



ACADEMIA DE POLITIE „Alexandra Ioan Cuza”

AVIZAT
DIRECTOR GENERAL
AL DIRECȚIEI GENERALE LOGISTICE
Chestor de poliție

dr. ing. PELIGRAD ION



APROB.
(Î.) COMANDANT (RECTOR) AL
ACADEMIEI DE POLITIE
Colonel

CHINDRIȘ CLAUDIU - ȘTEFAN
PRORECTOR
COLONEL

TAKACS Gábor-Ionel



SPECIFICAȚIE TEHNICĂ Nr. 4524433 / 10.05.2022

SUPORT CU GRAD PROFESIONAL
- CHESTORI, OFITERI, AGENȚI-

1. 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. Suportii de grad sunt realizați sub formă de manșon, pe suport textil de culoare bleumarin, codul nuanței de culoare fiind precizat în conținutul caietului de sarcini, dublat cu inserție din material nețesut termoadeziv.

Fața suportului este bordurată cu un contur, forma de semicerc cu raza de 0,4 cm., în interiorul căruia sunt brodate stelele corespunzătoare gradului și cununa de frunze stilizate.

1.3. Elementele brodate se realizează cu fir metalizat, special pentru brodat, 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 întărit cu o inserție termoadezivă cu aderență, prin puncte de adezivare (V. pct.5.1).

1.4. Suportul de grad pentru chestori este confecționat în formă dreptunghiulară, pe fața căruia sunt brodate cununa de frunze și însemnul de grad specific, după cum urmează:

- o stea pentru gradul de chestor;
- două stele pentru gradul de chestor principal;
- trei stele pentru gradul de chestor șef;
- patru stele pentru gradul de chestor general;

Stelele au diametrul de 3 cm. și sunt bordurate cu fir de culoare roșie.

Suportii de grad se confecționează în formă dreptunghiulară, iar pe fața se brodează însemnul de grad, după cum urmează:

- Pentru corpul inspectorilor, stele cu diametrul de 1,5 cm. bordurate cu fir de culoare neagră:

- o stea pentru gradul de subinspector;
- două stele pentru gradul de inspector;
- trei stele pentru gradul de inspector principal.

- Pentru corpul comisarilor, stele cu diametrul de 2 cm. bordurate cu fir de culoare albastră:

- o stea pentru gradul de subcomisar;
- două stele pentru gradul de comisar;
- trei stele pentru gradul de comisar șef.

- Pentru corpul agenților:

- o baretă pentru gradul de agent;
- două barete pentru gradul de agent principal;
- trei barete pentru gradul de agent șef adjunct;
- patru barete pentru gradul de agent șef;
- cinci barete pentru gradul de agent șef principal;

1.5. Suportii de grad se poartă aplicați pe epoleții din material fond ai articolelor de îmbrăcăminte din compunerea uniformei de reprezentare și ceremonialuri (mai puțin sacoul) și de serviciu.

1.6. Suportii de grad se îmbină pe partea de spate, longitudinal, printr-o cusătură ascunsă, care asigură forma de manșon a produsului.

1.7. SUPORȚII DE GRAD SE CONFECTIONEAZĂ PERECHI

Suportii de grad se confecționează în trei mărimi (M1, M2, M3), corespunzătoare utilizatorilor, astfel:

- M1 - pentru mărimile cuprinse între 42 și 48 epoleții vor avea lungimea de 13,5 cm;
- M2 - pentru mărimile cuprinse între 50 și 54 epoleții vor avea lungimea de 14 cm;
- M3 - pentru mărimile cuprinse între 56 și 62 epoleții vor avea lungimea de 14,5 cm;

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

Avizarea modelului se face către beneficiar, după încheierea contractului de furnizare, pentru două produse identice, ce vor constitui modelele de referință după care se execută și se verifică producția, unul la producător și unul la beneficiar.

