

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1036-09
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Ediția I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 3

## PASPOAL

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1036-09
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PASPOAL</b>	Ediția I Exemplarul nr. 1 Pagina: 2 din 3

## I. GENERALITĂȚI

1.1 Prezenta specificație tehnică se referă la condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească țesătura realizată din 100 % lână s13, destinată confecționării garniturilor de ornament pentru uniforme militare. La realizarea paspoalului se poate utiliza până la 7 % relon.

1.2 Paspoalul poate fi realizat în culorile: roșu, negru, verde VM, bleu, mov, bleumarin, galben, oliv, roșu-portocaliu, galben-portocaliu etc.

1.3 Țesătura finită trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrelor de calitate sau scârilor de nuanțe aprobate.

## II. CONDIȚII TEHNICE

2.1 La realizarea paspoalului se utilizează în urzeală și bătătură fire cardate Nm 12/1. Firele trebuie să corespundă SR 5804-93.

2.2 Țesătura finită trebuie să se încadreze în următorii parametri:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori		Metode de încercare
1	Lățimea cu margini	cm	150 ± 2,5	140 ± 2	SR EN 1773-2002
2	Masa pe metru pătrat	g/mp	286 ± 14		SR 6142-2007 SR EN 12127-2003
3	Masa pe metru liniar	g/ml	429 ± 21	400 ± 20	SR 6142-2007 SR EN 12127-2003
4	Desimea în urzeală	fire/10cm	134 ± 7		SR EN 1049/2-00
5	Desimea în bătătură	fire/10cm	138 ± 7		SREN 1049/2-00
6	Sarcina de rupere în urzeală a fâșiei de 50x100 mm	daN	min. 18		SR EN ISO 13934/1-2002
7	Sarcina de rupere în bătătură a fâșiei de 50x100 mm	daN	min. 20		SR EN ISO 13934/1-2002
8	Alungirea la rupere în urzeală a fâșiei de 50x100 mm	%	min. 18		SR EN ISO 13934/1-2002
9	Alungirea la rupere în bătătură a fâșiei de 50x100 mm	%	min. 20		SR EN ISO 13934/1-2002
10	Conținutul fibros de lână	%	min. 93		
11	Conținutul fibros de fibre sintetice	%	max. 7		
12	Conținutul de grăsimi	%	max. 3		SR 7690-93
13	Rezistența minimă a vopsirii la lumină		min. 6-7		SR 6626-95
14	Rezistența minimă a vopsirii la frecare uscată		min. 4		SR 6626-95
15	Pilling		min. 3		STAS 8219-90
16	Legătura		pânză		STAS 6431-75

2.3 Valoarea greutateii, sarcinii de rupere și alungirii la rupere este raportată la umiditatea legală.

2.4 Finisaj: vopsit în bucată cu coloranți rezistenți, piuat, spălat, scămoșat, uscat, tuns, presat și tratat antimolii.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1036-09
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PASPOAL</b>	Ediția I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 3 din 3

2.5 Paspoalul trebuie să aibă aspect curat, uniform, intensitate a culorii și o bună acoperire a firelor de urzeală și bătătură.

2.6 Lungimea și lățimea unei bucăți de țesătură se stabilește prin contract între furnizor și autoritatea contractantă.

### **III. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

3.1 Inspecția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

3.2 Metode de analiză și încercări:

- determinarea densității de lungime a firelor din țesătură, STAS 6430-87;
- determinarea lungimii țesăturii, SR EN 1773-2002.

3.3 Marcare, ambalare, depozitare și transport, STAS 780-87.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1039-2011
		Ediția: I/ Revizia 1
		Exemplar unic
		Pagina: 1 din 3

## PÂNZĂ CEARȘAF

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	<input type="checkbox"/>
	INFORMATIV	<input checked="" type="checkbox"/>

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1039-2011
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PÂNZĂ CEARȘAF</b>	Ediția: I/ Revizia 1 Exemplar unic Pagina: 2 din 3

## 1. GENERALITĂȚI

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care pe care trebuie să le îndeplinească țesătura destinată confecționării următoarelor articole: fețe de masă, fețe de pernă, cearșafuri etc..

1.2. Loturile de țesătură se realizează în culorile solicitate de autoritatea contractantă.

1.3. Țesătura trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrelor de culoare aprobate.

## 2. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

2.1 Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

2.2 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

## 3. CERINȚE CONDIȚII TEHNICE

3.1. Țesătura este din bumbac 100 %, în

- urzeală fire Nm 50/2
- bătătură fire Nm 27/1.

3.2. Țesătura trebuie să corespundă următoarelor caracteristici:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori	Metode de verificare
1.	Masa pe metru pătrat	gr/mp	200 ± 8	SR EN 12127-2003
2.	Compoziția fibroasă	%	100 bumbac	SR ISO 1833+A <sub>1</sub> -1995
3.	Desimea: - urzeală - bătătură	fire/10 cm fire/10 cm	270 ± 10 220 ± 10	SR EN 1049/2-2000
4.	Sarcina de rupere: - urzeală - bătătură	daN daN	min 55 min 32	SR EN ISO 13934/1-2002
5.	Legătura		pânză	STAS 6431-75
6.	Modificări dimensionale la spălat, în urzeală și bătătură, 95 ° C - alb	%	± 2,5	SR EN ISO 6330-2001 și SR EN ISO 6330:2001/A <sub>1</sub> :2009

3.3. Valorile pentru finețe fir și greutate țesătură sunt raportate la umiditatea legală.

3.4. Lungimea și lățimea bucăților se stabilesc prin contract între furnizor și autoritatea contractantă.

3.5. Finisaj: pârlit, mercerizat, fiert, albit chimic și optic, apretat semilavabil.

3.6. Țesătura nu trebuie să conțină substanțe cu acțiune nocivă asupra organismului purtătorilor.

## 4. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1039-2011
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PÂNZĂ CEARȘAF</b>	Ediția:I/ Revizia 1
		Exemplar unic
		Pagina: 3 din 3

Inspecția calitativă a loturilor de țesătură se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a mostrei aprobate.

Examinarea se efectuează conform regulilor pentru verificarea calității, STAS 6497-73.

Calitatea țesăturii trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de furnizor.

## **5. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE**

### **5.1 MARCARE ȘI AMBALARE**

Fiecare balot se marchează la capăt printr-o etichetă ce cuprinde mențiunile: denumirea furnizorului, numărul lotului, lungimea bucății, data fabricației, ștampila CTC, condiții de utilizare și întreținere conform SR EN ISO 3758 -2005. Balotul de țesătură se rulează pe un suport și se protejează în folie de polietilenă.

### **5.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

Țesătura se va depozita pe rafturi, în spații aerisite și uscate. Transportul baloților se face cu mijloace de transport curate și acoperite care să nu permită degradarea țesăturilor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.





<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1075 -15
		Ediția: I, revizia 2
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 5

**PLED**

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1075-15
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PLED</b>	Ediția: I, revizia 2 Exemplarul nr. 1 Pagina: 2 din 5

## **1. GENERALITĂȚI**

Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat. Înlocuiește S.T. 1075-11.

### **1.1. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ**

1.1.1 Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

1.1.2 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

## **2 CERINȚE**

### **2.1 DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ ȘI DESTINAȚIA**

2.1.1. Pledul este țesut în desen cu carouri, în culorile solicitate de autoritatea contractantă.

2.1.2. Pledul este realizat din fire cardate, în urzeală și bătătură, Nm 6/1 sau Nm 6/2 cu compoziția fibroasă: 70% lână și 30% fibre chimice.

### **2.2. CARACTERISTICI**

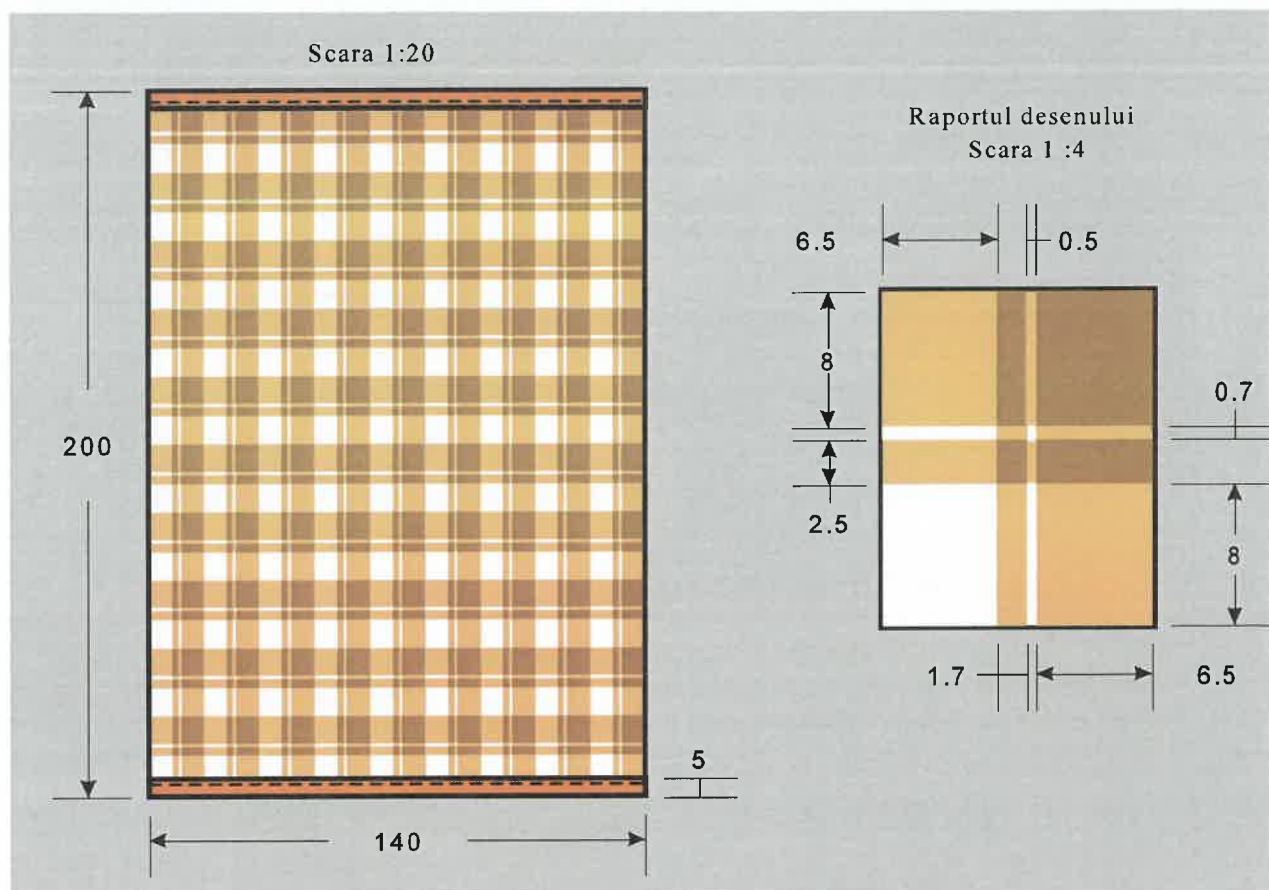
#### **2.2.1. CARACTERISTICI DE PERFORMANȚĂ**

Pledul trebuie să păstreze neschimbate caracteristicile funcționale, forma, dimensiunile și culoarea pe toată durata utilizării.

#### **2.2.2. CARACTERISTICI FIZICE**

Dimensiunile pledului :  $200 \pm 5$  cm x  $140 \pm 2,5$  cm.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1075-15
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PLED</b>	Ediția: I, revizia 2 Exemplarul nr. 1 Pagina: 3 din 5



Dimensiunile sunt exprimate în cm. Toleranțele la dimensiuni, mai puțin lungimea și lățimea pledului, sunt de  $\pm 2\%$ .

2.2.3. Țesătura finită trebuie să prezinte următoarele caracteristici:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori		Metode de încercare
1.	Compoziția fibroasă	%	70 lână 30 fibre chimice		SR ISO 1833-2011
2.	Masa pe metru pătrat	g/mp	707 $\pm$ 35		SR EN 12173-2003
3.	Finetea firului	Nm	6/1	6/2	SR 7271-08
4.	Desimea				SR EN 1049/2-2000
	- urzeală	fire/10 cm	160 $\pm$ 8	80 $\pm$ 5	
	- bătătură	fire/10 cm	165 $\pm$ 8	85 $\pm$ 5	
5.	Rezistența la tracțiune în				SR EN ISO 13934/1-13
	- urzeală	daN	min. 30		
	- bătătură	daN	min. 25		
6.	Alungirea la tracțiune				SR EN ISO 13934/1-13
	- urzeală	%	min. 20		
	- bătătură	%	min. 25		

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1075-15
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PLED</b>	Ediția: I, revizia 2 Exemplarul nr. 1 Pagina: 4 din 5

7.	Rezistențele minime ale vopsirilor la:			SR 6626-1995
	- apă	note	4/3-4/3-4	SR EN ISO 105-E01:2013
	- solvenți organici	note	4/3-4/3-4	SR EN ISO 105-X05:2000
	- spălare 40 <sup>0</sup> C	note	4/3-4/3-4	SR EN ISO 105-C06:2010
	- frecare uscată	note	3-4	SR EN ISO 105-X12:2003
8.	Legătura de bază		Diagonal 2/2 dublu	STAS 6431-75

Calitatea materiilor prime și materialelor care intră în structura pledurilor este garantată de către furnizor și nu trebuie să aibă acțiune nocivă asupra organismului

2.2.3.1. Valoarea masei este raportată la umiditatea legală.

2.2.3.2. Calitatea pledurilor este garantată de către furnizor.

2.2.3.3. Finisaj : vopsit în amestec cu coloranți rezistenți, piuat, scămoșat pe ambele părți. Produsele utilizate la finisare nu trebuie să aibă acțiune nocivă asupra organismului.

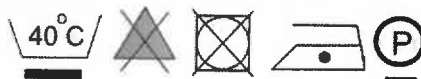
2.2.3.4. Pledul este bordat pe toate laturile cu panglică în culoarea de fond.

#### 2.2.4. CARACTERISTICI DE MEDIU

Produsul se utilizează în condițiile tipului de climat temperat cald (WT cu limitele de la -20<sup>0</sup>C la +35<sup>0</sup>C) conform prevederilor SR HD 478.2.1. S1: 2002 Clasificarea condițiilor de mediu. Partea 2- Condiții de mediu prezente în natură. Temperaturi și umiditate.

#### 2.3. CONDIȚII DE SPĂLARE ȘI ÎNTREȚINERE

- spălare la 40<sup>0</sup>C , tratament moderat, emoliere
- nu se albește
- nu se usucă în uscătoare cu tambur rotativ
- călcare ușoară la o temperatură maximă a tălpii fierului de 110<sup>0</sup>C
- se poate curăța chimic, cu tratament moderat în tetracloretilenă



#### 2.4. CALITATEA EXECUȚIEI

Produsul gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului aprobat.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1075-15
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PLED</b>	Ediția: I, revizia 2
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 5 din 5

### **3. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII**

Inspekția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspekție a produselor de echipament militar și materialelor de întreținere”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

### **4. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE**

#### **4.1. MARCARE ȘI AMBALARE**

Pledurile se ambalează în pungi din polietilenă pe care se atașează o etichetă din carton cu următoarele mențiuni:

- denumirea producătorului;
- denumirea produsului;
- compoziția fibroasă;
- modul de întreținere;
- anul de fabricație;
- semnul de control.

