



APROB

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

Colonel

CHINDRIS CLAUDIU - ȘTEFAN



AVIZAT

**DIRECTOR GENERAL
AL DIRECȚIEI GENERALE LOGISTIC**

Chestor principal de politie

dr. ing. PELICRAD ION



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

Comisar-sef de politie

dr. ing. DUMBRAVĂ TODIRIȚĂ-IONUȚ

**INSIGNĂ ABSOLVENT STUDII
ACADEMIA DE POLITIE**

I. GENERALITATI

- 1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile, caracteristicile tehnice și condițiile de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat.
- 1.2. Insigna se confecționează din aliaj (patinat) neferos.

1.3. Corpul insignei

Se confecționează din aliaj (patinat) și este ușor bombată.

Pe margini este prevăzută cu o cunună care are în partea stângă frunze de stejar, iar în partea dreaptă lauri.

În interiorul cununii se află aplicat un scut încadrat la partea superioară de inscripția "ACADEMIA DE POLIȚIE", iar la partea inferioară "ALEXANDRU IOAN CUZA".

Pe scut se află dispusă o acvilă, încoronată, care are o cruce în cioc, o

sabie în gheara dreaptă și o ramură de măsline în cea stângă.

Pe pieptul acvilei este dispusă o balanță cu talerele în echilibru.

Pe spatetele insignei este aplicat sistemul de prindere compus din agrafă și dispozitiv de fixare.

Insigna are culoarea argintului patinat.

1.4. Fixarea scutului de corpul insignei se face prin doua nituri, iar a agrafei printr-un locaș cu despărțitura și orificiu de introdus cuiul pentru mobilitatea acului.

1.5. Insigna trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

Avizarea modelului se va face de către beneficiar cu ocazia lansării producției, pentru 2 produse identice, unul la producător și unul la beneficiar, ce vor constitui modelele de referință, în funcție de care se execută și se verifică calitatea produselor contractate.

Notă:

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 și că produsul finit nu conține substanțe toxice sau dăunătoare asupra organismului uman.

II. MATERIALE UTILIZATE :

| Nr. Crt. | Denumirea materialu | Date tehnice | Utilizare |
|----------|-----------------------------------|---------------------------|--|
| 1 | Aliaj neferos | Aliaj Cu, Zn sau Sn | Materialul de baza pentru corp si scut |
| 2 | Soluție pentru argintat - patinat | Strat argintare 7 microni | Aplicare strat patinare |
| 3 | Sarma oțel | | Sistem prindere agrafă |
| 4 | Aliaj de lipit | LP 65 | Lipit dispozitiv închidere agrafă |
| 4 | Plic din plastic transparent | 50 mmx 100 mm | Ambalare |



NOTA :

Producătorul se va asigura ca toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitățile tehnice impuse de prevederile prezentei specificații tehnice și garantează ca nu au efecte nocive asupra organismului uman.

III. CONFECȚIONARE

3.1. Insigna se execută prin următoarele operațiuni tehnologice ;

- confecționare corp cu cununa
- confecționare scut cu acvila și inscripționare
- confecționare agrafă de prindere
- fixare scut pe corpul insignei
- fixare agrafă
- argintare
- patinare

3.2. Dimensiunile insignei sunt cele prezentate mai jos ;

| Nr. Crt. | Denumire / Dimensiune |
|----------|---|
| 1 | Grosimea insignei, măsurată la nivelul maxim 2 - 2,5 mm |
| 2 | Înălțimea insignei 62 - 65 mm |
| 3 | Lățimea insignei 40 - 44 mm |
| 4 | Înălțimea literelor 3 - 3,5 mm |
| 5 | Lățimea conturului frunzelor ; - la baza insignei 10 - 11 mm - la mijloc 7 - 8 mm - la vârf 2 - 2,5 mm |
| 6 | Dimensiunile scutului aplicat pe corpul insignei ; - lățimea 28 - 32 mm - înălțimea 38 - 40 mm - grosimea 2 - 2,5 mm |

3.3. Sistemul de prindere este realizat printr-o agrafă și dispozitiv de închidere cu inel.

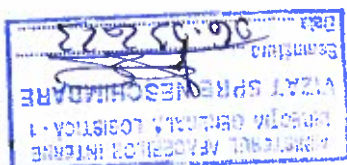
3.4. Montarea scutului de corpul insignei se realizează prin nituri.

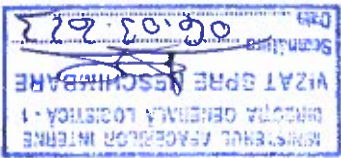
3.5. Corpul insignei este ușor cambrat, într-un spațiu de 4 mm.

IV. 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 cheltuiela 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 confecționate, pe baza specificațiilor tehnice, a modelului avizat, a declarației de conformitate și a buletinelor de analiză pentru materiile prime și auxiliare întrebunătate 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.

V. GARANȚII, MARCARE SI AMBALARE

5.1. Insignele confecționate au termen de garanție 2 ani.

5.2. Marcarea insignelor se poate face pe interior cu sigla producătorului și anul fabricației.

5.3. Ambalarea se va face în pungi de plastic, format 50 mm x 100 mm. Insignele astfel ambalate, vor fi introduse în cutii de carton, care se închid și se sigilează. Pe eticheta ce se aplică pe cutie vor fi înscrise următoarele ;

- denumirea furnizorului și a produsului
- data fabricației și numărul de bucăți
- stampila de C.T.C.

VI. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

6.1. LA DEPOZITAREA produsului trebuie respectate următoarele reguli:

- magazia de produse finite să fie curățată, aerisită și cu pereții uscați;
- cutiile trebuie așezate pe rafturi sau podiumuri, sortate pe mărimi;
- în magazinele de depozitare trebuie să fie înșurșate insecticide și luate măsuri pentru distrugerea rozătoarelor.

6.2. TRANSPORTUL produselor se face cu mijloace de transport curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi degradări.

(p.)/ŞEF SERVICIU LOGISTIC
COMISAR-ŞEF DE POLIȚIE
POPUȚ PETRU

(d.)/ ŞEF BIROU NORME DE
ECHIPARE ȘI HRĂNIRE
COMISAR-ŞEF DE POLIȚIE
TIMBUȘ CRISTIAN

Intocmit

Inspector principal de poliție
ISBICEANU STELIAN-OLEG

