



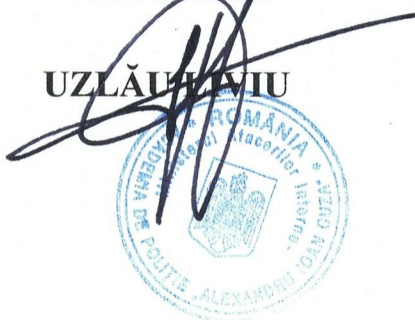
ACADEMIA DE POLIȚIE "Alexandru Ioan Cuza"

Specificația tehnică nr. 4468369 / 27.11.2025 / Ex. nr.1

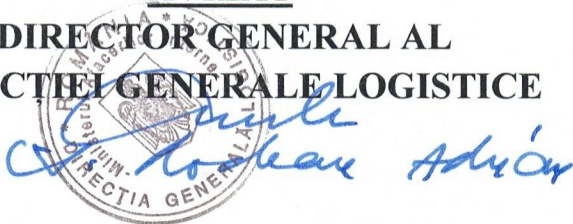
**APROB,**  
**COMANDANTUL (RECTORUL)**  
**ACADEMIEI DE POLIȚIE**

*General-maior*

**UZLĂȚIU**



**AVIZAT**  
**/ DIRECTOR GENERAL AL**  
**DIRECȚIEI GENERALE LOGISTICE**



**DE ACORD, ROG A APROBA ȘI AVIZA**  
**DIRECTOR GENERAL ADMINISTRATIV**

*Comisar-șef de poliție*

**JUGĂNARU ROBERT**

EDIȚIE: 2025	<b>GHETE</b>	Se aplică începând cu data de 01.2026
		Conține 9 (nouă) file + 2 (două) anexe

## **I. GENERALITĂȚI**

**1.1.** Se confecționează din piele sau combinație piele/înlocuitori cu material textil de culoare neagră, iar pe interior se căptușesc cu piele sau material textil cu membrană imperrespirabilă.

**1.2.** Sistemul de închidere este cu șiret și/sau fermoar. Talpa este realizată din piele naturală, cauciuc sintetic sau polimeri.

**1.3.** Ghetele se realizează mecanic în sistemul de confecție IJ (încălțăminte cu talpa exterioară injectată), cu talpă injectată direct pe fețe, în sistem dublă densitate, cu sistem de absorbție a șocului integrat în toc. Fețele sunt confecționate din țesătură poliamidică



tip Cordura sau echivalent, de culoare neagră, impermeabilizată chimic în combinație cu piele nubuck de culoare neagră, hidrofobizată, iar căptușeala este confecționată din tricot tip Goretex, Sympatex sau echivalent, cașerat cu spumă poliuretanică și cu membrană imperrespirabilă, antistatic, tratat antibacterian și antimicotic, format din 4 straturi, care conferă ventilație sporită în interiorul pantofilor și este etanșată cu bandă termoadezivă, formală din trei straturi, aplicată la cald.

**1.4.** Talpa injectată este în sistem dublă densitate, stratul exterior fiind din cauciuc vulcanizat, cu proprietăți antialunecare și rezistență la produse petroliere, având o densitate mare care asigură o rezistență mărită la uzura accentuată, iar stratul interior este din poliuretan cu densitate inferioară, cu extensii laterale, prin care se asigură o elasticitate care preia șocurile mecanice și permite o repartizare eficientă a greutății corpului, preluând forma plantară a tălpii.

**1.5.** La partea superioară, ghetele sunt prevăzute cu guler de protecție, dublat cu moltopren, iar sistemul de închidere de tip Quick Laces sau echivalent, rapid și ultra precis, este cu înșiretare prin accesorii textile realizate din tresă textilă 16 buc./per., cârlige metalice închise (8 buc./per.) și cu șiret sintetic cu diametrul de 1-2 mm. Limba și burduful formează o singură piesă, care asigură protecție împotriva pătrunderii apei și a corpurilor străine în interiorul ghetelor și este fixată de carâmbi printr-un rând de cusătură. Acoperișul de brant este complet detașabil, anatomic, perforat în zona din față, pentru a asigura o mai bună respirabilitate piciorului utilizatorului.

