



ACADEMIA DE POLITIE „Alexandra Ioan Cuza”

AVIZAT

**DIRECTOR GENERAL
AL DIRECȚIEI GENERALE LOGISTICE**

Chestor principal de poliție

dr. ing. PELIGRAD ION



APROB

**COMANDANT (RECTOR) AL
ACADEMIEI DE POLIȚIE**

Colonel

CHINDRIȘ CLAUDIU - ȘTEFAN



**DE ACORD, ROG APROBA ȘI AVIZA
(Î)/ DIRECTOR GENERAL ADMINISTRATIV**

Comisar-șef de poliție

dr. ing. DUMBRAVĂ TOBIRIȚĂ-IONUȚ

SPECIFICAȚIE TEHNICĂ Nr. 4780645 din 02.02.2023

**PANTOFI
- FEMEI -**

1. GENERALITĂȚI

1.1 Prezenta 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 studentelor femei fiind utilizați la uniforma de oraș, se poartă pe perioada sezonului rece.

Pantofii din piele - vară sunt destinați studentelor femei fiind utilizați la uniforma de oraș, se poartă pe perioada sezonului cald.

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

2. PANTOFI DIN PIELE - IARNĂ

2.1. Fețele sunt confecționate din piele box, față naturală, de culoare neagră, cu finisaj lucios, cu căpută din două repere, carâmbi, ștaif. Sistemul de fixare este prin înșiretare.

2.2. Talpa monobloc, are rezistență la uzură și abraziune, flexibilitate crescută, iar în regiunea pingelei și a tocului prezintă relief antiderapant.

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

2.4. Pantofii de iarnă pentru femei sunt confecționați în 8 mărimi (măsurate în sistemul punctelor franceze) de la 35 la 42 utilizând calapoade cu grosimea 7 sau 8. Înălțimea totală a pantofilor în zona ștaifului, pentru mărimea 37, este de $55 \pm 2\text{mm}$.

2.5. Pantofii de iarnă pentru femei trebuie să asigure confort sporit în utilizare.

2.6. Pantofii de iarnă pentru femei, confecționați și împerecheați corect, trebuie să aibă piesele identice în ceea ce privește grosimea, mărimea, forma, nuanța, aspect și calitate piele. Fețele trebuie să fie bine întinse pe calapod, fără cute sau încrețituri în zona vârfului și a ștaifului.

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

3. 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 iarnă 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, 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 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	Căpută, varf de caputa , carâmbi , limba , vipusca
2.	Meșină natur	0,7 ÷ 1	Ovine/ caprine	Căpută, carâmbi, limba , acoperiș de brant
3.	Țesătură termoadezivă	0,4 ÷ 0,5	Bumbac	Întăritură față
4.	Intaritura tip Lana Vetro	04.- 0.5	Sintetic	Intaritura capse
5.	Material multistratificat	0,8 ÷ 0,9	Sintetic	Bombeu reversibil
6.	Întăritură termoplast termoadezivă	1,2 ÷ 1,4	Sintetic	Ștaif intermediar
7.	Burete autoadeziv	2,0	Sintetic	Aplicat pe acoperișul de brant
8.	Șiret	700	sintetic	insiretare
9.	Ață	Nm 30/3	Sintetic	Cusut fețe și căptușeli, carambi
10.	Soluție cu utilizare manuală Adezivi			Lipit fețe și talpă
11.	Soluție halogenare			Degresat talpa
12.	Fibrotex	1,5		Brant
13.	Carton dur	2		Întăritură brant
14.	Spumă memorie	2,0 ÷ 4,0	Sintetic	Dublură brant
15.	Lamă metalică		Oțel	Glenc
16.	EVA , talpa cu relief antiderapant		Sintetic	Talpă
17.	Ceară incoloră			Impermeabilizat cusături
18.	Cremă			Finisare
19.	Vopsea la culoare			Retușare
20.	Cutii individuale, cutii colective		Carton	Ambalare
21.	Paleți		Lemn	Transport și depozitare

4. TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI AI PRODUSULUI FINIT - PANTOFI DE IARNĂ - FEMEI -

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 sfâșiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 100	SR 5045
3.	Rezistența la rupere: - piele - talpa exterioară	N/mm ² N/mm ²	min. 24 min. 5	SREN ISO 3376 SR ISO 37
4.	Rezistența la abraziune: - talpa și toc	mm ³ /cm ²	max. 180	SR EN 12770
5.	Duritatea tălpii 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 tălpii, 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 vapori de apă - piele	mg./cm ² h	min. 0,8	SR EN ISO 14268
10.	Coeficientul de vapori 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 Desorbție de apă	mg./cm ² %	min. 70 min. 80	SR EN ISO 20344
15.	Valoare pH branț	unități pH	min. 3,2	SR EN ISO 20344
16.	Conținut de crom (VI) branț și acoperiș de branț	mg/kg	max. 3	SR EN ISO 20344
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

Verificările pot fi efectuate și prin standarde similare, în vigoare în statele membre ale Uniunii Europene.

5. CONFECTIONARE (ANEXA NR. 1)

FORMA EXTERIOARĂ ȘI INTERIOARĂ A PANTOFILOR DE IARNĂ PENTRU FEMEI TREBUIE SĂ URMAREASCĂ FORMA PICIORULUI, SĂ ASIGURE CONFORT ÎN PURTARE, ATÂT ÎN MIȘCARE CÂT ȘI ÎN REGIM STATIC.

SOLUȚIILE TEHNICE PREZENTATE PENTRU EXECUTAREA PRODUSULUI FINIT SUNT MINIME.

5.1. Pantofii de iarnă pentru femei au fețele croite astfel încât direcția maximă de solicitare pe timpul utilizării să fie direcția minimă de întindere a pieilor. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, se va egaliza. Marginile pieselor care se suprapun se subțiază

pe o lățime de $4 \div 6$ mm iar marginile pieselor ce urmează a fi îndoite, subțierea în acea zonă se va face pe o lățime de $7 \div 8$ mm.

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

5.2. Ansamblu superior se compune din următoarele subansambluri :

- Subansamblul exterior
- Subansamblul interior
- Subansamblul intermediar

5.2.1. Subansamblul exterior (fețele încălțămintei) este formată căpută, carâmb, limba și vipușcă.

5.2.1.1 Căputa 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.

Căputa este formată din două repere: vârf de căpută și căpută. Vârful de căpută este prevăzut cu două tipuri de perforații cu diametrul $\varnothing 2.5$ și diametrul $\varnothing 1$, având un rol decorativ. Perforațiile cu diametrul $\varnothing 2.5$ sunt dispuse de la marginea piesei la o distanță de 5.5 mm. Perforațiile cu diametrul $\varnothing 1$ sunt dispuse în două rânduri paralele, unul având distanța de la margine de 3.5 mm, iar celălalt având distanța de la margine de 7 mm. În zona de îmbinare a vârfului cu căputa se va face o subțiere pierdută pe o lățime de 5-6 mm, în vederea reducerii îngroșării din acea zonă. Modul de fixare dintre cele două repere se va face prin două tighele, unul la o distanță de 1 - 1.5 mm de la margine, iar cel de-al doilea la 10 mm..

5.2.1.2. Limba - căputa se montează pe limba, aceasta fiind poziționată în zona ristului. În zona de îmbinare a căputei cu limba, subțierea în acea zonă se va face pe o lățime de 5-6 mm în vederea reducerii îngroșării. Fixarea celor două repere se va face printr-un singur tighel la o distanță de la margine de 1-1.5 mm..

5.2.1.3. Carâmbii sunt formați din două repere, o parte superioară numită galujer și o parte inferioară numită carâmb. În partea superioară a galujerului vom avea orificii pentru înșiretate (16/pereche), cu diametrul $\varnothing 3$, fiind poziționate la o distanță de marginea piesei de 12-13 mm.

Pe partea inferioară a galujerului vom avea perforații cu diametrul de $\varnothing 2.5$ și diametru de $\varnothing 1$, având un rol decorativ.

