

MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE

SPECIFICAȚIE TEHNICĂ DE PRODUS NR. 464.369/11/ EX. nr. 1
31.01.2022

AVIZAT

(p) DIRECTOR GENERAL
(i) DIRECTOR GENERAL ADJUNCT
AL DIRECȚIEI GENERALE LOGISTICE
Chestor de poliție

dr. ing. PELIGRAD ION

Comisar-șef de poliție
ROGOBETE MARIUS SORIN

APROB

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: PANTOFI DIN PIELE	Se aplică începând de la 01.02.2022
Înlocuiește ediția nr. 1.622.752/204/21.05.2018 și nr. 1.622.752/205/21.05.2018		Conține 13file + 6 anexe de 6 file

I. GENERALITĂȚI

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile, culorile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească pantofii din piele.

1.2. Pantofii se poartă de efectivele Poliției Române, în cadrul uniformei de reprezentare și ceremonialuri, respectiv de efectivele de elevi din Școlile de agenți de poliție în cadrul uniformei de oraș.

1.3. Se realizează în patru modele, dintre care: câte unul vară, respectiv iarnă, pentru bărbați și câte unul vară, respectiv iarnă, pentru femei.

1.4. Pantofii sunt de culoare neagră.

I. PANTOFII IARNĂ BĂRBAȚI

1.1. Pantofii se realizează mecanic în sistemul de confecție IL (încălțăminte cu talpa exterioară lipită), cu fețele din piele box față naturală, tratată impermeabil prin procedee chimice și talpă și toc monobloc din cauciuc termoplastic. Fețele sunt prevăzute cu căpuță, carâmbi și vipușcă.

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

1.3. Pantofii se confecționează în 9 mărimi, de la 39 la 47 și două lărgimi (9 și 10).

1.4. Înălțimea la spate, pentru mărimea 42, este de 70 ± 2 mm.

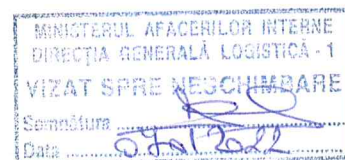
1.5. Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrei avizate.

2. PRINCIPALELE MATERII PRIME UTILIZATE LA CONFECTIONARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime (mm)	Natura pieselor	Utilizare
1	Piele box f.n. presaj neted, impermeabilizată chimic	1,4 - 1,6	Piele bovine	Căpută, carâmbi, limbă, vipușcă
2	Meșină vopsită culoare bej	0,7 - 1,0	Ovine/ Caprine	Căpută, carâmbi, limbă, acoperiș de brant
3	Material multistrat	0,8-1,0	Sintetic	Bombeau reversibil
4	Întăritură termoplast termoadeziv la 150°C	1,0-1,2	Sintetic	Ștaif intermediar
5	Branț din fibrotex, acoperit cu spumă de memorie		Sintetic	Branț
6	Talpă din cauciuc termoplastic		Sintetic	Talpă exterioară
7	Lamă oțel			Glenc
8	Ață Syntrom	Nm 30/3	Sintetic	Cusut fețe, căptușeală, carâmbi
9	Șiret pes cerat	650		Înșiretare
10	Șiret textil lat de 4 mm			Îndoit margini superioare
11	Capse ascunse	16 capse/per		Încheiat șireturi
12	Soluție manuală			Lipit ștaif, bombeau, montat fețe
13	Ceară incoloră			Impermeabilizat cusături
14	Crema			Finisare
15	Vopsea retușat fețe			Retușuri

3. CARACTERISTICILE FIZICO-MECANICE ALE PRODUSULUI FINIT

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico - mecanice	U/M	Valori impuse	Valori oferite de furnizor
1	Rezistența la flexiune - talpa - piele	Nr. flexiuni Nr. cicluri	min. 100.000 min. 100.000	SR EN ISO 17707:2005 SR EN ISO 5402-1:2017
2	Rezistența la sfâșiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 100	SR 5045:2008
3	Rezistența la rupere - talpa	N/mm ²	min. 5	SR ISO 37:2020



	- piele		min. 24	SR EN ISO 3376:2020
4	Rezistența la abraziune talpă exterioară	mm ³	max. 120	SR EN 12770:2002
5	Duritatea tălpii exterioare	°ShA	70±5	ISO 48-4:2018
6	Densitatea tălpii exterioare	g/cm ³	max 1,05	ISO 2781:2018
7	Rezistența la hidrocarburi	%	max 12	SR EN ISO 20344:2012
8	Comportarea ansamblului superior față de apă în condiții dinamice: - absorbția de apă după 3 h - cantitatea de apă trecută prin piele	% g/h	max 30 max 1,5	SR EN ISO 5403-1:2012
9	Permeabilitatea la vapori de apă - piele	mg/cm ² h	min 0,8	SR EN ISO 14268:2013
10	Coeficientul de vapori de apă	mg/cm ²	min 15	SR EN ISO 17229:2016
11	Moliciune piele	mm	0,4-0,5	SR EN ISO 17235:2016
12	Aderența dintre talpă și ansamblul superior	N/mm	min 6	SR EN ISO 17708:2018

Pentru interior se folosesc materiale tratate antibacterian si antimicotic. Această cerință se va demonstra prin prezentarea de rapoarte de încercare.

