



PRIMĂRIA
CRAIOVA

POLIȚIA LOCALĂ A MUNICIPIULUI CRAIOVA

Str.Dr.Dimitrie Gerota, nr.22
Craiova, Dolj, 200754
✉office@politialocalacraiova.ro
www.politialocalacraiova.ro

Tel: +40-251533207 (Luni-Vineri; 08⁰⁰-16⁰⁰)
Fax: +40-251532717
Tel: +40-251510154 – Dispecerat
Tel: +40-251 – 984 Telefonul Cetățeanului

Operator de date cu caracter personal nr. 3461
Serviciul Achiziții Publice, Logistică și Administrativ



Se aprobă,
Director executiv
Octavian MATEESCU

CAIET DE SARCINI

UNIFORME DE POLIȚIE Cod CPV – 35811200-4

LOTUL 1 - Articole de încălțăminte

1. GENERALITĂȚI
2. CARACTERISTICI TEHNICE
 - 2.1. PANTOFI VARĂ FEMEI – 55 perechi
 - 2.2. PANTOFI IARNĂ FEMEI – 55 perechi
 - 2.3. PANTOFI VARĂ BĂRBAȚI – 205 perechi
 - 2.4. PANTOFI IARNĂ BĂRBAȚI – 205 perechi
3. CONDIȚII DE RECEPȚIE
4. MARCAREA ȘI AMBALAREA
5. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT
6. CONDIȚII DE CALITATE
7. TERMENUL DE GARANȚIE
8. CONDIȚII DE LIVRARE
9. ALTE CERINTE

ANEXA nr. 1 – Tabel garantii

1. GENERALITĂȚI

Prezentul caiet de sarcini este necesar POLIȚIEI LOCALE A MUNICIPIULUI CRAIOVA, ca parte a documentației de atribuire pentru achiziția de “UNIFORME DE POLIȚIE”(LOT 1 - Articole de Încălțăminte), prin procedură simplificată, cod CPV 35811200-4.

Caietul de sarcini stabilește forma, dimensiunile, condițiile tehnice și de calitate pe care trebuie să le îndeplinească articolele de încălțăminte, condițiile de confecționare, ambalare, marcare, transport, depozitare, precum și modul în care se face controlul, se execută probele și se verifică garanțiile acestora.

Specificațiile tehnice ale produselor din prezentul caiet de sarcini, au fost întocmite având în vedere prevederile H.G. nr. 1332/2010 privind aprobarea Regulamentului-cadru de organizare și funcționare a Poliției Locale, cu modificările și completările ulterioare.

Producătorul se va asigura că toate materialele introduse în procesul de fabricație au calitatea impusă de cerințele prezentei specificații tehnice și garantează că nu au efecte nocive asupra organismului uman.

Valorile impuse prin tabelele cu parametrii fizico-mecanici se referă la produsele gata confecționate și constituie cerințele minime sau maxime pentru încălțăminte utilizată de polițiștii locali din cadrul Poliției Locale a Municipiului Craiova.

Prezentarea unor valori situate sub sau peste limitele impuse, implică respingerea ofertei din punct de vedere tehnic.

2. CARACTERISTICI TEHNICE

2.1. PANTOFI VARĂ FEMEI

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

Pantofii se realizează mecanic în sistemul de confecții IL (încălțăminte cu talpă lipită) cu fețele din piele naturală bovine box fata naturala și talpa formată cu ramă din tunit striat și toc aplicat. Fețele sunt formate din golf, iar partea laterală a căputei se termină cu o baretă care se fixează cu o cataramă metalică de reglaj.

Pantofii se poartă la uniforma de reprezentare de către femei, pe timpul sezonului cald și se realizează din piele de culoare neagră.

Pantofii trebuie să se execute și să se împerecheze 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 cute în regiunea vârfului și a baretei.

Pantofii se confecționează în 8 mărimi de la 35 la 42 și două grosimi (7-8).

Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

TABEL DE MATERIALE

| NR. CRT. | DENUMIREA MATERIALULUI | GROSIME (MM) | UTILIZARE |
|----------|--------------------------|--------------|-------------------------------------|
| 1 | Piele box față naturală | 1,2-1,4 | Golf, căpută și baretă |
| 2 | Meșină natur | 0,9-1,2 | Căpută, baretă, acoperiș branț 1/1 |
| 3 | Întăritură termoplastică | 0,8-0,9 | Bombeau |
| 4 | Branț din fibrotex | 1 | Branț |
| 5 | Carton triplex | | Întăritură branț în zona călcâiului |
| 6 | Carton dur tip A | 1,5 | Acoperiș branț |
| 7 | Lamă oțel | | Glenc |
| 8 | Deșeuri fibră naturală | | Umplutură fixare glenc |

| | | | |
|----|--|-------|---------------------------|
| 9 | Talpă tunit preformat cu ramă și relief antiderapant | | Talpa exterioară |
| 10 | Toc ABS | 35 | Toc |
| 11 | Elastomer | | Capac toc |
| 12 | Carton mucava | 1,5 | San |
| 13 | Ața de cusut „sintrom” Nm 65/3 | | Cusut fețe |
| 14 | Cuie texturi tip „A” de 1*8 mm | | Tras fețe pe calapod |
| 15 | Cuie tip „B” de 1,6/16 | | Fixat toc și capac de toc |
| 16 | Cuie șurub din oțel Ø 3 | 18-20 | Centrare toc |
| 17 | Moltopren | 5 | Perniță călcâi |
| 18 | Texturi rotunde din oțel tip 8,9,10 | | Tras fețe pe calapod |
| 19 | Soluție de halogenare | | Curățat talpa |
| 20 | Adezivi soluție cauciuc manual | | Fixat fețe piele |
| 21 | Adezivi poliuretanic-polipropilenici | | Lipit talpa |
| 22 | Vopsea neagră | | Retușat cusături piele |
| 23 | Cutie de carton | | Ambalat |

Principalele caracteristici tehnice pentru materiile prime și auxiliare utilizate la confecționarea pantofilor de vară:

Ansamblul din piele de la pct.1 se confecționează din piei de bovine, tăbăcite în săruri bazice de crom. Pielea trebuie să aibă caracter plin și potrivit de moale, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă, să pătrundă în masa cărnosă și să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire.