Distanța de la marginea piesei până în centrul perforațiilor cu diametrul $\varnothing 2.5$ va fi de 5.5 mm, iar pentru perforațiile cu diametrul de $\varnothing 1$, pentru primul rând, distanța va fi de 3.5 mm, iar pentru cel de-al doilea va fi de 7 mm. În zona de îmbinare a galujerului cu carâmbul vom avea o subțiere oblic pierdută pe o lățime de 5-6 mm, ea având ca scop evitarea îngroșării din acea zonă.

Aceste două repere formează întreg carâmbul, ele vor fi fixate prin două tighele, unul la o distanță de 1-1.5 mm și cel de-al doilea la o distanță de 10 mm față de marginea acestuia.

În partea superioară a carâmbului se va face o subțiere dreaptă pe o lățime de 7-8 mm în vederea pregătirii marginii piesei pentru îndoit. Tot în partea superioară a carâmbului vom avea o cusătură cu un singur tighel până în zona cheiței, apoi continuându-se cu două tighele paralele. Partea din spate a carâmbului va fi fixată printr-o cusătură zig-zag.

5.2.1.4. Vipusca este din piele și va fi fixată cu o cusătură cu un singur tighel, ea având un rol de întărire a zonei din spate a carâmbilor, închizând întreg ansamblul.

5.2.1.5. Asamblare

În urma operațiunilor de asamblare a pantofului tip oxford, fețele rezultate se vor introduce într-o mașină specială pentru cambrat dându-i o formă spațială. Cambrarea fețelor se va efectua pentru a

ajuta la mularea cât mai perfectă pe calapod, aceasta având și un rol estetic, de confort și durabilitate a produsului finit.

5.2.2. Subansamblul interior - întreg ansamblul va fi căptușit cu o meșină din piele naturală, având un rol estetic și un confort sporit. Marginile superioare ale căptușelii vor fi prelucrate în așa fel încât 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 va avea o întărire suplimentară. Deoarece zona cheiței este puternic solicitată, ea va fi întărită suplimentar cu o bandă din bumbac.

5.2.3.1. Ștaiful interior, cu rol de întărire a părții din spate a carâmbilor este poziționat între căptușeală din meșină și ansamblul exterior din piele din această zonă, apoi preformat la mașina de întins ștaif.

5.2.3.2. Bombeul interior cu rol de întărire a zonei de căpută va fi poziționat între fețe și căptușeală, este realizat din material compozit, prezintă efect reversibilă, subțiat la partea anterioară pe $5 \div 8$ mm..

5.3. Ansamblul inferior

5.3.1. Branțul este din fibrotex, format prin presare conform părții plantare a calapodului. Se fixează pe calapod în trei scoabe. Partea din spate a branțului este întărită cu un talonet din carton dur și cu glenc din metal. Partea din față a întăriturii se subțiază pe $8 \div 10$ mm. Branțul este acoperit pe toată suprafața cu spumă de memorie.

5.3.2. Fețele se trag pe calapod prin lipire la vârf, spate și în părțile laterale după aplicarea bombeului și a ștaifului între piele și căptușeală. În procesul de confecționare a pantofilor se urmăresc și eliminarea cutelor de la vârf și spate, a elementelor de fixare a branțului, 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.

5.3.3. Talpa se atașează pe ansamblul superior prin lipire în sistemul de confecție IL.

Talpa exterioară are grosimea, la partea anterioară, de 8 ± 2 mm, iar înălțimea tocului de 35 ± 2 mm.

Talpa trebuie să asigure rezistență mărită la uzură și abraziune, flexibilitate crescută, absorbție a șocurilor mecanice și repartizarea eficientă a greutății corpului. În zona pingelei și a tocului, talpa prezintă relief antiderapant. Calapodul are vârful rotund.

În fiecare pantof se introduce acoperișul de branț din meșină natur, dublat pe suprafața călcâiului fiind până la 33-50% din suprafața piciorului cu burete autoadeziv.

Meșina trebuie să fie bine întinsă și lipită, fără să prezinte cute. Acoperișul de branț trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a pantofului.

Toate cusăturile de îmbinare sunt impermeabilizate cu un amestec de ceară incoloră topită.

