

MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE

SPECIFICAȚIE TEHNICĂ DE PRODUS NR. 464.369 / 18/31.01.2022 EX. nr. 1

AVIZAT

(p) DIRECTOR GENERAL

**(î) DIRECTOR GENERAL ADJUNCT
AL DIRECȚIEI GENERALE LOGISTICE**

Chestor de poliție

dr. ing. PELIGRAD ION



ORDONATOR SECUNDAR DE CREDITE

Chestor principal de poliție

MATEI BENONE -MARIAN



DE ACORD, ROG A APROBA ȘI AVIZA

**DIRECTOR AL DIRECȚIEI DE LOGISTICĂ
DIN INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE**

Chestor de poliție

DRAGNEA MARIUS

EDIȚIE: 2022	TITLUL:	Se aplică începând de la
	SUPORT CU GRAD PROFESIONAL	<u>01.02</u> 2022
Înlocuiește edițiile nr. 2.942.515/111/25.01.2012, 2.942.515/112/25.01.2012, 2.942.515/113/25.01.2012, 1.889.148/109/23.08.2016, 1.889.148/108/23.08.2016.		Conține 8 file + 7 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 nr. 1061/2002, republicată, cu modificările și completările ulterioare.*

I. GENERALITĂȚI

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

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

Pentru corpul chestorilor - fața suportului este bordurată cu un contur pe toate laturile, forma de semicerc cu raza de 0,4 cm. iar în interior este brodată cununa de frunze stilizate și stelele corespunzătoare gradului.

Pentru corpul comisarilor/ inspectorilor - fața suportului este bordurată cu un contur de 0,3 cm. pe toate laturile, iar în interior sunt brodate stelele corespunzătoare gradului.

Pentru corpul agenților - fața suportului este bordurată pe toate laturile cu un contur de 0,3 cm., în interiorul căruia sunt brodate baretele corespunzătoare gradului.

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 întărit cu o inserție termoadezivă cu aderență uniformă, realizată prin puncte de adezivare.

1.4. Suportul cu grad profesional este confecționat în formă dreptunghiulară, pe fața căruia sunt brodate:

Pentru corpul chestorilor, cununa de frunze și stele cu diametrul de 3 cm. bordurate cu fir de culoare roșie:

- 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**;

Pentru corpul comisarilor/ inspectorilor

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

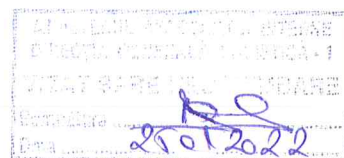
- o stea pentru gradul de **subcomisar**;
- două stele pentru gradul de **comisar**;
- trei stele pentru gradul de **comisar șef**.

- Pentru inspectori, 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 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 cu grad profesional se poartă aplicați pe epoleții din material fond, la articolele de îmbrăcăminte din compunerea uniformelor de poliție.

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

1.7. SUPOȚII CU GRAD PROFESIOANAL SE CONFECTIONEAZĂ PERECHI.

Suportii cu grad profesioanal se confeționează 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 cu grad profesional gata confeționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

Avizarea modelului se va face de către beneficiar, cu ocazia lansării producției, pentru două 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

Nr. Crt.	Denumirea materialelor	Utilizare
1.	Suport textil - Tercot bleumarin, codul nuanței de culoare fiind precizat în conținutul caietului de sarcini	Material de bază - suport cu grad profesional
2.	Fir metalic special pentru brodat de culoare alb-argintiu	Broderie barete/stele, contur barete, cununa de frunze (pentru chestori), contur suport
3.	Întăritură termoadezivă	Întăritură suport textil pentru brodat și întăritură finală
4.	Ață poliester Nm 65/2	Cusătură îmbinare
5.	Ață de brodat	Contur stele

III CARACTERISTICI TEHNICE MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

3.1. Tercot de culoare bleumarin, realizat din fire cu finețea 70/2 Nm, atât pentru bătătură cât și pentru urzeală. Compoziția fibroasă este din fire 67 % PES și 33 % BBC pieptănat.

CALITATEA FIBREI DE BUMBAC folosite, trebuie să corespundă următoarelor condiții: fibră calitate "extra lung"; Lungimea fibrei > 34 mm; Fibră scurtă < 12 %; Impurități max. 2 %.

CALITATEA FIBREI DE POLIESTER folosit trebuie să corespundă următoarelor condiții: finețea fibrei de PES : 1.30 dtex; Lungimea fibrei de PES: 38-42 mm.

Tercotul se realizează în legătură diagonal 2/2, cu masa 240 ± 20 g/mp., sarcina de rupere - în urzeală min. 1300 N, - în bătătură min. 600 N., piling notă min. 4 după 4000 de cicluri, rezistențe minime ale vopsirii (la transpirație, la lumină, la frecare) notă 4-5.