4. CONFECTIONARE

Croirea se face prin ștanțare pe număr de mărimi, astfel încât piesele croite să corespundă dimensiunilor calapodului. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, aceasta este egalizată. Marginile libere ale pieselor din piele sunt vopsite, în cazul în care acestea prezintă o altă culoare decât cea a feței. Marginile pieselor care se suprapun (carâmbii pe zona suprapusă peste capută, caputa în zona de suprapunere cu carâmbii și vipușca pe părțile laterale) se subțiază pe o lățime de 4-6 mm și o grosime finită de 60% din grosimea totală a pielii, pentru a nu se crea îngroșări vizibile în zona de îmbinare.

Piesele din piele pentru fețe au marginile subțiate, după cum urmează: marginile superioare ale carâmbilor, vipuștii din piele și limbii, înainte de încheierea cu căptușelile și îndoire, se subțiază pe o lățime de 8-9 mm și se întăresc cu șiret pentru întăritură.

Caputa și limba este formată dintr-o singură piesă.

Căptușelile carâmbilor se cos peste căptușeala ștaifului cu 1 rând de cusătură, cu pasul cusăturii de 5 p/cm.

Vipușca se montează și se coase peste carâmbi, cu două rânduri de cusătură, cu pasul cusăturii de 5 p/cm. Căptușeala carâmbilor se încheie la partea superioară cu carâmbii de piele, se unge și se montează șiretul textil lat de 4 mm. pentru formarea marginii, căptușeala se întoarce și se formează marginea superioară a carâmbilor. Căptușelile se întorc astfel încât marginea superioară a carâmbilor din piele să fie uniformă de jur împrejur, iar pe interior, după îndoire, la partea superioară, să se vadă marginea de 2mm a carâmbului de piele îndoit. Pe marginea superioară a carâmbilor și vipuștii se execută prin carâmbi și căptușeli, o cusătură decorativă, la distanța de 5 mm de margine, cu pasul cusăturii de 5 p/cm.

Nu se admit porțiuni de căptușeală ale carâmbilor care să se vadă la marginea superioară a carâmbilor sau porțiuni de căptușeală care să prezinte după îndoire încrețituri.

Limba se căptușește astfel încât pe dos, căptușeala limbii să fie mai scurtă decât limba cu 5 mm. Se execută pe marginea limbii o cusătură decorativă la 5 mm de marginea limbii, cu pasul cusăturii de 5 p/cm., cu îndepărtarea corespunzătoare a surplusului de căptușeală. Căptușeala căputei și căptușeala limbii formează o singură piesă.

Carâmbii se suprapun peste capută și se fixează prin două rânduri de cusături, prima la 1-1,5 mm față de margine, iar a doua la 5 mm față de prima, cu desimea cusăturii de 5 p/cm. În zona de încăputare se

execută cheiță sub formă de „L”. Căptușeala carâmbului se montează și se lipește la capete peste căptușeala căputei.

Pantoful nu trebuie să prezinte zone cu cute de căptușeală. După căptușire, carâmbii se perforază pentru înșieretare și se bat 16 capse ascunse/per.

Branțul este fixat pe calapod în trei scoabe. Branțul este format prin presarea conform părții plantare a calapodului. În regiunea călcâiului, pe branț este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul metalic. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdut pe o lățime de 8-10 mm.

Bombeul reversibil este subțiat pierdut pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6 mm. Este fixat pe căputa din piele, la cald.

Ștaiful este introdus între piele și căptușeală, apoi preformat la mașina de întins ștaif.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și ștaiful între piele și căptușeală. Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf, spate și în părțile laterale.

Cutele de la vârf și spate sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior este foarte bine întinsă. La confecționarea pantofilor se va urmări eliminarea cutelor de la vârf și spate, eliminarea elementelor de fixare a branțului, fixarea corespunzătoare a umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție a fețelor și a tălpii exterioare. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13-15 mm.

Tragere - tălpuire - finisare

După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii.

Ungerea cu adeziv este executată astfel: două straturi pentru talpă și două pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15 - 20 minute după prima ungere și 20 - 25 minute după a doua ungere.

Talpa din cauciuc termoplastic prezintă în regiunea pingei și pe capacul de toc relief antiderapant. Aceasta se degresează în vederea lipirii. Grosimea tălpii este de 8 ± 1 mm, iar înălțimea tocului de 27 ± 2 mm. Talpa prezintă pe margine imitație de cusătură decorativă de jur împrejur.

Talpa este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitivă a tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm, timp de 10 secunde. Calapodul are vârf rotund, ușor alungit.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperiș de branț. Acoperișul de branț este lipit cu adeziv după ce a fost fixată pernita de moltopren în regiunea călcâiului. Acoperișul de branț trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a pantofului și să nu prezinte cute după aplicare.