6. TIGHELELE:

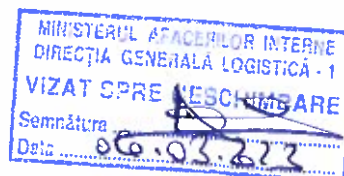
- **simple** se realizează la $1 \div 1,5$ mm de cant;

- **duble** se realizează astfel: primul la $1 \div 1,5$ mm de cant, iar cel de-al doilea la 10 mm de primul.

Desimea tighelelor/cusăturilor este $4 \div 4,5$ pași/cm.

Tighelele de ornament sunt conform schiței din **Anexa nr. 1**.

7. PANTOFII de iarnă pentru femei trebuie executați îngrijit, fără capete de ață și fără urme de soluție. Marginea pieselor neîndoite trebuie curățate corespunzător. Acoperișul de branț



trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a acestora. Căputa trebuie să se realizeze din piele cu aspect plin, fără defecte de suprafață. Talpa exterioară să nu prezinte bavuri pe margine.

8. PANTOFI DIN PIELE - VARĂ

8.1 Fețele sunt confecționate din piele box, față naturală, de culoare neagră, prevăzute cu căpută dintr-un singur reper și un ștaif.

8.2. Talpa este din tunit, mai groasă pe partea centrală pentru a prelua din înălțimea tocului și subțiată către margini, cu relief antiderapant și tocul este aplicat din ABS (acrilonitril butadien stiren).

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

8.4. Pantofii de vară pentru femei sunt confecționați în 8 mărimi (măsurate în sistemul punctelor franceze) de la 35 la 42 utilizând calapoade cu grosimea 7 sau 8.

Înălțimea pantofilor la spate, pentru mărimea 37, este de $57 \pm 2\text{mm}$., tocul este de 50 mm înălțime, iar lungimea căputei, la partea anterioară, după tragerea pe calapod, este de $70 \pm 2\text{mm}$, iar calapodul are vârful rotund.

8.5. Pantofii de vară pentru femei trebuie să asigure confort în utilizare.

8.6. Pantofii de vară pentru femei, confecționați și împerecheați corect, trebuie să aibă piesele identice în ceea ce privește grosimea, mărimea, forma, nuanța, aspect și calitate piele. Fețele trebuie să fie bine întinse pe calapod, fără cute sau încrețituri în zona vârfului și a ștaifului.

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

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, 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.

➤ Moștra 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.

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	Căpută, staif
2.	Meșină natur	0,7 ÷ 1	Ovine/ caprine	Căpută, staif
3.	Țesătură termoadezivă	0,4 ÷ 0,5	Bumbac	Întăritură față
4.	Material multistratificat	0,8 ÷ 0,9	Sintetic	Bombeu reversibil
5.	Întăritură termoplast termoadezivă	1,2 ÷ 1,4	Sintetic	Ștaif intermediar
6.	Burete autoadeziv	2,0	Sintetic	Aplicat pe acoperișul de brant
7.	Ață	Nm 30/3	Sintetic	Cusut fețe și căptușeli, carambi
8.	Soluție cu utilizare manuală Adezivi			Lipit fețe și talpă
9.	Soluție halogenare			Degresat talpa
10.	Fibrotex	1,5		Brant
11.	Carton dur	2		Întăritură brant
12.	Spumă memorie	2,0 ÷ 4,0	Sintetic	Dublură brant
13.	Lamă metalică		Oțel	Glenc
14.	Tunit, talpa cu relief antiderapant		Sintetic	Talpă
15.	A.B.S. - surub cuie		Sintetic	Toc fixat și consolidat
16.	Ceară incoloră			Impermeabilizat cusături
17.	Cremă			Finisare
18.	Vopsea la culoare			Retușare
19.	Cutii individuale, cutii colective		Carton	Ambalare
20.	Paleți		Lemn	Transport și depozitare

10. TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI AI PRODUSULUI FINIT - PANTOFI DE VARĂ - FEMEI

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. 100.000 min. 60.000	SREN ISO 5402 -1 SR EN ISO 17707 SR ISO 132

