



APROB
COMANDANT (RECTOR) AL
ACADEMIEI DE POLITIE
Colonel
CHINDRIȘ CLAUDIU-STEFAN



AVIZAT
DIRECTOR GENERAL
AL DIRECȚIEI GENERALE LOGISTICE
Chestor principal de politie
dr. ing. PELIGRAD ION



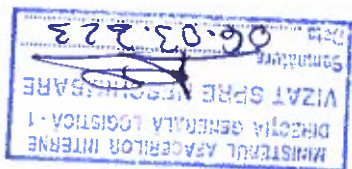
DE ACORD, ROG APROBA SI AVIZA
(I)/ DIRECTOR GENERAL ADMINISTRATIV
Comisar-sef de politie
dr. ing. DUMBRAVĂ TOBIRIȚĂ-IONUȚ

SPECIFICAȚIE TEHNICĂ Nr. 4780644 din 02.02.2023

PANTOFI
- BĂRBĂȚI -

1. GENERALITĂȚI

- 1.1 Prezentă specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile, caracteristicile tehnice și condițiile de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul finit.
- 1.2 Pantofii din piele - iarnă sunt destinați studenților fiind utilizați la uniforma de oraș, se poartă pe perioada sezonului rece.
- Pantofii din piele - vară sunt destinați studenților fiind utilizați la uniforma de oraș, se poartă pe perioada sezonului cald.



➤ Calitatea materialelor utilizate la confecționarea produselor este garantată de către furnizor. Acesta trebuie să se asigure că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de prevederile prezentei specificații tehnice.

➤ Toate materialele utilizate la realizarea pantofilor de iarnă pentru bărbați nu trebuie să producă iritarea pielii sau orice alt efect nociv care să dăuneze sănătății purtătorului, iar materialele nu trebuie, în condiții previzibile de utilizare normală, să elibereze substanțe cunoscute ca fiind toxice, cancerigene, mutagene, alergene pentru organismul uman.

➤ Materialele folosite trebuie să fie rezistente la condiții de utilizare intensivă, iar caracteristicile tehnice nu trebuie să sufere modificări apreciabile sub influența condițiilor de întreținere/utilizare la care este supus echipamentul în mod normal și să nu emane mirosuri neplăcute.

➤ Mostra prezentată în cadrul procedurilor de achiziții, precum și produsele din cadrul contractelor încheiate cu autoritatea contractantă vor fi însoțite de rapoarte de încercare, certificat de calitate și de garanție, declarație conformitate.

Declarația de conformitate, prin care se confirmă că toate materialele utilizate la realizarea produselor nu au efecte nocive asupra sănătății utilizatorilor, este însoțită, în mod obligatoriu de rapoarte de încercare pentru formaldehidă, amine cancerigene, PH (sau certificat OEKOTEX valabil), conținut de crom, precum și de cele biologice, care să dovedească cele asumate în declarație.

➤ Fișă cu instrucțiuni de utilizare, întreținere, curățare și dezinfectare.

➤ Pentru produsele care vor face obiectul contractelor încheiate cu autoritatea contractantă, producătorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricare și monitorizare a acestuia să asigure omogenitatea producției și conformitatea cu cerințele minime din specificația tehnică.

3. MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE

Înălțimea pantofilor la spate, pentru mărimea 42, este de 67 ± 2 mm. Calapodul are vârful rotund.

2.5. Pantofii din piele pentru bărbați - iarnă sunt confecționați în 8 mărimi (măsurate în sistemul punctelor franceze) de la 39 la 46 utilizând calapode cu grosimea 8 sau 9.

2.4. Căptușeala este din meșină: ovină/caprină natur – toată suprafața interioară a pantofului, inclusiv pe limbă.

2.3. Talpa este din cauciuc termoplastic, cu relief antiderapant.

2.2. Rețele sunt confecționate din piele box, față naturală, de culoare neagră, sunt prevăzute cu căpuță întreagă, carămbi și o vîpșcă.

2.1. Pantofii din piele pentru bărbați sunt realizați în sistem de confecție IL (talpă lipită).

2. PANTOFI DIN PIELĂ - IARNĂ (ANEXA 1)

Pantofii de iarnă/vară pentru bărbați gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat de către beneficiar.

Pantofii de iarnă/vară pentru bărbați trebuie să fie bine înținse pe calapod, fără cule sau încrețituri în zona vârfului și a ștafului.

Pantofii de iarnă/vară pentru bărbați, confecționați și împerecheați corect, trebuie să aibă piesele identice în ceea ce privește grosimea, mărimea, forma, nuanța, aspect și calitate piele. Rețele trebuie să aibă piesele identice în ceea ce privește grosimea, mărimea, forma, nuanța, aspect și calitate piele. Rețele trebuie să aibă piesele identice în ceea ce privește grosimea, mărimea, forma, nuanța, aspect și calitate piele. Rețele trebuie să aibă piesele identice în ceea ce privește grosimea, mărimea, forma, nuanța, aspect și calitate piele.