2. MATERIALE FOLOSITE

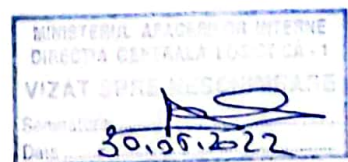
Nr. Crt.	Denumirea materialelor	Utilizare
1.	Suport textil - Stofă de culoare bleumarin codul	Material de bază

	nuanței de culoare fiind precizat în conținutul caietului de sarcini.	
2.	Fir metalizat special pentru brodat de culoare alb-argintiu	Broderie stele, cununa de frunze și contur suport
3.	Întăritură termoadezivă 100 % PES	Întăritură suport textil pentru brodat și întăritură finală
4.	Ață poliester Nm 65/2	Cusătură îmbinare manșon
5.	Ață de brodat	Contur stele (chestori și ofițeri)

3. CARACTERISTICI TEHNICE MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

3.1. Stofa de culoare bleumarin

Nr. Crt.	Caracteristica		UM	Valori/ toleranțe	Metode de verificare
1.	Compoziția fibroasă	Lână	%	65±5%	SR 13231 SR ISO 1833-7
		Elastan, maxim	%	1-2	
		Poliester	%	Diferența până la 100%	
2.	Densitatea de lungime (U/B)	U	Nm	62/2	SR ISO 7211-5
		B		+/-5%	
3.	Masa		g/m ²	280 ±5%	SR EN 12127
4.	Desimea	U	Fire/ 10 cm	450±5%	SR EN 1049-2 Metoda A,B
		B		320±5%	
5.	Sarcina de rupere,minim	U	N	650	SR EN ISO 13934-1
		B		550	
6.	Modificări dimensionale la curățat chimic, maxim.	U	%	±2	SR EN ISO 3175-2
		B		±2	
7.	Modificări dimensionale la călcat, maxim	U	%	± 2	STAS 6751
		B			
8.	Capacitate de revenire din șifonare, minim	U	grade	150	SR EN ISO 2313-1
		B			
9.	Legătura			Atlas 5/2	SR 6431
10.	Rezistența la murdărie prin tratament uscat (oleofibizare)		note	3-4/4/4-5	SR EN 14419
11.	Rezistența minima la vopsire	Transpirație acidă/alcalină	note 1-6	4-5 / 4-5	SR EN ISO 105-E04
		Spălare 30°C		4-5	SR EN ISO 105-C06
		Lumina artificială		4-5	SR EN ISO 105-B02
		Frecare umedă/ uscată		4-5 / 4-5	SR EN ISO 105-X12
12.	Piling minim		note	4-5	SR EN ISO 12945-2 Metoda Martindale modificata
13.	Determinarea pH – ului		unități	5-8	SR EN ISO 3071
14.	Conținut de formaldehida,maxim		mg/kg	30	SR EN ISO 14184-1
15.	Rezistența la abraziune,minim		nr.cicli	25.000	SR EN ISO 12947-2
16.	Amine cancerigene		mg/ kg	nedetectabile	SR EN ISO 14362-1



3.2. Fir metalic special pentru brodat de culoare alb – argintiu, compoziție 45 % poliamidă și 55 % PES \pm 5%, “miez înfășurat”, cu finețe Nm 32/1 - 36/1, alungire max. 45 - 55%, tensiune 550 - 640 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/cmp). Masa totală a întăriturii termoadezive 115 g/mp., +/- 7.

3.4. Ața de brodat – contur stele 100 % poliester filamentat continuu, Nm. 75/2 \pm 1, alungire max. 25 – 30%, tensiune 1.100 \pm 50 cN.