#### **4.2. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

4.2.1. Depozitarea produselor se face în magazii curate, aerisite și cu pereții uscați. Pachetele trebuie așezate pe podiumuri, ferite de acțiunea directă a razelor solare. În magazinele de depozitare trebuie împrăștiate insecticide și luate măsuri de distrugere a rozătoarelor.

4.2.2. Transportul produselor se face cu mijloace de transport curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru evitarea degradării produselor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1085-11
		Ediția I- revizia 1
		Exemplarul nr.1
	Pagina: 1 din 23	

**ÎNSEMNE DE GRAD  
PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI  
SUBOFIȚERI DIN  
FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI  
FORȚELE NAVALE**

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	<input type="checkbox"/>
	INFORMATIV	<input checked="" type="checkbox"/>

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1085-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI SUBOFIȚERI DIN FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI FORȚELE NAVALE</b>	Ediția I – revizia 1 Exemplarul nr.1 Pagina: 2 din 23

## 1. GENERALITĂȚI

Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate precum și modul de confecționare a însemnelor de grad. Înlocuiește specificația tehnică 1085-06.

### 1.1. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

1.1.1 Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

1.1.2 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

## 2. CERINȚE

### 2.1 DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ ȘI DESTINAȚIA

Însemnele de grad împreună cu suportul acestora sunt accesorii ale uniformei militare ce reprezintă semne distinctive pentru fiecare categorie de personal militar și pentru fiecare categorie de forțe ale armatei.

Însemnele de grad, pentru ținuta de oraș și serviciu, sunt confecționate din fir metalic sau din fir de mătase de culoare argintie sau aurie și au lățimea :

- galoanele sunt de 8; 12; 13; 16; 20 și 25mm;
- tresele sunt de 8 mm;

Distanța de montare între galoane sau trese este de 2-3 mm.

Însemnele de grad pentru ținuta de instrucție sunt confecționate din fir de mătase de culoare neagră și au lățimea:

- galoanele sunt de 8;13;16;20 și 25 mm;
- trese sunt de 8 mm.

Însemnele de grad pentru umăr, pentru ofițerii, maiștrii militari și subofițerii din forțele terestre se execută pe paspoal de culoarea armei, pe care aplică galoane și trese din fir metalic auriu și argintat fir mătase galbenă și albă, în funcție de grad.

Însemnele de grad pentru umăr și mânecă pentru ofițerii din forțele aeriene se execută pe paspoal bleu având reprezentat un romb din galon din fir metalic auriu.

Însemnele de grad pentru umăr și mânecă pentru ofițerii din forțele navale se execută pe paspoal negru având reprezentat ochiul lui Nelson din galon din fir metalic auriu.

Însemnele de grad pentru mânecă la costumele de ceremonie pentru ofițerii din forțele terestre se execută pe paspoal negru sau stofă de ceremonie de culoare albă pe care se aplică galoane și trese din fir metalic auriu, în funcție de grad.

Însemnele de grad pentru umăr pentru ofițerii, subofițerii și maiștrii militari de alte arme care lucrează în unități ale forțelor aeriene și navale se execută pe paspoal de culoarea armei, pe care se aplică galoane din fir metalic și fir mătase.

Însemnele de grad pentru umăr pentru maiștrii militari din forțele aeriene se execută pe paspoal bleu pe care se aplică galoane din fir metalic argintiu și fir mătase albă, iar pentru mânecă se execută cu tresă din fir metalic argintiu.

Însemnele de grad pentru umăr pentru maiștrii militari din forțele navale se execută pe paspoal negru pe care se aplică galoane din fir metalic auriu, fir mătase galbenă și stele mici metalice galbene.

Însemnele de grad pentru ținuta de instrucție se execută pe țesătură ripstop (mozaic pădure, mozaic deșert și bej) cu galoane și trese din fir de mătase de culoare neagră.

Suportul pentru însemnele de grad pentru umăr are formă tubulară și este confecționat din paspoal de culoarea specifică armei.

Însemnele de grad pentru mânecă au formă dreptunghiulară, sunt realizate din paspoal și se aplică pe fața mânecilor, din cusătură în cusătură, începând de la 8 cm de la marginea de jos a mânecii, corespunzător gradului.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1085-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI SUBOFIȚERI DIN FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI FORȚELE NAVALE</b>	Ediția I –revizia 1 Exemplarul nr.1 Pagina: 3 din 23

### 2.2.1. CARACTERISTICI DE PERFORMANȚĂ

Însemnele de grad și suportul acestora trebuie să păstreze neschimbate forma, dimensiunile și culoarea pe toată durata utilizării.

**TABEL DE MATERIALE**

Nr. crt.	Denumirea materialelor	Documentația tehnică	Utilizare
1	<b>Paspoal</b>	ST 1036-09	Material de bază pentru suport însemne grad la umăr și mânecă:
	- roșu		- infanterie, muzicile militare, educație fizică
	- <b>negru</b>		artilerie și rachete, tancuri, geniu, căi ferate, comunicații și informatică, apărare C.B.R.N., topogeodezie, infanteria marină, construcții, ingineri, subingineri, auto, culte, <b>forțele navale</b> , ceremonie
	- mov		conducere logistică, intendență, administrație, financiar
	- verde VM		vânători de munte
	- bleumarin		justiția militară
	- oliv		poliția militară
	- verde închis		operații speciale
	- galben		cadre didactice din U.N.A.P.
	- bleu		parașutiști și forțele aeriene
	- alb		ceremonie
2	Catifea - vișiniu - verde - cobalt		- medici - farmaciști - medici veterinari
3	Țesătură pentru ținuta de instrucție: - material de bază mozaic de culori tip pădure; - material de bază mozaic de culori tip deșert; - material de bază bej.	S.T. 1565-10	pe umăr la ținuta de instrucție pentru: - forțele terestre, infanteria marină și forțele aeriene - misiuni internaționale - forțele navale
4	Tercot pentru costumul cu guler marinăresc de culoare neagră	S.T. 1308-11	Suport pentru însemne de grad la soldați /gradați voluntari la costumul cu guler marinăresc
5	Tresă "AURA" 714 de 8 mm	ST 1577-10	Însemn grad umăr și mânecă ceremonie pentru ofițeri din forțe terestre
6	Tresă "MIRIAM" (mătase) 715 de 8 mm: - galbenă - neagră	ST 1578-10	Însemn grad umăr pentru ofițeri din forțele terestre - scurtă, manta ploaie, cămașă bluză - ținuta de instrucție
7	Galon din fir metalic auriu - 16 mm	ST 1599-10	Însemn grad umăr și mânecă ceremonie pentru ofițeri din forțe terestre

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ		NESECRET Cod: ST 1085-11
Unitatea Militară 02574 București	ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI SUBOFIȚERI DIN FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI FORȚELE NAVALE		Ediția I – revizia 1
			Exemplarul nr.1
			Pagina: 4 din 23
8	Galon din fir mătase -16 mm: - galben - negru	ST 1601-10	Însemn grad umăr pentru ofițeri din forțele terestre - scurtă, manta ploaie, cămașă bluză - ținuta de instrucție
9	Galon din fir metalic auriu -8mm	ST 1582-10	Însemn grad umăr pentru ofițeri din forțele aeriene, parașutiști și forțele navale
10	Galon din fir mătase -8mm: - galben - negru	ST 1597-10	Însemn grad umăr pentru ofițeri din forțele aeriene, parașutiști și forțele navale - scurtă, manta ploaie, cămașă bluză - ținuta de instrucție
11	Galon din fir metalic auriu -25mm	ST 1582-10	Însemn grad umăr pentru ofițeri din forțele aeriene, parașutiști și forțele navale
12	Galon din fir mătase -25mm: - galben - negru	ST 1597-10	Însemn grad umăr pentru ofițeri din forțele aeriene, parașutiști și forțele navale - scurtă, manta ploaie, cămașă bluză - ținuta de instrucție
13	Galon din fir metalic argintiu -8, 13 și 20 mm	ST 1600-10	Însemn grad umăr pentru subofițeri din forțele terestre
14	Galon din fir mătase- 8, 13, 20 mm - alb - negru	ST 1598-10	Însemn grad umăr pentru subofițeri din forțele terestre și militari angajați pe bază de contract - scurtă, manta ploaie, cămașă bluză - ținuta de instrucție
15	Suitaș fir mătase galben -2 mm		Însemn grad mânecă maiștri militari din forțele navale
16	Galon fir mătase galben- 12mm	ST 1630-11	Însemn grad umăr și mânecă maiștri militari din forțele navale; Însemne de grad pe mânecă la soldați /gradați voluntari la costumul cu guler marinăresc
17	Accesorii pentru echipamente militare	ST 7432-10	Însemn grad umăr și mânecă maiștri militari din forțele navale
18	Insertie țesută chimizată m = 170 ± 5g		Întăritură pentru suport însemne grad umăr
19	Insertie țesută nechimizată m = 200 ± 7g		Întăritură pentru suport însemne grad mânecă
20	Ață de cusut Nm 75/3 la culoare	STAS 11626-90	Asamblare și tighelire
21	Carton jacard sau bandă din polipropilenă cu grosimea de 0,8-1 mm		Suport în formă de cerc sau de romb pentru îndoitura ultimului galon la însemnele de grad pentru mânecă
22	Accesorii pentru echipamente militare – stele mici din metal	S.T. 7432-10	Însemne grad umăr și mânecă maiștri militari din forțele navale

**NOTA:** Calitatea materialelor utilizate la confecționarea însemnelor trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de către furnizor.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1085-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI SUBOFIȚERI DIN FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI FORȚELE NAVALE</b>	Ediția I –revizia 1 Exemplarul nr. 1 Pagina: 5 din 23

#### **2.4 CONFEȚIONARE**

Toate însemnele de grad se confecționează din materialele de bază menționate în tabelul de materiale.

Materialul de bază se întărește cu inserție chimizată sau volvatir chimizat la însemnele de grad umăr sau cu volvatir la însemnele grad mânecă.

Galoanele și tresele se fixează pe materialul de bază prin cusături simple. Încheierea pe lungime a însemnelor de grad umăr se realizează prin cusătură zigzag sau cusătură simplă la 0,2 cm de margine, cu fixarea corectă a capetelor galoanelor și treselor.

La însemnele grad mânecă, romb pentru forțele aeriene, parașuta pentru parașutiști și ochiul lui Nelson pentru forțele navale se aplică prin cusătură manuală pe suportul de carton îmbrăcat în materialul de bază.

#### **2.5 CALITATEA EXECUȚIEI**

Însemnele de grad și suportul acestora gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului aprobat.

### **3. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII**

Inspecția produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

### **4. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE**

#### **4.1 MARCARE ȘI AMBALARE**

Ambalarea se execută în pachete de cinci perechi, fiecare pachet fiind protejat de două cartoane legate la ambele capete. Pachetele se introduc în cutii de carton, câte 60- 80 pachete (300-400 perechi). Pe cutie se lipește o etichetă care are următorul conținut: - denumirea furnizorului;

- denumirea produsului;
- cantitatea;
- destinația;
- anul de fabricație;
- semnul de control.

#### **4.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

Depozitarea cutiilor se face în magazii uscate, curate și aerisite. În magazinele de depozitare trebuie împrăștiate insecticide pentru prevenirea acțiunii dăunătoare a moliiilor și trebuie luate măsuri de deratizare.

Transportul se execută cu mijloace curate și acoperite pentru a feri produsele de intemperii.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1085-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI SUBOFIȚERI DIN FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI FORȚELE NAVALE</b>	Ediția I –revizia 1
		Exemplarul nr.1
		Pagina: 14 din 23

## **ÎNSEMNE DE GRAD UMĂR ȘI MÂNECĂ PENTRU OFIȚERI DIN FORȚELE NAVALE**

Însemnele de grad se aplică pe mânecă la vestoanele negre și pe umăr la vestoanele albe.

### **49. ASPIRANT - forțele navale**

- paspoal negru - material de bază;
- un strat inserție chimizată pentru umăr;
- un strat inserție nechimizată pentru mânecă;
- un rând cu “ochiul lui Nelson” de galon din fir metalic auriu de 8 mm (29-30 încrețituri)

### **50. LOCOTENENT- forțele navale**

- paspoal negru - material de bază;
- un strat inserție chimizată pentru umăr;
- un strat inserție nechimizată pentru mânecă;
- un rând cu “ochiul lui Nelson” de galon din fir metalic auriu de 8 mm (29-30 încrețituri)
- un rând de galon din fir metalic auriu de 8 mm.

### **51. CĂPITAN- forțele navale**

- paspoal negru - material de bază;
- un strat inserție chimizată pentru umăr;
- un strat inserție nechimizată pentru mânecă;
- un rând cu “ochiul lui Nelson” de galon din fir metalic auriu de 8 mm (29-30 încrețituri)
- două rânduri de galon din fir metalic auriu de 8 mm.

### **52. LOCOTENENT COMANDOR - forțele navale**

- paspoal negru - material de bază;
- un strat inserție chimizată pentru umăr;
- un strat inserție nechimizată pentru mânecă;
- un rând cu “ochiul lui Nelson” de galon din fir metalic auriu de 8 mm (29-30 încrețituri)
- un rând de galon din fir metalic auriu de 25 mm.

### **53. CĂPITAN COMANDOR - forțele navale**

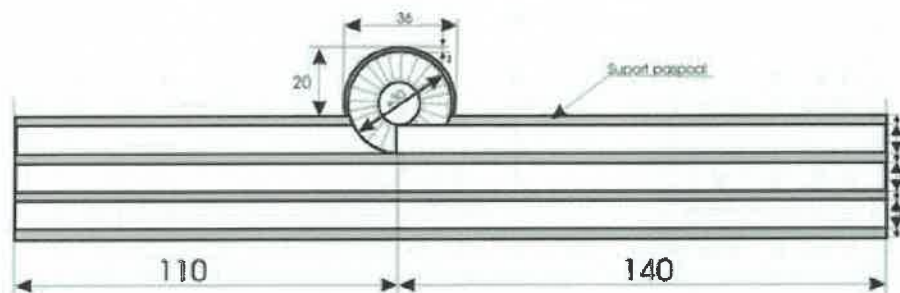
- paspoal negru - material de bază;
- un strat inserție chimizată pentru umăr;
- un strat inserție nechimizată pentru mânecă;
- un rând cu “ochiul lui Nelson” de galon din fir metalic auriu de 8 mm (29-30 încrețituri)
- un rând de galon din fir metalic auriu de 8 mm.
- un rând de galon din fir metalic auriu de 25 mm.

### **54. COMANDOR- forțele navale**

- paspoal negru - material de bază;
- un strat inserție chimizată pentru umăr;
- un strat inserție nechimizată pentru mânecă;
- un rând cu “ochiul lui Nelson” de galon din fir metalic auriu de 8 mm (29-30 încrețituri)
- două rânduri de galon din fir metalic auriu de 8 mm.
- un rând de galon din fir metalic auriu de 25 mm.