Pantoful nu trebuie să prezinte capete de ață necurățate sau urme de soluție după aplicarea tălpii exterioare. Căputa și carâmbii trebuie croiți din piele fără defecte de suprafață, cu aspect plin și potrivit de moale. Marginile neîndoite ale pieselor din piele vor fi pârлите și vopsite corespunzător.

II. PANTOFII VARĂ BĂRBAȚI

1.1. Pantofii se realizează mecanic în sistemul de confecție IL (încălțăminte cu talpa exterioară lipită), cu fețele din piele box față naturală și talpă și toc monobloc din cauciuc termoplastic. Fețele sunt prevăzute cu căpută, carâmbi și vipușcă. Căputa și limba sunt perforate pe toată suprafața și formează o singură piesă.

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

1.3. Pantofii se confecționează în 9 mărimi, de la 39 la 47 și două lărgimi (9 și 10).

1.4. Înălțimea la spate, pentru mărimea 42, este de 70 ± 2 mm.

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

2. PRINCIPALELE MATERII PRIME UTILIZATE LA CONFECTIONARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime (mm)	Natura pieselor	Utilizare
1	Piele box f.n. presaj neted	1,4 - 1,6	Piele bovine	Căpută, carâmbi, limbă, vipușcă
2	Meșină vopsită culoare bej	0,7 - 1,0	Ovine/ Caprine	Căpută, carâmbi, limbă, acoperiș de branț
3	Material multistrat	0,8-1,0	Sintetic	Bombeu reversibil

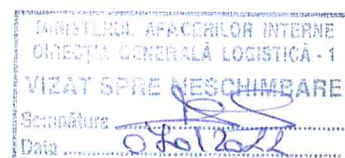
Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime (mm)	Natura pieselor	Utilizare
4	Întăritură termoplast termoadeziv la 150°C	1,0-1,2	Sintetic	Ștaif intermediar
5	Branț din fibrotex, acoperit cu spumă de memorie		Sintetic	Branț
6	Talpă din cauciuc termoplastic		Sintetic	Talpă exterioară
7	Lamă oțel			Glenc
8	Ață syntrom	Nm 30/3	Sintetic	Cusut fețe, căptușeală, carâmbi
9	Șiret textil lat de 4 mm			
10	Șiret pes cerat	650		Înșiretare
11	Capse ascunse	16 capse/per		Încheiat șireturi
12	Soluție manuală			Lipit ștaif, bombeu, montat fețe
13	Ceară incoloră			Impermeabilizat cusături
14	Crema			Finisare
15	Vopsea retușat fețe			Retușuri

3. CARACTERISTICILE FIZICO-MECANICE ALE PRODUSULUI FINIT

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico - mecanice	U/M	Valori impuse	Valori oferite de furnizor
1	Rezistența la flexiune - talpa - piele	Nr. flexiuni Nr. cicluri	min. 100.000 min. 100.000	SR EN ISO 17707:2005 SR EN ISO 5402-1:2017
2	Rezistența la sfâșiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 100	SR 5045:2008
3	Rezistența la rupere - talpa - piele	N/mm ²	min. 5 min. 24	SR ISO 37:2020 SR EN ISO 3376:2020
4	Rezistența la abraziune talpă exterioară	mm ³	max. 120	SR EN 12770:2002
5	Duritatea tălpii exterioare	°ShA	70±5	ISO 48-4:2018
6	Densitatea tălpii exterioare	g/cm ³	max 1,05	ISO 2781:2018
7	Rezistența la hidrocarburi	%	max 12	SR EN ISO 20344:2012
8	Permeabilitatea la vapori de apă - piele	mg/cm ² h	min 0,8	SR EN ISO 14268:2013
9	Coeficientul de vapori de apă	mg/cm ²	min 15	SR EN ISO 17229:2016
10	Moliciune piele	mm	0,4-0,5	SR EN ISO 17235:2016
11	Aderența dintre talpă și ansamblul superior	N/mm	min 6	SR EN ISO 17708:2018

Pentru interior se folosesc materiale tratate antibacterian si antimicotic. Această cerință se va demonstra prin prezentarea de rapoarte de încercare.

4. CONFECTIONARE



Croirea se face prin ștanțare pe număr de mărimi, astfel încât piesele croite să corespundă dimensiunilor calapodului. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, aceasta este egalizată. Marginile libere ale pieselor din piele sunt vopsite, în cazul în care acestea prezintă o altă culoare decât cea a feței. Marginile pieselor care se suprapun (carâmbii pe zona suprapusă peste căpută, căputa în zona de suprapunere cu carâmbii și vipușca pe părțile laterale) se subțiază pe o lățime de 4-6 mm și o grosime finită de 60% din grosimea totală a pielii pentru a nu se crea îngroșări vizibile în zona de îmbinare.