Meșina trebuie să fie uniformă în grosime, fără părți rare și să permită o absorbție relativă a surplusului de transpirație.

TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI

| NR. CRT. | DENUMIREA CARACTERISTICI FIZICO-MECANICE | U/M | VALORI IMPUSE |
|----------|--|-----------------------|---------------|
| 1 | Rezistența la flexiune piele | Nr. flexiuni | Min 150.000 |
| 2 | Duritate talpă | Sh A | 90±5 |
| 3 | Rezistența la rupere talpă | da /N-cm ² | Min.70 |
| 4 | Rezistența la rupere piele | N/mmp | Min. 24 |
| 5 | Rezistența la abraziune talpă | mm ³ | Max. 180 |
| 6 | Alungire la rupere talpă | % | Min. 200 |
| 7 | Rezistența la îmbătrânire 168ore la 70°C – creșterea durității talpă | ShA | Max. 5 |

CONFECTIONARE

Croirea, pregătirea și coaserea pieselor pentru partea de sus a încălțăminte.

Croirea pieselor componente pentru fețe și căptușeli este executată cu respectarea direcției de alungire minimă a pielii, care trebuie să corespundă cu direcția de maximă solicitare.

Golfurile, căputele sunt croite din zona cruponului, așezarea făcându-se în poziții simetrice și opuse una alteia, pentru a se obține piese de același fel : grosime, aspect și caracteristici mecanice.

Piese din piele pentru fețe au marginile subțiate, după cum urmează :

- marginile golfului din piele se subțiază pe o lățime de 8-9 mm pentru îndoirea acestora;
- căputa se subțiază pe marginile care se îmbină cu golful, cu tipul de subțiere oblică cu margine finită de 4-5 mm;
- marginea superioară a carâmbului este subțiată pe o lățime de 8-9mm și este întărită cu șiret de întăritură;
- carâmbul interior este subțiat în zona de îmbinare cu căputa cu tipul de subțiere oblică cu margine finită pe o lățime de 5-6 mm;
- bareta este subțiată la capăt pe marginile longitudinale pe o distanță de 3-4mm, cu tipul de subțiere oblică cu marginea finită.

Carâmbii se îmbină la spate cu o cusătură în zig-zag, peste care se coase vipușca cu două rânduri de cusătură. Cusăturile vor fi paralele cu marginea vipuștii la distanța de 1-1,5 mm față de margine și cu 5-6 pași/cm.

Căputa se îmbină cu golful cu două rânduri de cusătură paralele între ele, la o distanță de 1-1,5 mm față de margine, cu 5-6 pași/cm. Căputa se îmbină cu carâmbul interior prin două cusături paralele. Partea superioară a golfului se îmbină cu carâmbii și elasticul lateral cu un rând de cusătură.

Marginile pieselor din meșină, care se îmbină prin coasere, sunt subțiate pe o distanță de 5-6mm.

Căptușelile sunt cusute cu un rând de cusătură la 1,5mm față de marginea superioară a căputei și carâmbilor. Toate cusăturile sunt executate cu ață „sintrom” 65/3, având densitatea de 5- 6 pași/cm, iar cusăturile sunt impermeabilizate cu ceară incoloră și finisate. Finisarea fețelor trebuie să mențină caracterul boxului cu fața naturală.

Ștanțarea și prelucrarea pieselor pentru partea de jos a încălțăminteii.

Branțul este format prin presare conform părții plantare a calapodului. În regiunea călcâiului, pe branț este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdut pe o lățime de 8-10mm.

Bombeul este subțiat pierdut pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6mm. Este fixat pe căputa din piele, la cald.

Ștaiful este egalizat. Marginile ștaifului sunt subțiate pierdut pe o lățime de 15-20 mm . Partea inferioară este crestată în vederea preformării după calapod. Ștaiful este introdus între piele și căptușeală, apoi performat la mașina de întins ștaif.

Talpa din tunit preformat cu ramă se degresează în vederea lipirii.

Tragere – tălpuire – finisare

Branțul este fixat pe calapod în trei scoabe.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și introdus ștaiful între piele și căptușeală.

Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf și în părți, iar la spate cu texturi bătute uniform și consolidate în cuie. Cutele de la vârf sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior trebuie să fie foarte bine întinsă. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13-15 mm.

După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii: eliminarea cutelor de la vârf , eliminarea elementelor de fixare a branțului, fixarea umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție.

Scămoșarea rezervei de tragere a fețelor se execută evitându-se subțierea exagerată a pielii în regiunea cantului.

Ungerea cu adeziv este excutată astfel : două straturi pentru talpă și unul pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15-20minute după prima ungere și 20-25 minute după a doua ungere.

Tocul este centrat pe mijloc cu un cui șurub și consolidat în patru cuie.

Talpa este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitivă a tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm., timp de 10 secunde.

Capacul de toc din elastomer este fixat pe toc.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperiș de branț 1/1 . Acoperișul de branț este lipit cu adeziv după ce a fost lipită pernița de moltopren în regiunea călcâiului.

2.2. PANTOFI IARNĂ FEMEI

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

Pantofii se realizează mecanic în sistemul de confecții IL (încălțăminte cu talpă lipită) cu fețele din piele naturală bovine box f.n. impermeabilizat chimic și talpa formată cu ramă din tunit striat și toc aplicat. Fețele sunt formate din golf, iar partea laterală a căputei și carâmbul până la îmbinarea cu vipușca sunt croite dintr-o bucată.

Pantofii se poartă la uniforma de reprezentare de către femei, pe timpul sezonului rece și se realizează din piele de culoare neagră.

Pantofii trebuie să se execute și să se împerecheze 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 cute în regiunea vârfului și a ștaifului.

Pantofii se confecționează în 8 mărimi de la 35 la 42 și două grosimi (7-8).

Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

TABEL DE MATERIALE

| NR. CRT. | DENUMIREA MATERIALULUI | GROSIME (MM) | UTILIZARE |
|----------|--|--------------|---|
| 1 | Piele box față naturală | 1,2-1,4 | Golf, căputa și carâmbi, vipușca |
| 2 | Meșină natur | 0,9-1,2 | Căpută, carâmbi, ștaif |
| 3 | Întăritură termoplastică | 0,8-0,9 | Bombeu |
| 4 | Întăritură termoplastică | 1 | Ștaif |
| 5 | Branț din fibrotex | 1 | Branț |
| 6 | Carton triplex | | Întăritură branț în zona călcâiului |
| 7 | Carton dur tip A | 1,5 | Acoperiș branț |
| 8 | Lamă oțel | | Glenc |
| 9 | Deșeuri fibră naturală | | Umplutură fixare glenc |
| 10 | Talpă tunit preformat cu ramă și relief antiderapant | | Talpa exterioară |
| 11 | Toc ABS | 35 | Toc |
| 12 | Elastomer | | Capac toc |
| 13 | Carton mucava | 1,5 | San |
| 14 | Ața de cusut „sintrom” Nm 65/3 | | Cusut fețe |
| 15 | Elastic | | Îmbinare partea superioară a golfului cu carâmbii |
| 16 | Cuie texturi tip „A” de 1*8 mm | | Tras fețe pe calapod |
| 17 | Cuie tip „B” de 1,6/16 | | Fixat toc și capac de toc |
| 18 | Cuie șurub din oțel Ø 3 | 18-20 | Centrare toc |
| 19 | Moltopren | 5 | Perniță călcâi |
| 20 | Texturi rotunde din oțel tip 8,9,10 | | Tras fețe pe calapod |
| 21 | Soluție de halogenare | | Curățat talpa |
| 22 | Adezivi soluție cauciuc manual | | Fixat fețe piele |

| | | | |
|----|---------------------------------------|--|--------------------------|
| 23 | Adezivi poliuretatici-polipropilenici | | Lipit talpa |
| 24 | Ceară incoloră | | Impermeabilizat cusături |
| 25 | Vopsea neagră | | Retușat cusături piele |
| 26 | Cutie de carton | | Ambalat |

Principalele caracteristici tehnice pentru materiile prime și auxiliare utilizate la confecționarea pantofilor de iarnă:

Ansamblul din piele de la pct.1 se confecționează din piei de bovine, tăbăcite în săruri bazice de crom. Pielea trebuie să aibă caracter plin și potrivit de moale, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă, să pătrundă în masa cărnosă și să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire.

Meșina trebuie să fie uniformă în grosime, fără părți rare și să permită o absorbție relativă a surplusului de transpirație.

TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI

| NR. CRT. | DENUMIREA CARACTERISTICI FIZICO-MECANICE | U/M | VALORI IMPUSE |
|----------|--|----------------------|---------------|
| 1 | Rezistența la flexiune piele | Nr. flexiuni | Min 150.000 |
| 2 | Duritate talpă | Sh A | 90±5 |
| 3 | Rezistența la rupere talpă | da N/cm ² | Min.70 |
| 4 | Rezistența la rupere piele | N/mmp | Min. 24 |
| 5 | Rezistența la abraziune talpă | mm ³ | Max. 180 |
| 6 | Alungire la rupere talpă | % | Min. 200 |
| 7 | Rezistența la îmbătrânire 168ore la 70°C – creșterea durității talpă | ShA | Max. 5 |

CONFECȚIONARE:

Croirea, pregătirea și coaserea pieselor pentru partea de sus a încălțăminteii.

Croirea pieselor componente pentru fețe și căptușeli este executată cu respectarea direcției de alungire minimă a pielii, care trebuie să corespundă cu direcția de maximă solicitare.

Golfurile, căputele-carâmbii și vipuștile sunt croite din zona cruponului, așezarea făcându-se în poziții simetrice și opuse una alteia, pentru a se obține piese de același fel : grosime, aspect și caracteristici mecanice.

Piesele din piele pentru fețe au marginile subțiate, după cum urmează :

- marginile golfului din piele se subțiază pe o lățime de 8-9 mm pentru îndoirea acestora;
- căputa se subțiază pe marginile care se îmbină cu golful, cu tipul de subțiere oblică cu margine finită de pe o lățime de 4-5 mm;
- marginea superioară a carâmbului este subțiată pe o lățime de 8-9mm și este întărită cu șiret de întăritură;
- carâmbul interior este subțiat în zona de îmbinare cu căputa cu tipul de subțiere oblică cu margine finită pe o lățime de 5-6 mm;
- vipușca este subțiată pe marginile longitudinale pe o distanță de 3-4mm, cu tipul de subțiere oblică cu marginea finită.

Carâmbii se îmbină la spate cu o cusătură în zig-zag, peste care se coase vipușca cu două rânduri de cusătură. Cusăturile vor fi paralele cu marginea vipuștii la distanța de 1-1,5 mm față de margine și cu 5-6 pași/cm.

Căputa se îmbină cu golful cu două rânduri de cusătură paralele între ele, la o distanță de 1-1,5 mm față de margine, cu 5-6 pași/cm.

Căputa se îmbină cu carâmbul interior prin două cusături paralele.

Partea superioară a golfului se îmbină cu carâmbii și elasticul lateral cu un rând de cusătură.

Marginile pieselor din meșină, care se îmbină prin coasere, sunt subțiate pe o distanță de 5-6mm.

Căptușelile sunt cusute cu un rând de cusătură la 1,5mm față de marginea superioară a căputei și carâmbilor. Toate cusăturile sunt executate cu ață „sintrom” 65/3, având densitatea de 5- 6 pași/cm, iar cusăturile sunt impermeabilizate cu ceară incoloră și finisate. Finisarea fețelor trebuie să mențină caracterul boxului cu fața naturală.

Ștanțarea și prelucrarea pieselor pentru partea de jos a încălțăminteii.

Branțul este format prin presare conform părții plantare a calapodului. În regiunea călcâiului, pe branț este aplicată o întăritură, după ce a fost montat glencul. Partea din față a întăriturii este subțiată pierdut pe o lățime de 8-10mm.

Bombeul este subțiat pierdut pe marginea dreaptă, pe o lățime de 4-6mm. Este fixat pe căputa din piele, la cald.

Ștaiful este egalizat. Marginile ștaifului sunt subțiate pierdut pe o lățime de 15-20 mm . Partea inferioară este crestată în vederea preformării după calapod. Ștaiful este introdus între piele și căptușeală, apoi performat la mașina de întins ștaif.

Talpa din tunit preformat cu ramă se degresează în vederea lipirii.

Tragere – tălpuire – finisare

Branțul este fixat pe calapod în trei scoabe.

Fețele sunt trase pe calapod după ce a fost aplicat bombeul și introdus ștaiful între piele și căptușeală.