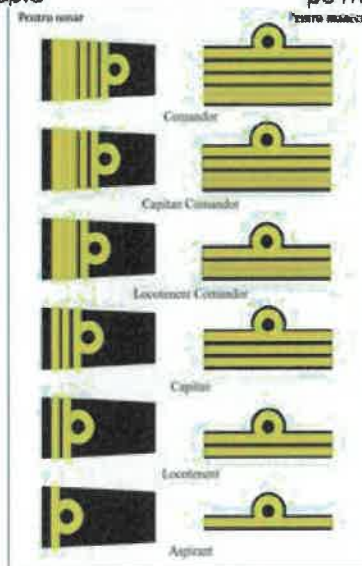
<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1085-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI SUBOFIȚERI DIN FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI FORȚELE NAVALE</b>	Ediția I –revizia 1
		Exemplarul nr. 1 Pagina: 20 din 23

**SUPORȚI ȘI ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU UMĂR ȘI MÂNECĂ  
PENTRU FORȚELE NAVALE-DETALII TEHNICE**

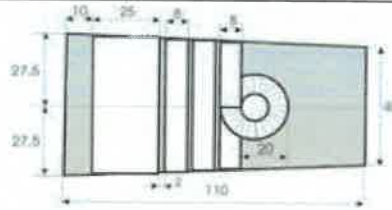


Dispunere galoane  
pe mâneca dreaptă

Dispunere galoane  
pe mâneca stângă

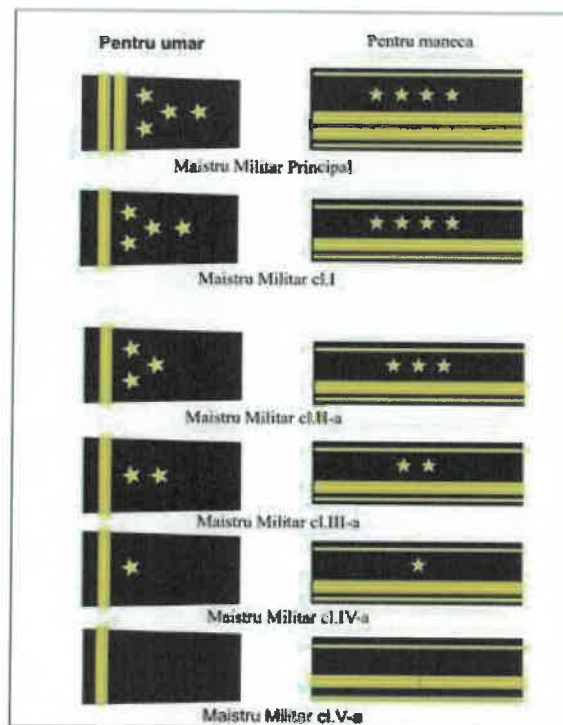


<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1085-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ÎNSEMNE DE GRAD PENTRU OFIȚERI, MAIȘTRI MILITARI ȘI SUBOFIȚERI DIN FORȚELE TERESTRE, FORȚELE AERIENE ȘI FORȚELE NAVALE</b>	Ediția I –revizia 1
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 21 din 23



dreapta                      stânga

### MAIȘTRI MILITARI



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1167-2011
		Ediția: I/ Revizia 1
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 3

## ȚESĂTURĂ PENTRU PROSOP PLUȘAT

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1167-2011
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ȚESĂTURĂ PENTRU PROSOP PLUȘAT</b>	Ediția: I/ Revizia 1
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 2 din 3

## 1. GENERALITĂȚI

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească țesătura destinată confecționării prosoapelor.

1.2. Loturile de țesătură se realizează în culorile solicitate de autoritatea contractantă.

1.3. Țesătura trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrelor de calitate și culoare avizate.

## 2. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

2.1 Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

2.2 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

## 2. CERINȚE

### CONDIȚII TEHNICE

3.1. Țesătura, vopsită în fir, se realizează din bumbac 100% în legătură frotir, finețea firelor în urzeală și în bătătură este Nm 34/1.

3.2. Țesătura trebuie să prezinte următoarele caracteristici:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori	Metode de verificare
1.	Compoziția fibroasă	%	100 bumbac	SR ISO 1833+A <sub>1</sub> -1995
2.	Lățimea		45 ± 2 sau multiplu de 45	STAS 6665-83/A91-2008
3.	Masa pe metru pătrat	gr/mp	370 ± 15	SR EN 12127-2003
4.	Desimea: - urzeală - bătătură	fire/10 cm fire/10 cm	240 ± 8 185 ± 6	SR EN 1049/2-2000
5.	Sarcina de rupere: - urzeală - bătătură	daN daN	min. 29 min. 25	SR EN ISO 13934/1-2002
6.	Legătura		frotir	STAS 6431-75
7.	Modificări dimensionale la spălat, în urzeală și bătătură la 60 <sup>o</sup> C	%	± 4	SR EN ISO 6330-2001 și SR EN ISO 6330:2001/A <sub>1</sub> :2009
8	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor la:			SR 5726-1999
	- apă	note	4-5/4/4-5	SR EN ISO 105-E01:2010
	- frecare uscată	note	4	SR EN ISO 105-X12:2003
	- spălare 60 <sup>o</sup> C	note	4-5/4/4	SR EN ISO 105-C06:2010

3.3. Valorile pentru finețea firelor și greutatea țesăturii sunt raportate la umiditatea legală.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1167-2011
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ȚESĂTURĂ PENTRU PROSOP PLUȘAT</b>	Ediția:I/ Revizia 1
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 3 din 3

3.4. Lungimea și lățimea bucăților se stabilesc prin contract între furnizor și autoritatea contractantă.

3.5. Finisaj: fiert, albit în fir, neutralizat, spălat, vopsit în fir, uscat.

3.6. Țesătura trebuie să fie uniform vopsită, curată și fără defecte.

3.7. Țesătura nu trebuie să conțină substanțe cu acțiune nocivă asupra organismului purtătorilor.

#### **4. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII**

Inspecția calitativă a loturilor de țesătură se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a mostrei aprobate.

Examinarea se efectuează conform regulilor pentru verificarea calității, STAS 6497-73.

Calitatea țesăturii trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de furnizor.

#### **5. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE**

##### **5.1 MARCARE ȘI AMBALARE**

Fiecare balot se marchează la capăt printr-o etichetă ce cuprinde mențiunile: denumirea furnizorului, numărul lotului, lungimea bucății, data fabricației, ștampila CTC, condiții de utilizare și întreținere conform SR EN ISO 3758 -2005. Balotul de țesătură se rulează pe un suport și se protejează în folie de polietilenă.

##### **5.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

Țesătura se va depozita pe rafturi, în spații aerisite și uscate. Transportul baloților se face cu mijloace de transport curate și acoperite care să nu permită degradarea țesăturilor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1246-16
		Ediția I, revizia 1
		Exemplarul nr.1
		Pagina: 1 din 4

**ECUSON NOMINAL  
ȘI  
ECUSON „ROMÂNIA”**

<b>DIFUZAT ÎN REGIM:</b>	<b>CONTROLAT</b>	
	<b>INFORMATIV</b>	<b>X</b>

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1246-16
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	ECUSON NOMINAL ȘI ECUSON „ROMÂNIA”	Ediția I, revizia 2
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 2 din 4

## 1. GENERALITĂȚI

Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat, înlocuiește ST 1246-13.

### 1.1. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

- 1.1.1 Procedura operațională: Elaborarea specificațiilor tehnice de produs.
- 1.1.2 Procedura operațională: Desfășurarea activității în timpul achizițiilor publice și inspecțiilor produselor de echipament militar.

## 2. CERINȚE

### 2.1 DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ ȘI DESTINAȚIA

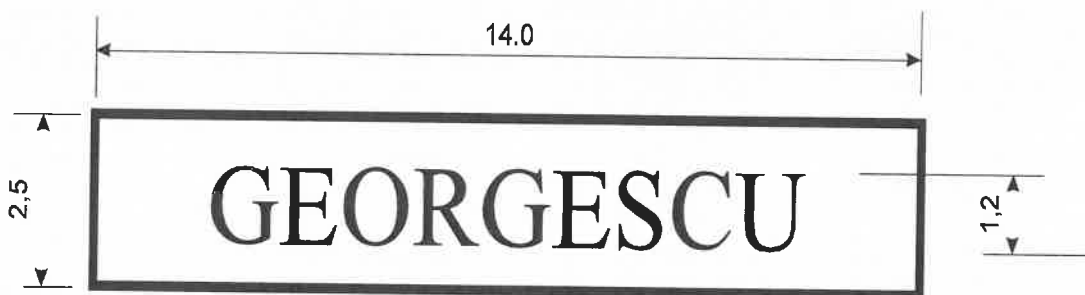
2.1.1 Ecusonul este un accesoriu de formă dreptunghiulară al ținutei militare combat. Ecusonul are brodat numele purtătorului sau inscripția “ROMÂNIA” pe țesătură de culoare kaki sau bleumarin.

2.1.2 Literele brodate vor avea caracterul celor prevăzute în desenul prezentei specificații tehnice.

2.1.3 Conturul ecusonului se realizează în culoarea maro pentru forțele terestre și în culoarea neagră pentru forțele aeriene și navale

### 2.2 CARACTERISTICI FIZICE

Ecusonul se realizează în mărime unică, cu dimensiunile conform desenului:



Dimensiunile sunt exprimate în cm. Toleranțele la dimensiuni sunt de  $\pm 4\%$

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1246-16
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ECUSON NOMINAL ȘI ECUSON „ROMÂNIA”</b>	Ediția I, revizia 2
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 3 din 4

### 2.2.1 TABEL DE MATERIALE

NR. CRT	DENUMIREA MATERIALULUI	DOCUMENTAȚIE TEHNICĂ	UTILIZARE
1	Tercot - culoare kaki, cod PANTONE <sup>R</sup> 16-0726; - culoarea bleumarin, cod PANTONE <sup>R</sup> 18-3927; - compoziție: 65% poliester + 35% bumbac; - masa: 260±13g/m <sup>2</sup> ; - legătura: diagonal	-	Material de bază pentru ecusoane la ținuta combat: - forțele terestre; - forțele aeriene și navale
2	Bandă velcro cârlige culoare kaki sau bleumarin: - compoziție poliamidă 100% - lățime: 25 mm masa: 8,054 g/ml ±1	-	Suport ecuson
3	Ață de brodat 100% poliester  - culoare maro, cod PANTONE <sup>R</sup> 19-1218; - culoarea neagră, cod PANTONE <sup>R</sup> 19-4205;	-	Realizarea broderiei cu numele purtătorului și „ROMÂNIA”, realizarea conturului ecusonului prin brodere-varianta A - forțele terestre; - forțele aeriene și navale
4	Fir 100% Pes din filamente continue texturate, culoarea maro sau neagră	-	Realizarea conturului ecusonului prin surfilare – varianta B
5	Ață de cusut Nm 75/3	STAS 11626-90	Spatele broderiei, fixarea ecusonului pe suportul din bandă velcro -varianta A
6	Insertie neșesută termoadezivă: - culoarea: albă sau neagră; - compoziție: pes % + termoadeziv; - masa: 115±5 g/m <sup>2</sup> ;	-	Întăritură pentru broderie
7	Insertie neșesută, neadezivată (hârtie): - culoarea: albă sau neagră; - masa: 60±3 g/m <sup>2</sup> ;	-	
8	Pungă de polietilenă	-	Ambalare

NOTĂ: Calitatea materialelor utilizate la confecționarea ecusoanelor trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de către furnizor.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1246-16
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ECUSON NOMINAL ȘI ECUSON „ROMÂNIA”</b>	Ediția I, revizia 2 Exemplarul nr. 1 Pagina: 4 din 4

### 2.3 CERINȚE SPECIFICE OPERAȚILOR DIN PROCESUL TEHNOLOGIC - CONFEȚIONAREA

2.3.1 Ecusonul este compus din față inscripționată și suport.

2.3.2 Fața este croită din material de bază, orientat cu firele de urzeală pe direcția lățimii ecusonului.

2.3.3 Inscripționarea literelor se realizează folosind fontul TIMES NEW ROMAN – litere mari cu diacritice. Scrisul este poziționat transversal, pe mijloc, simetric față de marginile laterale ale ecusonului și respectă cerințele:

- distanțele dintre litere trebuie să fie de 0,2 cm;
- înălțimea literelor este de 1,2 cm;
- grosimea literelor este de 0,2 cm.

2.3.4 Fața ecusonului întărită cu inserție, se brodează conform cerințelor.

2.3.5 Conturul se realizează prin acoperirea completă a marginilor ecusonului, folosind fire de culoare maro sau neagră, în una din variantele:

- varianta A: brodare;
- varianta B: surfilare cu 3 fire, cu o cusătură specială tip rollsaum, cu desime mare și lățimea de: 1,5 - 2 mm; în această variantă odată cu realizarea conturului se realizează și fixarea suportului din bandă velcro.

2.3.6 Ecusonul nominal pentru ținuta combat se fixează pe suportul din bandă velcro prin cusătură simplă, în cazul în care prezintă contur brodat (varianta A) și prin surfilare în cazul în care prezintă contur realizat în varianta B.

### 2.4 CONDIȚII DE ÎNTREȚINERE

CERINȚE DE ÎNTREȚINERE	SIMBOLURI
- tratament moderat cu solvenți organici; - uscare pe suprafață plană; nu se calcă	  

### 2.5 CALITATEA EXECUȚIEI

Produsul gata confeționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului aprobat, trebuie să păstreze caracteristicile corespunzătoare de calitate pe toată perioada de utilizare.

## 3. REGULI PENTRU VERIFICAREA CALITĂȚII

Inspekția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu procedura operațională: „Desfășurarea activității în timpul achizițiilor publice și inspekțiilor produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

## 4. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE

### 4.1. MARCARE ȘI AMBALARE

4.1.1 Ecusoanele nominale se ambalează, în pungi de polietilenă, la care se atașează o etichetă cu următoarele mențiuni: denumirea furnizorului, denumirea produsului, modul de întreținere, anul de fabricație, semnul de control, cantitatea.

### 4.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Depozitarea produselor se face în magazine uscate, curate și aerisite.

Transportul se execută cu mijloace curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru evitarea degradării produselor.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1270-16
		Ediția I, revizia 2
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 4

## **ECUSON TRICOLOR PENTRU MÂNECĂ**

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1270-16
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ECUSON TRICOLOR PENTRU MÂNECĂ</b>	Ediția I, revizia 2 Exemplarul nr. 1 Pagina: 2 din 4

## 1. GENERALITĂȚI

Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat, înlocuiește ST 1270-13.

### 1.1. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

1.1.1 Procedura operațională: Elaborarea specificațiilor tehnice de produs.

1.1.2 Procedura operațională: Desfășurarea activității în timpul achizițiilor publice și inspecțiilor produselor de echipament militar.

## 2. CERINȚE

### 2.1 DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ ȘI DESTINAȚIA

2.1.1 Ecusonul este un accesoriu al ținutei militare, are formă dreptunghiulară, cu latura mare egală cu latura mică a ecusonului brodat pentru mânecă specific structurii. Pe ecuson sunt brodate fâșii în culorile Drapelului României.