Piesele din piele pentru fețe au marginile subțiate, după cum urmează: marginile superioare ale carâmbilor, vipuștii din piele și limbii, înainte de încheierea cu căptușelile și îndoire, se subțiază pe o lățime de 8-9 mm și se întăresc cu șiret pentru întăritură.

Căputa și limba este formată dintr-o singură piesă și se presează pentru a obține pe toată suprafața perforații cu diametrul de 1,0 mm, dispuse la 4,0 mm unele de altele.

Căptușelile carâmbilor se cos peste căptușeala ștaifului cu 1 rând de cusătură, cu pasul cusăturii de 5 p/cm.

Vipușca se montează și se coase peste carâmbi, cu două rânduri de cusătură, cu pasul cusăturii de 5 p/cm. Căptușeala carâmbilor se încheie la partea superioară cu carâmbii de piele, se unge și se montează șiretul textil lat de 4 mm. pentru formarea marginii, căptușeala se întoarce și se formează marginea superioară a carâmbilor. Căptușelile se întorc astfel încât marginea superioară a carâmbilor din piele să fie uniformă de jur împrejur, pe interior, după îndoire, la partea superioară, să se vadă marginea de 2mm a carâmbului de piele îndoit. Pe marginea superioară a carâmbilor și vipuștii se execută prin carâmbi și căptușeli, o cusătură decorativă, la distanța de 5 mm de margine, cu pasul cusăturii de 5 p/cm.

Nu se admit porțiuni de căptușeală ale carâmbilor care să se vadă la marginea superioară a carâmbilor sau porțiuni de căptușeală care să prezinte după îndoire încrețituri.

Limba se căptușește astfel încât pe dos, căptușeala limbii să fie mai scurtă decât limba cu 5 mm. Se execută pe marginea limbii o cusătură decorativă la 5 mm de marginea limbii, cu pasul cusăturii de 5 p/cm., cu îndepărtarea corespunzătoare a surplusului de căptușeală. Căptușeala căputei și căptușeala limbii formează o singură piesă.

Carâmbii se suprapun peste căpută și se fixează prin două rânduri de cusături, prima la 1-1,5 mm față de margine, iar a doua la 5 mm față de prima, cu desimea cusăturii de 5 p/cm. În zona de încăputare se execută cheiță sub formă de „L”. Căptușeala carâmbului se montează și se lipește la capete peste căptușeala căputei.

Pantoful nu trebuie să prezinte zone cu cute de căptușeală. După căptușire, carâmbii se perforază pentru înșiretare și se bat 16 capse ascunse/per.

Branțul este fixat pe calapod în trei scoabe. Branțul este format prin presarea conform părții plantare a calapodului. În regiunea călcâiului, pe branț este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul metalic. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdut pe o lățime de 8-10 mm.

Bombeul reversibil este subțiat pierdut pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6 mm. Este fixat pe căputa din piele, la cald.

Ștaiful este introdus între piele și căptușeală, apoi preformat la mașina de întins ștaif.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și ștaiful între piele și căptușeală. Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf, spate și în părțile laterale.

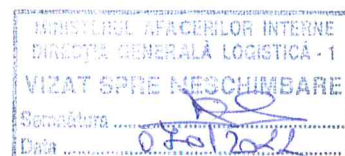
Cutele de la vârf și spate sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior este foarte bine întinsă. La confecționarea pantofilor se va urmări eliminarea cutelor de la vârf și spate, eliminarea elementelor de fixare a branțului, fixarea corespunzătoare a umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție a fețelor și a tălpii exterioare. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13-15 mm.

Tragere - tălpuire - finisare

După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii.

Ungerea cu adeziv este executată astfel: două straturi pentru talpă și două pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15 - 20 minute după prima ungere și 20 - 25 minute după a doua ungere.

Talpa din cauciuc termoplastic prezintă în regiunea pingelei și pe capacul de toc relief antiderapant. Aceasta se degresează în vederea lipirii. Grosimea tălpii este de 8 ± 1 mm, iar înălțimea tocului de 27 ± 2 mm. Talpa prezintă imitație de cusătură decorativă în partea posterioară.



Talpa este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitivă a tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm, timp de 10 secunde. Calapodul are vârf rotund, ușor alungit.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperiș de brant. Acoperișul de brant este lipit cu adeziv după ce a fost fixată pernița de moltopren în regiunea călcâiului. Acoperișul de brant trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a pantofului și să nu prezinte cute după aplicare.

Pantoful nu trebuie să prezinte capete de ață necurățate sau urme de soluție după aplicarea tălpii exterioare. Căputa și carâmbii trebuie croiți din piele fără defecte de suprafață, cu aspect plin și potrivit de moale. Marginile neîndoite ale pieselor din piele vor fi pârlite corespunzător.

III. PANTOFI IARNĂ FEMEI

1.1. Pantofii se realizează mecanic în sistemul de confecție IL (încălțăminte cu talpa exterioară lipită), cu fețele din piele box față naturală și talpă din tunit și toc ABS aplicat, cu aspect lucios de lac pe exterior. Fețele sunt prevăzute cu căpută și carâmb interior.

