

ROMÂNIA
MINISTERUL AFACERILOR INTERNE



ACADEMIA DE POLIȚIE "Alexandru Ioan Cuza"

Specificația tehnică nr. 4468363 / 27.11.2025 / Ex. nr.1

APROB,
COMANDANTUL (RECTORUL)
ACADEMIEI DE POLIȚIE

General-maior

UZLĂU LIVIU

AVIZAT
DIRECTOR GENERAL AL
DIRECTIEI GENERALE LOGISTICE



DE ACORD, ROG A APROBA ȘI AVIZA
DIRECTOR GENERAL ADMINISTRATIV

Comisar-șef de poliție

JUGĂNARU ROBERT

EDIȚIE: 2025	CENTURĂ	Se aplică începând cu data de 01.2026
		Conține 5 (cinci) file + 2 (doua) anexe

I. GENERALITĂȚI

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

1.2 **Centura** se confecționează din piele sau material textil, de culoare neagră.

1.3 **Centura** este destinat echipării studenților Academiei de Poliție „Alexandra Ioan Cuza” la uniforma de instruire.

1.4 **Centura** se confecționează din două părți distincte: centura interioară din material textil tip nailon (sau echivalent) și centura exterioară din material textil tip Cordura 500 D (sau echivalent), laminată și tăiată cu laser.

1.5 **Catarama** se confecționează din metal (aluminu/alamă) la culoare și este prevăzută cu un sistem de închidere/deschidere rapidă.

1.6 **Centura** se confecționează în 5 mărimi (S, M, L, XL, XXL) și va avea o greutate totală de maxim 500g. ± 10 g pentru mărimea XL.

1.7 **Produsul** gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

II.MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

Nr. crt.	Denumirea materialului	Utilizare
1.	Material tip nailon (<i>sau echivalent</i>)	Centura interioară
2.	Material tip Cordura 500 D (<i>sau echivalent</i>)	Centura exterioară
3.	Metal la culoare	Cataramă
4.	Bandă tip velcro la culoare	Față centură interioară, spate centura exterioară

III. DIMENSIUNI ȘI TOLERANȚE

	Indicații dimensionale în cm/Mărimi					Toleranțe
	S	M	L	XL	XXL	(cm.)
Lungimea centurii interioare	96	106	116	126	136	± 5
Lățimea centurii interioare	4	4	4	4	4	$\pm 0,2$
Lungimea centurii exterioare	94	104	114	124	134	± 5
Lățimea centurii exterioare	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	$\pm 0,2$

IV.CONFEȚIONAREA

La realizarea produsului se vor avea în vedere detaliile de confecționare și anexele specificației tehnice.

4.1. Centura interioară este confecționată din material textil tip nailon 100% (*sau echivalent*). Aceasta este realizată din trei straturi suprapuse de material, cusute între ele cu 4 rânduri de cusături. Distanța între cusături este de 10 mm, iar pasul cusăturii este de 3,5 pași/cm.

Centura interioară are stratul exterior realizat din bandă tip velcro, cauciucată, pentru a permite fixarea centurii exterioare.

Centura are prevăzută la partea interioară, pentru ajustarea pe talie, o bandă velcro suprapusă peste centură pe o lungime de aprox. 25 cm. Banda velcro este cusută de jur împrejur pe capătul interior al centurii interioare.

4.2. Centura exterioară este formată din chingă.

Pe partea exterioară a chingii este cusut un strat dublu din material textil tip Cordura 500D (*sau echivalent*), de culoare neagră, laminat și tăiat cu laser (sistemul laser-cut). Acest strat este cusut cu 1 rând de cusătură simplă (3,5 pași/cm), de o parte și de alta a perforațiilor (pe lungimea centurii).

Pe sistemul laser-cut pot fi prinse accesoriile. Tăieturile sistemului laser-cut sunt prevăzute în pereche (sus-jos), având o lungime de 30 mm \pm 2mm și o distanță între tăieturi de 10mm \pm 2mm. Perechile de tăieturi sunt poziționate la distanța de 8 \pm 2mm de marginea stratului de material textil tip cordură 500 (*sau echivalent*)



Stratul exterior se coase peste chingă, pe lăţimea acesteia cu 2 rânduri de cusătură (*pasul cusăturii de 3,5 puncte/cm*), de o parte şi de alta a perforaţiilor pe lângă perforaţii şi peste banda interioară din velcro a centurii.