Tragerea fețelor pe calapod este executată prin lipire la vârf și în părți, iar la spate cu texturi bătute uniform și consolidate în cuie. Cutele de la vârf sunt repartizate uniform pe calapod și ciocănite, iar căptușeala în interior trebuie să fie foarte bine întinsă. Rezerva de tragere a fețelor pe calapod este de 13-15 mm.

După tragerea fețelor pe calapod sunt executate operațiile pregătitoare tălpuirii: eliminarea cutelor de la vârf , eliminarea elementelor de fixare a branțului, fixarea umpluturii, scămoșarea rezervei de tragere a fețelor, ungerea cu soluție.

Scămoșarea rezervei de tragere a fețelor se execută evitându-se subțierea exagerată a pielii în regiunea cantului.

Ungerea cu adeziv este executată astfel : două straturi pentru talpă și unul pentru rezerva de tragere. Timpul de uscare este de 15-20minute după prima ungere și 20-25 minute după a doua ungere.

Tocul este centrat pe mijloc cu un cui șurub și consolidat în patru cuie.

Talpa este fixată pe ansamblul superior prin lipire. Fixarea definitivă a tălpii este executată prin presare la o presiune de 4-5 atm., timp de 10 secunde.

Capacul de toc din elastomer este fixat pe toc.

În fiecare pantof este introdus câte un acoperiș de branț 1/1. Acoperișul de branț este lipit cu adeziv după ce a fost lipită pernița de moltopren în regiunea călcâiului.

2.3. PANTOFI VARĂ BĂRBAȚI

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

Pantofii sunt realizați în sistemul de confecție IL cu talpa lipită cu adezivi de ansamblul superior din piele, prin care se asigură o mare rezistență la desprindere. Fețele sunt din piele bovine box față naturală talpa, tocul și rama sunt monolit, realizate prin procedee de matrițare, din cauciuc cu înaltă densitate prin care se asigură o rezistență mărită la uzură și abraziune. În interior pantofii sunt căptușiți pe carâmbi, limbă și acoperiș de branț cu meșină naturală. La partea superioară a carâmbilor sunt prevăzuți cu un guler din piele dublat cu moltopren. Sistemul de fixare este prin înșiretare. Căputa este căptușită cu pânză bumbac.

Căputa și părțile laterale ale carâmbilor sunt prevăzute cu perforații cu diametrul de 2mm.

Pantofii se confecționează din piele de culoare neagră în 12 mărimi(măsurate în sistemul punctelor cizmărești) de la 36 la 47 utilizând calapoade cu grosimea de 9 sau 10. Înălțimea totală a carâmbilor din piele (măsurată în zona cea mai înaltă a călcâiului) este de 7cm pentru mărimea 42, crescând sau descrescând cu 0,2 cm pentru fiecare mărime.

Pantofii trebuie să se execute și să se împerecheze corect, iar piesele de același fel dintr-o pereche trebuie să fie identice în ceea ce privește mărimea, forma și culoarea. Fețele vor fi bine întinse pe calapod, fără cute în regiunea vârfului și a ștaifului.

Pantofii gata confecționați trebuie să corespundă prevederile prezentei specificații tehnice și cu modelul avizat.

MATERIALE FOLOSITE

| Nr. crt. | Denumirea materialelor | Grosime (MM) | Natura pieselor | Utilizare |
|----------|--|--------------------|---------------------------------|--|
| 1 | Piele box f.n. | 1,4 – 1,6 | Piele bovine | Căpută, carâmb, vîpușcă exterioară |
| 2 | Meșină natur | 0,7 - 1 | Porcine | Carâmbi, limbă, ștaif interior, acoperiș de branț |
| 3 | Pânză | 0,4 – 0,5 | Bbc 100 % | Căptușeală căpută |
| 4 | Întăritură termoplast termoadezivă la 150° C | 0,8 – 0,9 | Sintetic | Bombeau |
| 5 | Întăritură preformată imersată cu adeziv reactivat la cald | 1,2 – 1,4 | Sintetic | Ștaif intermediar |
| 6 | Talpă poale sau gât | 1,5 - 2 | Naturală | Branț |
| 7 | Talpă matrițată, cu toc și ramă imitație cusături decor | Conform desen | Derivat al cauciucului sintetic | Talpă exterioară |
| 8 | Lamă oțel | | | Glenc |
| 9 | Moltopren | 4 - 5 | Sintetic | Talonet călcâi |
| 10 | Ață syntrom | Nm 30/3 Nm 20/3 | Sintetic | Cusut fețe, căptușeali, carâmbi |
| 11 | Șiret poliester cerat | 650 | | Înșiretare |
| 12 | Texuri rotunde | 7 – 9/12 | Sârmă oțel | Tras fețe calapod |
| 13 | Adezivi : - Policloroprenici - Soluție manuală | | | Lipit talpă; fixat fețe Lipit ștaif, bombeau Montat căptușeală |
| 14 | Soluție de halogenare | | | Curățat țși reactivat talpa |
| 15 | Cremă | | | Finisare |
| 16 | Vopsea retușat fețe | | | Retușuri |
| 17 | Cutie de carton | | | Ambalat |

Principalele caracteristici tehnice pentru materiile prime și auxiliare utilizate la confecționarea pantofilor de vară:

Ansamblul din piele de la pct.1 se confecționează din piei de bovine, tăbăcite în săruri bazice de crom. Pielea trebuie să aibă caracter plin și potrivit de moale, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă, să pătrundă în masa cărnosă și să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire.

Meșina trebuie să fie uniformă în grosime, fără părți rare și să permită o absorbție relativă a surplusului de transpirație.

Branțul este confecționat din piei brute de bovine tăbăcite crom-tanin și retăbăcite cu săruri de aluminiu. Pătrunderea tăbăcirii trebuie să fie completă în profunzime. Absorbția la soluția artificială de

transpirație după 2 ore este de min 50%, iar după 24 ore de min. 55%, iar evaporarea soluției artificiale de transpirație după 8 ore este de min.45%, iar după 24 ore de min. 55%.

Talpa matrițată de la punctul 7, care are rama prevăzută cu cusătură decor este realizată din compoundinguri speciale (derivate ale cauciucului sintetic – cauciuc butadien-stiren), din care prin injectare în matriță se obține o talpă cu densitatea la 20°C de 0,75+/-0,02g/cm³. Talpa prezintă pe suprafața exterioară aspect antiderapant cu forme regulate. Nu se admit bavuri sau neregularități pe partea vizibilă a tălpii.