1.3. Pantofii din piele – iarnă/vară pentru se realizează în sistem de confecție IL (încălțăminte cu talpă lipită).

TABEL DE MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime - mm -	Natura pieselor	Utilizare
0	1	2	3	4
1.	Piele box fața naturală, de culoare neagră, presaj neted	1,2 ÷ 14	Piele bovină	Capută, carâmbi, limba, acoperiș de
2.	Meșină natur	0,7 ÷ 1	Ovine/caprine	Capută, carâmbi, limba, acoperiș de branț
3.	Țesătură termoadezivă	0,4 ÷ 0,5	Bumbac	Întăritură față
4.	Întăritură tip Lana Vetro	04.-0,5	Sintetic	Întăritura capse
5.	Material multistratificat	0,8 ÷ 0,9	Sintetic	Bombou reversibil
6.	Întăritură termoplast termoadezivă	1,2 ÷ 1,4	Sintetic	Ștaif intermediar
7.	Burete autoadeziv	2,0	Sintetic	Aplicat pe acoperișul de branț
8.	Șirei	850	sintetic	Însiretare
9.	Ață	Nm 30/3	Sintetic	Cusut fețe și căpușeli, carâmbi
10.	Soluție cu utilizare manuală			Lipit fețe și talpă
11.	Soluție halogenare			Degresat talpa
12.	Fibrotex	1,5		Branț
13.	Carton dur	2		Întăritură branț
14.	Spumă memorie	2,0 ÷ 4,0	Sintetic	Dublură branț
15.	Lamă metalică		Oțel	Glenc
16.	Poliuretăan, talpă cu relief antiderapant		Sintetic	Talpă
17.	Ceară încoloră			Impermeabilizat cusături
18.	Crema			Finisare
19.	Vopsea la culoare			Retușare
20.	Cuții individuale, cuții colective		Carton	Ambalare
21.	Paleți		Lemn	Transport și depozitare

4. TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI AI PRODUSULUI FINIT - PANTOFI DIN PIELĂ PENTRU BĂRBAȚI - IARNĂ -

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metodă de determinare
0	1	2	3	4
1.	Rezistența la flexiune: - piele - talpă	Nr. cicluri	min. 120.000 min. 120.000	SR EN ISO 5402 - 1
2.	Rezistența la sârșiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 100	SR 5045
3.	Rezistența la rupere: - piele	N/mm ²	min. 24	SR EN ISO 3376
4.	Rezistența la rupere: - talpă	daN/cm ²	min. 70	SR ISO 37
5.	Duritatea talpii	°Sh A	90 ± 5	SR ISO 7619 - 1

dând un aspect plăcut și îngrijit produsului finit. Tivitura va fi fixată printr-un tighel la o distanță de 1-1.5 mm. **5.2.1.3. Carămbul.** Marginea superioară a carămbilor va fi tivită de jur-împrejur cu o tivitură din piele singur tighel la o distanță de cant de 1-1.5 mm.

5.2.1.2. Limba se va monta cu căputa, aceasta fiind poziționată în zona risului, fixându-se printr-un 1-1.5 mm. față de marginea piesei, iar cel de-al doilea la o distanță de 10 mm față de primul tighel. doilea la 7 mm. Aripile căputei vor fi fixate peste carămb cu două tighel, primul fiind la o distanță de 3.5 mm față de marginea piesei, iar perforațiile cu diametrul Ø 1, la o distanță de 3.5 mm, iar cel de-al 5.5 perforații cu dimensiuni Ø 2.5 și Ø 1. Perforațiile cu diametrul Ø 2.5 vor fi plasate la o distanță de 5.5 la spate cu carămbul printr-o cusătură zig-zag. Pe marginea aripilor de căpută pantoful prezintă Căputa este formată dintr-un singur reper, care se prelungește până în zona ștafului. Căputa se încheie să nu aibă aspect de "piele curgătoare" sau să apară exfolieri.

5.2.1.1. Căputa trebuie să se realizeze din piele cu aspect plin, fără defecte de suprafață, prin îndoire **5.2.1. Subansamblul exterior** este format din următoarele piese: căputa, carămb superior și vipușcă.

- Subansamblul exterior
- Subansamblul interior
- Subansamblul intermediar

5.2. Ansamblu superior se compune din următoarele subansambluri:

ansambluri: ansamblu superior și ansamblu inferior.
Structura încălțămintei. Reperele care intra în compoziția acestui articol se grupează pe două
• carămbul este subțiat în zona de îmbinare cu căputa oblic, cu margine finită pe o lățime de 5-6 mm.
9 mm și se întăresc cu șiret de întăritură.