**1.6.** Ghetele sunt de culoare neagră.

**1.7.** Ghetele se execută și se împerechează corect, piesele de același fel dintr-o pereche trebuie să fie identice în ceea ce privește grosimea, desimea, mărimea, forma și nuanța. Fețele vor fi bine întinse pe calapod, fără cule în regiunea vârfului și a vîpustii.

**1.8.** Ghetele se confecționează astfel:

- **pentru bărbați** în 10 mărimi, de la 38 la 47 și două lărgimi (9 - 10). Înălțimea ghetelor, măsurată în interior, de la suprafața brantului până la marginea superioară a carâmbilor (gulerului) în cel mai înalt punct, este de  $170 \pm 5$  mm cu descreștere către vîpustă până la  $135 \pm 5$  mm aceasta reprezentând înălțimea la spate a ghetelor, pentru mărimea 42.

- **pentru femei** în 8 mărimi, de la 35 la 42 și două lărgimi (7 - 8). Înălțimea ghetelor, măsurată în interior, de la suprafața brantului până la marginea superioară a carâmbilor (gulerului) în cel mai înalt punct, este de  $155 \pm 5$  mm cu descreștere către vîpustă până la  $123 \pm 5$  mm aceasta reprezentând înălțimea la spate a ghetelor pentru mărimea 37.

**1.9.** Ghetele gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrei avizate de către beneficiar.

**1.10.** Ghetele sunt destinate echipării studenților Academiei de Politie „Alexandra Ioan Cuza” la uniforma de instruire.

**Avizarea modelului se va face de către beneficiar, cu ocazia lansării producției, pentru două 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.**



## II. PRINCIPALELE MATERII PRIME UTILIZATE LA CONFECTIONARE

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Grosime (mm)	Natura pieselor	Utilizare
1	Piele nubuck, impermeabilizată chimic	1,8-2,0	Piele bovine	Căpută, Carâmb, carâmb superior (piesă cârlig), buzunar limbă
2	Țesătură poliamidică tip Cordura sau echivalent, impermeabilizată chimic	1,5 ±0,2	Sintetic	Căpută, carâmbi, limbă- burduf, guler exterior
3	Piele sintetică acoperită cu peliculă de cauciuc cu protecție ridicată împotriva abraziunii	2,0 - 2,2	Sintetică	Vârf căpută, vipușcă
4	Tricot tip Goretex, Sympatex sau echivalent, cașerat cu spumă poliuretanică și cu membrană imperrespirabilă, antistatic, tratat antibacterian și antimicotic	2-3	Sintetic	Căptușeală căpută, carâmbi, vipușca, limbă și burduf
5	Tricot multistratificat, cu ochiuri, antistatic, cașerat, culoare neagră		Sintetic	Căptușeală guler interior, căptușeală partea superioară limbă
6	Tresă textilă (chingă)	2	100% PA sau 98% PA ± 2% PES	Accesorii înșiretare, bridă trăgător parte posterioară, element decor limbă
7	Material multistratificat celuloidic	0,8- 1,0	Sintetic	Bombeu reversibil
8	Material multistratificat celuloidic	1,0- 1,2	Sintetic	Vipușcă
9	Material neșesut rigidizat, antistatizat	2,0 - 2,5	Sintetic	Branț
10	Moltopren autoadeziv	12 ±0,5	Sintetic	Dublură guler,
11	Moltopren autoadeziv	6 ± 0,5	Sintetic	Dublură limbă
12	Acoperiș de branț din material tip EVA sau echivalent, preformat, acoperit cu material textil, perforat în zona din fața (24- 32 de orificii) și este lavabil	5 mm în zona din fața	Sintetic	Acoperiș de branț
13	Strat interior poliuretan (poliol+izocianat)			Strat intermediar talpă
14	Cauciuc vulcanizat			Strat exterior talpă
15	Țesătură termoadezivă	0,4 - 0,5	Sintetic/ Bumbac	Întăritură căpută și carâmbi
16	Șiret 160-180 cm. (în funcție de mărime)	Ø 1-2	Sintetic	înșiretat fețe
17	Sistemul de închidere de tip Quick Laces sau echivalent		Plastic	Fixare șiret
18	Cârlige metalice închise galvanizate - tratate împotriva ruginii (8 buc./per.)	Ø 4 mm	Metalice	Încheiat șireturi
19	Ață PES	Nm 20/3 Nm 30/3	Sintetic	Cusut fețe, căptușeli, branț
20	Soluție manuală		Policloro prenici	Lipit fețe
21	Vopsea retușat fețe			Vopsirea marginilor libere
22	Cutii carton			Ambalat