2.	Rezistența la sfâșiere a pielii la cusătură	N/mm	min.100	SR 5045
3.	Rezistența la rupere: - piele - talpă	N/mm ²	min. 24 min. 5	SR EN ISO 3376 SR ISO 37
4.	Rezistența la abraziune: - talpa și toc	mm ³ /cm ²	max. 180	SR EN 12770
6.	Duritatea tălpii exterioară	°Sh A	90 ± 5	ISO 48-4
6.	Densitate talpă exterioară	g/cm ³	max. 1,5	SR 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	SR EN ISO 20344
9.	Permeabilitatea la vapori de apă - piele	mg./ cm ² h	min. 0,8	SR EN ISO 14268
10.	Coeficientul de vapori 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 Desorbție de apă	mg./ cm ² %	min. 70 min. 80	SR EN ISO 20344
15.	Valoare pH branț	unități pH	min. 3,2	SR EN ISO 20344
16.	Conținut de crom (VI) branț și acoperiș de branț	mg/kg	max. 3	SR EN ISO 20344
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

Verificările pot fi efectuate și prin standarde similare, în vigoare în statele membre ale Uniunii Europene.

11. CONFECTIONARE (ANEXA NR. 2)

FORMA EXTERIOARĂ ȘI INTERIOARĂ A PANTOFILOR DE VARĂ PENTRU FEMEI 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 Pantofii de vară pentru femei au fețele croite astfel încât direcția maximă de solicitare pe timpul utilizării să fie direcția minimă de întindere a pieilor. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, se va egaliza.

Căputa și ștaiful 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.

Piese din piele pentru fețe au marginile subțiate astfel:

- marginile superioare ale căputei și ștaifului din piele, înainte de tivit, se subțiază pe o lățime de 5÷6 mm și se întăresc cu șiret de întăritură.

Căputa și ștaiful va fi subțiat pe o lățime de 5÷6 mm pe zona de îmbinare.

Structura încălțăminteii. 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:

- Subansamblul exterior
- Subansamblul interior
- Subansamblul intermediar

11.2.1. Subansamblul exterior este format din căpută și ștaif.

11.2.1.1. Căputa 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.

Căputa este formată dintr-un singur reper, care se prelungește până în zona ștaifului, aceasta fiind fixată printr-o cusătură zig-zag, iar marginile superioare ale căputei sunt tivite cu o bandă elastică printr-un singur tighel la o distanță de la marginea tiviturii de 4-5 mm. Înainte de a se face tivirea căputei, marginile acesteia se vor subția pe o lățime de 4-5 mm evitând îngrosarea din acea zona. Tivitura are un rol estetic dar și de confort ajutând la o fixare cât mai bună a încălțăminteii pe picior în timpul purtării.

11.2.1.2. Ștaiful exterior este cea de-a doua componentă care formează pantoful de vară, aceasta va fi montată peste aripile căputei prin două tighele paralele, unul la 1-1.5 mm față de marginea piesei, iar cel de-al doilea la o distanță de 2.5-3 mm față de primul. În zona de suprapunere a căputei cu ștaiful, subțierea din acea zona se va face pe o lățime de 5-6 mm. În vederea reducerii îngrosării din acea zona. Marginile ștaifului vor fi îndoite dând un aspect plăcut întregului ansamblu.

11.2.2. Subansamblul interior. Întreg ansamblul superior va fi căptușit cu meșină naturală, iar marginile căptușelii vor fi tivite odată cu marginile căputei din piele, oferind un aspect curat și îngrijit.

11.2.3. Subansamblul intermediar. Ficare piesa în parte va fi întărită cu o pânză termoadezivă.

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

11.2.3.2. Bombeul flexibil este realizat din material compozit, prezintă efect reversibil, subțiat la partea anterioară pe 5 ÷ 8 mm.

11.3. Ansamblul inferior

11.3.1. Branțul este din fibrotex, format prin presare conform părții plantare a calapodului. Se fixează pe calapod în trei scoabe. Partea din spate a branțului este întărită cu un talonet din carton dur și cu glenc din metal. Partea din față a întăriturii se subțiază pe 8÷10 mm.

Branțul 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 ștaifului între piele și căptușeală.

În procesul de confecționare a pantofilor se urmăresc eliminarea cutelor de la vârf și spate, a elementelor de fixare a branțului, 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 tragerea fețelor pe calapod se execută operațiile pregătitoare tălpuirii.

11.4. 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.