4. TABEL DE DIMENSIUNI

Nr. Crt.	Indicații dimensionale	VALORI			Toleranța +/-
		M1	M2	M3 (cm.)	
CHESTORI					
1.	Lungimea totală a suportului	13,5	14	14,5	0,2
2.	Lățimea suportului	5			0,1
3.	Grosimea conturului exterior (raza semicercului)	0,4			0,1
4.	Diametrul stelelor	3			0,2
5.	Distanța dintre centrele stelelor	2,7			0,1
6.	Deschidere introducere epolet	5,2			0,2
OFITERI					
7.	Lungimea totală a suportului	13,5	14	14,5	0,2
8.	Lățimea suportului	5,5			0,1
9.	Grosimea conturului exterior	0,3			0,1
10.	Diametrul stelelor : pentru inspectori pentru comisari	1,5 2			0,1
11.	Distanța dintre centrele stelelor pentru inspectori	2,5			0,1
12.	Distanța dintre centrele stelelor pentru comisari	3			0,2
13.	Distanța de la capăt până la centrul primei stele	3			0,1
14.	Deschidere introducere epolet	5,2			0,1
AGENȚI					
15.	Lungimea totală a suportului	13,5	14	14,5	0,1
16.	Lățimea suportului	5,5			0,2
17.	Grosimea conturului exterior	0,3			0,1
18.	Înălțimea baretelor	3,5			0,1
19.	Lățimea baretelor	1,2			0,1
20.	Lățimea conturului baretei	0,2			0,1
21.	Distanța de la capătul suportului de grad partea dinspre umăr până la prima baretă.	2,2			0,1
22.	Distanța dintre barete	0,5			0,1

V. CONFECTIONAREA

5.1. 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 suportului de grad și astfel materialul este pregătit pentru operațiunea de bordurare și brodare;

- în a doua etapă după executarea broderiei, se aplică 2 straturi de întăritură termoadezivă cu puncte de adezivare, pentru a se obține forma rigidă a produsului;

5.2. Executarea broderiilor se face cu fir metalizat special pentru brodat, bine tensionat, pentru a se evita apariția neregularităților de înălțime a reliefului broderiei.

5.3. Pentru corpul chestorilor

Înainte de începerea operațiunii de brodare se stabilește axa de simetrie a materialului, pentru a se delimita conturul pe laturile feței suportului de grad. Bordurarea conturului se face prin broderie plină, fără spații lipsă. În interiorul conturului se brodează stelele corespunzătoare gradului profesional și cununa de frunze stilizate.

Stelele se brodează plin, având conturul bine definit, astfel:

- în situația în care se brodează o singură stea, centrul acesteia se fixează la 5,5-6 cm. de capătul dinspre umăr, astfel încât jumătate din broderia care formează steaua să fie cuprinsă în interiorul cununii de frunze;

- în situația în care se brodează două, trei sau patru stele distanța dintre centrele acestora este de $2,7 \pm 0,1$ cm.;

- pentru epoleții cu patru stele, centrul primei stele se fixează la 3-3,2 cm. de capătul dinspre umăr.

Pentru corpul ofițerilor

Înainte de începerea operațiunii de brodare se stabilește axa de simetrie a materialului, pentru a se delimita conturul pe toate laturile feței suportului de grad. Bordurarea conturului se face prin broderie plină, fără spații lipsă. În interiorul conturului se brodează stelele corespunzătoare gradului profesional.

Pentru corpul agenților

Înainte de începerea operațiunii de brodare se stabilește axa de simetrie a materialului, pentru a se delimita conturul pe toate laturile feței suportului de grad.

Bordurarea conturului se face prin broderie plină, fără spații lipsă. În interiorul conturului, transversal, se brodează baretele corespunzătoare gradului profesional. Forma baretelor este dreptunghiulară, cu latura mică paralelă cu linia de contur mare.

Baretele se brodează plin, având conturul bine definit.

5.4. Pe spatetele suportului, după executarea operațiunilor de brodare se aplică întăritura termoadezivă, după care toate părțile laterale corespunzătoare lungimii și lățimii se îndoaie spre interior, fixându-se prin cusături, după cum urmează:

- la partea dinspre umăr suportul de grad se pliază spre interior de la marginea conturului pe o lungime de 1,5 – 2 cm., iar cel opus pe o lungime de 3,5 – 4 cm. și se coase printr-o cusătură ascunsă, paralelă cu linia de contur, peste părțile laterale de pe lungimea suportului textil care sunt îndoite 0,5 cm., pe aceleași lungimi.

- părțile laterale de pe lungimea suportului, rămase libere, se îndoaie pe o porțiune de 2,6 – 2,8 cm. după care se îmbină pe întreaga lungime printr-o cusătură ascunsă spre interior, apoi se calcă pentru a stabili forma manșonului, care să permită introducerea acestuia pe epoletul din material fond.

