**KOMENDA WOJEWÓDZKA POLICJI**

**w OPOLU**



**SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

**AMUNICJA DO BRONI STRZELECKIEJ**

**9x19 mm NABÓJ PARABELLUM**

*styczeń 2025*

1. **PRZEZNACZENIE DOKUMENTU**

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

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

1. **ZAKRES STOSOWANIA DOKUMENTU**

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

1. **DOKUMENTY ODNIESIENIA**
2. PN-V-01013:2001 „Naboje do broni strzeleckiej. Terminologia”.
3. NO-13-A510:2007 „Naboje do broni strzeleckiej 9x19 mm nabój (9 mm NATO). Procedury badawcze”.
4. MOPI for NATO 9 mm Ammunition.
5. STANAG 4090.
6. **PRZEZNACZENIE WYROBU**

Nabój 9x19 mm Parabellum jest używany do prowadzenia ognia z broni palnej, w tym   
do zwalczania siły żywej, sprzętu technicznego lub do celów szkoleniowych. Nabój przeznaczony jest do strzelania z broni stanowiącej wyposażenie Policji.

1. **WYMAGANIA TECHNICZNE**

**5.1 Wymagania konstrukcyjne**

Nabój do broni strzeleckiej składa się z:

* pocisk 9 mm pełnopłaszczowy (typ TFMJ) z rdzeniem ołowianym,
* prochowy ładunek miotający,
* spłonka zapalająca,
* łuska 19 mm mosiężna.

**5.2 Parametry naboju**

Tabela nr 1 Parametry naboju

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Jednostka** | **Wartość parametru** | **Metodyka badawcza** |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* |
| 1 | Masa pocisku *mp* | [g] | od 7 do 8,3 | NO-13-A229:2007 |
| 2 | Energia początkowa E0 lub E2,5 | [J] | 510-650 [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% naboi wskazujących nieszczelność | NO-13-A510:2007 |
| 5 | Maksymalne ciśnienie gazów prochowych. Metoda zgniotkowa | [MPa] | Pmax. śr. 255,15  Pmax. najw. 294,46 | NO-13-A510:2007 |
| 6 | Skupienie pocisków w odległości od wylotu lufy równej 46 m | [mm] | Rs nie więcej niż 76 | NO-13-A510:2007 |
| 7 | Niezawodność | - | Zgodnie z punktem 12.2 normy | NO-13-A510:2007 |
| 8. | Przegląd 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, pochodząca z bieżącego roku produkcji, wyprodukowana w pierwszej klasie jakości. Zamawiajacy 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,
* rozszczelnienie między pociskiem a łuską, (wypadający pocisk z 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 5mm   
  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,
* rozdęcie 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.

1. **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, oznaczenia spełniającego normy NATO.

**6.2 Wymagania odnośnie pakowania**

Naboje powinny być umieszczone w plastikowych „koszyczkach” o pojemności nie większej niż 50 sztuk, po czym zapakowane do pudełek tekturowych, na których muszą być umieszczone co najmniej: oznaczenie producenta amunicji, kaliber, typ pocisku, ilość sztuk, rok produkcji oraz numer partii produkcyjnej. Pudełka zabezpieczone hermetycznym opakowaniem zbiorczym zawierającym naniesione w sposób trwały dane o produkcie, tj. producenta amunicji, kaliber, typ pocisku, nr partii, rok produkcji, ilość sztuk. Całość umieszczona w opakowaniu zbiorczym (np. drewnianych skrzynkach, opakowaniach metalowych lub kartonach)   
o pojemności nie większej niż 1.000 – 3.000 sztuk. Na opakowaniu umieszczona etykieta zbiorcza zawierająca: oznaczenie producenta amunicji, kaliber, typ pocisku, ilości sztuk, roku produkcji oraz numer partii produkcyjnej.

Naboje w opakowaniu powinny być bezpieczne i nie powinny tracić właściwości użytkowych podczas przechowywania w magazynach oraz transporcie.

1. **GWARANCJA WYKONAWCY**

O ile umowa nie określa inaczej, na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji   
na okres minimum 60 miesięcy od dnia podpisania protokołu odbioru.

1. **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 wymaganymi parametrami naboju, opisanymi w pkt 5.2 Tabela nr 1 – Lp. 1, 2, 7, 8 niniejszej Specyfikacji Technicznej. Ww. parametry naboju należy potwierdzić wynikami badań z akredytowanego laboratorium dla trzech losowo wybranych partii produkcyjnych. Dopuszcza się również potwierdzenie ww. parametrów wynikami badań producenta dla każdej dostarczanej partii produkcyjnej.

**8.3 Wyniki badań odbiorczych**

Dostawę wyrobu uznaje się za pozytywną, jeśli spełnia wszystkie wymagania pkt 8.2 Specyfikacji Technicznej. Jeżeli wynik badania jest negatywny, choćby dla jednej z wybranej losowo partii produkcyjnej, 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**

1. W 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.
2. Jeśli w wyniku badań powtórnych stwierdzono choć jeden przypadek niezgodności   
   ze Specyfikacją Techniczną, całą partię produkcyjną wyrobów zwraca się do Dostawcy. Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się na zasadach opisanych   
   w pkt 8.
3. **WYMAGANE DOKUMENTY POTWIERDZAJACE SPEŁNIENIE WYMAGAŃ SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ**

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

1. Certyfikat zgodności z niniejszą specyfikacją dla danej partii 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.
2. Wyniki badań odbiorczych, potwierdzające spełnienie wymagań zawartych w pkt 8.2   
   dla dostarczanych partii wyrobów.
3. Deklaracje zgodności OiB, 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. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.).
4. Gwarancje Dostawcy.