

ROMÂNIA
MINISTERUL AFACERILOR INTERNE



ACADEMIA DE POLIȚIE "Alexandru Ioan Cuza"

Specificația tehnică nr. 4468374 / 27.11.2025 / Ex. nr.1

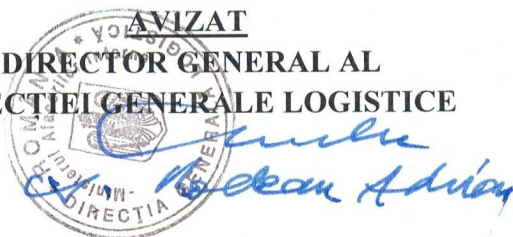
APROB.
COMANDANTUL (RECTORUL)
ACADEMIEI DE POLIȚIE

General-maior

UZLĂU RYU



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	ÎNSEMN AN DE STUDIU	Se aplică începând cu data de 1.01.2026
		Conține 6 (șase) file + 1 (una) anexă

1.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.Însemnele an de studiu se confecționează pe suport textil de culoare portocalie, de formă dreptunghiulară (4,5 cm x 9 cm). Suportul textil este bordurat cu linie de contur de culoare neagră. Elementele componente ale fiecărui an de studiu - barete în formă dreptunghiulară - sunt de culoare alb-argintie, realizate prin brodare. La partea superioară a însemnului se înscrie cu litere majuscule de culoare neagră inscripția "STUDENT", iar la partea inferioară se brodează baretele aferente anului de studiu - câte o baretă pentru fiecare an de studiu.

Elementele componente ale fiecărui an de studiu - barete în formă dreptunghiulară - sunt de culoare alb-argintiu, realizate prin brodare, după cum urmează:

Pentru anul I este prevăzut cu o baretă;

Pentru anul II este prevăzut cu două barete;

Pentru anul III este prevăzut cu trei barete;

Pentru anul IV este prevăzut cu patru barete.

1.3. Însemnele an de studiu se prinde printr-o cusătură de o bandă velcro care asigură forma dreptunghiulară a produsului.

1.4. Însemnele an de studiu sunt destinate echipării studenților Academiei de Poliție „Alexandra Ioan Cuza” la uniforma de oraș și uniforma de instruire.

1.5. Produsele gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor specificației tehnice.

Avizarea modelului se face către beneficiar, după încheierea contractului de furnizare, pentru două produse identice, ce vor constitui modelele de referință după care se execută și se verifică producția, unul la producător și unul la beneficiar.

2. MATERII PRIME/AUXILIARE/ACCESORII ȘI MATERIALE

Nr. Crt.	Denumirea materialelor	Utilizare
1.	Suport textil - Stofă de culoare portocalie	Material de bază
2.	Fir special pentru brodat de culoare alb-argintiu	Broderie baretă
3.	Întăritură termoadezivă 100 % PES	Întăritură suport textil pentru brodat și întăritură finală
4.	Ață de brodat Nm 75/2	Broderie scris și contur însemn an de studiu

3. CARACTERISTICI FIZICO-MECANICE ȘI CHIMICE PENTRU MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE

3.1. Materia primă de bază - Stofă de culoare portocalie

Nr. Crt.	Caracteristica		UM	Valori/toleranțe	Metode de verificare
1.	Compoziția fibroasă	Lână	%	65±5%	SR 13231 SR ISO 1833-7
		Elastan, maxim	%	1-2	
		Poliester	%	Diferența până la 100%	
2.	Densitatea de lungime (U/B)	U	Nm	62/2	SR ISO 7211-5
		B		+/-5%	
3.	Masa		g/m ²	280 ±5%	SR EN 12127
4.	Desimea	U	Fire/ 10	450±5%	SR EN 1049-2 Metoda A,B
		B	cm	320±5%	
5.	Sarcina de rupere,minim	U	N	650	SR EN ISO 13934-1
		B		550	
6.	Modificări dimensionale la curățat chimic, maxim.	U	%	±2	SR EN ISO 3175-2
		B		±2	