2.1.2 Conturul ecusonului se realizează în culorile:

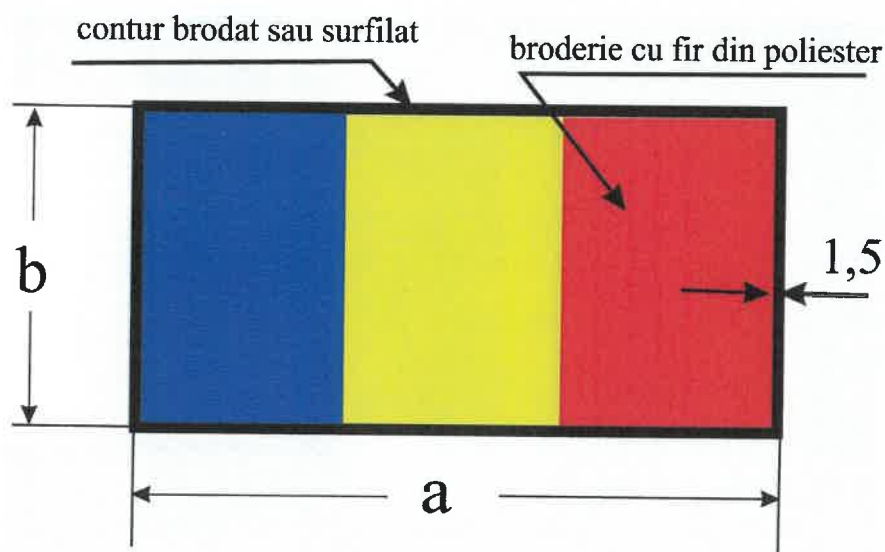
- galben pentru ținuta de oraș și serviciu;
- maro pentru ținuta combat a forțelor terestre;
- negru pentru ținuta combat a forțelor aeriene și navale;

### 2.2 CARACTERISTICI FIZICE

Ecusonul se realizează în mărime unică, cu dimensiunile conform tabelului:

TABEL DE DIMENSIUNI, în mm

NR.CRT	DETALII TEHNICE	VALOAREA	TOLERANȚE (±)
1	Lungimea ecusonului, cota "a"	70	2
2	Lățimea ecusonului, cota "b"	35	1





<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1270-16
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ECUSON TRICOLOR PENTRU MÂNECĂ</b>	Ediția I, revizia 2 Exemplarul nr. 1 Pagina: 3 din 4

### 2.2.2 TABEL DE MATERIALE

NR. CRT.	DENUMIREA MATERIALULUI	DOCUMENTAȚIE TEHNICĂ	UTILIZARE
1	Tercot - masa de 230 ± 12 g/mp; - compoziție: 65% poliester + 35% bumbac;	-	Material de bază
2	Insertie neșesută termoadezivă: - culoarea: albă sau neagră; - compoziție: pes% + termoadeziv; - masa: 115±5 g/m <sup>2</sup> ;	-	Întăritură pentru broderie
3	Insertie neșesută, neadezivată (hârtie): - culoarea: albă sau neagră; - masa: 60±3 g/m <sup>2</sup> ;	-	
4	Bandă velcro cârlige: - culoarea: maro sau bleumarin - compoziție: poliamidă 100%;	-	Acoperirea ecusonului tricolor la ținuta combat
5*	Ață de brodat : - culoarea: roșie, galbenă, albastră; - culoarea: maro sau neagră - compoziție: 100% poliester;	-	- brodarea fâșiilor tricolore; - contur brodat - varianta A
6	Fir 100% Pes din filamente continue texturate de culoare neagră sau galbenă	-	Contur realizat prin surfilare - varianta B
7	Ață de cusut Nm 75/3 la culoare apropiată de culoarea conturului	STAS 11626-90	Spatele broderiei, ață de suveică
8	Pungă de polietilenă	-	Ambalare

OBS: Calitatea materialelor utilizate la confecționarea ecusoanelor trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de către furnizor.

\*) Corespondența culorilor în cartela PANTONE<sup>R</sup> este următoarea:

CULOARE	ROȘU	GALBEN	ALBASTRU	MARO	NEGRU
COD PANTONE <sup>R</sup>	18-1549	13-0850	18-3949	19-1218	19-4205

### 2.3. CERINȚE SPECIFICE OPERAȚIILOR DIN PROCESUL TEHNOLOGIC - CONFEȚIONAREA

2.3.1 Ecusonul are forma unui dreptunghi pe suprafața căruia sunt brodate fâșii în culorile Drapelului României. Fâșiile de tricolor au dimensiuni identice și sunt brodate cu împunsături executate vertical.

2.3.2 Suportul textil pe care se execută broderia este croit cu firul de urzeală dispus în poziție verticală și este întărit cu insertie chimizată.

2.3.3 Conturul se realizează prin acoperirea completă a marginilor ecusonului, folosind fire de culoare galbenă, maro sau neagră, în una din variantele:

– varianta A: brodare;


– varianta B: surfilare cu mașina triplock cu 3 fire, cu o cusătură specială tip rollsaum cu desime mare și lățimea de: 1,5 -2 mm;

2.3.4 Ecusonul pentru ținuta combat se fixează pe suportul din bandă velcro prin cusătură simplă, în cazul în care prezintă contur brodat (varianta A) și prin surfilare în cazul în care prezintă contur realizat în varianta B.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1270-16
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ECUSON TRICOLOR PENTRU MÂNECĂ</b>	Ediția I, revizia 2 Exemplarul nr. 1 Pagina: 4 din 4

#### 2.4 CONDIȚII DE ÎNTREȚINERE

CERINȚE DE ÎNTREȚINERE	SIMBOLURI
<ul style="list-style-type: none"> <li>- tratament moderat cu solvenți organici;</li> <li>- uscare pe suprafață plană;</li> <li>- nu se calcă.</li> </ul>	

#### 2.5 CALITATEA EXECUȚIEI

Produsul gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului aprobat, trebuie să păstreze caracteristicile corespunzătoare de calitate pe toată perioada de utilizare.

### 3. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII

Inspekția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu Procedura operațională: „Desfășurarea activității în timpul achizițiilor publice și inspekțiilor produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

#### 4. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE

##### 4.1. MARCARE ȘI AMBALARE

4.1.1 Ecusoanele se ambalează, în pungi de polietilenă în funcție de cantitatea comandată la care se atașează o etichetă cu următoarele mențiuni: denumirea furnizorului, denumirea produsului, modul de întreținere, anul de fabricație, semnul de control, cantitatea.

##### 4.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Depozitarea produselor se face în magazii uscate, curate și aerisite.

Transportul se execută cu mijloace curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru evitarea degradării produselor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1344 - 11
		Ediția I ; revizia 1
		Exemplar unic
	Pagina: 1 din 4	

## **PROSOP PLUȘAT**

<b>DIFUZAT ÎN REGIM:</b>	<b>CONTROLAT</b>	
	<b>INFORMATIV</b>	<b>X</b>

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1344-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PROSOP PLUȘAT</b>	Ediția I; revizia 1 Exemplar unic Pagina: 2 din 4

## 1 GENERALITĂȚI

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

### 1.1. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

1.1.1 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

1.1.2 Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

## 2 CERINȚE

### 2.1. DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ

Prosoapele sunt realizate din țesătură plușată, tivite la capete și cu agățător, care folosec la șters după spălare.

### 2.2. CARACTERISTICI

#### 2.2.1. CARACTERISTICI DE PERFORMANȚĂ

Prosoapele trebuie să păstreze neschimbate caracteristicile funcționale, forma, dimensiunile și culoarea pe toată durata utilizării.

### 2.3. TABEL DE MATERIALE

Nr. crt.	Denumirea materialului	Documentație tehnică	Utilizare
1.	Țesătură prosop plușat	ST 1167-11	Material de bază
2.	Bandă confecții, de 10 mm		Agățător
3.	Ată bumbac, Nm 54/3	STAS 11626-90	Tivit și fixat agățătorul.

NOTĂ: Calitatea materialelor utilizate la confecționarea prosoapelor plușate trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de către furnizor.

### 2.4. TABEL DE DIMENSIUNI, în cm

Nr. crt.	Indicații dimensionale	Valori		Toleranțe ±
1.	Lungimea prosopului	90	180	3
2.	Lățimea prosopului	45	90	2
3.	Lățimea tivului	0,5		-
4.	Lungimea agățătorului (măsurat pe dublu)	5		0,5

### 2.5. CONFEȚIONAREA

2.5.1. Prosoapele se croiesc cu lungimea orientată pe direcția firului de urzeală.

2.5.2. Marginile țesăturii care nu sunt originale sunt tivite.

2.5.3. Pe una din laturile mari, la mijloc, se aplică un agățător în formă de ochi.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1344-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PROSOP PLUȘAT</b>	Ediția I; revizia 1 Exemplar unic Pagina: 3 din 4

2.5.4. Pe una din laturile prosopului se aplică o etichetă cu: denumirea producătorului, compoziția fibroasă, modul de întreținere și anul de fabricație.

2.5.5. Cusăturile sunt drepte, uniforme și neîncrețite. Desimea cusăturilor este 4 – 5 pași / cm.

2.5.6. Prosoapele trebuie să fie curate, nepătate și curățate de capete de ață.

## 2.6. CERINȚE TEHNICE ALE PRODUSULUI FINIT

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori	Metode de verificare
1	Modificarea dimensională la spălări repetate (după 1 spălare, respectiv 3 spălări) în urzeală și bătătură, la 40°C	%	max. ± 4	SR EN ISO 6330-2001 și SR EN ISO 6330:2001/A1:2009

NOTĂ: Pentru verificarea cerințelor tehnice ale produsului finit, se vor preleva minim 2 bucăți din fiecare articol.

## 2.7 CONDIȚII DE SPĂLARE ȘI ÎNTREȚINERE

### PROSOAPE COLORATE

- spălare la 60 °C , tratament normal;
- nu se albește;
- stoarcere normală în mașini cu tambur rotativ;
- călcare la o temperatură maximă a tălpii fierului de 150°C;



### PROSOAPE ALBE

- spălare la 95 °C , tratament normal;
- se albește;
- stoarcere normală în mașini cu tambur rotativ;
- călcare la o temperatură maximă a tălpii fierului de 150°C;



## 2.8. CALITATEA EXECUȚIEI

Prosopul plușat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului aprobat.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1344-11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PROSOP PLUȘAT</b>	Ediția I; revizia 1 Exemplar unic Pagina: 4 din 4

### **3. REGULI PENTRU VERIFICAREA CALITĂȚII**

Inspecția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

### **4. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE**

#### **4.1. MARCARE ȘI AMBALARE**

4.1.1. Prosoapele îndoite în două sau în patru, pe lungime, sunt legate în două locuri cu sfoară, formând pachete de câte 10 bucăți.

Pe fiecare pachet se atașează o etichetă din carton cu următorul conținut:

- denumirea furnizorului;
- denumirea produsului;
- numărul de bucăți;
- anul fabricației;
- semnul de control.

#### **4.2. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

Depozitarea produselor se face în magazii curate, aerisite și cu pereții uscați. Pachetele cu prosoape vor fi așezate pe podiumuri, ferite de acțiunea directă a razelor solare. În magazinele de depozitare trebuie împrăștiate insecticide și luate măsuri de distrugere a rozătoarelor.

Transportul produselor se face cu mijloace de transport curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru evitarea degradării produselor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1546-22
		Ediția I, revizia 2
		Exemplarul nr.
		Pagina: 1 din 6

## **SALTEA**

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	<input type="checkbox"/>
	INFORMATIV	<input checked="" type="checkbox"/>

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1546-22
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>SALTEA</b>	Ediția I, revizia 2 Exemplarul nr. Pagina: 2 din 6

## 1 GENERALITĂȚI

Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat, înlocuiește ST 1546-13.

### 1.1. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

1.1.1 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice

1.1.2 Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

## 2 CERINȚE

### 2.1 DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ ȘI DESTINAȚIA

Salteaua este un produs de cazarmament utilizat pentru paturile din spitale, cămine, școli militare, etc.

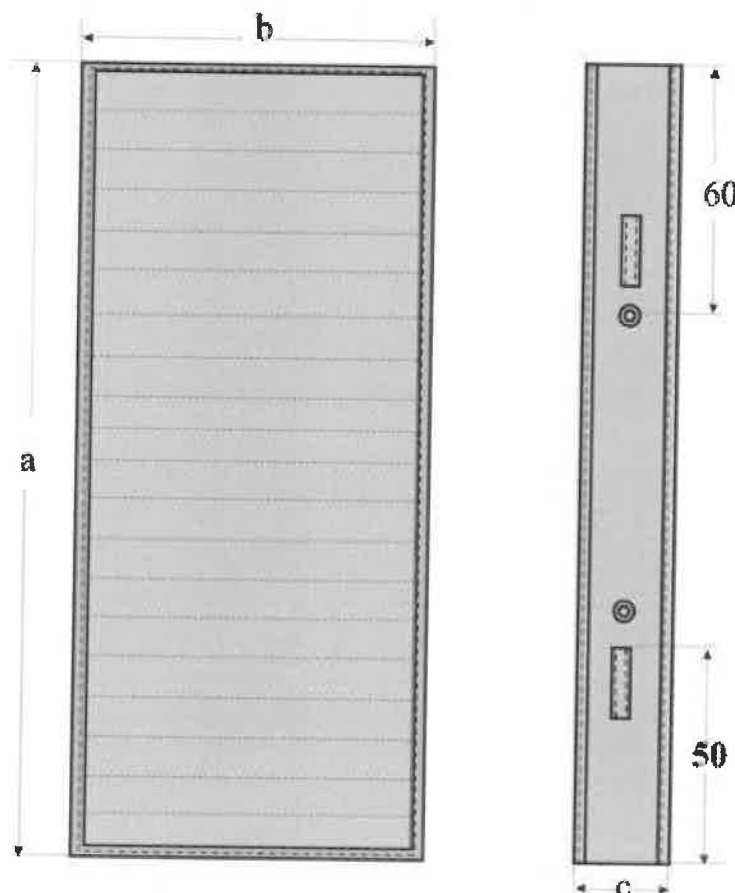
### 2.2 CARACTERISTICI FIZICE

Salteaua se poate executa în diferite variante dimensionale. Valorile pentru cotele principale sunt date în tabelul de dimensiuni:

#### 2.2.1 TABEL DE DIMENSIUNI în cm

DENUMIREA COTEI	LUNGIMEA (a)	LĂȚIMEA (b)	ÎNĂLȚIMEA (c)
VALORI	190; 200	80; 90; 100; 140; 160; 180	16; 17; 18; 20

Toleranțele la dimensiuni sunt de  $\pm 2\%$ .





