

opis przedmiotu zamówienia: SPECYFIKACJA TECHNICZNA Amunicja pistoletowa, 9 mm nb. pistoletowe Parabellum z pociskiem pełnopłaszczowym TFMJ lub równoważnym.



WYŻSZA SZKOŁA STRAŻY GRANICZNEJ
ul. Piłsudskiego 92, 75-531 Koszalin
NIP 669 257 56 06

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Amunicja pistoletowa
9 mm nb. pistoletowe Parabellum z pociskiem pełnopłaszczowym
(TFMJ lub równoważnym).

1. PRZEZNACZENIE DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna identyfikuje wyrób poprzez określenie wymagań, jakie powinien spełniać:

- w zakresie wymagań technicznych, jakościowych i związanych z bezpieczeństwem użytkowania,
- w odniesieniu do: nazewnictwa, symboli, badań i metodologii badań, znakowania oraz oznaczania wyrobu.

2. ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU

Specyfikacja Techniczna jest wykorzystywana w realizacji zamówień publicznych oraz w systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa.

3. DOKUMENTY ODNIESIENIA:

- PN-V-01013:2001 „Naboje do broni strzeleckiej. Terminologia"
- NO-13-A510:2007 „Naboje do broni strzeleckiej 9x19 mm nabój (9 mm NATO). Procedury badawcze",
- NO-13-A229:2015 Naboje do broni strzeleckiej – 9x19 mm nabój (PARABELLUM NATO) – Wymagania.

4. PRZEZNACZENIE WYROBU

9 mm naboje pistoletowe Parabellum z pociskiem pełnopłaszczowym są przeznaczone do strzelania z 9 mm pistoletów maszynowych PM-98, UMP, MP-5 oraz 9 mm pistoletów P-99, Glock i CZ.

5. WYMAGANIA TECHNICZNE

5.1 Wymagania konstrukcyjne

Nabój do broni strzeleckiej składa się z:

- a) pocisk 9 mm pełnopłaszczowy z rdzeniem ołowianym typu TFMJ lub równoważny - cała powierzchnia pocisku łącznie z dnem musi być pokryta płaszczem. Płaszcz nie może być wykonany metodą elektrochemiczną (*copper plated*),
- b) prochowy ładunek miotający, spłonka zapalająca,
- c) łuska 19 mm mosiężna.

5.2 Parametry naboju

Tabela nr 1 Parametry naboju

Lp	Parametr	Jednostka	Wartość parametru	Metodyka badawcza
1.	Masa pocisku	[g]	od 7 do 8,3	NO-13-A229:2015
2.	Energia początkowa E ₀	[J]	co najmniej 510 (J) dla lufy o długości 150 mm	NO-13-A510:2007
3.	Minimalna siła rozcalania pocisku z łuski	[N]	200	NO-13-A510:2007
4.	Wodoszczelność naboju	%	Nie więcej niż 15% naboji wskazujących nieszczelność	NO-13-A510:2007
5.	Maksymalne ciśnienie gazów prochowych. Metoda zgmiotkowa.	[MPa]	P _{max.śr.} 255,15 P _{max.najw.} 294,46	NO-13-A510:2007
6.	Skupienie pocisków w odległości od wylotu lufy równej 46 m	[mm]	R _s nie więcej niż 76	NO-13-A510:2007
7.	Niezawodność	-	Zgodnie z punktem 12.2 normy	NO-13-A510:2007
8.	Przeгляд amunicji	-	Zgodnie z Rozdziałem 3 dla próbki wg pkt. 3.5.1.	NO-13-A510:2007

5.3 Wymagania jakościowe

Dostarczona amunicja musi być fabrycznie nowa, wyprodukowana nie wcześniej niż w 2023 roku w pierwszej klasie jakości. Zamawiający nie dopuszcza amunicji powtórnie elaborowanej. Zarówno jakość przedmiotowej amunicji, jak jej parametry balistyczne powinny gwarantować niezawodność i bezpieczeństwo użytkowania.

5.3.1 Niedopuszczalne wady naboju:

- brak ładunku prochowego w naboju,
- brak spłonki w naboju, więcej niż jedna spłonka, spłonka odwrócona, ruszająca się, wypadająca z łuski lub wystająca nad dno łuski,
- obecność piasku lub oleju w ładunku prochowym,
- przelotowe pęknięcia łuski, z wyjątkiem uszkodzeń w obszarze jej kontaktu z osadzonym pociskiem,
- poprzeczne i podłużne pęknięcia łuski powodujące podczas strzału poprzeczne oderwania części łuski lub podłużne pęknięcia rozpoczynające się w odległości mniejszej niż 5 mm od płaszczyzny przechodzącej przez początek kadłuba łuski,
- pęknięcia nad podtoczeniem, na kryzie łuski oraz spłonce,
- podwójne podtoczenie łuski,
- niezgodność kształtu naboju ze sprawdzianem odbiorczym.