• marginile superioare ale căputei și carămbilor din piele, înainte de tivit, se subțiază pe o lățime de 8- Piesele din piele pentru fețe au marginile subțiate astfel:

pereche.

una alta, pentru a se obține piese ce grosime, aspect, caracteristici mecanice identice pe aceeași Căputa și carămbii sunt croite din zona cruponului, cu încadrarea pieselor în poziții simetrice și opuse prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, se va egaliza.

solicitare pe timpul utilizării să fie direcția minimă de întindere a pielilor. În cazul în care pielea **5.1. Pantofi din piele pentru bărbați - iarnă** au fețele croite astfel încât direcția maximă de **SUNT MINIME.**

SOLUȚIILE TEHNICE PREZENTATE PENTRU EXECUTAREA PRODUSULUI FINIT
ȘI ÎN REGIM STATIC.

FORMA EXTERIOARĂ ȘI INTERIOARĂ A PANTOFILOR TREBUIE SĂ URMĂREASCĂ
FORMA PICIORULUI, SĂ ASIGURE CONFORT ÎN PURTARE, ATÂT ÎN MIȘCARE CÂT

5. CONFECȚIONARE - PANTOFI DIN PIELĂ PENTRU BĂRBAȚI - IARNĂ - (ANEXA 1)

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metodă de determinare
0	1	2	3	4
6.	Densitate talpă	g/cm ³	max. 1,5	SR EN ISO 2781
7.	Rezistența la îmbătrânire accelerată a tălpii, după 168 ore la 70° C (creșterea durității)	°Sh A	max. +2	SR ISO 188 SR ISO 7619-1
8.	Comportarea ansamblului superior față de apă, în condiții dinamice: - absorbția de apă după 3h - cantitatea de apă trecută prin piele	% g/h	max. 30 max. 1,5	SREN ISO 20344
9.	Permeabilitatea la vaporii de apă - piele	mg./cm ² h	min. 0,8	SR EN ISO 14268
10.	Coefficientul de vaporii de apă - piele	mg./cm ²	min. 15	SR EN ISO 17229
11.	Aderența dintre talpă și ansamblul superior din piele	N/mm	min. 6	SR EN ISO 2589

1.5 mm de la cant și o a doua cusătură la 7-8 mm față de primul tighel. Cărâmbii și căputa se vor coase la spate printr-o cusătură zig-zag, iar peste aceasta o vîpuscă cu un singur tighel. Cărâmbii sunt prevăzuți cu orificii de înșirare (1/6/perche) având diametrul Ø 3.5 la o distanță de 12-13 mm față de margine. Tot în partea superioară a cărâmbilor vom avea două tipuri de perforații cu diametrul Ø 2.5 și două rînduri paralele cu diametrul Ø 1. Perforațiile cu diametrul Ø 1 sunt la o distanță de 3.5 mm pentru primul rînd, iar pentru cel de-al doilea distanță va fi de 7 mm.

Cărâmbii din piele se montează pe căpută cu un singur tighel la o distanță de 1-1.5 mm față de marginea piesei. Cheița este o cusătură în forma de "L" poziționându-se în zona de îmbinare a căputei cu cărâmbul.

5.2.1.4. Vîpusca închide întreg ansamblul superior. Aceasta va fi fixată peste cărâmb printr-un singur tighel întîrînd zona din spate a cărâmbilor.

În urma asamblării pieselor care formează pantoful de bărbați, acesta va fi introdus într-o mașină specială de cambrat, dîndu-i o forma spațială, avînd ca rol: mularea cît mai perfectă pe calapod, confort și durabilitate a produsului finit.

5.2.2. Subansamblul interior - întreg ansamblul va fi căpușit cu o meșină din piele naturală, avînd un rol estetic și un confort sport. Căpușeala căputei și cărâmbilor se aplică peste căpușeala stăiului, care este antiship, cu un tighel simplu. Marginiile superioare ale căpușelii vor fi prelucrate în așa fel încît să nu fie vizibile la exterior.

5.2.3. Subansamblul intermediar - fiecare piesă în parte va fi întărită cu o pânză termoadezivă, iar în unele zone vom avea o întărire suplimentară. Deoarece zona cheiței este puternic sollicitată, ea va fi întărită suplimentar cu o bandă din bumbac.

5.2.3.1 Stăiul interior, cu rol de întărire a părții din spate a pantofilor, este introdus între căpușeala din meșină și ansamblul exterior din piele din această zonă, apoi preformat la mașina de întins stăit.

5.2.3.2. Bombeul flexibil este realizat din material compozit, prezintă efect reversibil, subțiat la partea anterioară pe 5-8 mm. Fețele se trag pe calapod prin lipire la vîrf, spate și în părțile laterale după aplicarea bombeului și a stăiului între piele și căpușeala.

În procesul de confecționare a pantofilor se urmăresc eliminarea cutelor de la vîrf și spate, a elementelor de fixare a branșului, căpușeala să fie foarte bine întinsă, precum și toate celelalte aspecte impuse de tehnologia de confecționare a pantofilor pentru obținerea unui produs finit de calitate superioară atît din punct de vedere estetic, cît și ergonomic.