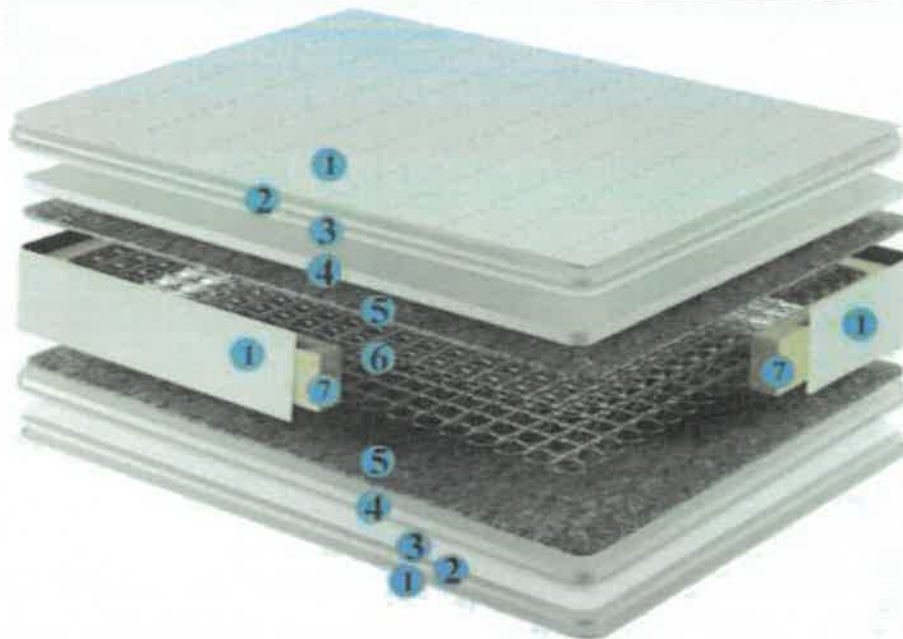
<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1546-22
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>SALTEA</b>	Ediția I, revizia 2
		Exemplarul nr.
		Pagina: 3 din 6

### 2.2.2 TABEL DE MATERIALE

NR. CRT.	DENUMIREA MATERIALULUI	DOCUMENTAȚIE TEHNICĂ	UTILIZARE
1	Țesătură tip jaquard.	Conform fișei tehnice	Material de acoperire peste pachetul matlasat
2	Arcuri elicoidale bitronconice din sârmă de oțel $\varnothing$ 2,2 – 2,5 mm și înălțimea arcului de 140 mm.	-	Structura de susținere
3	Sârmă de oțel $\varnothing$ 1,3 mm.	-	Fixarea arcurilor între ele
4	Material textil (feltru) consolidat mecanic și chimic cu lianți de tip poliacrilați - masa: $900 \pm 45 \text{ g/ m}^2$	-	Strat de protecție între blocul de arcuri și structura de confort
5	Material neșesut realizat prin legare termică - masa: $400 \pm 20 \text{ g/ m}^2$	-	Pachet matlasat
6	Material neșesut din 100 % polipropilenă - masa: $35 \pm 2 \text{ g/ m}^2$	-	Pachet matlasat
7	Vată siliconică cu densitate mare: - masa: $500 \pm 25 \text{ g/ m}^2$ - grosime: $20 \pm 1 \text{ mm}$	-	Structura de confort
8	Spumă poliuretanică - densitatea: $35 \pm 2 \text{ kg/ m}^3$ ; - grosimea: $55 \pm 3 \text{ mm}$	-	Acoperirea părților laterale și formarea casetei de introducere a structurii de arcuri.
9	Adeziv pe bază de solvent	-	Fixare feltru cu material neșesut din structura de confort și cu pachetul matlasat
10	Bandă 100% PES (lezardă) cu lățimea de 30-40 mm	-	Fixarea materialului de acoperire (muchiile saltelei)
11	Ață Nm 80/3 la culoarea materialului de acoperire	STAS 11626/90	Fixarea materialului de acoperire
12	Butoni de aerisire $\varnothing$ 25-40 mm	-	Aerisirea laterală a saltelei

NOTĂ: Calitatea materialelor utilizate trebuie să corespundă standardelor în vigoare și este garantată de către furnizor.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1546-22
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>SALTEA</b>	Ediția I, revizia 2 Exemplarul nr. Pagina: 4 din 6



- |                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 1- MATERIAL DE ACOPERIRE              | 5- FELTRU               |
| 2- MATERIAL NEȚESUT LEGAT TERMIC      | 6 - ARCURI BITRONCONICE |
| 3- MATERIAL NEȚESUT DIN POLIPROPILENĂ | 7- SPUMĂ POLIURETANICĂ  |
| 4- VATĂ SILICONICĂ                    |                         |

### 2.2.3 FIȘA TEHNICĂ A MATERIALULUI DE ACOPERIRE

Materialul de acoperire are compoziția fibroasă 50 % polyester și 50 % polipropilenă și trebuie să prezinte caracteristicile:

NR. CRT.	DETALII TEHNICE	U/M	VALOARE	METODE DE ÎNCERCARE
1	Compoziția fibroasă	%	50% pes+35% pp, ± 3%	SR EN ISO 1833-1:2020
2	Masa pe metru pătrat	g/m <sup>2</sup>	137 ± 5	SR EN 12127-2003
3	Desimea în urzeală	fire/10cm	330± 16	SR EN 1049/2-2000
4	Desimea în bătătură	fire/10cm	160± 8	SR EN 1049/2-2000
5	Rezistența de rupere în urzeală	daN	min. 90	SR EN ISO 13934/1-2013
6	Rezistența de rupere în bătătură	daN	min. 80	SR EN ISO 13934/1-2013
7	Rezistența la alunecare la cusătură în urzeală la 6 mm	N	min. 130	SR EN ISO 13936-1 :2004
8	Rezistența la alunecare la cusătură în bătătură la 6 mm	N	min. 160	SR EN ISO 13936-1 :2004
9	Legătura	-	tip jaquard	SR 6431-2012

Valorile pentru masa țesăturii sunt raportate la umiditatea legală.

Țesătura poate prezenta diferite modele de structură realizate într-o culoare sau două culori deschise.

Țesătura trebuie să fie curată, fără defecte, iar vopsirea firelor să fie uniformă.

Țesătura trebuie să fie rezistentă la uzură, să nu rețină umezeala și să confere respirabilitate saltelei.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1546-22
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>SALTEA</b>	Ediția I, revizia 2
		Exemplarul nr.
		Pagina: 5 din 6

## 2.3 CERINȚE SPECIFICE OPERAȚILOR DIN PROCESUL TEHNOLOGIC- CONFEȚIONAREA

Salteaua se compune din: structură de susținere și structura de confort.

2.3.1 STRUCTURA DE SUSȚINERE este formată din:

- arcuri bitronconice asamblate;
- caseta în care se introduce structura de arcuri - este realizată din spumă poliuretanică cu grosimea de 55 mm - părțile laterale ale casetei față de cele longitudinale se asamblează prin lipire cu soluție pe bază de solvent pentru un plus de rigiditate și aspect;
- material textil (feltru) - este un strat de protecție care acoperă caseta structurii de arcuri, este consolidat mecanic și chimic cu lianți de tip poliacrilați și este lipit de casetă;

2.3.2 STRUCTURA DE CONFORT este formată din:

- pachetul matlasat
  - ✓ material de acoperire;
  - ✓ material neșesut cu masa: 400g/ m<sup>2</sup>;
  - ✓ materialul neșesut din 100 % polipropilenă cu masa: 35 g/ m<sup>2</sup>;
- vată siliconică cu masa: 500 g/ m<sup>2</sup> având grosime de 20 mm.

Pachetul matlasat asigură îmbinarea materialelor matlasabile prin procedee automatizate, controlate, astfel ca acestea să fie fixate pe toată lungimea saltelei din 10 cm în 10 cm.

Matlasarea se va realiza prin coasere cu ață rezistentă compactând cele trei straturi de material, pentru ca produsul finit să fie mai confortabil și rezistent în timp.

Vata siliconică se lipește cu soluție pe bază de adeziv solvent și este poziționat între feltru și pachetul matlasat.

Materialul de acoperire este o țesătură care are caracteristicile din fișa tehnică și este fixat prin bandă confecții (lezardă) pe muchiile saltelei.

2.3.3 Salteaua se execută cu 4 mânere de transport și 4 butoni de aerisire poziționați pe lateral.

2.3.4 Forma saltelelor trebuie să fie paralelipipedică, fără denivelări ale suprafeței, cusăturile vor fi uniforme și rezistente.

## 2.4 CONDIȚII DE ÎNTREȚINERE

Pentru o utilizare îndelungată saltelele se păstrează în condiții de temperatură optime în mediu uscat.

Pentru a nu se deforma, salteaua trebuie așezată pe o suprafață dură și dreaptă.

Pentru creșterea duratei de folosință, la un interval de 1-2 luni salteaua trebuie schimbată de pe o parte pe alta.

Suprafețele exterioare nu se expun contactului cu substanțe chimice, pe bază de alcool, sau cu efect de colorare.

## 2.5 CALITATEA EXECUȚIEI

Saltelele gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului aprobat și trebuie să-și păstreze neschimbate caracteristicile corespunzătoare de calitate pe toată perioada de utilizare.

## 3 PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII

Inspekția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu "Procedura operațională privind activitățile desfășurate în timpul achizițiilor publice de către U.M. 02411 București", urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1546-22
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>SALTEA</b>	Ediția I, revizia 2 Exemplarul nr. Pagina: 6 din 6

## **4 PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE**

### **4.1 MARCARE ȘI AMBALARE**

Marcarea se face cu o etichetă din pânză imprimată fixată în cusătura lezardei pe latura mică, cu următoarele mențiuni: denumirea furnizorului, compoziția fibroasă a stratului de acoperire, anul fabricației, modul de întreținere, semnul de control.

Ambalarea se face prin protejarea individuală a fiecărei saltele cu huse din material plastic (folie din polietilenă).

### **4.2. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

Depozitarea saltelelor se va face în poziție verticală (pe cant), cu mențiunea ca husa din folie de polietilenă să se deschidă la un capăt pentru aerisirea produsului.

Transportul saltelelor se face cu mijloace de transport curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru evitarea degradării produselor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1582-10
		Ediția: I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 3

## GALON FIR METALIC PENTRU OFIȚERI FORȚE AERIENE ȘI FORȚE NAVALE

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1582-10
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>GALON FIR METALIC PENTRU OFIȚERI FORȚE AERIENE ȘI FORȚE NAVALE</b>	Ediția: I Exemplarul nr. 1 Pagina: 2 din 3

## I. SCOP ȘI DOMENIU DE UTILIZARE

- 1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul finit, înlocuiește ST 1289-09.
- 1.2. Galonul are culoare galben auriu și se folosește la confecționarea însemnelor de grad mânecă pentru ofițerii din forțele aeriene, parașutiști și ofițerii din forțele navale.
- 1.3. Produsul trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrelor de culoare și calitate aprobate.

## II. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

- 2.1. Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.
- 2.2. Procedura generală-Elaborarea specificațiilor tehnice.

## III. CERINȚE

### CONDIȚII TEHNICE

- 3.1. Articolul se realizează din:
  - PES 167/32x2 dtex;
  - PES 167/32 dtex, 120S;
  - fir metalic aurit Ø 0,25 mm.
- 3.2. Galonul trebuie să corespundă caracteristicilor tehnice din tabel:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Lățimea galonului		Metode de verificare
			8	25	
1	Lățime	mm	8±1	25 ± 1,5	SR 4644-93
2	Masa produsului finit	g/m	6,812±0,34	20,435±1,022	SR EN 12127-03
3	Numărul de fire în:				SR 4644-93
	- urzeală I	fire	46	129	
	- urzeală II	fire	1	1	
	Numărul total de fire în urzeală	fire	47	130	
	Desimea - în bățatură	fire/10 cm	30 ± 3	30 ± 3	
4	Legătura: - de fond - de margine		- pânză - tricotată		STAS 6431-75
5	Compoziția fibroasă	%	Fir metalic – 76% PES – 24%		SR ISO 1833-95

3.3. Valorile pentru finețe și greutate sunt raportate la umiditatea legală.

3.4. Rezistența vopsirilor trebuie să se încadreze în STAS 9121-82.

3.5. Calitatea materialelor utilizate la confecționarea galoanelor trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de furnizor.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1582-10
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>GALON FIR METALIC PENTRU OFIȚERI FORȚE AERIE ȘI FORȚE NAVALE</b>	Ediția: I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 3 din 3

## **IV. PREGĂTIREA PENTRU LIVRARE**

### **4.1. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

Inspekția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspekție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

### **4.2. MARCAREA ȘI AMBALAREA**

4.2.1. Articolul se livrează sub formă de role cu lungimea de  $25 \pm 0,5$  ml, fără suport în interior. La lungimea de 25 m produs finit se admit și bucăți confecționabile, la înțelegere cu beneficiarul. Lungimea minimă a unei bucăți este de 0,5 m. Capetele fiecărei bucăți din format se 'ștampilează cu tuș lavabil.

4.2.2. Câte zece role de aceeași lățime și culoare se prind în cruce cu o bandă îngustă formând o legătură (format) la care se atașează o etichetă cu următoarele mențiuni: denumirea furnizorului, denumirea produsului, compoziția fibroasă, cantitatea, data fabricației, semnul de control.

4.2.3. Ambalarea se execută prin introducerea fiecărei legături (format) într-o pungă de polietilenă care se sudează la capăt. Mai multe formate se introduc în cutii pe care se aplică o etichetă cu următorul conținut: denumirea furnizorului, denumirea produsului, nr. formatelor, cantitatea în ml, anul de fabricație, semnul de control.

### **4.3. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

La depozitarea galoanelor se va ține seama ca magazia să fie curată, aerisită și cu pereții uscați. Cutiile se așează pe rafturi sau în stive pe podiumuri înălțate cu 15 cm de la podea. Produsul trebuie să fie ferit de acțiunea apei, aburilor, agenților chimici, surselor de căldură electrică și razelor solare. Transportul cutiilor se face cu mijloace curate și acoperite.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.





<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1597-10
		Ediția:I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 3

**GALON FIR MĂTASE PENTRU OFIȚERI  
FORȚE AERIENE ȘI FORȚE NAVALE ȘI  
ORNAMENT PENTRU REGIMENTUL DE GARDĂ**

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1597 - 10
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>GALON FIR MĂTASE PENTRU OFIȚERI FORȚE AERIENE ȘI FORȚE NAVALE ȘI ORNAMENT PENTRU REGIMENTUL DE GARDĂ</b>	Ediția: I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 2 din 3

## I. SCOP ȘI DOMENIU DE UTILIZARE

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat; înlocuiește ST 1285-09.

1.2. Galonul are culoarea galben- auriu și se folosește la confecționarea însemnelor de grad umăr și mânecă pentru ofițeri din forțele aeriene, parașutiști și forțele navale și la confecționarea ornamentelor la costumele și mantalele de protocol pentru Regimentul de Gardă.

1.3. Produsul trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrelor de culoare și calitate avizate.

## II. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

2.1. Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

2.2. Procedura generală – Elaborarea specificațiilor tehnice.

## III. CERINȚE

### CONDIȚII TEHNICE

3.1. Galonul este realizat astfel:

- în urzeală, din fire de bumbac Nm 85/3 și fire de PA 60/20 den ;
- în bătătură, din fire de viscoză cu finețea de 120 den .

3.2. Galonul trebuie să corespundă caracteristicilor tehnice din tabel:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Lățimea galonului		Metode de verificare
			8	25	
1	Lățime	mm	8±1	25±1	SR 4644-93
2	Masa produsului finit	kg/1000m	2,841±0,142	6,721±0,336	SR EN 12127-03
3	Numărul de fire în:				SR 4644-93
	- urzeală I	fire	36	73	
	- urzeală II	fire	-	24	
	- urzeală III	fire	12	12	
	- fir margine	fire	1	1	
	Numărul total de fire în urzeală	fire	49±1	110±1	
	Desimea - în bătătură	fire/10 cm	330 D2(dublu rost)		
4	Legătura: - de fond - de margine		- pânză - tricotată		STAS 6431-75
5	Compoziția fibroasă - în urzeală - în bătătură - fir margine	%	- bumbac 100% - viscoză 100% - poliamidă 100%		SR ISO 1833 +A <sub>1</sub> -95

3.3. La formatele ce conțin mai multe bucăți, determinările vor fi făcute pe fiecare bucată componentă

3.4. Valorile pentru finețe și greutate sunt raportate la umiditatea legală.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1597 - 10
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>GALON FIR MĂTASE PENTRU OFIȚERI FORȚE AERIE NE ȘI FORȚE NAVALE ȘI ORNAMENT PENTRU REGIMENTUL DE GARDĂ</b>	Ediția: I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 3 din 3

3.5. Rezistența vopsirilor trebuie să se încadreze în STAS 9121-82.

3.6. Calitatea materialelor utilizate la confecționarea galoanelor trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de furnizor.