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

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

Tratamentele de finisaj aplicate trebuie să reziste unei perioade mari de solicitări intense (rezistență la murdărie, protecție eficientă împotriva pătării) care să garanteze păstrarea calităților inițiale

IV. TABEL DE DIMENSIUNI

Nr. Crt.	Indicații dimensionale	V A L O R I (ÎN CM)			Toleranța +/-
		M1	M2	M3	
CHESTORI/ COMISARI/ INSPECTORI/ AGENȚI					
1.	Lungimea totală a suportului cu grad profesional	13,5; 14; 14,5			0,2
2.	Lățimea suportului cu grad profesional	5,5			0,2
3.	Deschidere introducere epolet	5,2			0,1
CHESTORI					
4.	Grosimea conturului exterior (raza semicercului)	0,4			0,1
5.	Diametrul stelelor	3			0,3
6.	Distanța dintre centrele stelelor	3 cm. pentru situația când sunt brodate 4 stele			0,2
7.	Distanța până în centrul primei stele	3 cm. pentru situația când sunt brodate 2,3 sau 4 stele			0,2
8.	Distanța până în centrul stelei, de la capătul în care este prinsă brida de fixare suportului cu grad profesional	6 cm. pentru situația când este brodată o stea			0,1
COMISARI/ INSPECTORI					
9.	Grosimea conturului exterior	0,3			0,1
10.	Diametrul stelelor cu contur - pentru inspectori - pentru comisari	1,5			0,1
		2			
11.	Distanța dintre centrele stelelor pentru inspectori	2,5			0,2
12.	Distanța dintre centrele stelelor pentru comisari	3			0,2
13.	Distanța de la capătul de introducere epolet până în centrul primei stele	3			0,1
AGENȚI					
14.	Grosimea conturului exterior	0,3			0,1
15.	Înălțimea baretelor	3,5			0,1
16.	Lățimea baretelor	1,2			0,1
17.	Lățimea conturului baretei	0,2			0,1
18.	Distanța de la capătul suportului de grad partea dinspre umăr până la prima baretă	2,2			0,1

Nr. Crt.	Indicații dimensionale	V A L O R I (ÎN CM)			Toleranța +/-
		M1	M2	M3	
19.	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 suportului;

5.2. Executarea broderiilor se face cu fir metalic special pentru brodat, bine tensionată, 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 toate laturile feței suportului de grad.

Bordurarea conturului se face prin broderie sub formă de arc de cerc pe toate laturile, fără spații lipsă.

În interiorul conturului se brodează stelele 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 6 cm. de capătul fără contur brodat, 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 cea din tabelul de dimensiuni, prima fiind fixată în interiorul cununii, la bază;

- pentru suportii de grad cu patru stele, centrul primei stele se fixează la $3 \pm 0,2$ cm. de capătul de introducere a epoletului (1 cm), **conform schiței anexă nr. 7.**

Pentru corpul comisarilor/ inspectorilor

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

Pentru corpul agenților

Înainte de începerea operațiunii de brodare se stabilește axa de simetrie a materialului, pentru a se delimita conturul feței suportului de grad. Bordurarea conturului se face pe toate laturile, prin broderie plină, fără spații lipsă. În interiorul conturului, transversal, la $2,2 \pm 0,1$ cm. de unul din capete, se brodează baretele. Forma baretelor este dreptunghiulară, cu latura mică paralelă cu linia de contur mare.

Baretele se brodează plin, având conturul bine definit.

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

- partea dinspre capătul unde este brodat însemnul 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, similare cu părțile de la capete.

- 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 aplicat în cusătura mânecii articolului de echipament. (conform schiței **anexă nr. 7**)

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

VI. CONDIȚII DE AVIZARE/ LANSARE ÎN PRODUCȚIE/ 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 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 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

8.1. Garanții

Termen de garanție – 12 luni de la data livrării produselor.

Produsele livrate vor fi însoțite de certificat de garanție pe perioada de 12 luni de la data livrării produselor, perioadă în care furnizorul are obligația ca, în termen de 15 de zile de la data notificării transmise de autoritatea contractantă, să înlocuiască pe cheltuială proprie toate produsele la care s-au constatat vicii ascunse sau au suferit deprecieri pe timpul utilizării, înaintea îndeplinirii termenului de garanție.

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

- denumirea furnizorului, denumirea produsului, număr perechi/bucăți, numărul specificației tehnice, anul de fabricație și ștampila de aviz CTC.

8.2. 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.

8.3. 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.