5.3. Ansamblul interior

5.3.1. Branșul este din fibrotex, format prin presare conform părții plantare a calapodului. Se fixează pe calapod în trei scoabe. Partea din spate a branșului este întărită cu un talonet din carton dur și cu glenc din metal. Partea din față a întăriturii se subțiază pe 8÷10 mm. Branșul este acoperit pe toată suprafața cu spumă de memorie. După tragerea fețelor pe calapod se execută operațiile pregătitoare talpului.

5.3.2. Talpa se atașează pe ansamblul superior prin lipire. Se respectă toate operațiile și parametrii necesari pentru o fixare care să asigure fiabilitatea și calitatea produsului final.

În fiecare pantof se introduce acoperișul de branș din meșină natur, dublat pe suprafața călcăiului, pînă la 33-50% din suprafața piciorului cu burete autoadezive. Meșina trebuie să fie bine întinsă și lipită, fără să prezinte cute. Acoperișul de branș trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a pantofului.

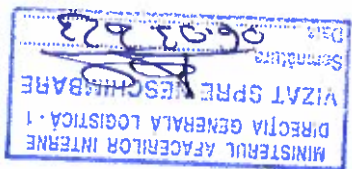
6. TICHELELE:

- **simple** se realizează la 1-1,5 mm de cant;

- **duble** se realizează la 9,5-10 mm de cant;

Desimea tighelilor/cusăturilor este 3,5-4 pași/cm.

7. PANTOFII de iarnă pentru bărbați trebuie executați îngrijit, fără capete de ață și fără urme de soluție. Marginea pieselor din piele vor fi atenți prelucrate încît să nu fie vizibilă marginea căpușelii. Acoperișul de branș trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a acestora. Căputa trebuie să se realizeze din piele cu aspect plin, fără defecte de suprafață.



8. PANTOFI DIN PIELE PENTRU BĂRBAȚI - VARĂ (ANEXA 2)

8.1. Rețele sunt confecționate din piele box, față naturală, de culoare neagră, fiind prevăzute cu căpuță întreagă, carâmb și o vipușcă.

8.2. Talpa este din cauciuc termoplastic, cu relief antiderapant.

8.3. Căptușeala este din meșină: ovină/caprină natur – toată suprafața interioară a pantofului, inclusiv pe limba.

8.4. Pantofi din piele pentru bărbați - vară sunt confecționați în 8 mărimi (măsurate în sistemul punctelor franceze) de la 39 la 46 utilizând calapoade cu grosimea 8 sau 9.

Înălțimea pantofilor la spate, pentru mărimea 42, este de 67 ± 2 mm. Calapodul are vârful rotund.

9. MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE

> Calitatea materialelor utilizate la confecționarea produselor este garantată de către furnizor. Acesta trebuie să se asigure că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea

impusă de prevederile prezentei specificații tehnice.

> Toate materialele utilizate la realizarea pantofilor de vară pentru femei nu trebuie să producă iritarea pielii sau orice alt efect nociv care să dăuneze sănătății purtătorului, iar materialele nu trebuie, în condiții previzibile de utilizare normală, să elibereze substanțe cunoscute ca fiind toxice,

canцерigene, mutagene, alergene pentru organismul uman.

> Materialele folosite trebuie să fie rezistente la condiții de utilizare intensivă, iar caracteristicile tehnice nu trebuie să sufere modificări apreciable sub influența condițiilor de întreținere/utilizare la care este supus echipamentul în mod normal și să nu emane mirosuri neplăcute.

> Mostra prezentată în cadrul procedurilor de achiziții, precum și produsele din cadrul contractelor încheiate cu autoritatea contractantă vor fi însoțite de rapoarte de încercare, certificat de calitate și de garanție, declarație conformitate.

Declarația de conformitate, prin care se confirmă că toate materialele utilizate la realizarea produselor nu au efecte nocive asupra sănătății utilizatorilor, este însoțită, în mod obligatoriu de rapoarte de încercare pentru formaldehidă, PH, conținut de crom, precum și de cele biologice, care

să dovedească cele asumate în declarație.

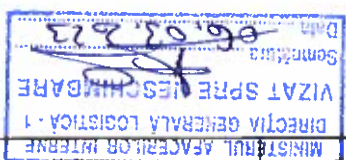
> Fișă cu instrucțiuni de utilizare, întreținere, curățare și dezinfectare.

> Pentru produsele care vor face obiectul contractelor încheiate cu autoritatea contractantă, producătorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru ca procesul de fabricare și monitorizare a acestuia să asigure omogenitatea producției și conformitatea cu cerințele minime din specificația

tehnică.

