

**ROMÂNIA**  
**MINISTERUL AFACERILOR INTERNE**  
**INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE**  
**INSPECTORATUL DE POLIȚIE JUDEȚEAN C O N S T A N Ț A**  
**SERVICIUL LOGISTIC - COMP. MARKETING SI ACHIZITII**

**NESECRET**  
*Constanța*

**Către** \_\_\_\_\_

Vă rugăm să ne prezentați oferta dumneavoastră de preț pentru:

Nr. Crt.	Descriere	U.M.	Cantitate necesara	Pret unitar RON fără TVA	Pret total RON fără TVA
1.	Toc pistol(holster)cu prindere pe centură, compatibil Bereta Px4 Storm Type F, cu port încărcător-utilizare pe partea dreaptă, conform specificatiilor anexate.	buc	100		

Așteptăm oferta dumneavoastră pe adresa de e-mail **[achizitii@ct.politiaromana.ro](mailto:achizitii@ct.politiaromana.ro)**.

**Atentie produsele vor fi livrate in maxim 10 zile de la primirea comenzii ferme.**





INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE  
INSPECTORATUL DE POLIȚIE JUDEȚEAN CONSTANȚA  
SERVICIUL LOGISTIC

Nr. 699/539 / 25 MAR. 2025

Exemplar 1/2

DE ACORD, ROG APROBAȚI  
ÎN CALITATE DE DIRECTOR ADMINISTRATIV

*Comisar-șef de poliție*  
ȘERBANESCU CARMEN

APROB,  
INSPECTOR ȘEF  
*Comisar de poliție*  
BILTAȘ DUMITRU  
ȘERBANESCU CARMEN

## SPECIFICAȚIE TEHNICĂ

*Toc (holster) pistol*

### 1. GENERALITĂȚI

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

1.2 Tocul de pistol este un echipament destinat activităților de instruire, care contribuie la fixarea, portul și folosirea ergonomică și în deplină siguranță a pistolului din dotare.

1.3 Tocul de pistol trebuie să fie compatibil cu pistolul Beretta PX4 Storm type F, cal. 9x19 mm și cu sistemul de prindere pe centură.

1.4 Tocul de pistol trebuie să fie fabricat din material tip polimer, de înaltă rezistență, non abraziv, rezistent la impact, care nu se deformează în timp, sau un material similar, cu aceleași proprietăți. Tocul trebuie să fie fabricat prin injecție de material plastic topit în matriță dintr-o singură bucată.

1.5 Tocul de pistol trebuie să cuprindă următoarele componente:

- Toc de pistol propriu-zis;
- Sistem de prindere pe centură.

### 2. CARACTERISTICI

2.1 Tocul de pistol trebuie să aibă o formă ergonomică, să mențină arma într-o poziție stabilă, să prevină jocul în toate direcțiile, să asigure activarea automată a sistemelor de siguranță când pistolul este introdus în toc și să asigure funcționarea sistemelor de retenție.



De asemenea, pistolul trebuie să poată fi introdus în toc fără probleme, sub propria greutate și fără dificultăți, încărcat cu „*cartuș în camera cartușului*”, atât asigurat cât și dezasigurat.

**2.2** Tocul de pistol trebuie prevăzut cu 4 niveluri de siguranță. Primul este un sistem automat de siguranță reprezentând un mecanism de blocare intern activat de greutatea armei atunci când este introdusă în toc. Mecanismul de blocare acționează asupra gărzii trăgaciului. Al doilea este sistemul de deblocare (buton acționat cu degetul opozabil al mâinii). Al treilea sistem este bucla rotativă externă care protejează partea superioară a armei. Cele două sisteme (al doilea și al treilea) trebuie să fie integrate și să poată fi activate simultan în timpul extragerii printr-o singură mișcare naturală. Ultimul sistem de siguranță este reprezentat de o protecție rigidă aflată în spatele butonului de eliberare pentru a preveni o extragere din spate a pistolului.