11.4.1 Tocul are înălțime de 55 mm, se centrează pe mijloc cu un cui șurub ale cărui dimensiuni sunt în concordanță cu înălțimea tocului. Pentru consolidarea tocului se mai utilizează între 3-5 cuie.

11.4.2. Capacul de toc se fixează pe acesta astfel încât să se suprapună corespunzător pe suprafața acestuia. În fiecare pantof se introduce acoperișul de branț din meșină natur, dublat pe suprafața călcâiului fiind până la 33-50% din suprafața piciorului cu burete autoadeziv. Meșina trebuie să fie bine întinsă și lipită, fără să prezinte cute. Acoperișul de branț trebuie să îmbrace corespunzător suprafața plantară a pantofului.

Toate cusăturile de îmbinare sunt impermeabilizate cu un amestec de ceară incoloră topită.

12.TIGHELELE:

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

Desimea tighelelor/cusăturilor este $3,5 \div 4$ pași/cm.

13. PANTOFII de vară pentru femei trebuie executați îngrijit, fără capete de ață și fără urme de soluție. Marginea pieselor din piele sunt îndoite astfel încât să nu fie vizibilă la exterior meșina. Acoperișul de branț trebuie să îmbrace 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 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 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 confectionate, pe baza specificațiilor tehnice, a modelului avizat, a declarației de conformitate și a buletinelor de analiză pentru materiile prime și auxiliare întrebuințate la confectionare.

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 confectionat 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 carâmbului, prin ștampilare: mărimea (sistem francez), grosimea, anul de fabricație;
- pe acoperișul de brant, prin ștampilare: marca producătorului, anul de fabricație;
- pe talpă: mărimea (sistem francez);

c. Ambalarea se realizează în cutii de carton, cu dimensiuni corespunzătoare dimensiunii încălțăminte, după ce în fiecare pantof se introduce un șan, iar fiecare pereche de pantofi este ambalată în foiță 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 lipește etichetă pe care se menționează: numărul cutiei, denumirea furnizorului, denumirea produsului, culoarea, numărul de bucăți pe mărimi și grosimi, numărul total de perechi pantofi, data fabricației, numărul specificației tehnice și semnul de control de calitate.

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 nr. 1 completează specificația tehnică de produs și face parte integrantă din aceasta - Schiță cuprinzând analiza constructiv – estetică – Pantofi din piele - pentru femei - iarnă.

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

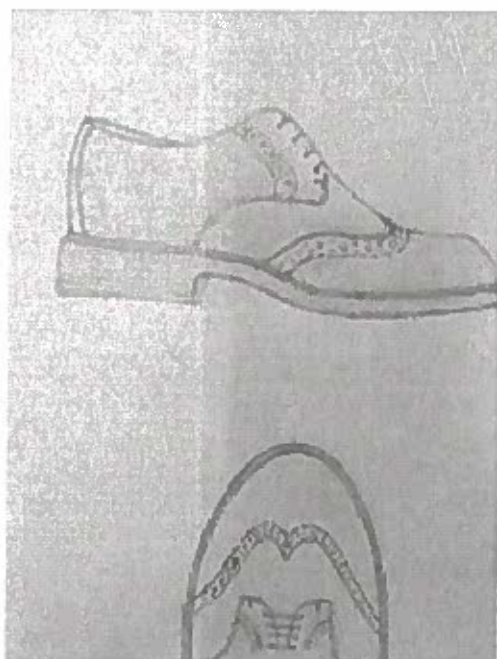
(p.)/ȘEF SERVICIU LOGISTIC
Comisar-șef de poliție
POPUȚ PETRU

**(d.)/ ȘEF BIROU NORME DE
ECHIPARE ȘI HRĂNIRE**
Comisar-șef de poliție
TIMBUS CRISTIAN

Întocmit
Inspector principal de poliție
ISBICEANU STELIAN-OLEG



ANALIZA CONSTRUCTIV - ESTETICĂ

MODEL: PANTOFI DIN PIELE – PENTRU FEMEI - IARNĂ**Aspect exterior**

ANALIZA CONSTRUCTIV - ESTETICĂ

MODEL: PANTOFI DIN PIELE – PENTRU FEMEI - VARĂ**Aspect exterior**