TABEL DE MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime - mm -	Natura pieselor	Utilizare
0	1	2	3	4
1.	Piele box față naturală, de culoare neagră, presaj neted	1,2 ÷ 14	Piele bovină	Căpuță, carâmbi, vipusca
2.	Meșină natur	0,7 ÷ 1	Ovine/caprine	Căpuță, carâmbi, limba, acoperiș de branș
3.	Țesătură termoadezivă	0,4 ÷ 0,5	Bumbac	Întăritură față
4.	Întăritură tip Lana Vetro	04.- 0.5	Sintetic	Întăritura capse
5.	Material multistratificat	0,8 ÷ 0,9	Sintetic	Bombou reversibil
6.	Întăritură termoadezivă	1,2 ÷ 1,4	Sintetic	Ștaif intermediar
7.	Burete autoadeziv	2,0	Sintetic	Aplicat pe acoperișul de branș
8.	Siret	850	sintetic	Înstărire
9.	Ală	Nm 30/3	Sintetic	Cusut fete și căptușeli, carâmbi



Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metodă de determinare
0	1	2	3	4
1.	Rezistența la flexiune: - piele - talpă	Nr. flexiuni Nr. cicluri	min. 100.000 min. 100.000	SREN ISO 5402-1 SR EN ISO 17707 SR ISO 132
2.	Rezistența la sfășiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 100	SR 5045
3.	Rezistența la rupere: - piele - talpă exterioră	N/mm ² N/mm ²	min. 24 min. 5	SREN ISO 3376 SR ISO 37
4.	Rezistența la abraziune: - talpă și toc	mm ³ /cm ²	max. 180	SR EN 12770
5.	Duritatea talpii și a tocului	°Sh A	70 ± 5	ISO 48-4
6.	Densitate talpă:	g/cm ³	max. 1,5	SR ISO 2781
7.	Rezistența la îmbătrânire accelerată a talpii, după 168 ore la 70° C (creșterea durității)	°Sh A	max. +2	SR ISO 188
8.	Comportarea ansamblului superior față de apă, în condiții dinamice: - absorbția de apă după 3h - cantitatea de apă trecută prin piele	% g/h	max. 30 max. 1,5	SR EN ISO 20344
9.	Permeabilitatea la vaporii de apă - piele	mg./cm ² h	min. 0,8	SR EN ISO 14268
10.	Coefficientul de vaporii de apă - piele	mg./cm ²	min. 15	SR EN ISO 17229
11.	Aderența dintre talpă și ansamblul superior din piele	N/mm	min. 6	SR EN ISO 17708
12.	Rezistența vopsirii la frecare: - uscată - umedă		min. 5 min. 4	SR 1619
13.	Conținut de crom (VI) piele și meșină	mg/kg	max. 3	SR EN ISO 20344
14.	Absorbție de apă	mg./cm ²	min. 70 min. 80	SR EN ISO 20344
15.	Valoare pH branș	unități pH	min. 3,2	SR EN ISO 20344
16.	Conținut de crom (VI) branș și acoperiș de branș	mg/kg	max. 3	SR EN ISO 20344

10. TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI AI PRODUSULUI FINIT - PANTOFI DIN PIELE PENTRU BĂRBAȚI - VARĂ -

10.	Soluție cu utilizare manuală			Lipit fete și talpă
11.	Soluție halogenare			Degresat talpă
12.	Fibrotex	1,5		Branș
13.	Carton dur	2		Întăritură branș
14.	Spumă memorie	2,0 ÷ 4,0		Dublură branș
15.	Lamă metalică			Glenc
16.	Cauciuc - cu relief antiderapant			Sintetic Talpa
17.	Ceară incoloră			Impermeabilizat cusături
18.	Crema			Finisare
19.	Vopsea la culoare			Retușare
20.	Cuții individuale, cuții colective			Carton
21.	Paleți			Lemn Transport și depozitare

17.	Conținut formaldehidă - căptușeală	mg/kg		SR EN ISO 14184-1 EN ISO 17226
18.	Conținut amine cancerigene - căptușeală	mg/kg	nedetectabile	SR EN ISO 14362-1 EN ISO 17234

11. CONFECTIONARE - PANTOFI DIN PIELE PENTRU BĂRBAȚI - VARĂ (ANEXA 2)

Forma exterioară și interioară a pantofilor trebuie să urmărească forma piciorului, să asigure confort în purtare, atât în mișcare cât și în regim static.

Soluțiile tehnice prezentate pentru executarea produsului finit sunt minime.

11.1. Pantofi din piele pentru bărbați - vară au fețele croite astfel încât direcția maximă de solicitare pe timpul utilizării să fie direcția minimă de întindere a pielilor. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, se va egaliza.

Căpata și carămbii sunt croite din zona cruponului, cu încadrarea pieselor în poziții simetrice și opuse una alteia, pentru a se obține piese ce grosime, aspect, caracteristici mecanice identice pe aceeași pereche.

Piesele din piele pentru fețe au marginile subțiate astfel:

- marginile superioare ale căputei și carămbilor din piele, înainte de îndoire se subțiază pe o lățime de 8-9 mm și se întăresc cu șiret de întăritură.
- carămbul este subțiat în zona de îmbinare cu căpata oblic, cu margine finită pe o lățime de 5-6 mm.