Pe partea interioară, centura are o bandă velcro ce permite fixarea acesteia pe centura interioară. Centura este prevăzută cu un sistem de ajustare a taliei.

În partea dreaptă a centurii se prinde catarama de chinga centurii, iar partea îndoită a chingii (*aproximativ 70 mm*), se prinde prin coasere. Stratul exterior al centurii este prevăzut cu un sistem de prindere pe cataramă, cu inel, prin care trece materialul îngustat (*forma conică – de la 40 mm la 25 mm, pe o lungime de 20mm, lungimea totală a elementului fiind de 120mm*) şi prevăzut la capăt cu velcro (30/20 mm).

Partea stângă a centurii din chingă se prinde de catarama metalică prin orificiu de prindere de pe cataramă. Centura se ajustează pe talie prin fixarea chingii prin gaică. Gaica este realizată din velcro (*cu bucle pe o faţă şi crampe pe cealaltă faţă, pentru a se putea prinde de centură*) cu o lungime de 14 mm şi o lăţime de 20 mm.

Închiderea centurii exterioare se face prin cuplarea celor 2 părţi ale cataramei.

4.3. Catarama metalică trebuie să reziste la o forţă de tragere de minim 15 KN, iar forţa de rupere a inelului cataramei va fi de minim 20 KN.

4.4. Centura va avea o grosime totală de $4,5\text{mm} \pm 3 \text{ mm}$.

V. CONDIȚII DE RECEPȚIE

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

Cu minim 5 zile înainte de data planificată, operatorul economic, după caz, va anunţa în scris autoritatea contractantă că este pregătit pentru a lansa în producţie produsele contractate, solicitând reprezentanţi ai autorităţii contractante care să participe şi să avizeze această activitate.

Pe timpul lansării în producţie, operatorul economic va realiza 2 produse identice în prezenţa reprezentanţilor autorităţii contractante, care vor constitui prototipul „0” pentru produsele contractate. Avizarea prototipului „0” se va face de către reprezentanţii Autorităţii Contractante cu ocazia lansării producţiei.

În situaţia în care vor fi avizate, unul va rămâne la producător şi unul la beneficiar, urmând a constitui modelele de referinţă, în funcţie de care se execută şi se verifică calitatea produselor contractate din punct de vedere al culorii şi al modului de realizare a confecţiei.

Cu ocazia lansării în producţie, reprezentanţii autorităţii, contractante sunt abilitaţi a efectua verificări ale tiparelor, a calităţii şi culorii materiilor prime şi auxiliare folosite, rezervându-şi dreptul de a ridica probe din acestea pentru a verifică din punct de vedere al parametrilor tehnici, pe cheltuiala producătorului/furnizorului, după caz, la un laborator de specialitate, neutru, acreditat de organismele abilitate şi recunoscut în oricare din statele membre ale Uniunii Europene.

Pentru situaţia în care nu primeşte, din partea reprezentanţilor Autorităţii Contractante, acordul pentru lansarea în producţie, operatorul economic va remedia toate problemele constatate şi va relua în timpul cel mai scurt activitatea de avizare şi lansare în producţie.

Operatorul economic nu va începe sub nicio formă producţia produsului contractat fără acordul dat de către reprezentanţii autorităţii contractante.

Pe timpul derulării contractului, autoritatea contractantă poate efectua verificări şi inspecţii pe fluxul de fabricaţie şi la produsele finite ce urmează a fi livrate, luându-se măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformităţi.



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 producătorului/operatorului economic, după caz, 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.

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, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

6.1 Garanții

Termen de garanție este de 12 luni de la data livrării produselor. Produsele livrate vor fi însoțite de certificate de garanție pe perioada de 12 luni de la data livrării produselor, perioada în care furnizorul are obligația ca, în termen de 15 zile de la data notificării transmise de autoritatea contractantă, să înlocuiască pe cheltuiala proprie toate produsele la care s-au constatat vicii ascunse sau au suferit depreciere pe timpul utilizării înainte de îndeplinirii termenului de garanție.