Grosimea tălpii este: - 7 mm în zona tălpii

- 32 mm în partea din față tocului

- 35 mm în spatele tocului măsurat pe linia ștaifului

TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI

| Nr. crt. | Denumirea caracteristicilor fizico - mecanice | U/M | Valori impuse | Metodă de determinare |
|----------|---|--|-----------------------------|------------------------------------|
| 1 | Rezistența la flexiune : - piele - talpă | Nr. flexiuni Nr. ciclic | min. 150.000 min. 60.000 | SR EN ISO 402/2003 SR 7645/1994 |
| 2 | Rezistență la sfâșiere a pielii la cusătură | N/cm | Min. 100 | SR 5045/1999 |
| 3 | Rezistență la rupere: - piele - talpă exterioară | N/mm ² N/mm ² | min 24 min 5 | SR ISO 3376/2003 SR ISO 37/1997 |
| 4 | Rezistență la abraziune : - talpă și toc din cauciuc | mm ³ /cm ² | 120 | SR EN 12770/2002 STAS 6699/79 |
| 5 | Duritatea tălpii și tocului din cauciuc : | °Sh A | 70 + 5 - 5 | SR ISO 7619/2001 |
| 6 | Rezistența la îmbătrânire accelerată a tălpii după 168 ore, la 70°C (creșterea durității) | °Sh A | Max +2 | SR ISO 188/2001 |
| 7 | Permeabilitatea la vapori de apă | mg/24h | Min 100 | SREN ISO 14268/2004 |
| 8 | Aderența dintre talpă și ansamblul superior din piele | N/mm | Min 6 | SREN ISO 17708/2004 |

CONFECTIONARE

Croirea pieselor componente pentru fețe și căptușeli este executată cu respectarea direcției de alungire minimă a pielii, care trebuie să corespundă cu direcția maximă de solicitare. Croirea se face prin ștanțare, pe număr de mărimi, astfel încât să corespundă dimensiunilor calapodului. Marginile îndoite ale pieselor se vor subția pierdut pe o lățime de 4-6 mm reducându-se cu 40% grosimea inițială a pielii, din grosimea totală a pielii pentru a nu crea îngroșări. Marginile vizibile ale pieselor trebuie să fie vopsite la culoarea fețelor.

Carâmbii sunt asamblați la spate printr-o cusătură zig-zag. Carâmbii se cos peste capută cu două rânduri de cusătură, paralel la 1,5-2 mm distanță între ele. Carâmbii sunt căptușiți cu meșină, iar în regiunea de înșiretare și în partea superioară sunt cusuți cu un rând de cusătură ornamentală cu pasul de 1,5-2 mm. În regiunea clapelor, carâmbii sunt perforați pentru înșiretare, cu 16 perforații la perechea de pantofi. Părțile laterale ale carâmbilor (inclusiv căptușeala din meșină) și căputele au executate perforații cu diametrul de 2mm. Căptușelile sunt fixate cu un rând de cusătură cu cheiță la capete, executate la distanța de 1,5-2 mm față de margine.

Vipușca exterioră este din piele, având dimensiuni de 2cm la partea superioară și 1,5cm la partea inferioară. Este cusută pe carâmbi cu două rânduri de cusătură, primul la distanța de 1,5mm, iar al doilea la 2,5-3mm, față de margine.

Ștaiful intermediar are rolul de întărire a părții din spate a carâmbilor. Se subțiază pierdut la partea superioară pe o lățime de 18-20mm, aplicat prin performare cu un dispozitiv special cu presiunea de 12atm. și la o temperatură de 150°-160° C timp de 5 sec., trecut printr-un tunel cu aer rece și introdus apoi între pielea carâmbilor și căptușeala din meșină. Ștaiful trebuie să se suprapună peste branț pe o lățime de 10-12mm. Căptușeala ștaifului este cusută pe partea interioară a încălțăminteii suprapus pe căptușeala care dublează carâmbii.

Meșina care dublează limba pantofului este cusută, în interior, peste pânza termoadezivă (căptușeala căputei). În regiunea clapelor, pe carâmb este executată o cusătură decorativă, cu ață de decor Nm 20/3 de jur împrejur.

Căputa este subțiată pe marginea supusă îmbinării cu carâmbul pe o lățime de 5-6mm. Căputa are căptușeala interioară din pânză termoadezivă care se aplică prin presare la cald cu un dispozitiv special cu presiune și temperatură controlată. Pe căputa se execută două rânduri de cusături paralele cu marginea inferioară la o distanță de 1-3mm. Fețele se cos cu ață la ambele fire (firul superior și firul inferior) cu o desime a pașilor de 4-4,5 împunsături/cm. Căputa este prevăzută cu perforații (pielea și pânza căptușeală), cu diametrul de 2mm.

Cheița este cusută cu două rânduri apropiate, în formă de L. Toate cusăturile sunt executate cu ață syntrom Nm 65/3 având o desime de 4-4,5 împunsături/cm.

Finisarea fețelor trebuie să asigure menținerea caracteristicilor pielii box față naturală, iar la tragerea fețelor pe calapod pentru eliminarea defectelor de suprafață se aplică un tratament termic de detensionare într-un cuptor termic termostabilizator de timp și bandă rulantă de înaintare prin tunel. Pentru asigurarea unei forme stabile a pantofilor, în această fază întreg ansamblul este supus unui tratament de termostabilitate la rece.

Bombeul are grosimea de 0,8-0,9mm, marginile sunt subțiate pe lățimea de 2-4mm. Bombeul se aplică cu dispozitivul special de presare la 6 atm. și o temperatură de 150°-160° C. După aplicarea termoadezivei a bombeului se fixează căptușeala la cald pe căputa din piele.

Branțul se ștanțează din talpă, poale sau gât, șlefuit prin egalizare. Se așează cu partea cărnosă pe partea plantară a calapodului. Este întărit cu glenc din metal.

Acoperișul de branț din meșină, este lipit pe întreaga suprafață a branțului din talpă naturală și este prevăzut în regiunea călcâiului cu talonet din moltopren.