Structura încălțămintei. Reperele care intra în compoziția acestui articol se grupează pe două ansambluri: ansamblu superior și ansamblu inferior.

11.2. Ansamblu superior se compune din următoarele subansambluri:

- Subansamblu exterior
- Subansamblu interior
- Subansamblu intermediar

11.2.1. Subansamblu exterior este compus din căpută, carămb și vipușcă.

11.2.1.1 Căpăta trebuie să se realizeze din piele cu aspect plin, fără defecte de suprafață, prin îndoire să nu aibă aspect de "piele curgătoare" sau să apară exfolieri. Căpata este formată dintr-un singur reper, care se prelungește până în zona carămbilor. În zona de suprapunere a căputei cu carămbul se va face o subțiere pierdută pe o lățime de 5-6 mm evitând îngroșarea pe acel perimetru.

11.2.1.2. Limba este formată dintr-un singur reper cu căpata fiind poziționată în zona risului. Limba se va căpătuși cu meșină naturală, fixându-se cu un tighel la o distanță 1-1.5 mm de la margine.

11.2.1.3. Carămbul. Partea superioară a carămbilor este fixată printr-un singur tighel până în zona cheiței, iar în partea inferioară vor fi fixați pe căpăta prin două tighel paralele, primul tighel va fi la o

distanță de 1-1.5 mm iar cel de-al doilea la o distanță de 2-2.5 mm față de cant. Marginile superioare ale carămbilor se vor subția pe o lățime de 7-8 mm în vederea operațiunii de îndoit. Carămbii sunt prevăzuți cu orificii de înțetare (16/pereche) având diametrul de Ø 3.5, fiind poziționate la o distanță de 12-13 mm față de cant. Carămbii vor fi cusuți la spate cu o cusătură zig-zag, iar peste aceasta se va monta vipușca.

11.2.1.4. Vipușca este poziționată în partea din spate a carămbilor având un rol de întărire dar și estetic, aceasta va fi fixată cu un singur tighel la o distanță de 1-1.5 mm față de cant.

11.2.2. Subansamblu interior

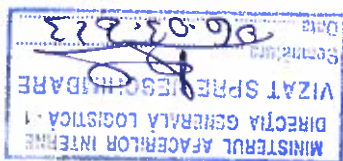
Căptușeala este din meșină naturală. Căptușeala căputei și carămbilor se aplică peste căptușeala ștafului, care este antislip, cu un tighel simplu.

Marginile superioare ale căptușelii vor fi prelucrate în așa fel încât să nu fie vizibile la exterior.

11.2.3. Subansamblu intermediar

Fiecare piesă ce compune ansamblul superior se va întări cu o pânză termoadezivă. Suplimentar în zona cheiței se va pune o bandă din bumbac, aceasta zona fiind intens sollicitată.

11.2.3.1. Ștaful interior, cu rol de întărire a părții din spate a pantofilor este introdus între căptușeala din meșină și ansamblul exterior din piele din această zonă, apoi preformat la mașina de înțins ștaif.



11.2.3.2. Bombeul flexibil este realizat din material compozit, prezintă efect reversibil, subțiat la partea anterioară pe 5-8 mm.
În urma asamblării pieselor care formează pantoful de bărbai, acesta va fi introdus într-o mașină specială de cambrat, dându-i o formă spațială, având ca rol: mularea cât mai perfectă pe calapod, confort și durabilitate a produsului finit.

11.3. Ansamblul inferior

11.3.1 Branșul este din fibrotex, format prin presare conform părții plantare a calapodului. Se fixează pe calapod în trei scoabe. Partea din spate a branșului este întărită cu un talonet din carton dur și cu glenc din metal. Partea din față a întăriturii se subțiază pe 8-10 mm. Branșul este acoperit pe toată suprafața cu spumă de memorie. Fețele se trag pe calapod prin lipire la vârf, spate și în părțile laterale după aplicarea bombeului și a stăiului între piele și căptușeală.
În procesul de confecționare a pantofilor se urmăresc eliminarea cutelor de la vârf și spate, a elementelor de fixare a branșului, căptușeala să fie foarte bine întinsă, precum și toate celelalte aspecte impuse de tehnologia de confecționare a pantofilor pentru obținerea unui produs finit de calitate superioară atât din punct de vedere estetic, cât și ergonomic. După tragera fețelor pe calapod se execută operațiile pregătitoare tălpuirii.

11.3.2. Talpa se atașează pe ansamblul superior prin lipire. Se respectă toate operațiile și parametrii necesari pentru o fixare care să asigure fiabilitatea și calitatea produsului final.
În fiecare pantof se introduce acoperișul de branș din meșină natur, dublat pe suprafața călcâiului, până la 33-50% din suprafața piciorului cu burete autoadeziv. Meșina trebuie să fie bine întinsă și lipită, fără să prezinte cute. Acoperișul de branș trebuie să îmbrăce corespunzător suprafața plantară a pantofului.