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

1.3. Pantofii se confecționează în 8 mărimi, de la 35 la 42 și două lărgimi (7 și 8).

1.4. Înălțimea la spate, pentru mărimea 38, este de 65 ± 2 mm.

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

2. PRINCIPALELE MATERII PRIME UTILIZATE LA CONFECTIONARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime (mm)	Natura pieselor	Utilizare
1	Piele box față naturală	1,2 - 1,4	Piele bovine	Căpută și carâmbi interiori
2	Meșină vopsită culoare bej	0,7 - 1,0	Ovine/ Caprine	Căptușeală căpută și carâmbi, ștaif și acoperiș de brant
3	Material multistratificat	0,8 - 1,0	Sintetic	Bombeau reversibil
4	Întăritură termoplastica	1,0 - 1,2	Sintetic	Ștaif rigid
5	Brant din fibrotex	1	Sintetic	Brant
6	Carton triplex	1,5	Sintetic	Întăritură brant
7	Lamă oțel			Glenc
8	Șiret textil lat de 4 mm			Formarea marginii superioare a pantofului
9	Moltopren	5	Sintetic	Pernița de călcâi
10	Talpă tunit cu relief antiderapant		Sintetic	Talpă exterioară
11	Toc ABS		Sintetic	Toc
12	Ață syntrom	Nm 40/3	Sintetic	Cusut fețe, căptușeli
13	Cuie șurub din oțel $\phi 3$	18 - 20		Consolidare toc
14	Soluție manuală			Lipit ștaif, bombeau, montaj fețe
15	Soluție de halogenare			Curățat talpa
16	Adezivi poliuretani - policloroprenici			Lipit talpa
17	Ceara incoloră			Impermeabilizat cusături
18	Crema			Finisare
19	Vopsea retușat fețe			Retușuri

3. Caracteristicile fizico-mecanice ale produsului finit

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metoda de determinare
----------	---	-----	---------------	-----------------------



Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metoda de determinare
1	Rezistența la flexiune - talpă - piele	Nr. flexiuni Nr. cicluri	min. 30.000 min. 100.000	SR EN ISO 17707:2005 SR EN ISO 5402-1:2017
2	Rezistența la sfâșiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 100	SR 5045:2008
3	Rezistența la rupere - talpă - piele	N/mm ²	min. 5 min. 24	SR ISO 37:2020 SR EN ISO 3376:2020
4	Rezistența la abraziune - talpă	mm ³	max. 450	SR EN 12770:2002
5	Duritatea tălpii	°ShA	90±5	ISO 48-4:2018
6	Densitate talpă	g/cm ³	max. 1,4	ISO 2781:2018
7	Permeabilitatea la vapori de apă - piele	mg/cm ² h	min. 0,8	SR EN ISO 14268:2013
8	Coeficientul de vapori de apă	mg/cm ²	min. 15	SR EN ISO 17229:2016
9	Moliciune piele	mm	0,4-0,5	SR EN ISO 17235:2016
10	Aderența dintre talpă și ansamblul superior	N/mm	min. 6	SR EN ISO 17708:2018

Pentru interior se folosesc materiale tratate antibacterian si antimicotic. Această cerință se va demonstra prin prezentarea de rapoarte de încercare.

4. CONFECTIONARE

Croirea se face prin ștanțare pe număr de mărimi, astfel încât să corespundă dimensiunilor calapodului. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, aceasta va fi egalizată. Marginile pieselor care se suprapun se subțiază pe o lățime de 4-6 mm și o grosime finită de 60% din grosimea totală a pielii pentru a nu se crea îngroșări vizibile în zona de îmbinare.

Piese din piele pentru fețe au marginile subțiate astfel:

- Marginile superioare ale căputei și carâmbilor din piele, înainte de îndoire, se subțiază pe o lățime de 8-9 mm și se întăresc cu șiret de întăritură
- Carâmbul interior este subțiat în zona de îmbinare cu căputa oblic, cu margine finită pe o lățime de 5-6 mm.

Căputa este formată dintr-o singură piesă care se prelungește până în zona ștaifului. Căputa se încheie cu carâmbul interior, iar cusătura de încheiere se netezește și se aplică bandă textilă autoadezivă pe cusătură. Toate cusăturile feței sunt executate cu 5p/cm.

Carâmbii interiori se încheie cu căputa la spate, iar cusătura de încheiere se netezește. Lungimea carâmbului interior este de 12 ± 2 mm, pentru mărimea 38.

Căptușeala de căpută se coase peste căptușeala de ștaif și căptușeala carâmbului exterior, cu 1 rând de cusătură cu pasul cusăturii de 4 p/cm.