**2.3** Tocul trebuie să protejeze manșonul, aparatele de ochire și finisajele armei. Tocul trebuie să poată fi scufundat în apă, noroi și să fie prevăzut cu spații prin care se elimină apa și noroiul. Părțile metalice (șuruburile de prindere și piulițele) trebuie să fie rezistente la rugină.

**2.4** Tocul de pistol trebuie prevăzut cu un sistem automat de blocare pe garda trăgaciului care să permită asigurarea de îndată a pistolului, odată ce este introdus în toc și un sistem suplimentar de blocare rotativ, pe care îl activează polițistul atunci când situația operativă impune sau permite asigurarea suplimentară. Sistemul suplimentar de blocare rotativ asigură pistolul în toc în eventualitatea unei încercări de dezarmare și protejează, totodată, aparatele de ochire împotriva deteriorării mecanice. Pentru scoaterea armei din toc, ambele sisteme de siguranță se dezactivează cu degetul mare printr-o mișcare de apăsare în jos, după care, pistolul poate fi extras fără probleme. Poziționarea și succesiunea utilizării celor două sisteme de blocare/asigurare a pistolului în toc trebuie să conducă și la formarea unei prize ferme pe crosa armei, fără să fie nevoie de mișcări suplimentare de ajustare a prizei.

**2.5** Sistemul de prindere al tocului de centură trebuie să fie fabricat din material tip polimer, de înaltă rezistență, rezistent la impact și mișcări de smulgere de pe centură, care nu se deformează în timp, sau un material similar, cu aceleași proprietăți. Trebuie prevăzut cu două orificii de trecere a centurii între 4,5 și 6,5 cm, precum și 3 poziții diferite de montare a tocului de pistol pe înălțime (minim 17,9 cm - maxim 20,1 cm).

**2.6** Sistemul de prindere al tocului de centură trebuie să fie prevăzut cu trei găuri de prindere așezate simetric (3 x 120 grade). Găurile trebuie să fie compatibile cu cele de pe tocul de pistol, astfel încât prinderea celor două să fie făcută fără probleme.

**2.7** Modulul de prindere rapidă trebuie să fie fabricat din material tip polimer prin injecție de material plastic topit în matriță, non abraziv, rezistent la impact și să nu se deformeze în timp, sau dintr-un material similar, cu aceleași proprietăți. Trebuie să fie format din două piese și să permită o eliberare rapidă și o instalare la fel de rapidă între punctele de atașare pe centură, precum și pe sistemul *Molle* al vestei antiglonț. Acesta trebuie să fie prevăzut cu nivelul I de retenție la solicitarea prin tragere. Prin *retenția modulului* exprimăm imposibilitatea desprinderii la tracțiune mecanică, fără o acțiune corectă asupra sistemului ce asigură fixarea modulului pe platformă, ceea ce elimină eventualitatea unei desprinderi accidentale sau posibilități de dezarmare. Prin *nivelul I de retenție* exprimăm numărul de



acțiuni mecanice prin care să fie desprins modulul, respectiv 1 (una), în diferite situații tactice, în care utilizatorul desprinde modulul, în mod voluntar.

**2.8** Tocul de pistol, sistemul de prindere al tocului pe centură și modulul de prindere rapidă gata confecționate trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice.

**2.9** Temperatura de topire și rezistența la impact a materialelor folosite trebuie să fie conform tabelului anexat la prezenta *Specificație Tehnică* ca urmare a faptului că în timpul executării ședințelor de tragere specifice, țeava armei se încălzește excesiv, ceea ce poate genera deformarea tocului de pistol, având consecințe asupra fixării ferme a pistolului și asupra siguranței portului acestuia. Din valorile menționate reiese calitatea materialelor folosite cât și rezistența acestora la uzură în timpul desfășurării antrenamentelor și misiunilor specifice.

