu inscripția "ROMANIA", pe suport textil, cu ață de brodat de culoare albă. Literele sunt brodate la distanță egală.

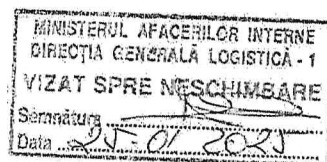
Ecusonul în formă de cerc se poartă împreună cu ecusonul în formă de segment circular.

1.4. Ecusoanele sunt realizate pe un suport textil, dublat cu o inserție termoadezivă care formează suportul pentru broderie, care se realizează cu ață de brodat din PES fir filamentat continuu.

Marginea ecusoanelor este brodată cu galben-auriu. După executarea operațiilor specifice de brodere, materialul este întărit cu o inserție termoadezivă, cu aderență prin puncte de adezivare.

1.5. Toate elementele de broderie sunt 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. Nervurile și reliefurile vor fi brodate după aplicarea unui suport plin de broderie intermediară. Toate elementele brodate vor fi curățate de capete de ață sau rupturi, marginile fiind drepte și curate.

1.6. Produsul gata confecționat trebuie să corespundă prevederile prezentei specificații tehnice.



II. MATERIALE FOLOSITE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Utilizare
1.	Țesătură suport textil - albastru	Ecuson în formă de cerc
2.	Întăritură termoadezivă	Întăritură suport textil pentru brodat și întăritură finală
3.	Ață de brodat	Executat broderia

III. CARACTERISTICI TEHNICE MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

3.1. Țesătură suport textil cu compoziția fibroasă 67% PES și 33% BBC, finețe fir 70/2, masa 230 +/- 11 g/mp., legătură diagonal.

3.2. Întăritură termoadezivă 100% PES, masa 80 g. +/-5, dublat cu polietilenă de presiune mică cu o depunere de 35 g. +/- 2 pe mp., aplicată în 150 puncte/cmp. Masa totală 115 g/mp. +/- 7.

3.3. Ață de brodat 100 % PES filamantat continuu, Nm 75/2 dtex 133x2, cu o alungire de max. 25-30 % și o tensiune de 1.100 cN +/- 50, conform cromaticii.

IV. TABEL DE DIMENSIUNI

A. DIMENSIUNI ECUSON ROTUND

Nr. Crt	Denumirea elementelor dimensionale	Valoare mm.	Tol. ±
1.	Diametrul ecusonului	80	+2
2.	Diametrul cercului interior	57	+1
3.	Lățime scut interior	17	+1
4.	Înălțime scut interior pe laturi	17	+1
5.	Înălțimea la vârful ascuțit, scut interior	20	+1
6.	Înălțimea acvilă – din vârful coroanei până în vârful cozii	48	+2
7.	Anvergură penaj acvilă	35	+2
8.	Înălțimea literelor (eșarfă albă)	3	+0,5
9.	Lățime cerc exterior (margine ecuson)	2	+0,5
10.	Lățime cerc interior	1	+0,5
11.	Înălțimea literelor "INSPECTORATUL GENERAL AL POLITIEI ROMANE"	5	+0,5
12.	Grosimea literelor "INSPECTORATUL GENERAL AL POLITIEI ROMANE"	1	+0,5

B. DIMENSIUNI ECUSON SEGMENT CIRCULAR

Nr. Crt	Denumirea elementelor dimensionale	Valoare mm.	Tol. ±
1.	Lățimea ecusonului	24	+1
2.	Raza interioară	68	+2
3.	Raza exterioară	92	+2
4.	Grosimea laturilor chenarului	2	
5.	Lățimea chenarelor interioare, măsurat pe mijloc (pe care se brodează tricolorul)	30	
6.	Înălțimea literelor "ROMANIA"	13	+1
7.	Grosimea literelor	2	

V. CONFECTIONARE ECUSON CERC

5.1. Suportul textil este dublat cu inserție termoadezivă aplicat prin presare la o presiune de 2-4 bar la o temperatură controlată de 150 – 170 grade, timp de 12-15 sec. Fixarea trebuie să fie uniformă, fără porțiuni neadezivate.

5.2. Bordura ecusonului și a scutului interior se execută prin împunsături transversale uniforme.

5.3. Interiorul ecusonului este brodată acvila, realizată prin împunsături transversale, realizate în cromatica galben-auriu (acvila, crucea), negru conturul tuturor elementelor, coroană cu tocă purpurie (roșu-închis), roșu – ciocul și ghearele, verde - ramura de măsline. Elementele brodate vor fi pline, bine conturate.

5.4. Scutul interior de culoare albastru, are elementele specifice poliției:

- balanța cu talgerele în echilibru – brodate cu fir de culoare galben-auriu;
- securile consulare romane, încrucișate – brodate cu fir de culoare albă și cozile de culoare roșie (conform schiței anexă).

5.5. În partea inferioară, sub acvilă, se brodează plin o eșarfă în culoarea albă, în interiorul căreia se află înscrisă deviza “LEX ET HONOR” cu litere majuscule de culoare neagră, **font Arial Black**.

5.6. La partea superioară, între două cercuri liniare de culoare galben-auriu, pe fond albastru, se înscrie sintagma “INSPECTORATUL GENERAL AL POLITIEI ROMANE”, scrisă cu litere mari de tipar, de culoare galben-auriu, **font Arial Black**.

CONFECTIONARE ECUSON SEGMENT CIRCULAR

5.7. Suportul textil este dublat cu inserție termoadezivă aplicat prin presare la o presiune de 2-4 bar la o temperatură controlată de 150 – 170 grade, timp de 12-15 sec. Fixarea trebuie să fie uniformă, fără porțiuni neadezivate.