Talpa se halogenează, se unge cu adezivi, se reactivează termic iar apoi se presează printr-un dispozitiv special de presare la o presiune de 4-5 atm., timp de 10 secunde. Pe talpă este ștanțat numărul și grosimea pantofului.

2.4. PANTOFI IARNĂ BĂRBAȚI

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

Pantofii sunt realizați în sistemul de confecție IL cu talpa lipită cu adezivi de ansamblul superior din piele, prin care se asigură o mare rezistență la desprindere. Fețele sunt din piele bovine box față naturală, tratată impermeabil prin procedee chimice. Talpa este monolit galoșată, confecționată prin procedee de matrițare, în sistem cu dublă densitate. Stratul exterior are o densitate înaltă prin care se asigură o rezistență mărită la uzură și abraziune, iar stratul interior are o densitate medie, inferioară celei de la partea exterioară, conferind tălpii elasticitatea necesară pentru preluarea șocurilor mecanice și permite repartizarea eficientă a greutății corpului, preluând forma plantară a tălpii. În interior sunt căptușiți pe carâmbi, limbă și acoperiș de branț cu meșină naturală. La partea superioară a carâmbilor sunt prevăzuți cu un guler din piele dublat cu moltopren. Sistemul de fixare este prin înșiretare.

Pantofii se poartă la uniforma de reprezentare sau de serviciu.

Pantofii se confecționează din piele de culoare neagră în 10 mărimi (măsurate în sistemul punctelor cizmărești) de la 38 la 47 utilizând calapoade cu grosimea de 9 sau 10. Înălțimea totală a carâmbilor din piele (inclusiv gulerul) este de 6,5cm pentru mărimea 42, crescând sau descrescând cu 0,2 cm pentru fiecare mărime.

Pantofii trebuie să se execute și să se împerecheze corect, iar piesele de același fel dintr-o pereche trebuie să fie identice în ceea ce privește mărimea, forma și nuanța. Fețele vor fi bine întinse pe calapod, fără cute în regiunea vârfului și a ștaifului.

MATERIALE FOLOSITE

| Nr. crt. | Denumirea materialelor | Grosime (mm) | Natura pieselor | Utilizare |
|----------|--|--------------------|---------------------------------|---|
| 1 | Piele box f.n. Impermeabilizat chimic | 1,4 – 1,6 | Piele bovine | Căpută, carâmb, ștaif, întăritură capse, manșon |
| 2 | Meșină natur | 0,7 - 1 | Porcine | Carâmbi, limbă, acoperiș de branț |
| 3 | Pânză termoadezivă la 150° C | 0,7 – 0,9 | Bbc 100 % | Căptușeală pentru căpută |
| 4 | Întăritură termoadezivă la 150° C | 0,8 – 0,9 | Sintetic | Întăritură bombeu căpută |
| 5 | Întăritură preformată imersată cu termoadeziv la 150° C | 1,2 – 1,4 | Sintetic | Ștaif intermediar |
| 6 | Talpă fibre piele | 0,8 - 1 | | Acoperiș de branț |
| 7 | Talpă poale sau gât | 1,5 - 2 | Naturală | Branț |
| 8 | Talpă matrițată galoșată cu ramă imitație cusături decor | Conform desen | Derivat al cauciucului sintetic | Talpă exterioară |
| 9 | Lamă oțel | | | Glenc |
| 10 | Moltopren | 4 - 5 | Sintetic | Dublură burduf protecție carâmb și talonet călcâi |
| 11 | Ață syntrom | Nm 65/3 Nm 20/3 | Sintetic | Cusut fețe, căptușeală, carâmbi |
| 12 | Șiret poliester cerat | 650 | Sintetic | Înșiretare |
| 13 | Capse 4/5 nichelate | 0,5 mm | | Încheiat șireturi |
| 14 | Texuri rotunde | 7 – 9/12 | Sârmă oțel | Tras fețe calapod |
| 15 | Adezivi : - Policloroprenici - Soluție manuală | | | Lipit talpă; Lipit ștaif, bombeu |
| 16 | Soluție de halogenare | | | Curățat talpa |
| 17 | Soluție cauciuc natural | | | Montat fețe |
| 18 | Ceară incoloră | | | Impermeabilizat cusături |
| 19 | Cremă | | | Finisare |
| 20 | Vopsea retușat fețe | | | Retușuri |
| 21 | Cutie de carton | | | Ambalat |

La confecționarea pantofilor de iarnă se vor avea în vedere următoarele :

- ansamblul din piele se confecționează din piele de bovine, tăbăcite în săruri bazice de crom. Pielea trebuie să aibă caracter plin și potrivit de moale, iar partea cărnosă să fie bine curățată. Vopsirea trebuie să fie uniformă, să pătrundă în masa cărnosă și să prezinte un aspect plăcut la suprafață, fără neregularități sau exfolieri la îndoire.
- meșina trebuie să fie uniformă în grosime, fără părți rare și să permită o absorbție relativă a surplusului de transpirație.
- branțul este confecționat din piei brute de bovine tăbăcite crom-tanin și retăbăcite cu săruri de aluminiu. Pătrunderea tăbăcirii trebuie să fie completă în profunzime. Absorbția la soluția artificială de

transpirație după 2 ore este de min 50%, iar după 24 ore de min. 55%, iar evaporarea soluției artificiale de transpirație după 8 ore este de min.45%, iar după 24 ore de min. 55%.

- talpa galoșată este realizată din compoundinguri speciale (derivate ale cauciucului sintetic – cauciuc butadien-stirenic), din care prin injecție în matriță se obține o talpă formată din două straturi compacte, având fiecare o altă densitate, astfel : partea exterioară a tălpii are densitatea la 20°C de 0,75+/-0,02g/cm³, iar partea interioară a tălpii are densitatea la 20°C de 0,55+/-0,02g/cm³. Talpa prezintă pe suprafața exterioară aspect antiderapant cu forme regulate, matrițată galoșat, goală în interior pentru a avea o greutate specifică scăzută. Nu se admit bavuri sau neregularități pe partea vizibilă a tălpii.