### III. Caracteristicile fizico-mecanice ale produsului finit

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metoda de determinare (în vigoare)
1	Rezistența la flexiune - talpă - piele	Nr. flexiuni Nr. cicluri	min. 100.000 min. 100.000	SR EN ISO 17707 SR EN ISO 5402-1
2	Rezistența la sfâșiere a pielii la cusătură	N/mm	min. 90	SR 5045
3	Rezistența la rupere - talpă - piele	N/mm <sup>2</sup>	min. 5 min. 24	SR ISO 37 SR EN ISO 3376
4	Rezistența la abraziune - talpă	Mm <sup>5</sup>	max. 80	SR EN 12770
5	Duritatea tălpii și tocului	°ShA	strat exterior: 65±5 strat interior: 45±5	SR ISO 48-4
6	Densitate talpă: - strat exterior - strat interior	g/cm <sup>3</sup>	max. 1,5 max. 0,5	SR EN ISO 845
7	Rezistența la hidrocarburi	%	max. 12	SR EN ISO 20344
8	Comportarea ansamblului superior față de apă în condiții dinamice: - absorbția de apă după 3 h - cantitatea de apă trecută prin piele	% g/h	max. 30 max. 1,5	SR EN ISO 5403-1
9	Permeabilitatea la vapori de apă - piele	mg/cm <sup>2</sup> h	min. 0.8	SR EN ISO 14268
10	Coeficientul de vapori de apă	mg/cm <sup>2</sup>	min. 15	SR EN ISO 17229
11	Moliciune piele	mm	0,4-0,5	SR EN ISO 17235
12	Aderența dintre talpă și ansamblul superior	N/mm	min. 6	SR EN ISO 17708
13	Capacitatea de absorbție a energiei în loc	J	min. 20	SR EN ISO 20344

#### Caracteristici fizico-mecanice căptușeală tricot tip Goretex, Sympatex sau echivalent:

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metoda de determinare (în vigoare)
1	Rezistența la sfâșiere	N	min. 15	SR EN ISO 20344
2	Rezistența la abraziune (Căptușeală capută și carâmbi)	Nr. cicluri	25.600 cicluri în mediu uscat 12.800 cicluri în mediu umed	
3	Rezistența la abraziune (Căptușeală interioară în zona vipuștii)	Nr. cicluri	5 1.200 cicluri în mediu uscat 25.600 cicluri în mediu umed	
4	Permeabilitatea la vapori de apă	mg/cm <sup>2</sup> h	min. 2	
5	Coeficientul de vapori de apă	mg/cm <sup>2</sup>	min. 20	

MINISTERUL AFACERILOR INTERNE  
DIRECȚIA GENERALĂ LOGISTICĂ - 1  
VIZAT SPRE NESCHIMBARE  
Semnătură  
Data 06.02.2020



**Țesătura poliamidică tip Cordura sau echivalent trebuie să fie impermeabilă la apă din exterior și permeabilă la aer din interior și are următoarele caracteristici:**

Nr. crt.	Denumirea caracteristicilor fizico-mecanice	U/M	Valori impuse	Metoda de determinare (în vigoare)
1	Desimea în urzeală	fire/10 cm	165±10	SR EN ISO 1049-2
2	Desimea în bățătură	fire/10 cm	135±10	SR EN ISO 1049-2
3	Rezistența la rupere în urzeală	daN	min. 270	SR EN ISO 13934-1
4	Rezistența la rupere în bățătură	daN	min. 250	
5	Alungirea la rupere în urzeală	%	min. 25	
6	Alungirea la rupere în bățătură	%	min. 25	
7	Rezistența la sfâșiere în urzeală și bățătură	daN	min. 20	SR EN ISO 13937-3
8	Rezistența la stropire cu apă	etalon	min. 90	SR EN ISO 4920
9	Capacitatea de absorbție a apei	%	max. 6	STAS 12750-89
10	Rezistența la abraziune	cicli	min. 20.000	SR EN ISO 12947-2

#### **IV. CONFECTIONARE**

Croirea se face prin ștanțare pe număr de mărimi, astfel încât să corespundă dimensiunilor calapodului. În cazul în care pielea prezintă o grosime mai mare decât cea necesară, aceasta va fi egalizată. Marginile libere ale pieselor din piele sunt vopsite, în cazul în care aceasta prezintă o altă culoare decât cea a feței. Marginile pieselor care se suprapun se subțiază pe o lățime de 4-6 mm și o grosime finită de 60% din grosimea totală a pielii pentru a nu se crea îngroșări vizibile în zona de îmbinare.