Nr. Crt.	Caracteristica		UM	Valori/ toleranțe	Metode de verificare
7.	Modificări dimensionale la călcat, maxim	U	%	± 2	STAS 6751
		B			
8.	Capacitate de revenire din șifonare, minim	U	grade	150	SR EN ISO 2313-1
		B			
9.	Legătura			Atlas 5/2	SR 6431
10.	Rezistența la murdărie prin tratament uscat (oleofibizare)		note	3-4/4/4-5	SR EN 14419
11.	Rezistența minimă la vopsire	Transpirații acidă/alcalină	note 1-6	4-5 / 4-5	SR EN ISO 105-E04
		Spălare 30°C		4-5	SR EN ISO 105-C06
		Lumina artificială		4-5	SR EN ISO 105-B02
		Frecare umedă/uscă		4-5 / 4-5	SR EN ISO 105-X12
12.	Piling minim		note	4-5	SR EN ISO 12945-2 Metoda Martindale modificata
13.	Determinarea pH – ului		unități	5-8	SR EN ISO 3071
14.	Conținut de formaldehidă,maxim		mg/kg	30	SR EN ISO 14184-1
15.	Rezistența la abraziune,minim		nr.cicli	25.000	SR EN ISO 12947-2
16.	Amine cancerigene		mg/ kg	nedetectabile	SR EN ISO 14362-1

Verificările pot fi efectuate și prin standarde echivalente, cu justificarea echivalenței.

3.2. Fir special pentru brodat de culoare alb-argintie compoziție 45 % poliamidă și 55 % PES $\pm 5\%$, “miez înfășurat”, cu finețe Nm 32/1 - 36/1, alungire max. 45 - 55%, tensiune 550 - 640 cN.

3.3. Întăritură termoadezivă 100% PES, suport textil cu masa de 80 g/mp., +/- 5, dublat cu polietilenă de presiune mică cu masa 35 g/mp., +/- 5, aplicată prin puncte de adezivare (150/cmp). Masa totală a întăriturii termoadezive 115 g/mp., +/- 7.

3.4. Ața de brodat – scris si contur înemnului de an 100 % poliester filamentat continuu, Nm. 75/2 ± 1 , alungire max. 25 – 30%, tensiune 1.100 ± 50 cN.

3.5. CERINȚE DE CALITATE OBLIGATORII DUPĂ 20 CICLURI DE SPĂLARE LA 40°C: produsul finit trebuie să-și păstreze caracteristicile tehnice referitoare la: menținerea stabilității dimensionale la spălat și călcat, respectiv modificări dimensionale la spălat + 2 %, iar calitatea vopsirii să prezinte pentru rezistența minimă: nota 4-5.

NOTĂ:

Propunerea tehnică și produsele livrate în cadrul contractului trebuie să fie însoțită/însoțite de declarație de conformitate, certificat de calitate și certificat de garanție

emise de către ofertant/furnizor, precum și de raportul de încercare emis de oricare laborator neutru, specializat și acreditat în oricare din statele membre ale U. E. pentru determinările solicitate la pct. 3

4. TABEL DE DIMENSIUNI – Însemn an de studiu

Nr. Crt.	Indicații dimensionale	VALORI (cm.)	Toleranța ±
1.	Lungimea totală	9	0,5
2.	Lățimea	4,5	0,3
3.	Grosimea conturului exterior	0,4	0,1
4.	Înălțimea baretelor	2	0,3
5.	Lățimea baretelor	1	0,2
6.	Lățimea conturului baretei	0,4	0,1
7.	Distanța dintre barete	0,5	0,1
8.	Lungimea scrisului "STUDENT"	7	0,3
9.	Înălțimea scrisului "STUDENT"	1	0,2

5. CONFECTIONARE

5.1. Suportul textil se croiește dintr-o singură bucată cu lungimea pe direcția urzelii și se termocolează cu întăritura termoadezivă, în două etape:

- în prima etapă se termocolează suportul textil cu un singur strat de întăritură termoadezivă, pentru a se obține forma ușor rigidă a suportului de grad și astfel materialul este pregătit pentru operațiunea de bordurare și brodare;

- în a doua etapă după executarea broderiei, se aplică 2 straturi de întăritură termoadezivă cu puncte de adezivare, pentru a se obține forma rigidă a produsului;

Toate elementele de broderie vor fi executate plin, în relief (plan bidimensional), vor fi curățate de capete de ață, nu trebuie să prezinte întreruperi, rupturi, fire lipsă, neregularități de înălțime a reliefului broderiei sau alte defecte.