TABEL CU PARAMETRII FIZICO-MECANICI

| Nr. crt. | Denumirea caracteristicilor fizico - mecanice | U/M | Valori impuse | Metodă de determinare |
|----------|--|---|-----------------------------|------------------------------------|
| 1 | Rezistența la flexiune : - piele - talpă | Nr. flexiuni Nr. ciclic | min. 150.000 min. 60.000 | SR EN ISO 402/2003 SR 7645/1994 |
| 2 | Rezistență la sfâșiere a pielii la cusătură | N/cm | Min. 100 | SR 5045/1999 |
| 3 | Rezistență la rupere: - piele - talpă exterioară - talpă interioară | N/mm ² N/mm ² N/mm ² | min 24 min 5 min 5 | SR ISO 3376/2003 SR ISO 37/1997 |
| 4 | Rezistență la abraziune : - talpă și toc din cauciuc | mm ³ /cm ² | 120 + 20 - | SR EN 12770/2002 STAS 6699/79 |
| 5 | Duritatea tălpii și tocului din cauciuc : - exterior - interior | °Sh A | 70 + 5 - 60 + 5 - | SR ISO 7619/2001 |
| 6 | Rezistența la îmbătrânire accelerată a tălpii după 168 ore, la 70°C (creșterea durității) | °Sh A | Max +2 | SR ISO 188/2001 |
| 7 | Comportarea față de apă în condiții dinamice : - absorbția de apă după 3h - cantitatea de apă trecută prin piele | % g/h | max 30 max 1,5 | SREN ISO 5403/2003 |
| 8 | Permeabilitatea la vapori de apă | mg/24h | Min 100 | SREN ISO 14268/2004 |
| 9 | Aderența dintre talpă și ansamblul superior din piele | N/mm | Min 6 | SREN ISO 17708/2004 |

CONFEȚIONARE

Croirea pieselor componente pentru fețe și căptușeli este executată cu respectarea direcției de alungire minimă a pielii, care trebuie să corespundă cu direcția maximă de solicitare. Marginile îndoite ale pieselor se vor subția pierdut pe o lățime de 8-10 mm reducându-se cu 40% grosimea inițială a pielii, iar marginile neîndoite se vor subția pentru suprapunere pe o lățime de 3-5mm, reducându-se 20-30% din grosimea inițială cu subțiere dreaptă pentru a nu crea îngroșări. Toate marginile pieselor neîndoite se vor vopsi la culoare.

Carâmbii sunt asamblați la spate printr-o cusătură zig-zag. Ștaiful exterior este cusut pe carâmbi cu două rânduri de cusătură, primul la distanță 1,5 mm , iar al doilea la 2,5-3 mm, față de margine. Carâmbii se cos peste căpută cu două rânduri de cusătură, paralele la 1,5-2 mm distanță între ele. Carâmbii sunt

căptușiți cu meșină, iar în regiunea de înșiretare și în partea superioară sunt cusuți cu un rând de cusătură la distanța de 1,5 mm. În regiunea capselor se aplică o întăritură din piele. În regiunea clapelor, carâmbii sunt perforați pentru înșiretare, 16 perforații la perechea de pantofi. Diametrul perforațiilor este de 3mm și sunt bătute capse.

La partea superioară carâmbul are un guler confecționat din piele naturală având în interior moltopren care se fixează de carâmb prin două cusături.

Căptușelile sunt cusute cu un rând de cusătură cu cheițe la capete, la distanța de 1,5 mm față de margine. Căptușeala ștaifului este cusută pe partea interioară a încălțăminteii suprapus pe căptușeala care dublează carâmbii.

Ștaiful exterior este din piele și cusut de carâmbi și guler prin cusătură dublă.

Ștaiful intermediar are rolul de întărire a părții din spate a carâmbilor. Se subțiază pierdut la partea superioară pe o lățime de 18-20 mm aplicat prin preformare cu un dispozitiv special cu presiunea de 12atm. și la o temperatură de 150°-160° C timp de 5 sec., trecut printr-un tunel cu aer rece și introdus apoi între pielea carâmbului și căptușeala din meșină. Ștaiful trebuie să se suprapună peste branț pe o lățime de 10-12mm.

Limba și meșina sunt cusute pe pânză termoadezivă (căptușeala căputei). În regiunea clapelor, pe carâmb este executată o cusătură decorativă cu ață de decor Nm 20/3 la două rânduri, paralele, la distanța de 20mm față de margine.

Căputa este subțiată pe marginea supusă îmbinării cu carâmbul pe o lățime de 5-6mm. Căputa are căptușeala interioară din pânză termoadezivă care se aplică prin presare la cald cu un dispozitiv special cu presiune și temperatură controlată. Căputa se coase la două rânduri paralele cu marginea inferioară la o distanță de 0,5-0,8mm. Fețele se cos cu ață la ambele fire (firul superior și firul inferior) cu o desime a pașilor de 4-4,5 împunsături/cm.

Cheița este cusută cu două rânduri de ață apropiate, în formă de L. Toate cusăturile sunt executate cu ață sinteron Nm 65/3 având o desime de 4 împunsături/cm.

Finisarea fețelor trebuie să asigure menținerea caracteristicilor pielii box față naturală, iar la tragerea fețelor pe calapod pentru eliminarea defectelor de suprafață se aplică un tratament termic de detensionare într-un cuptor termic cu temporizare de timp. Pentru asigurarea unei forme stabile a pantofilor, în această fază întreg ansamblul este supus unui tratament de termostabilitate la rece.

Bombeul are grosimea de 0,8-0,9mm, marginile sunt subțiate pe lățimea de 2-4mm. Bombeul se aplică cu dispozitivul special de presare la 6 atm. și o temperatură de 150°-160° C. După aplicarea termoadezivă a bombeului se fixează căptușeala la cald pe căputa din piele.

Branțul se ștanțează din talpă, poale sau gât, șlefuit prin egalizare. Se așează cu partea cărnosă pe partea plantară a calapodului. Este întărit cu glenc din metal.

Acoperișul de branț este prevăzut în regiunea călcâiului cu talonet din moltopren și acoperit pe întreaga suprafață cu meșină naturală.

Talpa se halogenează, se unge cu adeziv, se reactivează termic iar apoi se presează printr-un dispozitiv special de presare la o presiune de 4-5atm., timp de 10 secunde. Pe talpă este ștanțat numărul și grosimea pantofului.

În ficare pantof este introdus un acoperiș de branț pe care este aplicată meșină. Pe acoperișul de branț, sub meșină, este fixată în regiunea călcâiului o perniță de moltopren, întreg ansamblul fiind lipit cu adeziv de branțul interior.