Vârful căputei, carâmbii și vipușca se montează pe țesătura poliamidică care se închide la partea superioară a gulerului printr-o cusătură întoarsă.

Vârful de capută, confecționat din piele sintetică acoperită cu peliculă de cauciuc, se montează peste căputa din țesătura poliamidică și se coase cu două rânduri de cusături, prima la 2 mm. față de margine, iar a doua la 2 mm. față de prima, cu o desime a cusăturii de 4 pași/cm.

Carâmbii sunt confecționați din piele nubuck, impermeabilizată chimic, care sunt fixați pe țesătura poliamidică și se cos la doua rânduri de cusături, la o distanță de 1,5-2 mm față de margine. Carâmbii au șase rânduri de cusături ornamentale dispuse înclinat la 30°.

La partea superioară, carâmbii sunt fixați de carâmbul superior (piesa cârlig), dublați cu moltopren, formându-se astfel gulerul de protecție care este confecționat, la exterior, din țesătură poliamidică. Gulerul interior este confecționat din tricot multistratificat, cu ochiuri, antistatic, cașerat, de culoare neagră și se îmbină cu căptușeala din tricot tip Goretex, Sympatex sau echivalent printr-o cusătură întoarsă.

Sistemul de înșiretare este formal din 16 accesorii textile/pereche realizate din tresă textilă, tresă ce se montează și se coase sub carâmbii din piele nubuck, printr-un rând de cusătură cu cheiță de închidere și 8 cârlige metalice închise/per.



Limba și burduful sunt confecționate din țesătura poliamidică tip Cordura sau echivalent, prezintă un buzunar aplicat din piele nubuck și se fixează de carâmbi printr-un rând de cusătură. Aceasta este dublată, cu material spongios, iar pe interior, la partea superioară este căptușită cu tricot multistratificat, cu ochiuri, antistatic, cașerat, de culoare neagră, care este fixat de căptușeala din tricot tip Goretex, Sympatex sau echivalent printr-o cusătură simplă întoarsă.

Limba și burduful prezintă la partea exterioară, pe mijlocul acesteia, o tresă textilă, longitudinală, fixată printr-o cusătură simplă, prevăzută cu două deschideri cu lățime de  $2 \pm 0.2$  cm., pentru fixarea șireturilor și fixarea longitudinală a limbii.

La partea superioară, pe exterior, limba și burduful sunt dublate de o piesă de formă trapezoidală, tip buzunar, pentru introducerea surplusului de șiret, confecționată din piele nubuck, fixată printr-un rând de cusătură.

Vipușca este confecționat din piele sintetică acoperită cu peliculă de cauciuc, cu rezistență marc la abraziune și se fixează de carâmbi cu 2 rânduri de cusături.

La partea superioară vipușca este prevăzută cu o bridă de tragere, realizată din tresă textilă cu o deschidere de  $3,2 \pm 0,2$  cm., lungimea de  $7,7 \pm 0,2$  cm. și lățime de  $1,5 \pm 0,2$  cm. Aceasta se montează în cusătura vipuștii și se fixează prin cusătură simplă de piesa cârlig și gulerul exterior.

Căptușeala confecționată din material textil tip Goretex, Sympatex sau echivalent este formată din două piese (căpută-carâmb interior și exterior), îmbinate prin cusătură zig-zag în zona căputei și a burdufului și în zona vipuștii, etanșate cu bandă aplicată la cald:

Vipușca este aplicat între față și căptușeală printr-un dispozitiv special la o temperatură de 150- 160°C.

Bombeul reversibil este subțiat la partea anterioară pe lățimea de 5 - 8 mm. Bombeul se aplică cu dispozitiv special de presare, la o presiune de 4 - 6 atm. și la o temperatură 150 -170° C.

Branțul rigid este din material rigidizat, antistatizat și se fixează pe ansamblul superior prin cusătură strobil. Branțul nu poate fi scos fără a distruge încălțăminte.