VIII. ANEXE

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

- 1. Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față - chestor și chestor principal;
- 2. Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față - chestor general și chestor șef;
- 3. Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față - comisar șef, comisar și subcomisar;
- 4. Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față – inspector principal, inspector și subinspector;
- 5. Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față – agent și agent principal.
- 6. Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față – agent șef principal, agent șef, agent șef adjunct.
- 7. Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect spate.

Întocmit
Comisar șef de poliție

PREDOIU DANIEL

Inspector de poliție

OLTEANU DANIEL

ȘEF SERVICIU
NORME ȘI METODOLOGII DE ECHIPARE,
HRĂNIRE ȘI ASIGURARE CU TIPIZATE
Comisar șef de poliție

MIHART ION



Anexa nr. 1 - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față - chestor și chestor principal;

Aspect față – planșă color



Chestor



*Chestor
principal*

Anexa nr. 2 - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față - chestor general și chestor șef;

Aspect față – planșă color



*Chestor
general*



*Chestor
șef*

Anexa nr. 3 - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față - comisar șef, comisar și subcomisar;

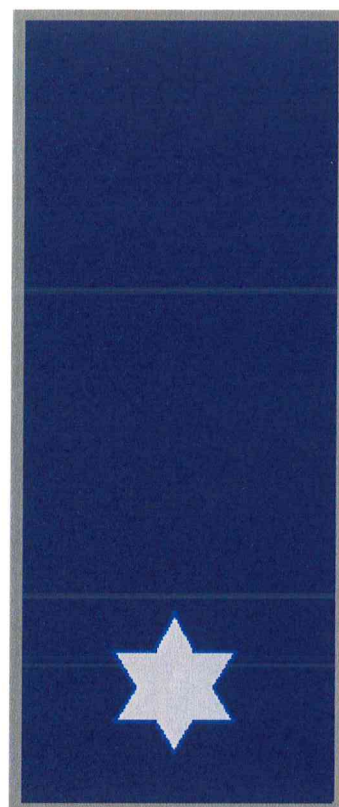
Aspect față – planșă color



*Comisar
șef*



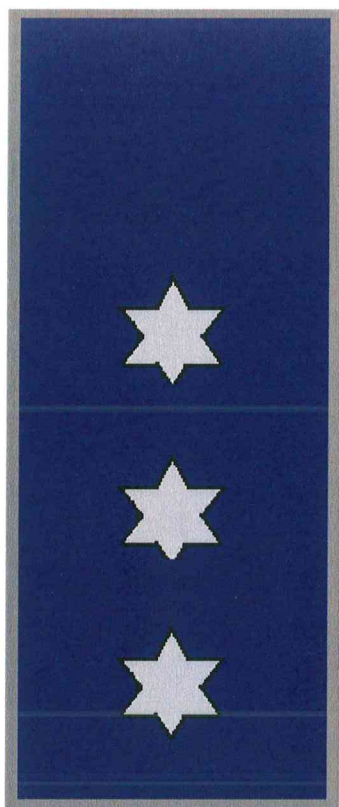
Comisar



Subcomisar

Anexa nr. 4 - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față – inspector principal, inspector și subinspector;

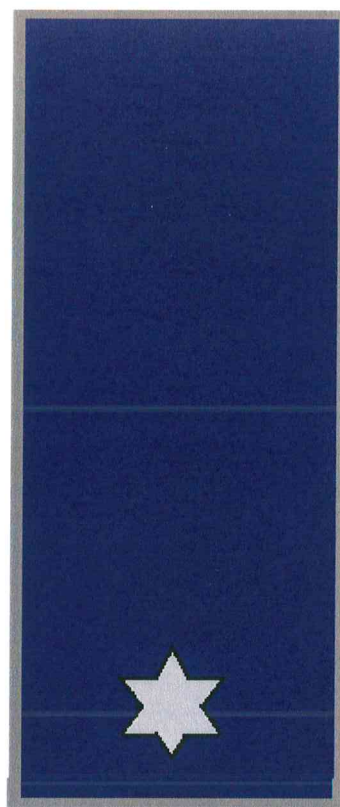
Aspect față – planșă color



*Inspector
principal*



Inspector



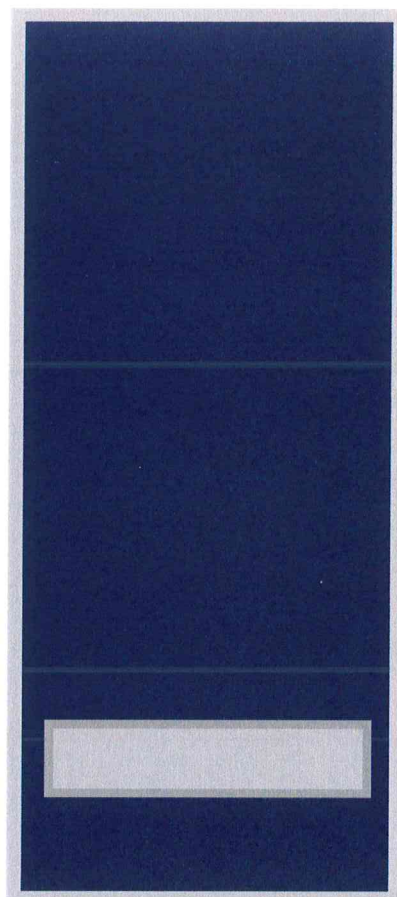
Subinspector

Anexa nr. 5 - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față – agent și agent principal.