## **IV. PREGĂTIREA PENTRU LIVRARE**

### **4.1. CONDIȚII DE RECEPȚIE**

Inspecția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

### **4.2. MARCAREA ȘI AMBALAREA**

4.2.1. Articolul se rulează sub formă de role cu lungimea de  $25 \pm 0,5$  ml, fără suport în interior. La lungimea de 25 m produs finit se admit și bucăți confecționabile la înțelegere cu beneficiarul. Lungimea minimă a unei bucăți este de 0,5 m. Capetele fiecărei bucăți din format se ștampilează cu tuș lavabil.

4.2.2. Câte 10 role de aceeași lățime și culoare, se prind în cruce cu o bandă îngustă formând o legătură (format) la care se atașează o etichetă cu mențiunile: denumirea producătorului, compoziția fibroasă, modul de întreținere, numărul formatelor, lungimea formatului, anul fabricației, semnul de control.

4.2.3. Ambalarea se execută prin introducerea fiecărei legături (format) într-o pungă de polietilenă care se sudează la capăt. Mai multe formate se introduc în cutii pe care se aplică o etichetă cu următorul conținut: denumirea furnizorului, denumirea produsului, numărul formatelor, cantitatea în ml, anul de fabricație, semnul de control.

### **4.3. DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

4.3.1. La depozitarea galoanelor se va ține seama ca magazia să fie curată, aerisită și cu pereții uscați. Cutiile se așează pe rafturi sau în stive pe podiumuri înălțate cu 15 cm de la podea. Produsul trebuie să fie ferit de acțiunea apei, aburilor, agenților chimici, surselor de căldură electrică și razelor solare.

4.3.2. Transportul se execută cu mijloace de transport curate și acoperite pentru a feri ambalajele de intemperii.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1610 - 11
		Ediția I
		Exemplarul nr.1
		Pagina: 1 din 6

## LENJERIE PAT

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1610 -11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>LENJERIE PAT</b>	Ediția I Exemplarul nr.1 Pagina: 2 din 6

## 1 GENERALITĂȚI

Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat. Specificația înlocuiește: ST 1233-09, ST 1234- 09 și ST 1237-09.

### 1.1. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

1.1.1 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

1.1.2 Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar și materialelor de întreținere.

## 2 CERINȚE

### 2.1 DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ

Lenjeria de pat reprezintă un ansamblu de articole de rufărie confecționate din pânză tip bumbac, format din următoarele articole:

- cearșaf pentru pat;
- cearșaf plic;
- față de pernă.

### 2.2 CARACTERISTICI

#### 2.2.1. CARACTERISTICI DE PERFORMANȚĂ

Lenjeria de pat gata confecționată trebuie să păstreze caracteristicile corespunzătoare de calitate pe toată perioadă de utilizare.

#### 2.3.2 CARACTERISTICI FIZICE

Cearșaful pentru pat, cearșaful plic și fața de pernă sunt confecționate pe două tipuri de dimensiuni:

- tipul M<sub>1</sub> - pentru cămine de garnizoană, dormitoare și spitale militare;
- tipul M<sub>2</sub> - pentru misiuni în teatrele de operațiuni militare.

**TABEL DE DIMENSIUNI în cm**

NR. CRT	INDICAȚII DIMENSIONALE	VALORI		TOLERANȚE (±)
		M <sub>1</sub>	M <sub>2</sub>	
<b>1 CEARȘAF PENTRU PAT</b>				
1	Lungimea	240	250	2
2	Lățimea	150	150	2
3	Lățimea tivului	1	1	0,2
<b>2 CEARȘAF PLIC</b>				
1	Lungimea	210	210	2
2	Lățimea	178	148	2
3	Lungimea laturii deschizăturii	45	45	0,5
4	Lățimea bordurii deschizăturii	4	4	0,2
<b>3 FAȚĂ DE PERNĂ</b>				
1	Lungimea	70	70	2
2	Lățimea „a”	65	50	2
3	Lungimea capătului îndoit în interior	15	15	1

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1610 -11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>LENJERIE PAT</b>	Ediția I
		Exemplarul nr.1
		Pagina: 3 din 6

**TABEL DE MATERIALE**

<b>NR. CRT.</b>	<b>DENUMIREA MATERIALULUI</b>	<b>DOCUMENTAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>UTILIZARE</b>
<b>1</b>	Pânză cearșaf	ST 1039-11	Material de bază
<b>2</b>	Damasc	ST 1602-10	Material de bază
<b>3</b>	Șifon	ST 1508-11	Material de bază
<b>4</b>	Țesătură creponată	ST 1507-11	Material de bază
<b>5</b>	Ață de cusut din poliester tip bumbac, Nm 75/3	STAS 11626-90	Asamblare

NOTĂ: Calitatea materialelor utilizate trebuie să corespundă standardelor în vigoare și este garantată de către furnizor.

**2.3 CERINȚE PENTRU PRINCIPALELE OPERAȚII DIN PROCESUL TEHNOLOGIC  
CROIREA ȘI CONFEȚIONAREA**

**2.3.1 CEARȘAF PENTRU PAT**

Cearșaful poate fi croit dintr-o bucată sau din două bucăți, cu lungimea pe direcția firelor de urzeală.

Cearșafurile croite din două bucăți nu trebuie să depășească 5% din mărimea lotului. Înnădirea se execută pe lungime cu o cusătură franțuzească.

Laturile cearșafului sunt făcute curat cu un tiv având lățimea de 1 cm, cu excepția cazurilor când pânza prezintă margini originale cu lizieră dreaptă.

**2.3.2 CEARȘAF PLIC**

Cearșaful plic este compus din față și dos croite cu lungimea orientată pe direcția firelor de urzeală. Bordura deschizăturii feței este croită separat pentru fiecare latură, pe direcția firelor de bătătură.

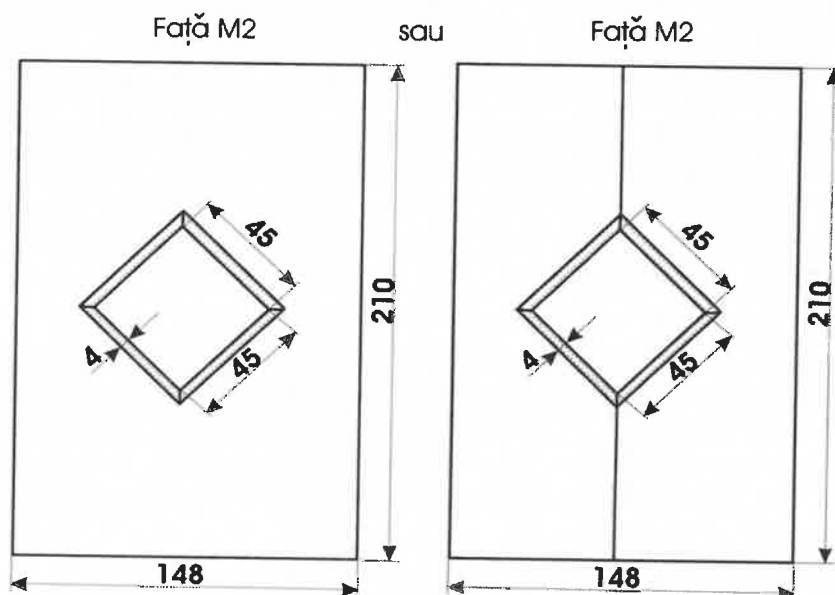
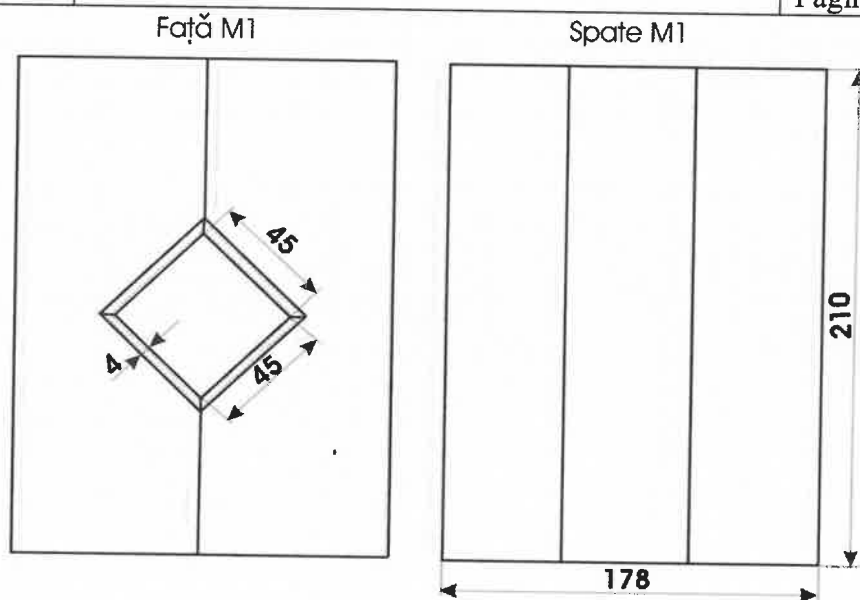
Fața cearșafului poate fi croită din una sau două bucăți (îmbinate longitudinal pe mijlocul feței) și este prevăzută cu o deschizătură centrală în formă de pătrat cu diagonalele paralele cu laturile cearșafului.

Deschizătura este dublată cu o bordură aplicată pe fața produsului și este tighelită cu tighel la 0,2 cm pe ambele laturi (conform desenului).

La varianta M1 fața cearșafului se îmbină pe mijloc utilizându-se întreaga lățime a țesăturii fără a se executa cusături pe părțile laterale. Dosul cearșafului poate avea o cusătură pe mijloc dacă lățimea materialului o permite (cearșaful este realizat din două bucăți) sau poate avea o bucată centrală care se îmbină cu cele două părți din față pe lungime (cearșaful este realizat din trei bucăți).

La varianta M2 dosul este croit dintr-o singură bucată. La maximum 10% din mărimea lotului, dosul poate fi croit din două bucăți. Cusătura de înnădire este executată pe lungime, este cusătură franțuzească sau cusătură triplock cu 5 fire pentru a asigura o rezistență bună. Aceleași cusături se folosesc la îmbinarea feței și dosului cearșafului pe părțile laterale. În cazul marginilor originale de țesătură se pot executa două cusături simple paralele.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ	NESECRET Cod: ST 1610 -11
Unitatea Militară 02574 București	LENJERIE PAT	Ediția I
		Exemplarul nr.1
		Pagina: 4 din 6



Toleranțele la dimensiunile constante sunt de  $\pm 2\%$ . Cotele reprezentate prin litere sunt variabile funcție de mărimea produsului și sunt specificate în tabelul de dimensiuni.



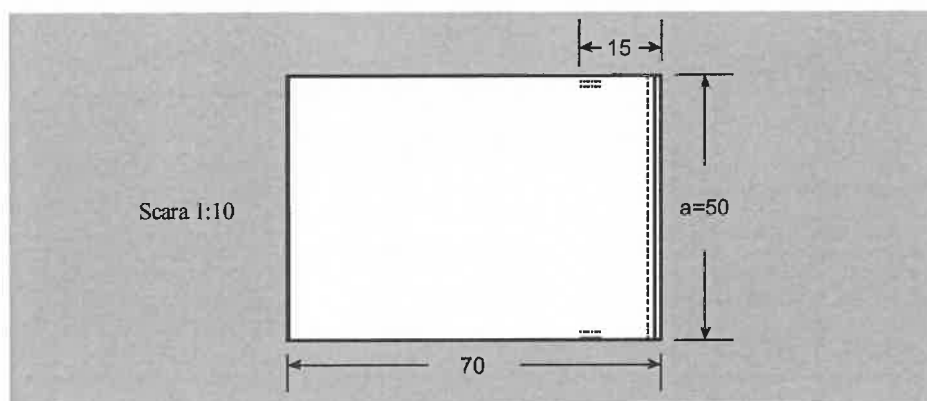
<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1610 -11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>LENJERIE PAT</b>	Ediția I
		Exemplarul nr.1
		Pagina: 5 din 6

### 2.3.3 FAȚĂ DE PERNĂ

Fețele de pernă sunt compuse din față, dos și capătul îndoit în interior.

Fața și dosul pot fi croite din una sau două bucăți. Ele sunt îmbinate prin cusături laterale orientate pe direcția laturilor mari și au rezervele de coasere surfilate.

Capătul îndoit în interiorul feței de pernă poate fi croit separat sau în prelungirea feței și este fixat în cusăturile laterale. Marginile libere ale capătului îndoit și dosul formează deschizătura pentru introducerea pernei, ele sunt tivite și întărite cu tighel tras la 0,8 cm de cant. Marginile deschizăturii de la capătul îndoit vor fi întărite cu două tighel pe o lungime de 1 cm.



### FINISAREA

Cusăturile lenjeriei de pat trebuie să fie corect executate, fără scăpări și întărite la capete pentru cearșaful de pat și pernă. Desimea cusăturilor este de 4-5 pași/cm.

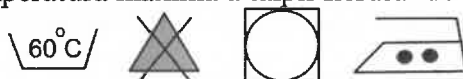
Lenjeria trebuie să fie curățată de capete de ață și să nu prezinte pete.

NR. CRT.	CERINȚE TEHNICE PENTRU PRODUSUL FINIT	U/M	VALORI	METODE DE VERIFICARE
1	Modificarea dimensională la spălări repetate (după 1 spălare, respectiv 3 spălări) în urzeală și bătătură, la 60°C, la țesăturile imprimare și la țesăturile colorate: șifon, damasc și pânză creponată	%	max ± 5	SR EN ISO 6330-2001 și SR EN ISO 330:2001/A1:2009
2	Modificarea dimensională la spălări repetate (după 1 spălare, respectiv 3 spălări) în urzeală și bătătură, la 95°C, la țesăturile albe- pânză cearșaf	%	max ± 2,5	

### 2.4 CONDIȚII DE SPĂLARE ȘI ÎNTREȚINERE

#### LENJERIA COLORATĂ

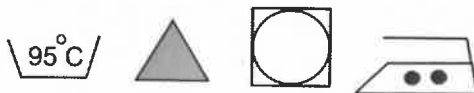
- spălare la 60 °C , tratament normal;
- nu se albește;
- stoarcere normală în mașini cu tambur rotativ;
- călcare la o temperatură maximă a tălpii fierului de 150°C;



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1610 -11
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>LENJERIE PAT</b>	Ediția I Exemplarul nr.1 Pagina: 6 din 6

### LENJERIA ALBĂ

- spălare la 95 °C , tratament normal;
- se albește;
- stoarcere normală în mașini cu tambur rotativ;
- călcare la o temperatură maximă a tălpii fierului de 150°C;



### 3. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII

Inspekția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

### 4 PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE

#### 4.1 MARCARE ȘI AMBALARE

Marcarea lenjeriei se face cu o emblemă din material fond având dimensiunile de 7 x 4 cm ce are imprimate cu tuș rezistent la spălări repetate la temperatura de fierbere, următoarele mențiuni: denumirea producătorului, compoziția fibroasă, modul de întreținere, mărimea, anul fabricației, semnul de control. Emblema este aplicată astfel:

- la unul din colțuri în cazul cearșafului de pat;
- în interiorul produsului la unul din colțurile deschizăturii pentru cearșaful plic;
- în tivul deschiderii la unul din capete pentru fața de pernă.