Acoperișul de branț este confecționat din materiale tip EVA sau echivalent, este perforat la partea din față, pentru a asigura o ventilație sporită a piciorului utilizatorului. Este dublat cu material textil și este lavabil.

**Fiecare pereche de încălțăminte va fi prevăzută cu 2 perechi de acoperișuri de branț, corespunzătoare mărimii produsului, dintre care 1 pereche montată pe produs și 1 pereche de rezervă ambalată în folie de polietilenă și introdusă în ambalajul individual al produsului.**

Talpa exterioară realizată din poliuretan și cauciuc vulcanizat se injectează direct pe ansamblul format din fețe și branțul rigid. În interiorul ghetelor se introduc acoperișurile de branț preformate, detașabile și lavabile.

Talpa este realizată din două straturi. Stratul exterior este realizat din cauciuc vulcanizat, iar stratul interior este realizat din amestec de polioli cu izocianat. Talpa prezintă pe suprafața exterioară aspect antiderapant cu forme regulate, cu distanța între ele de 10-12 mm, pentru ca eventualele pietre să nu se fixeze în talpă, să aibă element de absorbție al șocului încorporat în centrul tocului. În partea de mijloc a tălpii, cât și în partea posterioară și anterioară, talpa prezintă forme transversale care ajută la o fixare mai bună a tălpii pe suprafețe verticale. Crampoanele pe partea anterioară și posterioară a tălpii vor fi poziționate transversal în vederea măririi coeficientului de rezistență la



alunecare. Grosimea stratului exterior al tălpii este de minim 6 mm. (fără crampoane), iar înălțimea cramponelor este de minim 4 mm.

Stratul interior este format din două componente (poliol și izocianat) cu o densitate mai mică în vederea absorbției cât mai mare a șocurilor mecanice în timpul mersului și a unui confort sporit static. Are o grosime de minim 17 mm., cu forme regulate la partea posterioară (călcâi), în vederea unei descălțări mai ușoare. În partea din față a tălpii, aceasta este prevăzută cu o galoșare, de formă trapezoidală, cu lățimea de  $40 \pm 2$  mm, la partea superioară, cu rolul de protecție suplimentară a vârfului împotriva șocurilor frontale în zona călcâiului galoșarea este de 20-30 mm lățime și include în designul ei și elementele ce ușurează descălțarea. Lateral, stratul interior, pe fiecare parte este prevăzut cu 2 extensii trapezoidale de 35-45 mm pentru o stabilitate superioară a piciorului.

Ghetele se execută îngrijit, fără capete de ață și fără urme de soluție. Marginea pieselor neîndoite sunt curățate corespunzător. Acoperișul de branț îmbracă corespunzător suprafața plantară a ghetei. Talpa exterioară nu prezintă bavuri pe margine.

## **V. CONDIȚII DE AVIZARE/LANSARE ÎN PRODUCȚIE/RECEPȚIE**

Produsele vor respecta prevederile legislative și actele normative în vigoare la data livrării.

Cu minim 5 zile înainte de data planificată, operatorul economic, după caz, 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, operatorul economic 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 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.

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 producătorului/furnizorului, după caz, 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, operatorul economic va remedia toate problemele constatate și va relua în timpul cel mai scurt activitatea de avizare și lansare în producție.

Operatorul economic 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, producătorul/operatorul economic, după caz, va anunța, în scris, achizitorul solicitând reprezentanți care să efectueze această activitate.

Recepția calitativă se execută, de regulă, de către achizitor la sediul producătorul/operatorul economic, după caz, cu verificarea integral 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.

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.

## **VI. GARANȚII, MARCARE ȘI AMBALARE**

Produsele gata confecționate au termen de garanție de 12 luni de la data livrării produselor, în condiții de utilizare normală.

Produsele livrate vor fi însoțite de certificat de garanție pe perioada de 12 luni de la data livrării produselor, perioadă în care furnizorul are obligația ca, în termen de 15 de zile de la data notificării transmisă de autoritatea contractantă, să înlocuiască pe cheltuială proprie toate produsele la care s-au constatat vicii ascunse sau au suferit deprecieri pe timpul utilizării, înaintea îndeplinirii termenului de garanție.