### 3. TIPURI DE MATERIALE UTILIZATE

Material: polimer injectat la cald în matriță.

### 4. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE MATERIALELOR UTILIZATE

Specificația	Valoarea
<b>Tocul de pistol</b>	
Materialul	Amestec de nailon tip polimer sau similar
Tehnologia de fabricație	Injectie de material plastic topit în matriță
Culoarea	Negru
Punctele de prindere	3 puncte dispuse la 120 grade
Rezistența la impact	80-120 kJ/m <sup>2</sup> , ISO 179/1eA (conform buletinului de testare)
<b>Sistemul de prindere pe centură</b>	
Materialul	Amestec de nailon tip polimer sau similar
Tehnologia de fabricație	Injectie de material plastic topit în matriță
Culoarea	Negru
Punctele de prindere	3 puncte dispuse pe câte 3 poziții la 120 grade
Lățimea accesoriului de prindere pe curea	45-65 mm
Rezistența la impact	80-120 kJ/m <sup>2</sup> , ISO 179/1eA (conform buletinului de testare)
<b>Modulul de prindere rapidă</b>	
Materialul	Amestec de nailon tip polimer sau similar
Tehnologia de fabricație	Injectie de material plastic topit în matriță
Culoarea	Negru
Alcătuirea	2 piese (o piesă mamă și o piesă tată)
Prinderea pe pistol și sistemul de prindere pe centură	3 puncte la 120 grade
Rezistența la impact	80-120 kJ/m <sup>2</sup> , ISO 179/1eA (conform buletinului de testare)

**Î. ȘEF SERVICIU LOGISTIC**  
*Comisar de poliție*  
**BUZESCU ADELIN-ALEXANDRU**

**ȘEF BIROU TEHNIC**  
*Subcomisar de poliție*  
**CREȚEANU COSMIN-IONUȚ**

**ÎNTOCMIT**  
*Inspector principal de poliție*  
**SANDU CRISTIAN**







2.4 Clapeta de fixare poate să fie scoasă, astfel încât port încărcătorul să poată fi folosit în regim de urgență (single stack), pentru o scoatere rapidă a încărcătorului, acesta fiind fixat în port doar cu ajutorul benzilor elastice.

2.5 Rezistența la scoatere a încărcătorului trebuie să fie reglabilă cu ajutorul benzilor elastice. Încărcătorul nu trebuie să cadă atunci când clapeta de fixare nu este prinsă.

2.6 Port încărcătorul trebuie să fie rezistent la rupere, sfâșiere, frecare, târâre, scămoșare atât în privința materialului, cusăturilor cât și a celorlalte accesorii utilizate în construcția lui.

2.7 Port încărcătorul gata confecționat trebuie să corespundă prevederilor prezentei specificații tehnice și modelului avizat de către beneficiar.

### 3. TIPURI DE MATERIALE UTILIZATE

Material: poliamidă și acetyl.

Material pentru fixarea clapetei: sistem Velcro.

Material pentru fixarea încărcătorului: cordelină semi-elastică.

### 4. CARACTERISTICILE TEHNICE ALE MATERIALELOR UTILIZATE

Specificația	Valoarea
Materialul	Cordura , proprietary laminate
Standardul materialului	Mil-DTL-32439 Tip 3, Clasa 2
Dimensiunea	13 x 5,5 x 3 cm
Culoarea	Negru
Construcția	Filament continuu
Alungirea la rupere	Aprox. 17%
Tehnologia de construcție	Laser-cut
Greutatea	Max. 40 g

**Î. ȘEF SERVICIU LOGISTIC**  
*Comisar de poliție*  
**BUZESCU ADELIN-ALEXANDRU**

**ȘEF BIROU TEHNIC**  
*Subcomisar de poliție*  
**CREȚEANU COSMIN-IONUȚ**

**ÎNTOCMIT**  
*Inspector principal de poliție*  
**SANDU CRISTIAN**