Ambalarea lenjeriei se face individual în pungi de polietilenă. Fiecare pungă este prevăzută cu o etichetă din carton cu următorul conținut: denumirea furnizorului, denumirea produsului, mărimea, numărul de bucăți, anul fabricației, semnul de control.

În cazul achiziționării individuale, articolele din componența lenjeriei se ambalează astfel:

- cearșafurile de pat și cearșafurile plic se pliază câte 5 bucăți din aceeași mărime și se introduc în pungi de polietilenă;
- fețele de pernă se pliazăi câte 20 bucăți din aceeași mărime și se introduc în pungi de polietilenă;
- fiecare pachet este prevăzut cu o etichetă din carton cu următorul conținut: denumirea furnizorului, denumirea produsului, mărimea, numărul de bucăți, anul fabricației, semnul de control.

#### 4.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Depozitarea produselor se face în magazine curate, aerisite și cu pereții uscați.

Transportul produselor se face cu mijloace de transport curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru evitarea degradării produselor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1648-13
		Ediția I, revizia 1
		Exemplarul nr.1
		Pagina: 1 din 4

## **PERNĂ CU PUF SILICONIC ANTIALERGIC**

<b>DIFUZAT ÎN REGIM:</b>	<b>CONTROLAT</b>	<input type="checkbox"/>
	<b>INFORMATIV</b>	<input checked="" type="checkbox"/>

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1648 -13
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PERNĂ CU PUF SILICONIC ANTIALERGIC</b>	Ediția I, revizia 1 Exemplarul nr. 1 Pagina: 2 din 4

## 1. GENERALITĂȚI

Prezenta specificație tehnică stabilește forma, dimensiunile și condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească produsul gata confecționat. Înlocuiește ST 1648-11.

### 1.1 DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

1.1.1 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

1.1.2. Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar.

## 2. CERINȚE

### 2.1 DEFINIȚIA PRODUSULUI DE BAZĂ

Perna este un articol de cazarmament cu burduf confecționat din tercot dos pernă umplut cu puf siliconic antialergic.

### 2.2 CARACTERISTICI

#### 2.2.1. CARACTERISTICI DE PERFORMANȚĂ

Perna trebuie să îndeplinească următoarele caracteristici:

- să păstreze neschimbate caracteristicile funcționale, forma, dimensiunile pe toată durata de utilizare;
- să garanteze puritatea absolută și absența micro-organismelor;
- umplutura să fie hipo-alergenică, prin asigurarea unor condiții speciale de depozitare, manipulare și transport;
- să păstreze forma originală chiar după spălarea în mașini.

#### 2.2.2 CARACTERISTICI FIZICE

Perna se confecționează în două tipuri de de mărimi M1 și M2 cu dimensiunile indicate în tabel:

- tipul M1, pentru cămine de garnizoană;
- tipul M2, pentru dormitoare și spitale militare.

TABEL DE DIMENSIUNI , în cm

NR. CRT	INDICAȚII DIMENSIONALE	U/M	VALORI		TOLERANȚE ±
			M1	M2	
1	Lungimea	cm	68		1,5
2	Lățimea	cm	63	48	1,5

TABEL CU CERINȚE PENTRU MASĂ

UMPLUTURA g/buc		MASA PERNEI g /buc	
M1	M2	M1	M2
780±39	600±30	950±47	730±36

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1648 -13
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PERNĂ CU PUF SILICONIC ANTIALERGIC</b>	Ediția I, revizia 1 Exemplarul nr. 1 Pagina: 3 din 4

**TABEL DE MATERIALE**

NR. CRT.	DENUMIREA MATERIALULUI	DOCUMENTAȚIA TEHNICĂ	UTILIZARE
1	<p>Ansamblu matlasat var 1</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 50% bumbac+ 50% poliester, masa=95 ±5 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- vată 100% pes, masa=100 ±5g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- material neșesut alb, masa=15 ±1g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- model matlasare: linii drepte la 4 cm.</li> </ul> <p>sau</p> <p>Ansamblu matlasat var 2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 100 % poliester microfibră albă, periată, masa=80 ±4 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- vată 100% pes, masa=100 ±5g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- material neșesut alb, masa=15 ±1g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- model matlasare: romb 5 cm.</li> </ul>	-	Material de bază dos pernă
2	Ată de cusut Nm 54/3	STAS 11626-90	Asamblat
3	<p>Puf siliconic antialergic</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- compoziție: fibră cardată 100% PES</li> <li>- finețe /lungime: 7 den/32 mm</li> </ul>	-	Umplutură
4	Etichetă mărime și compoziție	-	Marcaj

### 2.2.3 CARACTERISTICILE UMPLUTURII SILICONIZATE POLIESTER 100%

- fabricată din fibre pure și sterile de poliester cu lumen, conjugate și siliconizate de cea mai bună calitate;
- rezistentă la frecare, la întindere, la tasare la compresie și la vidare;
- grad de permeabilitate a aerului foarte bun;
- siliconizată;
- elasticitate foarte bună atât udă cât și uscată;
- spălare ușoară, uscare foarte rapidă.

### 2.3 CONFEȚIONARE

2.3.1 Dosul de pernă poate fi croit din una sau două bucăți cu lungimea orientată pe direcția firelor de urzeală ( direcția de matlasare)

2.3.2 Cusăturile de îmbinare ale dosului de pernă sunt executate în interior cu două tighele sau cu o cusătură triplock cu 5 fire, pentru a asigura o rezistență bună, cu excepția a 15 cm la unul din capete pe unde este introdusă umplutura. Deschizătura de 15 cm se închide ulterior cu aceleași tipuri de cusături.

2.3.3 Umplutura trebuie să fie uniform repartizată în interiorul dosului de pernă, fără aglomerări.

2.3.4.Cusăturile trebuie să fie corect executate, fără scăpări și întărite la capete. Desimea cusăturilor este de 4-5 pași/cm.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b> Cod: ST 1648 -13
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>PERNĂ CU PUF SILICONIC ANTIALERGIC</b>	Ediția I, revizia 1 Exemplarul nr. 1 Pagina: 4 din 4

#### 2.4 CONDIȚII DE SPĂLARE ȘI ÎNTREȚINERE

- spălare la 40 °C , tratament moderat;
- nu se albește;
- nu se stoarce în mașini cu tambur rotativ;



#### 2.5 CALITATEA EXECUȚIEI

Perna gata confecționată trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului aprobat.

### 3. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII

Inspecția calitativă a produselor se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității de inspecție a produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a modelului aprobat.

### 4. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE

#### 4.1 MARCARE ȘI AMBALARE

4.1.1 Marcarea pernelor se face printr-o etichetă montată în cusătura finală de îmbinare și trebuie să conțină următoarele mențiuni: denumirea producătorului, compoziția fibroasă, mărimea, data fabricației, semnul de control.

4.1.2 Pernele se introduc individual în pungi din polietilenă, după care, câte cinci bucăți sunt legate într-un pachet, de care se atașează o etichetă din carton cu următoarele mențiuni: denumirea producătorului, denumirea produsului, numărul de bucăți, mărimea, data fabricației, semnul de control.

#### 4.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Depozitarea produselor se face în magazii curate, aerisite și cu pereții uscați, ferite de acțiunea directă a razelor solare.

Transportul produselor se face cu mijloace de transport curate și acoperite luându-se măsurile necesare pentru evitarea degradării produselor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1688-12
		Ediția: I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 3

## **TERCOT ALB PENTRU COSTUME FORȚELE NAVALE**

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1688-12
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>TERCOT ALB PENTRU COSTUME FORȚELE NAVALE</b>	Ediția: I Exemplar unic Pagina: 2 din 3

## 1. GENERALITĂȚI

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească țesătura destinată confecționării costumelor albe pentru forțele navale, înlocuiește ST 1308-11.

1.2. Loturile de țesătură se realizează în culorile solicitate de autoritatea contractantă.

1.3. Țesătura finită trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrelor de calitate și grad de alb avizate.

## 2. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

2.1 Procedura privind modul de desfășurare a activității în timpul achizițiilor publice și inspecțiilor produselor de echipament militar.

2.2 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

## 3. CERINȚE

### CONDIȚII TEHNICE

3.1. Țesătura este realizată din fire Nm 70/2 în urzeală și bătătură, în compoziția fibroasă 65% poliester și 35% bumbac.

3.2. Țesătura finită este de culoare albă și trebuie să prezinte următoarele caracteristici:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori	Metode de verificare
1.	Compoziția fibroasă	%	65% poliester 35% bumbac	SR ISO 1833+A <sub>1</sub> -1995
2.	Masa pe metru pătrat	g/mp	260 ± 15	SR EN 12127-2003
3.	Desimea: - urzeală - bătătură	fire/10 cm fire/10 cm	500 ± 25 280 ± 14	SR EN 1049/2-2000
4.	Sarcina de rupere: - urzeală - bătătură	daN daN	min 150 min 100	SR EN ISO 13934/1-2002
5.	Legătura		diagonal 2/2 dreapta	SR 6431-2012
6.	Modificări dimensionale la spălat, în urzeală și bătătură la 40 <sup>0</sup> C	%	± 2,0	SR EN ISO 6330-2001 și SR EN ISO 6330:2001/A <sub>1</sub> :2009

3.3. Valorile pentru finețea firelor și greutatea țesăturii sunt raportate la umiditatea legală.

3.4. Standardele utilizate pentru determinarea caracteristicilor țesăturii se verifică periodic și, ori de câte ori este necesar, se înlocuiesc cu ultima ediție în vigoare, dar acest lucru nu conduce obligatoriu la modificarea specificației tehnice dacă metoda de lucru rămâne aceeași.

3.5. Lungimea și lățimea bucăților se stabilesc prin contract între furnizor și autoritatea contractantă.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1688-12
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>TERCOT ALB PENTRU COSTUME FORȚELE NAVALE</b>	Ediția: I Exemplar unic Pagina: 3 din 3

3.6. Finisaj: pârlit, mercerizat, spălat, uscat, termofixat, albit chimic și optic, spălat, uscat, apretat neșifonabil, fixat, samforizat.

3.7. Țesătura trebuie să fie uniform vopsită, curată și fără defecte.

3.8. Țesătura nu trebuie să conțină substanțe cu acțiune nocivă asupra organismului purtătorilor.

#### **4. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII**

Inspekția calitativă a loturilor de țesătură se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității în timpul achizițiilor publice și inspekțiilor produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a mostrei aprobate.

Examinarea se efectuează conform regulilor pentru verificarea calității, STAS 6497-73.

Calitatea țesăturii trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de furnizor.

#### **5. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE**

##### **5.1 MARCARE ȘI AMBALARE**

Fiecare balot se marchează la capăt printr-o etichetă ce cuprinde mențiunile: denumirea furnizorului, numărul lotului, lungimea bucății, data fabricației, ștampila CTC, condiții de utilizare și întreținere conform SR EN ISO 3758 -2005. Balotul de țesătură se rulează pe un suport și se protejează în folie de polietilenă.

##### **5.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT**

Țesătura se va depozita pe rafturi, în spații aerisite și uscate. Transportul baloților se face cu mijloace de transport curate și acoperite care să nu permită degradarea țesăturilor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.



<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>		Cod: ST 1690-12
		Ediția: I
		Exemplarul nr. 1
		Pagina: 1 din 3

## TERCOT PENTRU BLUZON ȘI SCURTĂ

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	X
	INFORMATIV	

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1690-12
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>TERCOT PENTRU BLUZON ȘI SCURTĂ</b>	Ediția: I Exemplar unic Pagina: 2 din 3

## 1. GENERALITĂȚI

1.1. Prezenta specificație tehnică stabilește condițiile tehnice de calitate pe care trebuie să le îndeplinească țesătura destinată confecționării următoarelor articole:

- bluzoane, scurte, costume de vară, bonete pentru studenți și elevi din forțele terestre, aeriene și navale;
- bluzoane, costume de vară și scurte pentru elevi Colegii Militare Liceale;
- piese auxiliare ( platcă, cotiere, epoleți etc.) la pulovere militare;
- scurtă pentru personal tehnic de aviație.

1.2. Specificația tehnică înlocuiește ST 1044 – 11 Tercot.

1.3. Loturile de țesătură se realizează în culorile solicitate de autoritatea contractantă.

1.4. Țesătura finită trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și mostrelor de calitate și culoare avizate.

## 2. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

2.1 Procedura privind modul de desfășurare a activității în timpul achizițiilor publice și inspecțiilor produselor de echipament militar.

2.2 Procedura generală. Elaborarea specificațiilor tehnice.

## 3. CERINȚE

### CONDIȚII TEHNICE

3.1. Țesătura este realizată din fire Nm 68/2, în compoziția fibroasă 65% poliester și 35% bumbac, tratată hidrofob.

3.2. Țesătura finită trebuie să prezinte următoarele caracteristici:

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori	Metode de verificare
1.	Compoziția fibroasă	%	65% poliester 35% bumbac	SR ISO 1833+A <sub>1</sub> -1995
2.	Masa pe metru pătrat	g/mp	211 ± 19	SR EN 12127-2003
3.	Desimea: - urzeală - bătătură	fire/10 cm fire/10 cm	462 ± 19 220 ± 11	SR EN 1049/2-2000
4.	Sarcina de rupere: - urzeală - bătătură	daN daN	min 100 min 57	SR EN ISO 13934/1-2002
5.	Legătura		Diagonal 2/2 Z	SR 6431-2012
6.	Modificări dimensionale la spălat, în urzeală și bătătură la 40 <sup>0</sup> C	%	± 2	SR EN ISO 6330-2001 și SR EN ISO 6330:2001/A <sub>1</sub> :2009
7.	Rezistența la stropire cu apă	etalon	min. 80	SR EN 24920:1996
8.	Rezistența la presiune hidrostatică variabilă	mm. col. apă	min. 250	SR EN 20811-1995
9.	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor la: - apă	note	4-5/4/4	SR 5726-2012 SR EN ISO 105-E01:2010

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NESECRET</b> Cod: ST 1690-12
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>TERCOT PENTRU BLUZON ȘI SCURTĂ</b>	Ediția: I Exemplar unic Pagina: 3 din 3

- solvenți organici	note	4-5/4/4	SR EN ISO 105-X05:2000
- spălare 40 <sup>o</sup> C	note	4-5/4/4	SR EN ISO 105-C06:2010
- transpirație (acidă și alcalină)	note	4-5/4/4	SR EN ISO 105-E04:2009
- frecare uscată	note	4	SR EN ISO 105-X12:2003
- presare la cald cu umezire	note	4-5/4-5	SR EN ISO 105-X11:1998

3.3. Valorile pentru finețea firelor și greutatea țesăturii sunt raportate la umiditatea legală.

3.4. Standardele utilizate pentru determinarea caracteristicilor țesăturii se verifică periodic și, ori de câte ori este necesar, se înlocuiesc cu ultima ediție în vigoare, dar acest lucru nu conduce obligatoriu la modificarea specificației tehnice dacă metoda de lucru rămâne aceeași.

3.5. Lungimea și lățimea bucăților se stabilesc prin contract între furnizor și autoritatea contractantă.

3.6. Finisaj: pârlit, fiert, spălat, uscat, termofixat, mercerizat, albit, neutralizat, spălat, uscat, vopsit în bucată cu coloranți de cadă și dispersie, hidrofobizat, apretat nesifonabil, condensat, fixat.