12. TICHELELE:

- simple se realizează la 1÷1,5 mm de cant;
- duble se realizează la 2-2,5 mm de cant;

Desimea tighelor/cusăturilor este 3,5 ÷ 4 pași/cm.

13. PANTOFII de vară pentru bărbai trebuie executati îngrijit, fără capete de ață și fără urme de soluție. Marginea pieselor din piele vor fi atenți prelucrate încât să nu fie vizibilă marginea căptușelii. Acoperișul de branș trebuie să îmbrăce corespunzător suprafața plantară a acestora. Căputa trebuie să se realizeze din piele cu aspect plin, fără defecte de suprafață.

14. 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 care furnizorul nu este și producător, cu ocazia lansării producției. În situația în care vor fi avizate, unul va rămâne la producător și unul la beneficiar, urmând a constitui modelele de referință, în funcție de care se execută și se verifică calitatea produselor contractate din punct de vedere al culorii și al modului de realizare a confecției. Pentru avizarea și lansarea în producție, furnizorul va prezenta buletine de analiză/rapoarte de încercare prin care demonstrează îndeplinirea de către materia primă a cerințelor din Specificația Tehnică.

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

oricare din statele membre ale Uniunii Europene.

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

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

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

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

Recepția calitativă se execută, de regulă, de către achizitor la sediul furnizorului, cu verificarea integrală sau prin sondaj a produselor gata confecționate, pe baza specificațiilor tehnice, a modelului avizat, a declarației de conformitate și a buletinelor de analiză pentru materiile prime și auxiliare întrebuintate la confecționare.

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

Recepția calitativă se mai poate realiza de către comisia de recepție desemnată de autoritatea contractantă, odată cu recepția cantitativă la primirea produselor în depozitul unității, în prezența unui reprezentant al furnizorului.

15. GARANȚII, MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

a. Garanții produsul gata confecționat are termen de **garanție** 1 an de la data semnării procesului verbal de recepției calitativ-cantitativă, în condiții de utilizare normală. La livrarea produselor, operatorii economici vor elibera certificate de garanție, instrucțiuni de utilizare, întreținere și curățare.

b. Marcarea pantofilor se execută astfel:

- pe căptușeala carămbului, prin ștampilare: mărima (sistem francez), grosimea, anul de fabricație;
- pe acoperișul de brant, prin ștampilare: marca producătorului, anul de fabricație;
- pe talpă: mărima (sistem francez);

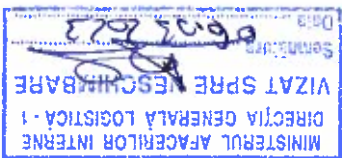
c. Ambalarea se realizează în cutii de carton, cu dimensiuni corespunzătoare dimensiunii încălțămintei, după ce în fiecare pantof se introduce un șan, iar fiecare pereche de pantofi este ambalată în folie de hârtie.

Pe fiecare cutie individuală este lipită o etichetă ce cuprinde următoarele date: denumire producător, denumire produs, culoare, mărime (sistem francez) și grosime, anul de fabricație, semnul - de control de calitate - al producătorului. În fiecare cutie se introduce fișă cu instrucțiuni de folosire, întreținere, curățare. Cutiile individuale cuplate cu produse de aceeași mărime și grosime sunt introduse în cutii colective.

Pe cutiile colective se lipeste etichetă pe care se menționează: numărul cutiei, denumirea furnizorului, denumirea produsului, culoarea, numărul de bucăți pe mărime și grosimi, numărul total de perechi, Se admite ca, la terminarea lotului de produse, să fie introduse în aceeași cutie colectivă pantofi cu mărimi diferite, menționându-se aceasta în conținutul etichetei de pe cutia colectivă. Stivuirea cutiilor colective se face pe paleți, astfel încât eticheta de pe acestea să fie vizibilă.

d. Depozitare se efectuează în încăperi curate, aerisite și uscate, cutiile colective se așează pe paleți, înălțați cu cel puțin 15 cm. de la podea.

e. Transportul se realizează cu vehicule acoperite, ferite de umezeală.



16. ANEXE

Anexa 1 completează specificația tehnică de produs și face parte integrantă din aceasta - Schiță cuprinzând analiza constructiv - estetică - Pantofi din piele - pentru bărbați - iarnă.
Anexa 2 completează specificația tehnică de produs și face parte integrantă din aceasta - Schiță cuprinzând analiza constructiv - estetică - Pantofi din piele - pentru bărbați - vară.