5.3.2 Niedopuszczalne wady naboju w trakcie strzelań:

- utknięcie pocisku w przewodzie lufy,
- opóźniony strzał,
- oderwanie fragmentów łuski,
- podłużne pęknięcia na kryzie i podtoczeniu łuski,
- poprzeczne pęknięcia pod kryzą łuski,
- rozerwanie łuski,
- rozcięcie łuski.

5.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Nabój powinien być bezpieczny w użyciu i nie powinien podczas strzelania powodować uszkodzeń broni sprawnej technicznie. Masa inicjująca zastosowana w spłonce nie może zawierać metali ciężkich (ołów, antymon, bar, rtęć) ani ich związków. Dopuszczalne jest występowanie czystego ołowiu w ilości nieprzekraczającej 0,1% masy inicjującej, będące skutkiem zanieczyszczenia masy spłonkowej w toku procesu produkcyjnego.

6. CECHOWANIE I PAKOWANIE

6.1 Wymagania odnośnie cechowania:

Nabój na denku łuski powinien mieć naniesione wyraźnie i czytelnie /nie wystające ponad powierzchnię denka/ cechy umożliwiające jego identyfikację, tj. co najmniej - cecha producenta, oznaczenie roku produkcji, cecha NATO (w przypadku naboju spełniających wymagania dla naboju 9 mm NATO).

6.2 Wymagania odnośnie pakowania:

- opakowanie jednostkowe „koszyczki” nie więcej niż po 50 szt., w pudełku tekturowym, z oznaczeniem: producenta amunicji, kalibru, typu pocisku, ilości sztuk, roku produkcji oraz numeru partii produkcyjnej,
- opakowanie zbiorcze (np. drewniane skrzynki, opakowania metalowe lub kartony) od 800 do 1000 szt. z oznaczeniem: producenta amunicji, kalibru, typu pocisku, ilości sztuk, roku produkcji, numeru partii produkcyjnej,
- opakowania zbiorcze muszą być zabezpieczone w sposób uniemożliwiający ingerencję w zawartość opakowania bez pozostawienia śladów tego działania np. plomby, naklejki gwarancyjne, taśmy, etykiety plombujące itp. umieszczone na zewnętrznej części opakowania.

7. GWARANCJA WYKONAWCY

O ile umowa nie określa inaczej, na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres minimum 5 lat od daty dostawy.

8. BADANIA ODBIORCZE

8.1 Informacje podstawowe

Badania odbiorcze przeprowadza się w celu sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Specyfikacji Technicznej. Podstawą odbioru partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w niniejszej Specyfikacji Technicznej.

8.2 Zakres badań odbiorczych

Badania odbiorcze obejmują sprawdzenie zgodności dostarczanych wyrobów z wymaganiami określonymi w Specyfikacji Technicznej.

Parametry naboju, o których mowa w pkt 5.2 Tabela 1 należy potwierdzić wynikami badań z akredytowanego laboratorium badawczego w zakresie OiB dla każdej partii produkcyjnej. Zamawiający dopuszcza potwierdzenie spełnienia wymagań wynikami badań z laboratorium producenta.

8.3 Wyniki badań odbiorczych

Dostawę wyrobu uznaje się za pozytywną, jeśli spełnia wszystkie wymagania Specyfikacji Technicznej. Jeżeli wynik badania jest negatywny, choćby dla jednej z partii produkcyjnych, to dostawę uznaje się za odrzuconą. Dopuszcza się powtórne badania odbiorcze, które przeprowadza się dla całej dostawy (dla wszystkich partii) z pominięciem partii produkcyjnych, które uzyskały wynik pozytywny.

8.4 Postępowanie z partią negatywną

a) przypadku stwierdzenia niezgodności, przeprowadza się powtórne badanie na podwójnej ilości amunicji. Jeśli w wyniku badań powtórnych potwierdzono zgodność ze Specyfikacją Techniczną, badania odbiorcze kończą się wynikiem pozytywnym.

b) jeśli w wyniku badań powtórnych stwierdzono choć jeden przypadek niezgodności ze Specyfikacją Techniczną, całą partię produkcyjną wyrobów zwraca się Wykonawcy.

Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się na zasadach opisanych w pkt 8.

9. WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ

W celu potwierdzenia spełnienia przez wyrób zapisów niniejszej Specyfikacji Technicznej należy przedstawić następujące dokumenty:

- certyfikat zgodności z niniejszą specyfikacją dla danej partii wyrobu lub produkcji seryjnej wyrobu wydany przez akredytowaną jednostkę certyfikującą dla wymagań określonych w punktach 5.1, 5.2, 5.3.1, 5.3.2, 5.4.,
- wyniki badań odbiorczych potwierdzających spełnienie wymagań zawartych w ppkt 8.2, dla dostarczanych partii wyrobów,
- deklarację zgodności OiB wyrobu zgodnie z art. 11 Ustawy z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz. U. z 2022 r., poz. 747 z późn. zm) potwierdzoną przez Organ upoważniony, o którym mowa w § 4 ust. 10 Umowy,
- gwarancję Wykonawcy.

Uwaga: W przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Specyfikacji Technicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

.....
(pieczęć i podpis(y) osoby (osób)uprawnionej (uprawnionych)
do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy)