**Marcarea ghetelor** se execută astfel:

- pe limbă, la interior, se montează și se cos două etichete textile:
- o etichetă care cuprinde: denumirea producătorului, mărimea, anul de fabricație, semnul de control al calității;
- o etichetă albă inscripționată cu bleumarin: "ACADEMIA DE POLITIE";
- pe acoperișul de brant, prin ștampilare: marca producătorului;
- pe talpă: mărimea.

**Ambalarea ghetelor** se realizează în cutii de carton de dimensiuni corespunzătoare după ce în fiecare produs a fost introdus câte un șan de carton. Pe fiecare cutie este lipită o etichetă ce va cuprinde următoarele date: denumirea furnizorului, denumirea produsului, culoarea, mărimea și anul de fabricație.

Fiecare pereche este ambalată în foiță de hârtie.

În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă privind instrucțiunile de folosire și întreținere a ghetelor, precum și perechea suplimentară de acoperiș de brant.

Cutiile sunt legate cu sfoară în pachete de câte cinci perechi de ghete de aceeași mărime.

## **VII. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

**La depozitarea produselor este necesar să fie respectate următoarele condiții:**

- magazia de produse finite trebuie să fie curată, aerisită, uscată;
- magazia să fie ferită de acțiunea rozătoarelor sau a razelor solare.



**Transportul** produselor până la beneficiarii indicați de autoritatea contractantă se face cu mijloacele de transport ale furnizorului, curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi deteriorări pe timpul transportului.