3.7. Țesătura trebuie să fie uniform vopsită, curată și fără defecte.

3.8. Țesătura nu trebuie să conțină substanțe cu acțiune nocivă asupra organismului purtătorilor.

#### 4. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII

Inspecția calitativă a loturilor de țesătură se execută de către delegatul autorității contractante la sediul furnizorului, conform cu „Procedura privind modul de desfășurare a activității în timpul achizițiilor publice și inspecțiilor produselor de echipament militar”, urmărind respectarea prezentei specificații tehnice și a mostrei aprobate.

Examinarea se efectuează conform regulilor pentru verificarea calității, STAS 6497-73.

Calitatea țesăturii trebuie să corespundă prevederilor standardelor și este garantată de furnizor.

#### 5. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE

##### 5.1 MARCARE ȘI AMBALARE

Fiecare balot se marchează la capăt printr-o etichetă ce cuprinde mențiunile: denumirea furnizorului, numărul lotului, lungimea bucății, data fabricației, ștampila CTC, condiții de utilizare și întreținere conform SR EN ISO 3758 -2005. Balotul de țesătură se rulează pe un suport și se protejează în folie de polietilenă.

##### 5.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Țesătura se va depozita pe rafturi, în spații aerisite și uscate. Transportul baloților se face cu mijloace de transport curate și acoperite care să nu permită degradarea țesăturilor.

Prezentul document este supus periodic reviziilor, ceea ce presupune efectuarea de modificări fără notificare. Utilizatorii trebuie să se asigure că sunt în posesia ultimei ediții aprobate.



Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Ediția: I, revizia I		
Exemplar nr.		
Unitatea Militară 02574 București		Pagina: I din 9

## ȚESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT

DIFUZAT ÎN REGIM:	CONTROLAT	
	INFORMATIV	X

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ  TESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Unitatea Militară 02574 București		Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr.
		Pagina: 2 din 9

## 1. GENERALITĂȚI

### 1.1. OBIECT SI DOMENIUL DE APLICARE

Prezenta specificație tehnică stabilește condițiile tehnice pe care trebuie să le îndeplinească țesătura destinată confecționării ținutei combat. Înlocuiește ST 1729 -16 „Țesătură pentru costum combat”.

### 1.2. DOCUMENTE DE REFERINȚĂ

- 1.2.1. Procedura operațională privind activitățile desfășurate în timpul achizițiilor publice de către U.M.02411 București.
- 1.2.2. Procedura operațională. Elaborarea specificațiilor tehnice de produs.

## 2. CERINȚE

### 2.1 PREZENTARE GENERALĂ

2.1.1. Țesătura pentru costum combat este vopsită și imprimată în culorile specifice categoriilor de forțe:

- pentru *forțele terestre* culorile sunt: maro închis, maro deschis, verde, kaki-bej și bej deschis
- pentru *forțele navale* culorile sunt: albastru ultramarin, bleumarin, bleu, albastru și negru
- pentru *forțele aeriene* culorile sunt: albastru ultramarin, albastru aviație, bleu, gri bleu și verde deschis

2.1.2. Imprimarea în mozaic de culori se face conform desenului și raportului de imprimare cu coloranți care să asigure mascarea în domeniile vizibil și infraroșu.

Correspondența culorilor în cartela PANTONE este următoarea:

CATEGORIE DE FORȚĂ	CULOARE	COD PANTONE
FORȚE TERESTRE	Maro închis	19-0809
	Maro deschis	18-1015
	Verde	18-0422
	Kaki-bej	17-1019
	Bej deschis	15-1119
FORȚE NAVALE	Albastru ultramarin	19-3925
	Bleumarin	19-3935
	Bleu	17-4015
	Albastru	17-3934
	Negru	19-3908
FORȚE AERIENE	Albastru ultramarin	19-3925
	Albastru aviație	19-4121
	Bleu	17-4015
	Gri bleu	13-4304
	Verde deschis	18-0312

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.



Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Unitatea Militară 02574 București	TESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT	Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr.
		Pagina: 3 din 9

2.1.4. La solicitarea autorității contractante articolul poate fi vopsit uni sau vopsit și imprimat în alte culori.

## 2.2. DEFINIȚIA PRODUSULUI

2.2.1. *Țesătura pentru costum combat* este utilizată la confecționarea următoarelor articole: costum combat, capelă combat, pălărie combat, mănuși combat.

## 2.3. CARACTERISTICI

### 2.3.1. Caracteristici de performanță

2.3.1.1. Țesătura este realizată, în urzeală și în bătătură, din fire de poliamidă 6,6 și fire de bumbac, cu două filamente răsucite de fire ripstop, la distanța de 1 cm.

2.3.1.2. Raportul de imprimare pentru desenul mozaic este:

- urzeală: 81,0 cm

- bătătură: 79,5 cm

2.3.1.3. Țesătura nu trebuie să conțină substanțe cu acțiune nocivă asupra organismului purtătorilor.

2.3.1.4. Lungimea și lățimea bucăților se stabilesc prin contract între furnizor și autoritatea contractantă.

2.3.1.5. Țesătura trebuie să asigure mascarea în infraroșu. (pct 2.3.3)

2.3.1.6. Țesătura trebuie să fie tratată antimicrobian (pct. 2.3.4.)

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ  TESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Unitatea Militară 02574 București		Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr.
		Pagina: 4 din 9

### 2.3.2. Caracteristici fizico- mecanice și chimice

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori	Metode de verificare
1	Compoziția fibroasă	%	57 ± 3 bumbac 43 ± 3 poliamidă	SR EN ISO 1833-1: 2011
2	Masa	g/m <sup>2</sup>	215±10	SR EN 12127-03
3	Desimea în urzeală	fire/10 cm	420 ± 20	SR EN 1049/2-00
4	Desimea în bătătură	fire/10 cm	220 ± 10	SR EN 1049/2-00
5	Legătura	-	Diagonal 3/1 cu fire ripstop Urzeala: 2 filamente răsucite la 39 fire fond Bătătura: 2 filamente răsucite la 19 fire fond	SR 6431-12
6	Sarcina de rupere în urzeală, min	daN	155	SR EN ISO 13934/1- 13
7	Sarcina de rupere în bătătură, min.	daN	60	SR EN ISO 13934/1- 13
8	Rezistența la sfășiere în urzeală, min	N	75	SR EN ISO 13937/3-2002
9	Rezistența la sfășiere în bătătură, min	N	45	SR EN ISO 13937/3-2002
10	Modificare dimensională la spălat în urzeală și bătătură, la 40°C- după 5 spălări - în urzeală - în bătătură	%	± 2,5 ± 2,0	SR EN ISO 6330-2012 SR EN ISO 5077-2008
11	Rezistența la umezire superficială ( încercare prin stropire), min.	etalon	90 (ISO 4)	SR EN ISO 4920-2013
12	Permeabilitate la aer, min	l/m <sup>2</sup> /s	130	SR EN ISO 9237: 1999, presiune 100 Pa
13	Rezistența la abraziune, min.	cicli	200.000	SR EN ISO 12947-2:2017, presiune pe epruveta 12 kPa
14	Piling, min	grad	4-5	SR EN ISO 12945-2:2002, presiune pe epruvetă 9 kPa, 7000 cicli
15	Oleofobizare, min - inițial - după 5 spălări la 40°C	grad	6 3	SR EN 14419:2010

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Unitatea Militară 02574 București	TESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT	Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr.
		Pagina: 5 din 9

Nr. crt.	Caracteristici tehnice	U/M	Valori	Metode de verificare
16	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor după 1 spălare la 40 <sup>0</sup> C: -modificare culoare -cedare culoare	note	4-5 4-5/5/4-5/5/5/4-5	SR EN ISO 105-C06:2010
17	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor după 25 spălări la 40 <sup>0</sup> C: -modificare culoare -cedare culoare	note	4 4/4-5/4/4-5/4-5/4	SR EN ISO 105-C06: 2010
18	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor la apă: -modificare culoare -cedare culoare	note	4-5 4-5/5/4-5/5/5/4-5	SR EN ISO 105-E01:2013
19	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor la transpirație acidă și alcalină -modificare culoare -cedare culoare	note	4-5 5/5/4-5/5/5/5	SR EN ISO 105-E04: 2013
20	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor la curățare uscată cu percloretilena - modificare culoare -cedare culoare	note	4-5 4-5/5/4-5/5/5/4-5	SR EN ISO 105 D01:2010
21	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor la frecare uscată	note	4-5	SR EN ISO 105-X12:2003
22	Rezistențele minime ale vopsirilor și imprimărilor la frecare umedă	note	4	SR EN ISO 105-X12:2003
23.	Rezistența la agățare, -după 18.000 rotații, min	note	4-5	Metodă nestandardizată*
24.	Rezistențele minime ale vopsirilor la lumină artificială ( lampa cu arc cu xenon)	note	Scara de albastru	SR EN ISO 105 -B02: 2015
			6-7	

\* Metodă nestandardizată :

Rezistența la agățare se realizează cu ajutorul cutiei de piling modificată cu ace de agățare.

Pregătirea epruvetelor și modul de lucru este același ca cel descris în standardul SR EN ISO 12945-1: 2003 *Materiale textile. Determinarea tendinței țesăturilor/ tricoturilor de scămoșare și formare a pilingului. Partea 1: Metoda cutiei de piling.*

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ  TESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Unitatea Militară 02574 București		Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr.
		Pagina: 6 din 9

Evaluarea gradului de agățare se realizează într-un cabinet de observare. Se vizualizează fiecare epruvetă testată și se măsoară gradul de uzură astfel:

*Gradul 5*- nici o schimbare

*Gradul 4*- bucle de agățare de la scurte până la medii, fără luciu

*Gradul 3*- bucle de agățare de la scurte până la medii, care acoperă cel puțin 50 % din suprafața epruvetei și/ sau bucle lucioase nu mai lungi de 10 mm

*Gradul 2*- bucle de agățare de la scurte până la medii, care acoperă cel puțin 80 % din suprafața epruvetei, bucle lucioase nu mai lungi de 10 mm

*Gradul 1*- bucle de agățare de la scurte până la medii, care acoperă întreaga suprafață a epruvetei, bucle lucioase nu mai lungi de 10 mm, care produc încrețirea epruvetei.

### 2.3.3. Reflexia în infraroșu, în intervalul $\lambda = 1000 - 1200$ nanometri, pentru țesătura imprimată:

TIP MOZAIC	CULORI	REFLEXIA ÎN INFRAROȘU (%)
Mozaic de culori pentru forțele terestre	Maro închis	30-40
	Maro deschis	30-40
	Verde	45-60
	Kaki-bej	45-60
	Bej deschis	70-85
Mozaic de culori pentru forțele navale	Albastru ultramarin	40-55
	Bleumarin	40-55
	Bleu	50-70
	Albastru	50-70
	Negru	30-40
Mozaic de culori pentru forțele aeriene	Albastru ultramarin	40-55
	Albastru aviație	40-55
	Bleu	50-70
	Gri bleu	60-80
	Verde deschis	40-55

### 2.3.4 Testare antimicrobiană

Nr. crt.	Probă țesătură	Reducere bacteriană (%)*	Metoda de încercare
		După 1 oră	
1.	Țesătură combat cu tratament antimicrobian - înainte de spălare	Min 99	ASTM E2149-13
2.	Țesătură combat cu tratament antimicrobian -după 25 spălări la 40 °C	Min 80	ASTM E2149-13

\* Testarea se realizează pe tulpina E.coli de concentrație  $1 \times 10^5$  UFC/ml.

Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ  TESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Unitatea Militară 02574 București		Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr. Pagina: 7 din 9

### 3. CALITATEA EXECUȚIEI

Țesătura finită trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice, mostrelor de calitate și de culoare avizate și este garantată de furnizor.

### 4. PREVEDERI DE ASIGURARE A CALITĂȚII

Inspecția calitativă a loturilor de țesătură se execută de către reprezentantul autorității contractante conform cu *Procedura operațională privind activitățile desfășurate în timpul achizițiilor publice de către U.M.02411 București* urmărind respectarea prezentei specificații tehnice.

### 5. PREGĂTIRE PENTRU LIVRARE

#### 5.1 MARCARE ȘI AMBALARE

Fiecare balot se marchează la capăt printr-o etichetă ce cuprinde mențiunile: denumirea furnizorului, numărul lotului, lungimea bucății, data fabricației, ștampila CTC, condiții de utilizare și întreținere conform SR EN ISO 3758 -2012 *Materiale textile. Cod de etichetare de întreținere cu ajutorul simbolurilor.*

Balotul de țesătură se rulează pe un suport și se protejează în folie de polietilenă.

#### 5.2 DEPOZITARE ȘI TRANSPORT

Țesătura se va depozita pe rafturi, în spații aerisite și uscate. Transportul baloților se face cu mijloace de transport curate și acoperite care să nu permită degradarea țesăturilor.

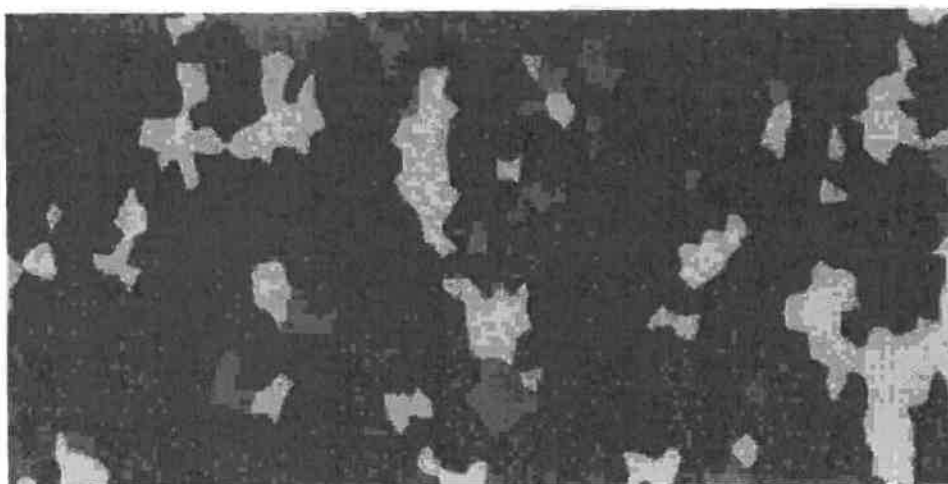
Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

Ministerul Apărării Naționale	SPECIFICAȚIE TEHNICĂ  ȚESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT	NECLASIFICAT
		Cod: ST 1729-2018
Unitatea Militară 02574 București		Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr.
		Pagina: 8 din 9

ȚESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT  
- FORȚELE TERESTRE -



ȚESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT  
- FORȚELE NAVALE-



Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

<b>Ministerul Apărării Naționale</b>	<b>SPECIFICAȚIE TEHNICĂ</b>	<b>NECLASIFICAT</b>
<b>Unitatea Militară 02574 București</b>	<b>ȚESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT</b>	Cod: ST 1729-2018
		Ediția: I, revizia 1
		Exemplar nr.
		Pagina: 9 din 9

**ȚESĂTURĂ PENTRU COSTUM COMBAT  
- FORȚELE AERIENE-**



Prezentul document este proprietatea exclusivă a Unității Militare 02574 București. Utilizarea sau copierea sa prin orice fel de mijloace este interzisă fără aprobare prealabilă.