5.5. Cusăturile interioare se execută îngrijit, fără scăpări sau capete lăsate, iar stelele, cununa de frunze și conturul bordurat nu trebuie să prezinte capete sau scăpări de fir.

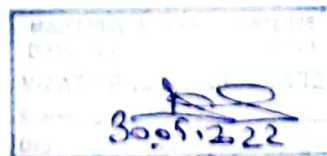
NOTĂ: Mostrele de produse prezentate la procedurile de achiziție, care nu respectă modul de confecționare prezentat mai sus, nu vor fi acceptate ceea ce va conduce la respingerea ofertei ca neconformă.

6. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Produsele vor respecta prevederile legislative și actele normative în vigoare la data livrării.

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 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 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.

Produsele trebuie proiectate și fabricate astfel încât să fie ușor de utilizat ținând cont de mișcările care le va face utilizatorul. Produsele trebuie să respecte întocmai mostra și dimensiunile conform tabelului de dimensiuni aprobate de beneficiar cu toleranțele admise. Materialele și componentele necesare nu trebuie să aibă efecte dăunătoare asupra sănătății utilizatorului.

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 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.

Recepția calitativă se execută de regulă de către beneficiar, la sediul furnizorului, cu verificare integrală sau prin sondaj a produselor gata confecționate pe baza specificațiilor tehnice, a modelului vizat, a declarației de conformitate și a buletinelor de analiză pentru materiile prime și auxiliare folosite la confecționare. În urma recepției 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 o comisie desemnată de beneficiar la primirea produselor în depozitul acestuia care are obligația să informeze în scris furnizorul.

7. GARANȚII, AMBALARE

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 Garanții

Termen de garanție este de 12 luni de la data livrării produselor. Produsele livrate vor fi însoțite de certificate de garanție pe perioada de 12 luni de la data livrării produselor, perioada în care furnizorul are obligația ca, în termen de 15 zile de la data notificării transmise de autoritatea contractantă, să înlocuiască

pe cheltuiala proprie toate produsele la care s-au constatat vicii ascunse sau au suferit deprecieri pe timpul utilizării înaintea îndeplinirii termenului de garanție.

7.2. Suportii cu grad profesional se livrează în pungi de polietilenă, câte 5 per. legate cu sfoară iar pe fiecare pungă se aplică o etichetă autocolantă pe care se înscrie mărimea și anul fabricației.

Ambalarea: 100 de pungi cu câte 5 per se ambalează în cutie de carton care va avea lipită o etichetă ce va avea înscrise următoarele date: denumirea furnizorului; denumirea produsului; numărul specificației tehnice; an de fabricație; semnul de control; număr perechi; dimensiunea.

7.3. Depozitarea produselor la furnizor se 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 aplicate insecticide și luate măsuri pentru distrugerea rozătoarelor.