Fețele se încheie cu căptușelile, se unge și se aplică șiretul textil lat de 4 mm. pentru întărirea marginii superioare a feței, iar căptușelile se întorc și se formează marginea superioară a pantofului. Căptușelile se întorc astfel încât marginea superioară a pantofilor din piele să fie uniformă de jur împrejur, iar pe interior, după îndoire, la partea superioară, să se vadă marginea de 2mm. a fețelor din piele îndoite.

Nu se admit porțiuni de căptușeală ale carâmbilor care să se vadă la marginea superioară a carâmbilor sau porțiuni de căptușeală care să prezinte după îndoire încrețituri.

Branțul este fixat pe calapod în trei scoabe. Branțul este format prin presarea conform părții plantare a calapodului. În regiunea călcâiului, pe branț este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul metalic. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdut pe o lățime de 8 - 10 mm.

Bombeul reversibil este subțiat pierdut pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6 mm. Este fixat pe căputa din piele, la cald.

Ștaiful este introdus între piele și căptușeală, apoi preformat la mașina de întins ștaif.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și ștaiful între piele și căptușeală. Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf, spate și în părțile laterale.

Cutele de la vârf și spate sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior este foarte bine întinsă. La confecționarea pantofilor se va urmări eliminarea cutelor de la vârf și spate, eliminarea elementelor de fixare a brânțului, fixarea corespunzătoare a umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție a fețelor și a tălpii exterioare. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13 - 15 mm.

Tragere - tălpuire - finisare

După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii. Ungerea cu adeziv este executată astfel: două straturi pentru talpă și două pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15 - 20 minute după prima ungere și 20 - 25 minute după a doua ungere.

Tocul are înălțimea de 70 ± 5 mm. Acesta se consolidează centrat pe mijloc cu un cui șurub având diametrul de 3 mm și lungimea de 18 - 20 mm. Pentru consolidarea tocului se mai utilizează patru cuie tip B de 1,6/16 mm.

Talpa din tunit prezintă în regiunea pingei relief antiderapant. Aceasta se degresează în vederea lipirii. Talpa este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitivă a tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm, timp de 10 secunde. Talpa prezintă la vârf grosimea de 2 ± 1 mm.

Capacul de toc are dimensiuni de 45 ± 2 mm pe lățime și 40 ± 2 mm pe lungime (pe mijlocul acestuia). Acesta se fixează pe toc astfel să se suprapună corespunzător pe suprafața acestuia. Forma tocului este rotundă la partea exterioară și la partea interioară prezintă o formă de semilună.

Înălțimea la spate a pantofilor, urmărind linia de curbura a ștaifului, este de 65 ± 2 mm, pentru mărimea 38 a încălțăminte. Lungimea căputei la partea anterioară, după tragerea pe calapod, este de 70 ± 2 mm, pentru mărimea 38 a încălțăminte, iar calapodul are vârful rotund.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperiș de brânț. Acoperișul de brânț este lipit cu adeziv după ce a fost fixată pernița de moltopren în regiunea călcâiului. Acoperișul de brânț trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a pantofului și nu trebuie să prezinte cute după aplicare.

Pantoful nu trebuie să prezinte capete de ață necurățate sau urme de soluție după aplicarea tălpii exterioare. Căputa trebuie croită din piele fără defecte de suprafață, cu aspect plin și potrivit de moale.

IV. PANTOFI VARĂ FEMEI

1.1. Pantofii se realizează mecanic în sistemul de confecție IL (încălțăminte cu talpa exterioară lipită), cu fețele din piele box față naturală și talpă din tunit și toc ABS aplicat, cu aspect lucios de lac pe exterior. Fețele sunt prevăzute cu căpută și baretă interioară.

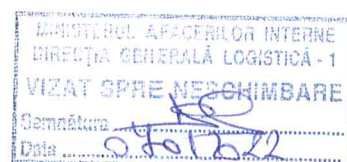
1.2. Pantofii trebuie să se execute și să se împerecheze corect, piesele de același fel dintr-o pereche să fie identice în ceea ce privește grosimea, desimea, mărimea, forma și nuanța. Fețele vor fi bine întinse pe calapod, fără cute în regiunea vârfului.

1.3. Pantofii se confecționează în 8 mărimi, de la 35 la 42 și două lărgimi (7 și 8).

1.4. Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrei avizate.

2. PRINCIPALELE MATERII PRIME UTILIZATE LA CONFECTIONARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime (mm)	Natura pieselor	Utilizare
1	Piele box față naturală	1,2 - 1,4	Piele bovine	Căpută + carâmbi și baretă
2	Meșină vopsită culoare bej	0,7 - 1,0	Ovine/ Caprine	Căptușeală căpută + carâmbi, baretă și acoperiș de brânț
3	Material multistratificat	0,8 - 1,0	Sintetic	Bombeu reversibil
4	Brânț din fibrotex	1	Sintetic	Brânț
5	Carton triplex	1,5	Sintetic	Întăritură brânț
6	Lamă oțel			Glenc
7	Moltopren	5	Sintetic	Perniță de călcâi



Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime (mm)	Natura pieselor	Utilizare
8	Șiret textil lat de 4 mm			Întărire margine superioară pantof
9	Talpă tunit cu relief antiderapant		Sintetic	Talpă exterioară
10	Toc ABS		Sintetic	Toc
11	Ață syntrom	Nm 40/3	Sintetic	Cusut fețe, căptușeli
12	Cuie șurub din oțel $\phi 3$	18 - 20		Consolidare toc
13	Cataramă metalică nichelată, 2 buc./per			Închidere carâmbi
14	Soluție manuală			Lipit ștaif, bombeu, montaj fețe
15	Soluție de halogenare			Curățat talpa
16	Adezivi poliuretanici - policloroprenici			Lipit talpa
17	Crema			Finisare
18	Vopsea retușat fețe			Retușuri

3. Caracteristicile fizico-mecanice ale produsului finit

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metoda de determinare
1	Rezistența la flexiune - talpă - piele	Nr. flexiuni Nr. cicluri	min. 30.000 min. 100.000	SR EN ISO 17707:2005 SR EN ISO 5402-1:2017
2	Rezistența la sfâșiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 100	SR 5045:2008
3	Rezistența la rupere - talpă - piele	N/mm ²	min. 5 min. 24	SR ISO 37:2020 SR EN ISO 3376:2020
4	Rezistența la abraziune - talpă	mm ³	max. 450	SR EN 12770:2002
5	Duritatea tălpii	°ShA	90±5	ISO 48-4:2018
6	Densitate talpă	g/cm ³	max. 1,4	ISO 2781:2018
7	Permeabilitatea la vapori de apă - piele	mg/cm ² h	min. 0,8	SR EN ISO 14268:2013
8	Coeficientul de vapori de apă	mg/cm ²	min. 15	SR EN ISO 17229:2016
9	Moliciune piele	mm	0,4-0,5	SR EN ISO 17235/2016
10	Aderența dintre talpă și ansamblul superior	N/mm	min. 6	SR EN ISO 17708:2018

Pentru interior se folosesc materiale tratate antibacterian si antimicotic. Această cerință se va demonstra prin prezentarea de rapoarte de încercare.

4. CONFECTIONARE

Croirea se face prin ștanțare pe număr de mărimi, astfel încât piesele croite să corespundă dimensiunilor calapodului. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, aceasta va fi egalizată. Marginile libere ale pieselor din piele trebuie să fie vopsite, în cazul în care acestea prezintă o altă culoare decât cea a feței. Marginile pieselor care se suprapun se subțiază pe o lățime de 4-6 mm și o grosime finită de 60% din grosimea totală a pielii pentru a nu se crea îngroșări vizibile în zona de îmbinare.

Piesele din piele pentru fețe au marginile subțiate astfel:



- Marginile căputei și ale baretelor din piele, înainte de îndoire, se subțiază pe o lățime de 8-9 mm și se întăresc cu șiret pentru întăritură;

Căputa este formată dintr-o singură piesă care se prelungeste și în zona carâmbilor.

Căputa se montează și se coase peste bareta din piele, cu 1 rând de cusătură, cu pasul cusăturii de 5 p/cm.

Căptușeala de bareta se coase peste căptușeala de căpută, cu 1 rând de cusătură cu pasul cusăturii de 4 p/cm.

Căptușeala carâmbilor se încheie la partea superioară cu fețele de piele, se unge și se montează șiretul textil pentru formarea marginii, căptușeala se întoarce și se formează marginea superioară a fețelor. Căptușelile se întorc astfel încât marginea superioară a fețelor din piele să fie uniformă de jur împrejur, pe interior, după îndoire, la partea superioară, să se vadă marginea de 2mm a fețelor de piele îndoite

Nu se admit porțiuni de căptușeală ale căputei care să se vadă la marginea superioară a acesteia sau porțiuni de căptușeală care să prezinte după îndoire încrețituri.

Se îndoaie de jur împrejur marginile inferioare ale fețelor, cu aplicarea șiretului de întărire.

Căputa și bareta se cos pe marginile inferioare, de jur împrejur, cu un rând de cusătură, la o distanță de 1 - 1,5 mm față de margini, cu pasul cusăturii de 5 p/cm, cu îndepărtarea surplusului de căptușeală, cu prinderea cataramii metalice. Pantoful nu trebuie să prezinte zone cu căptușeală neîndepărtată corespunzător. Pantoful nu va prezenta porțiuni de căptușeală care să depășească marginea îndoită a fețelor. Bareta se perforază pentru încheierea cataramii metalice.

Branțul este fixat pe calapod în trei scoabe. Branțul este format prin presarea conform părții plantare a calapodului. În regiunea călcâiului, pe branț este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul metalic. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdut pe o lățime de 8 - 10 mm.

Bombeul reversibil este subțiat pierdut pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6 mm. Este fixat pe căputa din piele, la cald.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul între piele și căptușeală.

Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf, spate și în părțile laterale.

