



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 POLIȚIE
Colonel

CHINDRIȘ CLAUDIU - ȘTEFAN
PRORECTOR
COLONEL

TAKACS Gábor-Ionel



SPECIFICAȚIE TEHNICĂ Nr. 4524414 / 10.05.2022

EPOLEȚI CU GRAD PROFESIONAL
- UNIFORMA DE REPREZENTARE ȘI CEREMONIALURI-
- OFIȚERI DE POLIȚIE-

1. GENERALITĂȚI

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

1.2. Epoleții cu grad profesional sunt realizați pe suport textil de culoare bleumarin dublat cu inserție din material neșesut termoadeziv, codul nuanței de culoare fiind precizat în conținutul caietului de sarcini. Marginile epoletului sunt bordurate cu un contur de 0,3 cm, continuu (pe toate laturile) în interiorul căruia sunt brodate stelele corespunzătoare gradului. Epoletul se fixează pe sacou, scurtă, impermeabil, pardesiu, printr-o bridă din piele sintetică, capsă și buton metalic ștanțat cu însemnul specific M.A.I.

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

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

După executarea operațiunilor specifice de brodare materialul este dublat (întărit) cu o inserție termoadezivă, cu aderență uniformă, realizată prin puncte de adezivare (v.pct. 5.1).

1.4. Epoleții sunt confecționați de formă dreptunghiulară, pe fața având brodat însemnul de grad, după cum urmează:

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

- 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, astfel:

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

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

1.6. EPOLEȚII CU GRAD PROFESIONAL SE CONFECTIONEAZĂ PERECHI.

Epoleții se confecționează în trei mărimi (M1, M2, M3), corespunzătoare utilizatorilor, astfel:

- M1 - pentru mărimile cuprinse între 40 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;

1.7. Epoleții cu grad profesional trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

Avizarea modelului se va face de 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 nuanței de culoare fiind precizat în conținutul caietului de sarcini.	Material de bază
2	Fir metalizat special pentru brodat de culoare alb - argintiu	Broderie stele și contur epoleți
3	Întăritură termoadezivă 100 % PES	Întăritură suport textil pentru brodat și întăritură finală, dublat bridă
4	Capsă și buton metalic, cu diametrul de 14 mm.	Aplicat pe brida de fixare și pe epolet
5	Piele sintetică, grosime 1,5-2 mm	Bridă fixare pe sacou
6	Ață poliester Nm 65/2	Cusătură bridă
7	Ață de brodat	Contur stele

3. CARACTERISTICI TEHNICE MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

3.1. Stofă

Stofa reprezentare

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor	U/M	Valori obținute	Metoda de determinare
1	Compoziția fibroasă LÂNĂ		60 ± 5%	SR EN ISO 1833 și

		PA tip CORDURA	%	diferența până la 100%	Regulamentul European 1007/2011
2	Finețe fire	U B	Nm	76/2 ± 5%	SR ISO 7211-5
3	Masa		g/m ²	210 ± 5%	SR EN 12127
4	Desime	U B	fire/10 cm	430 ± 20 330 ± 15	SR EN 1049-2
5	Rezistența la rupere, min.	U B	N	500 350	SR EN ISO 13934-1
6	Rezistența la sfâșiere, min.	U B	N	35	SR EN ISO 13937-3
7	Rezistența la abraziune, min.		nr. cicluri	80.000	SR EN ISO 12947-2
8	Pilling, min.		note	4-5	SR EN ISO 12945-1
9	Modificări dimensionale curățare chimică, maxim	U B	%	± 1 ± 1	SR EN ISO 3175-2
10	Modificări dimensionale la călcat, maxim	U B	%	± 1,5 ± 1,5	STAS 6751
11	Capacitatea de revenire din șifonare, min.	U B	grade	140	SR EN 2313-1
12	Permeabilitate la aer, min.		l/m ² /s	50	SR EN ISO 9237
13	Rezistența la vapori de apă, Ret,maxim		m ² Pa/W	7	SR EN ISO 11092
14	Determinarea pH-extract apos		unități	5-7,5	SR EN ISO 3071
15	Rezistența minimă la vopsire:	spălare la 40°C transpirație acidă/ alcalină apă frecare umedă/ uscată solvenți organici Lumină artificială	note	4 4 4 4/4 4 4	SR EN ISO 105-C06 SR EN ISO 105-E04 SR EN ISO 105-E01 SR EN ISO 105-X12 SR EN ISO 105- X05 SR EN ISO 105-B02
16	Amine cancerigene		mg/kg	nedetectabile	SR EN 14362-1