Toate cusăturile de îmbinare sunt impermeabilizate cu un amestec de ceară incoloră topită.

3. CONDIȚII DE RECEPȚIE

Recepția calitativă a produselor se face de către reprezentanții achizitorului la sediul furnizorului care se obligă să asigure condiții optime pentru efectuarea acestei operațiuni. În cazuri deosebite recepția poate fi făcută la sediul achizitorului, situație în care furnizorul își asumă întreaga responsabilitate asupra calității produselor. Orice livrare va fi însoțită de certificate de calitate, buletin de analiză sau certificat de conformitate cu rezultatele determinărilor de laborator, conform tabelelor, pentru produsele livrate.

Poliția Locală a Municipiului Craiova, își rezervă dreptul de a efectua verificări privind calitatea materiilor prime și auxiliare folosite, solicitând furnizorului să efectueze determinări ale valorilor parametrilor tehnici la un laborator de specialitate, acreditat în acest sens, să verifice respectarea

procedurilor pe fluxul de fabricație, cât și să efectueze inspecții finale la produsele ce se/sau au fost livrate unității contractante, urmând a se lua măsurile corespunzătoare în cazul constatării de neconformități.

Fiecare lot de produse va fi însoțit de Buletin de analiză cu rezultatele analizelor fizico-mecanice și chimice ale materialelor folosite. Producătorul garantează că acestea își păstrează caracteristicile tehnice în condiții normale de utilizare și de întreținere.

4. MARCAREA ȘI AMBALAREA

Marcarea articolelor de încălțăminte se execută astfel :

- pe căptușeala carâmbului, prin imprimare la cald, se imprimă: mărimea, lărgimea și semnul de control
- pe acoperișul de brant, prin ștampilare la cald, se imprimă: marca producătorului și anul de fabricație.

Ambalarea articolelor de încălțăminte se realizează în cutii de carton de dimensiuni corespunzătoare, după ce în ambele articole ale unei perechi de încălțăminte 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 lărgimea, anul de fabricație, semnul de control.

Fiecare pereche este ambalată în foiță de hârtie.

În fiecare cutie se va introduce câte o etichetă privind instrucțiunile de folosire și întreținere a articolelor de încălțăminte. Cutiile sunt legate cu sfoară în pachete de câte cinci perechi de articole de încălțăminte de aceeași mărime.

5. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Articolele de încălțăminte se depozitează în încăperi curate, aerisite și uscate, pachetele se așează pe rafturi și grătare din lemn, înălțate cu cel puțin 15 cm de la podea. În depozit se vor lua măsuri de prevenire și distrugere de către rozătoare.

Transportul este asigurat de către furnizor și se face în vehicule acoperite, ferite de umezeală.

6. CONDIȚII DE CALITATE

Condițiile de calitate sunt impuse pe de o parte de normativele și legislația în vigoare, în materie, precum și prin contractul care se încheie cu ofertantul câștigător.

Nu se vor accepta decât produse care corespund specificațiilor tehnice prezentate în caietul de sarcini.

7. TERMENUL DE GARANȚIE

Termenele de garanție pentru uniformă de poliție – articole de încălțăminte sunt specificate în Anexa 1.

În perioada de garanție furnizorul va suporta cheltuielile pentru înlocuirea produselor cu defecte și daune dacă s-au produs evenimente datorită calității necorespunzătoare.

Termenul de garanție se prelungește cu timpul scurs de la data înregistrării reclamației până la data înlocuirii produsului defect.

8. CONDIȚII DE LIVRARE

Furnizorul va livra numai produse care corespund caracteristicilor calitative declarate în ofertă.

Ofertantul câștigător răspunde pentru calitatea produselor livrate în termenul de garanție și valabilitate menționat, autoritatea contractantă fiind în drept să solicite remedierea sau înlocuirea gratuită a celor defecte.

Termenul de livrare va fi exprimat în zile calendaristice.

Termen de livrare : maxim 60 de zile de la data atribuirii contractului.

Orice ofertă depusă cu durata de livrare mai mare atrage după sine descalificarea.

Nerespectarea termenului de livrare propus, atrage după sine penalități calculate conform contractului de achiziție publică încheiat.

Produsele sunt însoțite obligatoriu de următoarele documente:

- A. factura fiscală;
- B. certificat de calitate;
- X. certificat de garanție.

9. ALTE CERINȚE

9.1. Cerințele impuse sunt considerate ca fiind minimale. Omiterea vreunei informații cerute în documentele procedurii sau prezentarea unei oferte necorespunzătoare față de documentele solicitate, reprezintă riscuri asumate de ofertant, ce au ca urmare respingerea ofertei sale.

Ofertantul suportă toate cheltuielile datorate elaborării și prezentării ofertei sale, indiferent de rezultatul obținut în urma întocmirii raportului procedurii de atribuire.

Operatorii economici participanți, pentru produsele oferite, intră sub incidența Legii nr.240/07.06.2004, republicată, privind răspunderea producătorului pentru pagubele generate de produsele cu defecte.

9.2. Avizarea modelelor 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.

9.3. Orice neconformitate a propunerii tehnice față de caietul de sarcini atrage după sine descalificarea ofertantului.

9.4. Prin participarea și depunerea documentelor solicitate, se înțelege că operatorul economic acceptă cerințele prezentate prin documentația de atribuire.

Șef serviciu achiziții publice
logistică și administrativ,

Cristian CORĂCI



Întocmit,

consilier achizitii publice

Elena IANCU



consilier achizitii publice

Mirela NIȚU



consilier achizitii publice

Savel MITOAIKA





Se aprobă,
Director executiv
Octavian MATEESCU

ARTICOLE DE ÎNCĂLȚĂMINTE

Tabel garanții

| Nr. crt. | Articole uniformă de poliție | Perioadă garanție -luni- |
|----------|------------------------------|-----------------------------|
| 1. | Pantofi vară femei | 12 |
| 2. | Pantofi iarnă femei | 24 |
| 3. | Pantofi vară bărbați | 12 |
| 4. | Pantofi iarnă bărbați | 24 |

Șef serviciu achiziții publice
logistică și administrativ,

Cristian CORĂCI

Întocmit,

consilier achizitii publice

Elena IANCU

consilier achizitii publice

Mirela NIȚU

consilier achizitii publice

Savel MITOAIKA