Cutele de la vârf sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior este foarte bine întinsă. La confecționarea pantofilor se va urmări eliminarea cutelor de la vârf, eliminarea elementelor de fixare a branțului, fixarea corespunzătoare a umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție a fețelor și a tălpii exterioare. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13 - 15 mm.

Tragere - tălpuire - finisare

După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii. Ungerea cu adeziv este executată astfel: două straturi pentru talpă și două pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15 - 20 minute după prima ungere și 20 - 25 minute după a doua ungere.

Tocul are înălțimea de 70 ± 5 mm. Acesta se consolidează centrat pe mijloc cu un cui șurub având diametrul de 3 mm și lungimea de 18 - 20 mm. Pentru consolidarea tocului se mai utilizează patru cuie tip B de 1,6/16 mm.

Talpa din tunit prezintă în regiunea pingei relief antiderapant. Aceasta se degresează în vederea lipirii. Talpa este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitivă a tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm, timp de 10 secunde. Talpa prezintă la vârf grosimea de 2 ± 1 mm.

Capacul de toc are dimensiuni de 45 ± 2 mm pe lățime și 40 ± 2 mm pe lungime (pe mijlocul acestuia). Acesta se fixează pe toc astfel să se suprapună corespunzător pe suprafața acestuia. Forma tocului este rotundă la partea exterioară și la partea interioară prezintă o formă de semilună.

Lungimea căputei la partea anterioară, după tragerea pe calapod, este de 70 ± 2 mm pentru mărimea 38 a încălțăminte, iar calapodul are vârful rotund.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperiș de branț. Acoperișul de branț este lipit cu adeziv după ce a fost fixată pernița de moltopren în regiunea călcâiului. Acoperișul de branț trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a pantofului și nu trebuie să prezinte cute după aplicare.

Pantoful nu trebuie să prezinte capete de ață necurățate sau urme de soluție după aplicarea tălpii exterioare. Căputa trebuie croită din piele fără defecte de suprafață, cu aspect plin și potrivit de moale.

V. Anexe 1-6 -Poze cu aspectul pantofilor.

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 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 sens 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, MARCARE ȘI AMBALARE

Produsul gata confecționat are termen de garanție de 1 an, în condiții de utilizare normală. Termenul de garanție începe de la data distribuirii produsului. La livrarea produselor operatorii economici vor elibera certificate de garanție.

Marcarea pantofilor se execută astfel :

- pe căptușeala căputei, prin șampilare: mărimea, lărgimea, anul de fabricație;
- pe acoperișul de brant, prin șampilare: marca producătorului, anul de fabricație;
- pe talpă : mărimea.

Ambalarea pantofilor se realizează în cutii de carton de dimensiuni corespunzătoare după ce în fiecare produs a fost introdus câte un șan de carton. Pe fiecare cutie este lipită o etichetă ce va cuprinde următoarele date: denumirea furnizorului ; denumirea produsului ; culoarea ; mărimea și grosimea ; anul de fabricație ; semnul de control.

Fiecare pereche este ambalată în foiță de hârtie.

În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă privind instrucțiunile de folosire și întreținere a pantofilor. Cutiile sunt legate cu sfoară în pachete de câte cinci perechi de pantofi de aceeași mărime.

VII. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Pantofii se depozitează în încăperi curate, aerisite și uscate, pachetele se așează pe rafturi și grătare din lemn, înălțate cu cel puțin 15 cm de la podea. În depozit se vor lua măsuri de prevenire și distrugere a rozătoarelor.

Transportul se face în vehicule acoperite, ferite de umezeală.

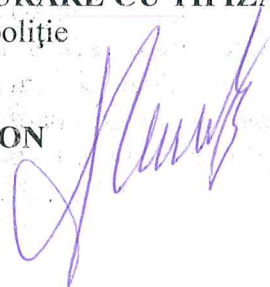
Întocmit
Comisar șef de poliție

PAVELESCU GABRIELA



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

MIHART ION



Model: PANTOFI IARNĂ BĂRBAȚI – PARTE EXTERIOARĂ ȘI INTERIOARĂ



Model: PANTOFI IARNĂ BĂRBAȚI – TALPĂ EXTERIOARĂ



PANTOFI VARĂ BĂRBAȚI – PARTE EXTERIOARĂ



MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
DIRECȚIA GENERALĂ LOGISTICĂ - 1
VIZAT SPRE NESCHIMBARE
Semnătura *[Signature]*
Data *08.10.2022*

PANTOFI VARĂ BĂRBAȚI – PARTE INTERIOARĂ ȘI TALPĂ EXTERIOARĂ



PANTOFI IARNĂ FEMEI – PARTE EXTERIOARĂ



PANTOFI IARNĂ FEMEI – TALPĂ EXTERIOARĂ



PANTOFI VARĂ FEMEI – PARTE EXTERIOARĂ



PANTOFI VARĂ FEMEI – PARTE INTERIOARĂ



PANTOFI VARĂ FEMEI – TALPĂ EXTERIOARĂ