5.8. Bordura ecusonului se execută prin împunsături transversale uniforme.

5.9. Interiorul ecusonului este brodat drapelul României (albastru, galben, roșu), iar pe acesta se inscripționează „ROMANIA”, cu ață de brodat (broderie plină) de culoare albă, cu marginile literelor majuscule bine conturate și proporțional așezate în interiorul segmentului, **font Arial Black**.

5.10. Anexa 1: Schiță cu forma și conținutul ecusoanelor de mânecă – Poliția Română.

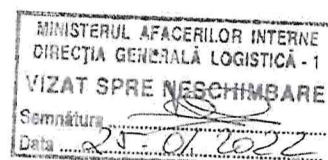
Pe spatele ecusoanelor, cerc și semicircular, gata brodate, se fixează prin presare la cald întărirea termoadezivă, asigurându-se forma ușor rigidă a produselor.

VI. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Cu minim 5 zile înainte de data planificată, furnizorul va anunța în scris autoritatea contractantă că este pregătit pentru a lansa în producție produsele contractate, solicitând reprezentanți ai autorității contractante care să participe și să avizeze această activitate.

Pe timpul lansării în producție, producătorul va realiza 2 produse identice în prezența reprezentanților autorității contractante, care vor constitui prototipul „0” pentru produsele contractate.

Avizarea prototipului „0” se va face de către reprezentanții Autorității Contractante la punctul de lucru al furnizorului sau la punctul de lucru al producătorului în cazul în care furnizorul nu este și producător, cu ocazia lansării producției. În situația în care vor fi avizate, unul va rămâne la producător și unul la beneficiar, urmând a constitui modelele de referință, în funcție de care se execută și se verifică calitatea produselor contractate din punct de vedere al culorii și al modului de realizare a confecției. Pentru avizarea și lansarea în producție, furnizorul va prezenta buletine de analiză/rapoarte de încercare prin care demonstrează îndeplinirea de către materia primă a cerințelor din Specificația Tehnică.



Cu ocazia lansării în producție, reprezentanții autorității contractante sunt abilitați a efectua verificări ale tiparelor, a calității și culorii materiilor prime și auxiliare folosite, rezervându-și dreptul de a ridica probe din acestea pentru a fi verificate din punct de vedere al parametrilor tehnici, pe cheltuiala furnizorului, la un laborator de specialitate, neutru, acreditat de organismele abilitate și recunoscut în oricare din statele membre ale Uniunii Europene.

Pentru situația în care nu primește, din partea reprezentanților Autorității Contractante, acordul pentru lansarea în producție, furnizorul va remedia toate problemele constatate și va relua în timpul cel mai scurt activitatea de avizare și lansare în producție.

Furnizorul nu va începe sub nicio formă producția produsului contractat fără acordul dat în acest de către reprezentanții autorității contractante.

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

Cu minim 5 zile înainte de data planificată pentru recepția calitativă, furnizorul va anunța, în scris, achizitorul, solicitând reprezentanți care să efectueze 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 întrebuințate la confecționare.

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

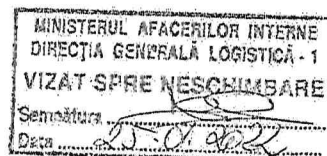
În cazuri speciale, recepția calitativă se poate realiza de către comisia de recepție desemnată de achizitor odată cu recepția cantitativă la primirea produselor în depozit, Autoritatea contractantă având obligația informării în scris a furnizorului în acest sens.

VII. GARANȚII, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

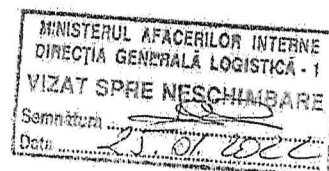
Produsele gata confecționate au termen de garanție de 1 an, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data distribuirii produsului către utilizator. La livrarea produselor operatorii economici vor elibera certificate de garanție.

7.1. Ecusoanele se împachetează 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, ștampila de aviz CTC, destinația produsului, cantitatea.

7.2. 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.

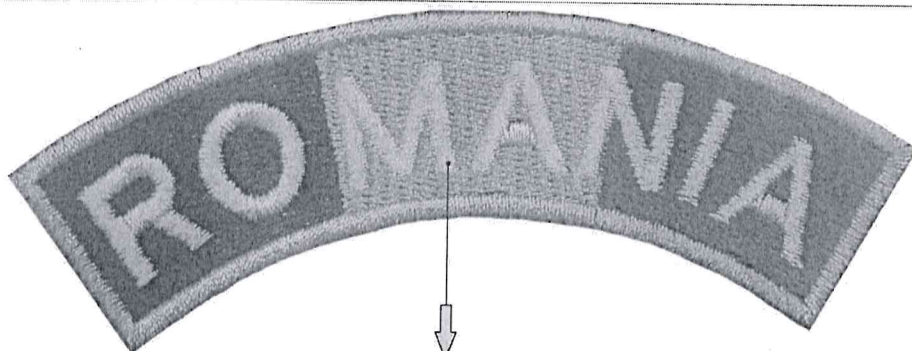


7.3. Transportul produselor până la depozitul unității contractante se face cu mijloacele de transport ale furnizorului, curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi degradări.



ANEXA 1

Model: ECUSOANE BRODATE PENTRU MÂNECĂ ÎN FORMĂ DE CERC ȘI SEMICIRCULAR



FONT - ARIAL BLACK



FONT ARIAL BLACK

**MATERIAL DE BAZĂ - ECUSON,
SCUT INTERIOR - FOND - ALBASTRU
(aceiași nuanță)**