Aspect față – planșă color



*Agent
principal*



Agent

Anexa nr. 6 - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect față – agent șef principal, agent șef, agent șef adjunct.

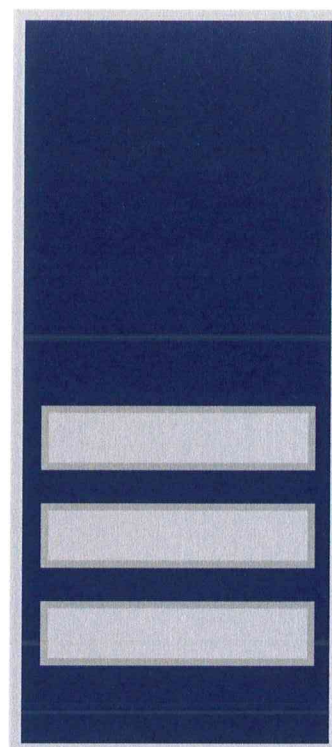
Aspect față – planșă color



*Agent șef
principal*



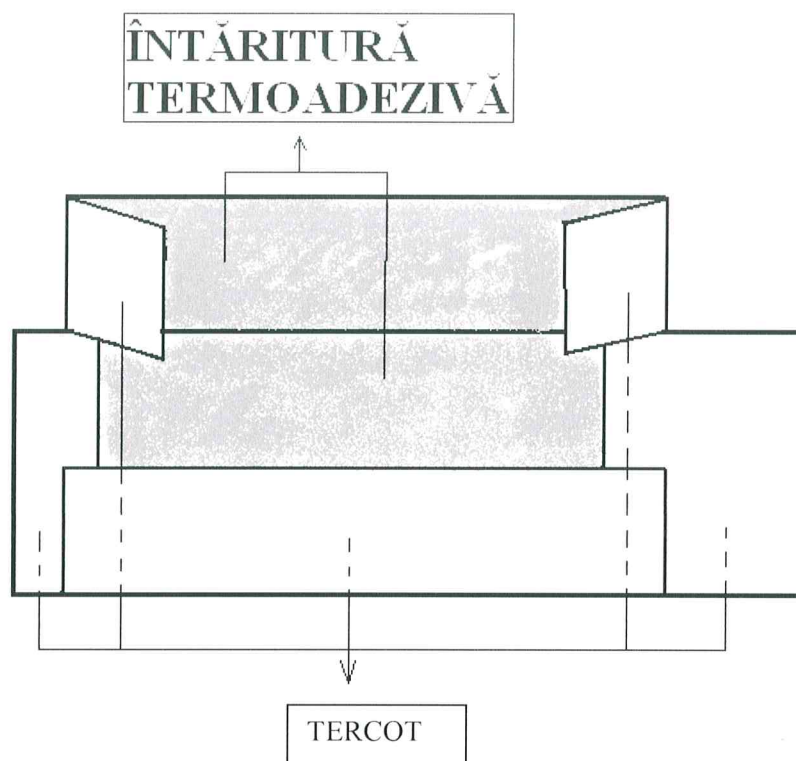
Agent șef



*Agent șef
adjunct*

Anexa nr. 7 - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică suport cu grad profesional - aspect spate.

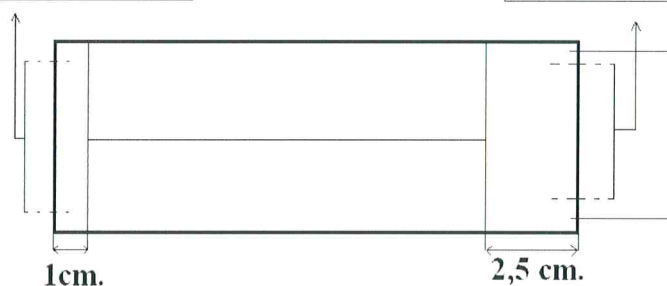
Aspect spate



ASPECT FINAL

CAPĂȚ
INTRODUCERE
EPOLET

CAPĂȚ
FIXARE EPOLET



DESCHIDERE
INTRODUCERE
EPOLET = $5,2 \pm 0,1$ cm.