Stofă ceremonie

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor	U/M	Valori obținute	Metoda de determinare
1	Compoziția fibroasă	LÂNĂ PES elastan	60 ± 5% diferența până la 100% max. 4	SR EN ISO 1833 și Regulamentul European 1007/2011
2	Finețe fire	U B	Nm	62/2 ± 5%
3	Masa		g/m ²	205 ± 5%
4	Desime	U B	fire/10 cm	305 ± 20 250 ± 15
5	Rezistența la rupere, min.	U B	N	450 350
6	Rezistența la sfâșiere, min.	U B	N	20
7	Rezistența la abraziune, min.		nr. cicluri	35.000
8	Pilling, min.		note	4
9	Modificări dimensionale curățare chimică, maxim	U B	%	± 1 ± 1
10	Modificări dimensionale la călcat, maxim	U B	%	± 1,5 ± 1,5
11	Capacitatea de revenire din șifonare, min.	U B	grade	140
12	Permeabilitate la aer, min.		l/m ² /s	80
13	Rezistența la vapori de apă, Ret,maxim		m ² Pa/W	7
14	Determinarea pH-extract apos		unități	5-7,5



15	Rezistența minimă la vopsire:	spălare la 40°C	note	4	SR EN ISO 105-C06
		transpirație acidă/ alcalină		4	SR EN ISO 105-E04
		apă		4	SR EN ISO 105-E01
		frecare umedă/ uscată		4/4	SR EN ISO 105-X12
		solvenți organici		4	SR EN ISO 105- X05
		Lumină artificială		4	SR EN ISO 105-B02
16	Amine cancerigene	mg/kg	nedetectabile		SR EN 14362-1
17	Rezistența la murdărie prin tratament uscat (oleofobizare), min.	note	5		SR EN ISO 14419

3.2. Fir metalizat special pentru brodat de culoare alb-argintiu cu compoziția 45 % poliamidă și 55 % PES “miez înfășurat”, $\pm 5\%$ cu finețe Nm 32/1 – 36/1, alungire max. 45 - 55%, tensiune 550-650 cN.

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

3.4. Ață de brodat contur stele 100% poliester filamentat continuu, Nm 75/2 ± 1 , cu o alungire de max. 25 – 35% și o tensiune de 1.100 ± 50 cN, conform cromaticii.

4. TABEL DE DIMENSIUNI

Nr. crt.	Indicații dimensionale	VALORI			Tol.±
		M1	M2	M3 (cm.)	
1.	Lungimea totală a epoetului	13,5;	14;	14,5	0,2
2.	Lățimea epoetului		5,5		0,1
3.	Grosimea conturului exterior		0,3		0,1
4.	Diametrul stelelor pentru inspector		1,5		0,1
5.	Diametrul stelelor pentru comisari		2		0,1
6.	Distanța dintre centrele stelelor pentru inspector		2,5		0,2
7.	Distanța dintre centrele stelelor pentru comisari		3		0,2
8.	Distanța de la capătul suportului de grad până la marginea butonului metalic		1,2		0,1
9.	Distanța de la capătul nebordurat până în centrul primei stele		3		0,1

5. 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 epoetului și astfel materialul este pregătit pentru operațiunea de bordurare și brodare;

- în a doua etapă după executarea broderiei, se aplică 4 straturi de întăritură termoadezivă cu puncte de adezivare, pentru a se obține forma rigidă a epoetului.

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

Bordurarea conturului se face pe toate laturile feței epoetului, realizându-se prin broderie plină, fără spații lipsă. În interiorul conturului se brodează stelele prin brodare plină astfel având conturul bine definit.

5.4. La capătul opus celui unde se brodează stelele (latura mică dinspre guler), la o distanță de 1,2 cm. de aceasta, se fixează un buton metalic pe calota căruia este imprimată sigla specifică M.A.I.

5.5. Capătul epoetului se îndoaie spre interior pe o lungime de 0,5 cm. fixându-se prin inserția termoadezivă.

5.6. Brida din piele sintetică a epoetului cu lățimea de 2,3 – 2,5 cm. este dublată cu întăritură termoadezivă și se fixează pe dosul epoetului, la partea fără contur, printr-un tighel ce prinde și capătul îndoit al epoetului. Pe bridă este fixată o capsă metalică ce se închide cu butonul metalic de pe epoet.

