

**MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE**

SPECIFICAȚIE TEHNICĂ DE PRODUS NR. 464.369/17/ **EX. nr. 1**
31.01.2022

AVIZAT

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

dr. ing. PELIGRAD ION

Comisar-șef de poliție
ROGOBETE MARIUS ȘORIN

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: CUREA DIN PIELE	Se aplică începând de la 01.02.2022
A patra ediție, înlocuiește specificația tehnică nr. 2.942.515/120/20.01.2012		Contine 4 file + 1 anexă de 1 filă

I. 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. Curelele** se confecționează din piele naturală de bovine blanc (crupon și hect), de culoare neagră.
- 1.3. Cureaua** se poartă de către toate efectivele Poliției Române la uniforma de reprezentare și ceremonialuri.
- 1.4. Catarama** se confecționează din alamă ambutisată, galvanizată în culoare alb-argintiu prin procedee electro-chimice.
- 1.5. Curelele** din piele se confecționează în trei mărimi I-III.
- 1.6. Curelele** gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului avizat.
- 1.7. Curelele** trebuie să îndeplinească următoarele condiții tehnice:

ASPECT: - trebuie să fie îngrijit executate, curate, fără pete;

- colorantul de acoperire trebuie să fie rezistent la frecare uscată și umedă;

- marginile trebuie să fie paralele;

- marginile curelelor trebuie să fie vopsite, lustruite și mătuite;

- grosimea curelei trebuie să fie uniformă pe toată lungimea și să înregistreze valori cuprinse între 3,0-3,5 mm.

Se admite o scădere a grosimii, spre cataramă, de maximum 10 % față de restul curelei, nu însă sub 3,0 mm.

II. TABEL DE DIMENSIUNI ÎN (mm)

Dimensiuni produs finit (mm)	Mărimea			Toleranță ± în mm
	I	II	III	
Lungimea curelei fără cataramă	1350	1250	1150	30
Lățimea curelei	35	35	35	1

TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI AI MATERIEI PRIME DE BAZĂ

Nr. crt.	Denumirea caracteristicii fizico-mecanice impuse	U/M	Valori impuse
1.	Grosime	mm	3,0-3,5
2.	Rezistența la îndoire a pielii	organoleptic	rezistă
3.	Rezistența la rupere la tracțiune a pielii	N/mm ²	min 25
4.	Alungirea maximă a pielii	%	max 50
5.	Rezistența la sfâșiere a pielii	N/mm	min 50
6.	Rezistența vopsirii la frecare uscată a pielii	Note 1-5	min 5/4
7.	Rezistența vopsirii la frecare umedă a pielii	Note 1-5	min 4/3

III. MATERIALE FOLOSITE

3.1. Cureaua se confecționează din piele naturală de bovine blanc (crupon, hect), culoare neagră, cu grosimea cuprinsă între 3,0-3,5 mm.

3.2. Catarama este confecționată din alamă ambutisată. Lățimea interioară a cataramei este cu circa 1 mm mai mare decât lățimea curelei.

3.3. Pentru cusături se folosește ață Syntrom 30/3 sintetică, iar cusăturile se fac mecanic. Ața este de aceeași culoare cu pielea curelei.

3.4. Curelele se întăresc în regiunea cataramei cu butoni metalici rapizi 3/7, galvanizați în culoare alb-argintie, prin procedee electro-chimice.

IV. CONFECTIONARE

4.1. Curelele se croiesc dintr-o singură bucată în lungul pieilor, în așa fel încât partea curelei unde urmează să se facă găurile pentru încheiere să fie situată în regiunea crupei.

4.2. Partea care se îndoaie peste cataramă (lipită foarte bine și cusută) are o lungime de 70 mm și se șlefuieste la capăt pe o distanță de 25 - 30 mm. Capătul îndoit se întărește cu butoni, conform pozei din anexă. Pentru lipit se va folosi soluție pe bază de cauciuc pentru articole de încălțăminte.

4.3. Curelele sunt prevăzute cu 8 - 12 găuri, în funcție de mărime, situate la distanțe de 24 - 25 mm. între ele. Găurile se fac cu preducea de \varnothing 3 mm. Prima gaură dată față de capătul spițuit al curelei este la distanța de 150 mm.

4.4. Curelele sunt prevăzute cu două găici, una fixă și una mobilă, cu lățimea de 10 mm. Încheierea găicii mobile se face prin două împunsături la margini, executate de mână, cu ață tip Syntrom 30/3, la culoarea pielii. Desimea pașilor cusăturilor trebuie să fie de 2-3 pași/cm.

4.5. Marginile curelelor trebuie să fie vopsite, lustruite și mătuite.

4.6 Anexă: Poza curelei din piele.

V. 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.

VI. 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.

Marcarea. Fiecare curea trebuie să fie marcată cu următoarele mențiuni:

- denumirea sau emblema producătorului;
- mărimea produsului;
- semnul de control;
- anul fabricației.

Ambalare. Curelele se leagă câte 10 bucăți de aceeași mărime, astfel: în jurul curelelor se trec 2 banderole de carton la cele două capete ale produselor, se leagă cu sfoară, se ambalează în hârtie și apoi se leagă pachetul format cu sfoară.

VII. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

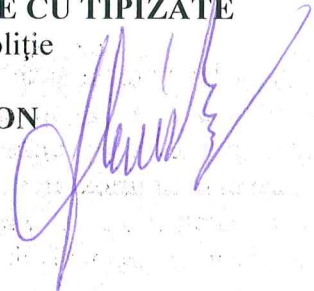
Depozitare. Curelele se depozitează pe rafturi în încăperi curate, uscate, cu o temperatură de 5 – 25 grade C, cu o umiditate relativă a aerului de cca. 65%.

Transportul se face cu mijloace de transport curate și acoperite.

**ȘEF SERVICIU
NORME ȘI METODOLOGII DE ECHIPARE,
HRĂNIRE ȘI ASIGURARE CU TIPIZATE**

Comisar șef de poliție

MIHART ION



Întocmit

Comisar șef de poliție

PAVELESCU GABRIELA