### **VIII. ANEXE**

**Anexele 1-2 completează specificația tehnică de produs și fac parte integrantă din aceasta:**

**Anexe 1** -Poze cu aspectul ghetelor - parte exterioară ;

**Anexe 2** -Poze cu aspectul ghetelor – talpa exterioară.

**ÎNTOCMIT**

*Subcomisar de poliție*

**ISBICEANU STELIAN-OLEG**

**VERIFICAT**

**(D.)/ SEF SERVICIU INTENTENȚĂ**

*Comisar-șef de poliție*

**TIMBUȘ CRISTIAN**

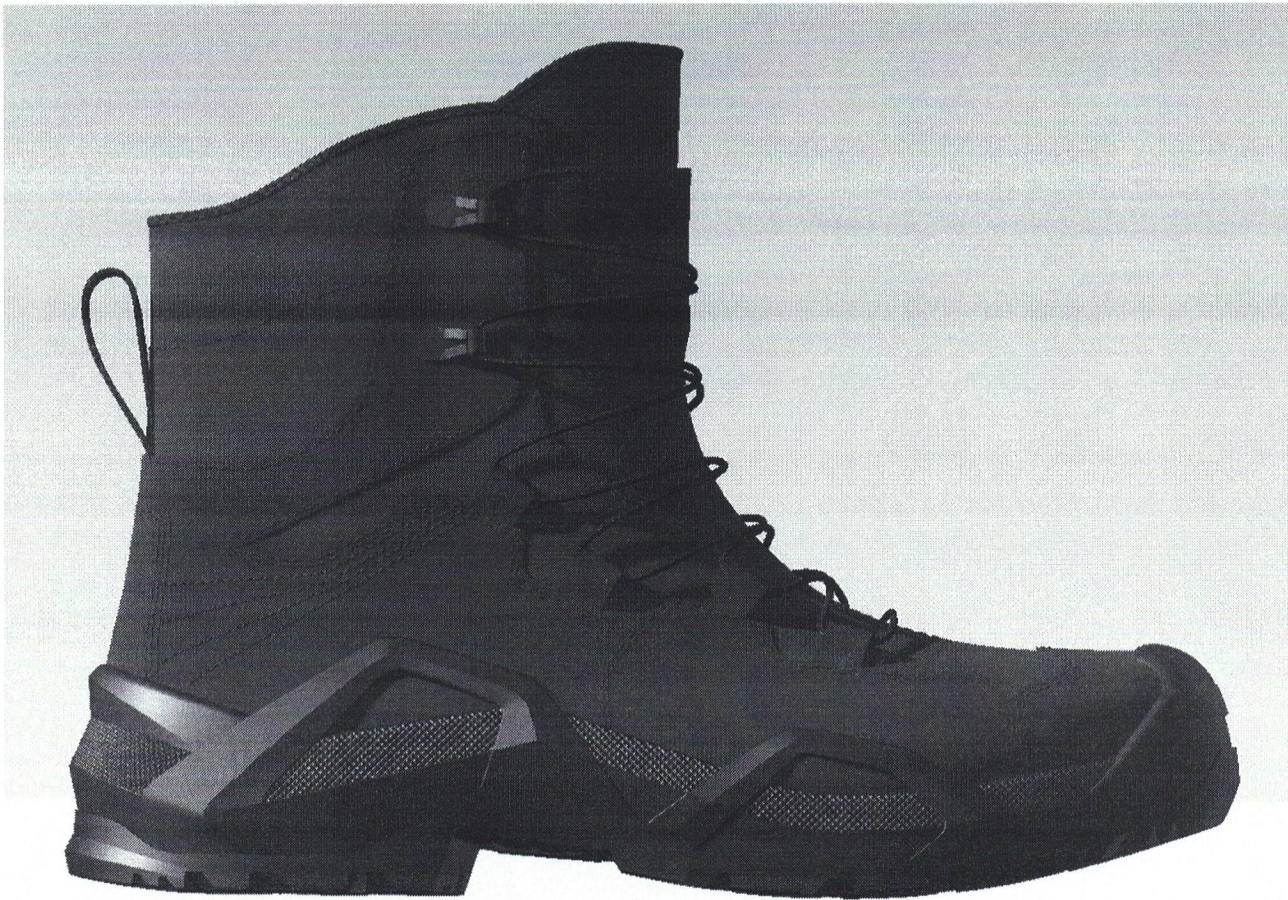




Analiza constructiv-estetică

Model: Gheată

Parte exterioară

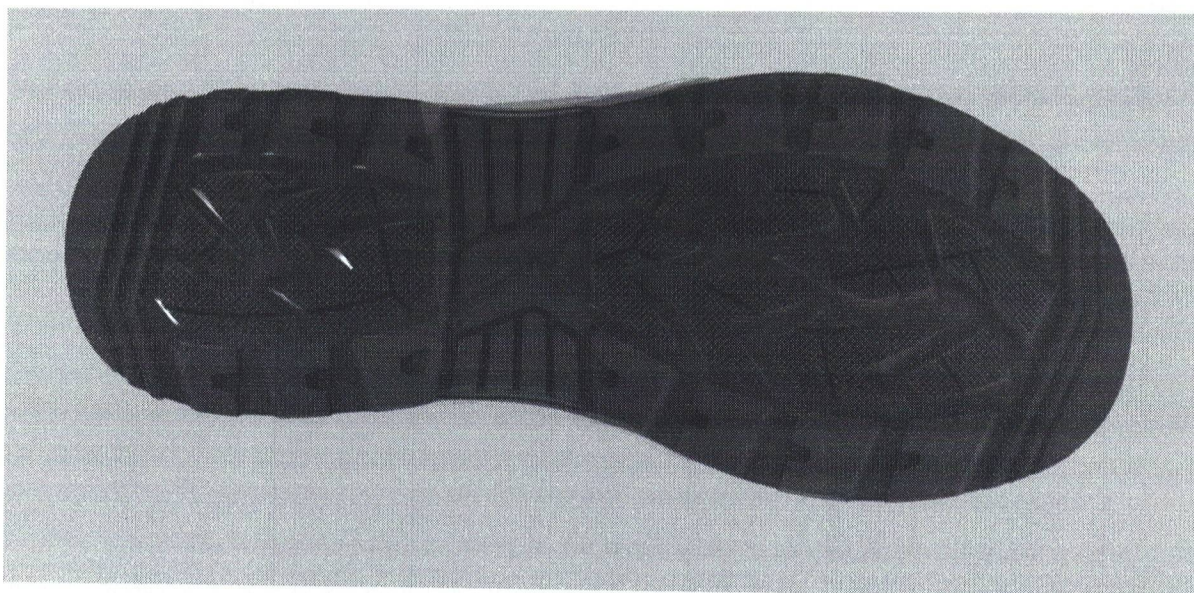




Analiza constructiv-estetică

Model: Gheată

Talpă exterioară



MINISTERUL AFACERILOR INTERNE  
DIRECȚIA GENERALĂ LOGISTICĂ - I  
VIZAT SPRE NESCHIMBARE  
Semnătura \_\_\_\_\_  
Data 08.01.2016