5.7. Stelele și conturul bordurat nu trebuie să prezinte capete sau scăpări de fir.

6. CONDIȚII DE RECEPȚIE – Recepția calitativă

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 verifică 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.

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, MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

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



7.1 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. Ambalare

Epoletii cu grad profesional se livrează în pungi de polietilenă, câte cinci perechi, 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 magazinele 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: Schiță cu forma și conținutul Epoletilor – comisar șef, comisar și subcomisar.

Anexa 2: Schiță cu forma și conținutul Epoletilor – inspector principal, inspector și subinspector.

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

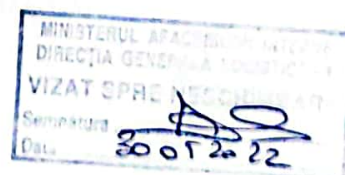
Model: EPOLETI CU GRAD PROFESIONAL PENTRU UNIFORMA DE REPREZENTARE
OFITERI – CORPUL COMISARILOR



Comisar șef

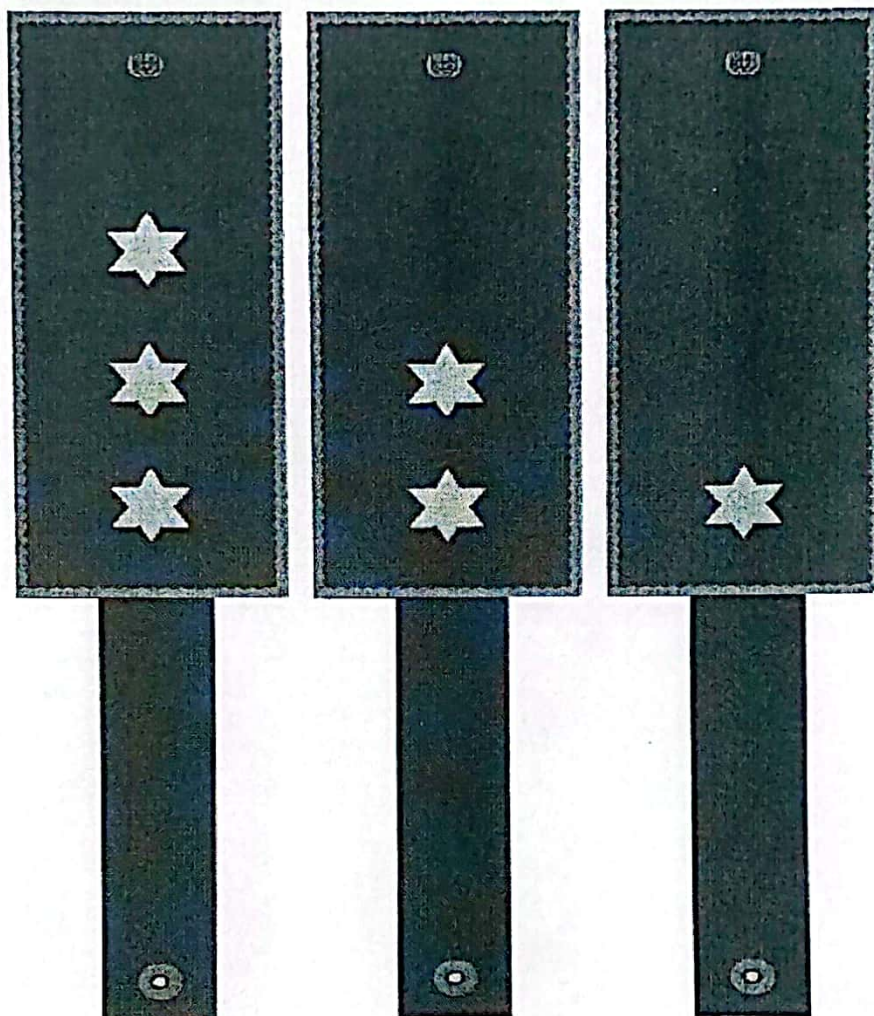
Comisar

Subcomisar



Analiza constructiv-estetică

Model: EPOLETI CU GRAD PROFESIONAL PENTRU UNIFORMA DE REPREZENTARE
OFIȚERI – CORPUL INSPECTORILOR

Inspector
principal

Inspector

Subinspector