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

8. ANEXE completează specificația tehnică de produs și fac parte integrantă din aceasta

Anexa 1 - Analiza constructiv-estetică Suport cu grad profesional - Chestor

Anexa 2 - Analiza constructiv-estetică Suport cu grad profesional – Ofițeri

Anexa 3 - Analiza constructiv-estetică Suport cu grad profesional – Agenți

Î./ ȘEF SERVICIU LOGISTIC

Comisar șef de poliție

POPUȚ PETRU

**ȘEF BIROU NORME DE
ECHIPARE ȘI HRĂNIRE**

Comisar șef de poliție

RUSU VASILE

ÎNTOCMIT

Inspector de poliție

ISBICEANU STELIAN-OLEG



Analiza constructiv-estetică

Model: SUPORT CU GRAD PROFESIONAL –CHESTORI



*Chestor
general*



*Chestor
șef*



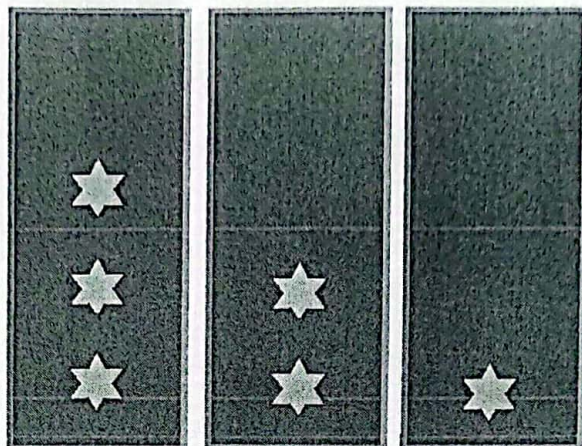
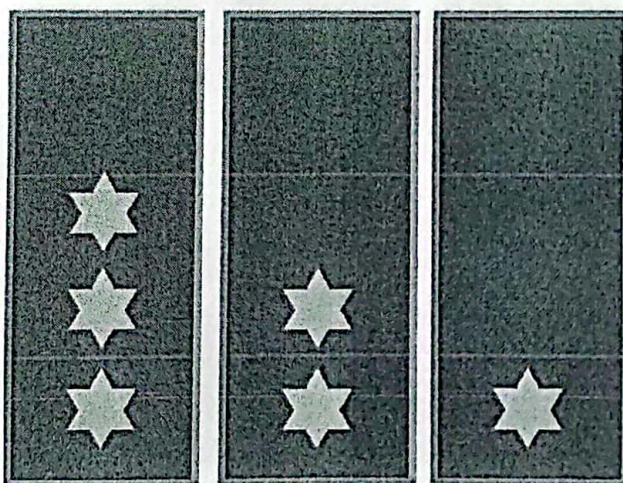
Chestor



*Chestor
principal*

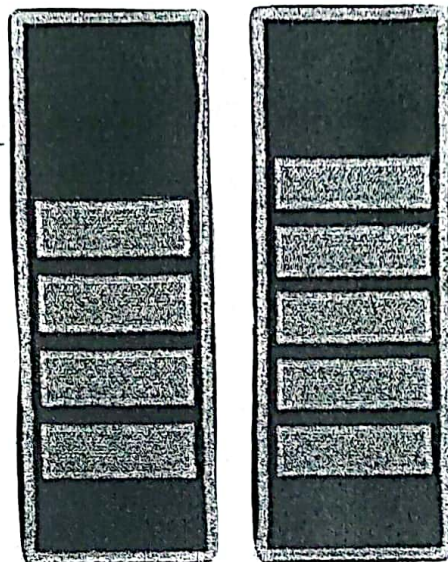
Analiza constructiv-estetică

Model: SUPT CU GRAD PROFESIONAL – OFİTERI

*Inspector
principal**Inspector**Subinspector**Comisar
șef**Comisar**Subcomisar*

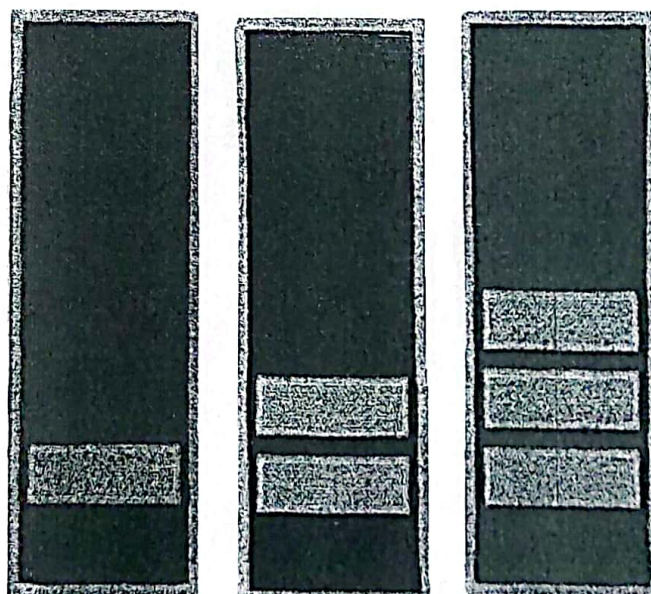
Analiza constructiv-estetică

Model: SUPORT CU GRAD PROFESIONAL – AGENȚI



Agent șef

Agent șef principal



Agent

Agent principal

Agent șef adjunct