

Specificație tehnică nr. 64452/05.02.2007
Exemplar nr.1

AVIZAT

Împuternicit DIRECTOR GENERAL AL
DIRECȚIEI GENERALE MANAGEMENT
LOGISTIC ȘI ADMINISTRATIV
Chestor

MATEI STĂNCIUC



APROB

INSPECTOR GENERAL
General locotenent
SECARA VLADIMIR

[Signature]



De acord, rog aprobați și avizați

ȘEFUL DIRECȚIEI MANAGEMENT LOGISTIC

Colonel

Ing. MITA AURELIAN

[Signature]

**CRAVATĂ PENTRU CADRE MILITARE
UNIFORMA DE CEREMONIE ȘI UNIFORMA DE REPREZENTARE**

1. GENERALITĂȚI

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

1.2. Cravata este realizată din țesătură mătase sintetică și se poartă la ținuta de ceremonie și reprezentare de către cadrele militare. Este de culoarea bleu navy (ultramarin) pentru uniforma de reprezentare și neagră pentru uniforma de ceremonie.

1.3 Țesătura din care se confecționează cravata este uni, cu desene de legătură, respectiv dungi. Distanța dintre dungi este de 10 mm, iar lățimea unei dungi este de 2 mm.

1.4. Cravata gata confecționată trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul omologat.

2. MATERIALE FOLOSITE

Nr. crt.	M A T E R I A L E	U T I L I Z A R E
1.	Țesătură mătase sintetică: - masa : 137 g/mm ² ; - desime fire / 10 cm: - a) urzeală: 630 ± 26; - b) bătătură: 550 ± 25 - legătură specială.	Fața cravatei
2.	Țesătură fire sintetice	Căptușeală cravată
3.	Întăritură pulvotex sau incatex	Întăritură

NOTĂ : Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație corespund prevederilor prezentei specificații tehnice și că nu au efecte nocive asupra organismului uman.

Mostrele de produs prezentate în cadrul procedurilor de achiziție ca propunere tehnică vor fi însoțite de certificate de conformitate și buletine de analiză pentru materia primă de bază utilizată la realizarea acestora.

3. TABEL DE DIMENSIUNI

Nr. Crt.	Indicații dimensionale	U/M	Valori	Tol. ±
1.	Lungimea totală	Cm	145	2
2.	Lățimea la capătul lat	Cm	10	1
3.	Lățimea la capătul îngust	Cm	45	0,5
4.	Distanța de la vârful capătului lat la prima nadă	Cm	70	2
5.	Unghiul de închidere a benzilor	grade	45	1

4. CONFEȚIONAREA

4.1. Cravatele se croiesc pe diagonal din 2 buc. distincte prin cusătură de mașină.

4.2. Căptușeala se prinde prin cusătură de mașină, iar aceasta este prinsă în interior de marginile petrecute ale cravatei.

Colțul lat al cravatei trebuie să fie mijlocul lățimii cravatei, cu o abatere de 0,30 cm.

4.3. În interiorul cravatei se introduce o întăritură din două bucăți, care respectă formele și dimensiunile cravatei.

4.4. Toate cusăturile cravatei vor fi drepte și bine încheiate, iar cusătura ascunsă va fi executată la o distanță de până la 0,40 cm de la margine, cu o desime de cca.6 împunsături pe cm.

4.5. Cravatele se calcă astfel încât marginile să se aplatizeze și să nu se formeze părți lucioase pe fața lor.



5. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Recepția calitativă se execută pe baza prezentei fișe tehnice, a modelului omologat și a fișelor tehnice sau standardelor în vigoare pentru materialele folosite, la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În situații deosebite, recepția se efectuează la sediul beneficiarului, caz în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor.

Ministerul Administrației și Internelor prin organele de specialitate din structură și Inspectoratul General pentru Situații de Urgență își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, a respectării procedurilor pe fluxul de fabricație, inspecții finale la produsele ce se/sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

6. MARCARE, ETICHETARE, AMBALARE, DEPOZITARE, TRANSPORT

6.1. Marcare.

Pe dosul capătului lat al cravatei se coase o etichetă textilă cu marginile îndoite în interior și aplicată pe lățime, cu specificațiile:

- dimensiunea producătorului, materia primă.

6.2. Etichetare.

La fiecare cravată se va atașa o etichetă tipărită pe hârtie, pe care vor fi inscripționate:

- denumirea produsului, numărul specificației tehnice, semnul de control calitate, data fabricației, modalități de întreținere și curățare care să cuprindă temperatura de spălare, tipul substanțelor și utilajelor indicate în operațiunea de spălare, curățare, uscare, călcare.

6.3. Ambalare

Cravatele îndoite o singură dată, se introduc într-o singură pungă de polietilenă transparentă, apoi se ambalează în cutii de carton câte 48 buc. Pe capacul cutiei de carton se înscriu prin ștampilare sau tipărire :

- denumirea produsului, denumirea materiei prime, semn control calitate, numărul de bucăți, data fabricației.

6.4. Depozitare

Se face în încăperi curate, aerisite, ferite de razele solare sau acțiunile dăunătoarelor.

6.5. Transportul

Se efectuează cu mijloace de transport curate și acoperite, pentru evitarea eventualelor degradări.

ÎNTOCMIT

ȘEFUL SERVICIULUI INTENDENȚĂ

Col.

dr. ing. HANDOLESCU ION

OFITER SPECIALIST I

Cpt.

ec. DRĂGOLICI CRISTIAN

SUBOFITER/TEHNIC

Plt.

STAN MUREL