5.2. Executarea broderiilor se face cu fir metalizat special pentru brodat și ață de brodat bine tensionată, pentru a se evita apariția neregularităților de înălțime a reliefului broderiei.

Înainte de începerea operațiunii de brodare se stabilește axa de simetrie a materialului, pentru a se delimita conturul pe laturile feței suportului. Bordurarea conturului se face prin broderie plină, fără spații lipsă, pe toată suprafața suportului. În interiorul conturului, transversal, se brodează baretele corespunzătoare anului de învățământ. Forma baretelor este dreptunghiulară, cu latura mică paralelă cu linia de contur mare. Baretele se brodează plin, având conturul bine definit.

5.3. Însemnele an de studiu sunt realizate pe suport textil de culoare portocalie, de formă dreptunghiulară, dublate cu inserție din material neșesut termoadeziv.

Suportul textil este bordurat cu linie de contur de culoare neagră.

La partea superioară a însemnului se înscrie cu litere majuscule de culoare neagră inscripția "STUDENT", iar la partea inferioară se brodează baretele aferente anului de studiu - câte o baretă pentru fiecare an de studiu.

Elementele componente ale fiecărui an de studiu - barete în formă dreptunghiulară - sunt de culoare alb-argintiu, realizate prin brodare, după cum urmează:

Pentru anul I este prevăzut cu o baretă;



Pentru anul II este prevăzut cu două barete;
Pentru anul III este prevăzut cu trei barete;
Pentru anul IV este prevăzut cu patru barete.

Textul "STUDENT" se poziționează în partea superioară centrat pe orizontal.

5.4. Însemnele an de studiu se prinde printr-o cusătură de banda velcro care asigură forma dreptunghiulară a produsului.

5.5. Însemnul an de studiu trebuie să nu prezinte defecte de țesătură, broderie, coasere, capete de ațe, sau alte aspecte care afectează calitatea și aspectul produsului final.

6. 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 verifica din punct de vedere al parametrilor tehnici, pe cheltuiala producătorului/furnizorului, după caz, la un laborator de specialitate, neutru, acreditat de organisme 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.

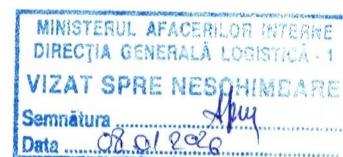
Operatorul economic nu va începe sub nicio formă producția produsului contractat fără acordul dat de către reprezentanții autorității contractante.

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 producătorului/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 întrebuințate 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.



7. GARANȚII, MARCARE, AMBALARE, DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

7.1 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 deprecieri pe timpul utilizării înaintea îndeplinirii termenului de garanție.

7.2. Însemnele an de studiu se livrează în pungi de polietilenă, câte 10 buc. legate cu sfoară iar pe fiecare pungă se aplică o etichetă autocolantă pe care se înscrie anul fabricației.

Ambalarea: 100 de pungi cu câte 10 buc. se ambalează în cutie de carton care va avea lipită o etichetă ce va avea înscrise următoarele date: denumirea furnizorului; denumirea produsului; numărul specificației tehnice; an de fabricație; semnul de control; număr bucăți.

7.3. Depozitarea 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 aplicate insecticide și luate măsuri pentru distrugerea rozătoarelor.

7.4. 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.

8. ANEXA completează specificația tehnică de produs și fac parte integrantă din aceasta
Anexa 1 - Analiza constructiv-estetică - însemn an de studiu

ÎNTOCMIT

Subcomisar de poliție

ISBICEANU STELIAN-OLEG

VERIFICAT

(D.) / SEF SERVICIU INTENTENȚĂ

Comisar-sef de poliție

TIMBUȘ CRISTIAN



Analiza constructiv-estetică

Model: ÎNSEMN AN DE STUDIU