6.2. Marcarea

Fiecare centură trebuie să fie prevăzută cu o etichetă care să conțină următoarele informații: denumirea sau emblema producătorului, mărimea, semnul de control, anul și luna fabricației.

6.3 Ambalarea

Centurile se ambalează individual, în pungi de polietilenă sau în huse din material textil. Pe fiecare pungă/husă se va lipi câte o etichetă, astfel încât să poată fi ușor de identificat mărimile care va conține denumirea articolului de echipament și mărimea, iar pentru a fi vizibilă, se va folosi font „Times New Roman”, mărime: min. 20.

Cutiile/husele astfel rezultate se introduc câte 30 de buc. într-o altă cutie pe care se va lipi o etichetă înscrisă cu următoarele informații: denumirea furnizorului, nr. cutiei (nr. cutie din total nr. cutii – ex. cutia 1/105/10), denumirea articolului de echipament, mărimea, cantitatea (30 buc.), anul confectionării, denumirea specificației tehnice, ștampila de aviz CTC, iar pentru a fi vizibilă, se va folosi font „Times New Roman”, mărime: min. 20.

Denumire furnizor: SC SRL
Nr. cutiei: 1/10
Denumirea articolului de echipament: CENTURĂ Mărimea: L
Cantitatea: 30 buc.
Anul confectionării:
Denumirea specificației tehnice:
Ștampila de aviz CTC:

Doar la finalul lotului se acceptă fracții.

6.4. Depozitare produselor la furnizor se face respectând următoarele reguli : magazia de produse finite să fie curățată, aerisită și cu pereții uscați; pachetele trebuie așezate pe rafturi, ferite de acțiunea razelor solare; în magazinele de depozitare trebuie ținute împrăștiate insecticide și luate măsuri pentru distrugerea rozătoarelor.



6.5. Transportul produselor până la depozitul unității contractante se face cu mijloacele de transport ale furnizorului, curate și acoperite, luându-se măsurile necesare pentru a nu suferi deteriorări pe timpul transportului.

VII. ANEXE

Anexele completează specificația tehnică de produs și face parte integrantă din aceasta:

1. **Anexa nr. 1 - Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică – Centură exterioară
2. **Anexa nr. 2 - Schiță** cuprinzând analiza constructiv – estetică – Centură interioară

ÎNTOCMIT

Subcomisar de poliție

ISBICEANU STELIAN-OLEG

VERIFICAT

(D.)/ SEF SERVICIU ÎNTELENTĂ

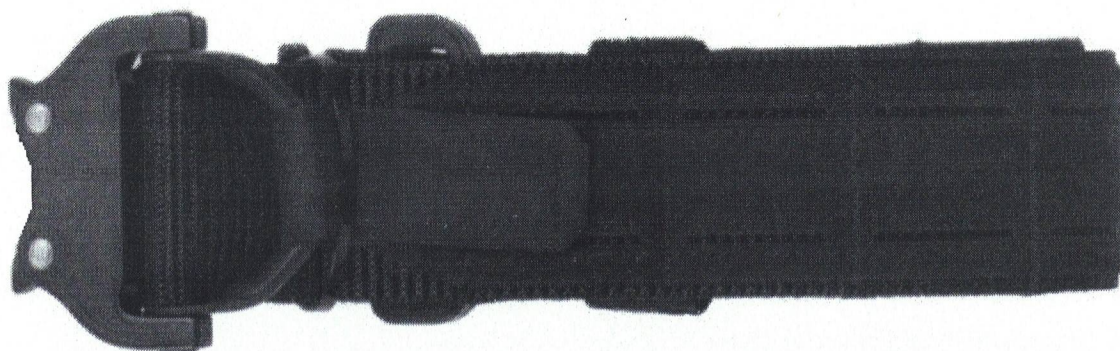
Comisar-șef de poliție

TIMBUȘ CRISTIAN



Analiza constructiv-estetică

Model: Centură exterioară



Analiza constructiv-estetică

Model: Centură interioară