(d.) / ȘEF BIROU NORME DE

ECHIPARE ȘI HRĂNIRE

Comisar-șef de poliție

TIMBUS CRISTIAN



Intocmit

Inspector principal de poliție

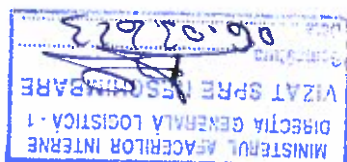
ISBICEANU ȘTEFAN-OLEG

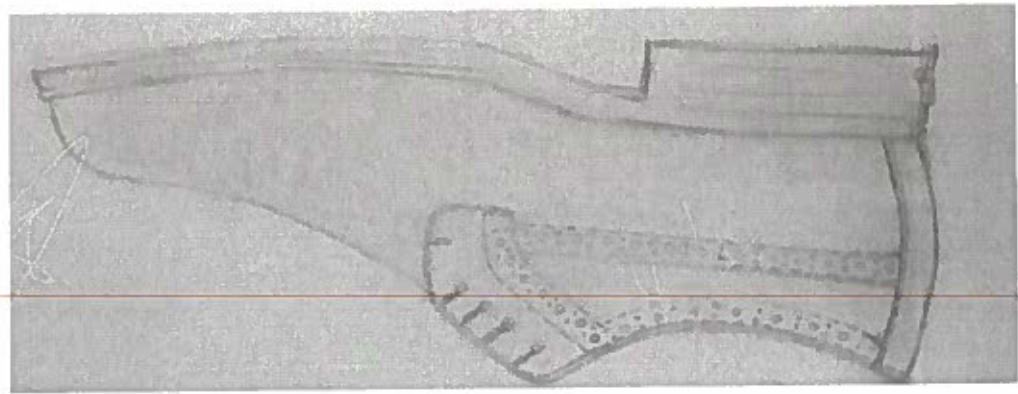


(p.) / ȘEF SERVICIU LOGISTIC

Comisar-șef de poliție

POPUȚ PETRU



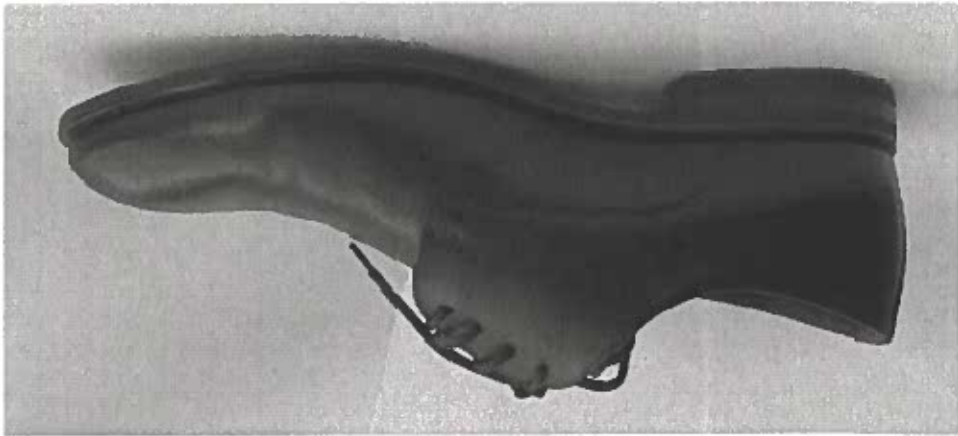
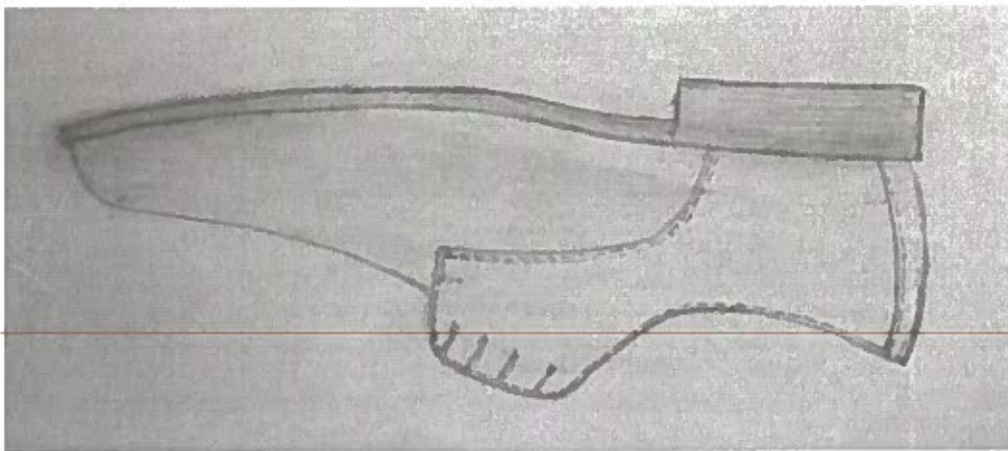


MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
DIRECȚIA GENERALĂ LOGISTICĂ - 1
VIZAT ȘPRE ÎNSCUȚARE
Semnatura
Data 06.03.2022

ANALIZA CONSTRUCTIV-ESTETICĂ

MODEL: PANTOFI DIN PIELE – PENTRU BĂRBAȚI - VARĂ

Aspect Exterior



MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
DIRECȚIA GENERALĂ LOGISTICĂ - 1
VIZAT SPRIINTEȘIMBARE
Data 06.03.23