

ROMANIA

MINISTERUL AFACERILOR INTERNE



INSPECTORATUL GENERAL AL POLIȚIEI ROMÂNE  
DIRECȚIA DE LOGISTICĂ

NESECRET

Nr. 86166/STH din 31.1.2017

Exemplar unic

**APROB**  
ALTEOR GENERAL  
INSPECTOR GENERAL  
Chestii primului de poliție

**ROG APROBATI**  
DIRECTOR

**PROGRAMUL**  
pentru recepția calitativă a loturilor de cartușe cal. 7,65x17 mm, 9 mm Makarov și 9x19 mm

Nr. Crt.	Denumirea probei	Cantitatea de muniție alocată (buc.) / lot de muniție		Condiții de îndeplinit	Obs.
		Probă	Contraprobă		
<b>I. PROBE STATICE</b>					
1.	Controlul modului de ambalare și inscripționare a lăzilor	Toată cantitatea		Cartușele vor fi ambalate în cutii din carton prevăzute cu suportți tip fagure din carton sau masă plastică, iar acestea se vor introduce în lăzi din lemn, prevăzute cu sistem de închidere și sigilare. Lăzile cu muniție vor fi sigilate de producător	

				<p>și vor asigura etanșeitatea împotriva ploii, umidității și a prafului. Masa unei lăzi pline să fie de maxim 30kg.</p> <p>Lăzile vor fi inscripționate cu următoarele date: denumirea produsului, calibrul, cantitatea (bucăți/ambalaj), numărul lotului și anul încartușării, tipul, numărul lotului și anul de fabricație a pulberii de azvârlire, greutatea ambalajului.</p>
2.	Verificarea inscripționării cartușelor	250	-	<p>Cartușele vor fi inscripționate pe tubul cartuș cu următoarele date: calibrul, anul de fabricație și producătorul (codul producătorului).</p> <p><u>-capsa:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- să fie montată sub suprafața gulerului cartușului;</li> <li>- să nu fie montată invers;</li> <li>- să nu se miște;</li> <li>- să nu prezinte pojghițe, zgârieturi sau striuri;</li> <li>- să nu aibă bordura ruptă sau ciupită;</li> </ul> <p><u>-Tubul:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- să nu prezinte umflături rezultate din acuplarea cu glonțul;</li> <li>- să nu prezinte crăpături (pătrunse sau nepătrunse);</li> <li>- să nu prezinte fisuri longitudinale;</li> <li>- să nu aibă cute;</li> <li>- să nu prezinte pojghițe, pete de oxidare sau urme de murdărie;</li> </ul> <p><u>-Glonțul:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- să nu fie desertzizat;</li> <li>- să nu se miște în tubul cartuș;</li> <li>- să nu prezinte crăpături;</li> <li>- să nu prezinte pete de oxidare, zgârieturi, urme, turtiri, pojghițe sau alte deteriorări.</li> </ul>
3.	Verificarea aspectului exterior al cartușului	250	-	
4.	Verificări dimensionale: 3.1 Calibrul cartușului; 3.2 Lungimea cartușului; 3.3 Lungimea tubului	10	20	Să corespundă prevederilor din documentația de atribuire și contractul de furnizare.

cartuş;		3.4 Greutatea gloanţului.					
<b>II. PROBE DINAMICE (VERIFICAREA PRIN TRAGERI A PARAMETRILOR BALISTICI)</b>							
1.	Funcţionarea capsei de aprindere	10	20	- să nu se înregistreze nefuncţionări;			
2.	Funcţionarea la regimul de tragere „foc cu foc”	20	40	- să nu existe funcţionări instantanee sau premature, cu excepţia celor datorate armei; - să nu se creeze suprapresiuni care duc la degradarea armamentului; - să nu rămână gloanţe pe canalul ţevii; - să nu existe ruperi transversale sau longitudinale de tuburi care afectează extragerea normală din camera cartuşului; - să nu se înregistreze alte incidente de tragere care se datorează muniţiei (nealimentări, neextrageri ale tubului cartuş, etc.).			
3.	Funcţionarea la regimul de tragere „foc automat” şi „foc în serii scurte” (pentru muniţia cal. 9x19mm şi 9x18 mm).	30	60	- să nu existe funcţionări instantanee sau premature, cu excepţia celor datorate armei; - să nu se creeze suprapresiuni care duc la degradarea armamentului; - să nu rămână gloanţe pe canalul ţevii; - să nu existe ruperi transversale sau longitudinale de tuburi care afectează extragerea normală din camera cartuşului; - să nu se înregistreze alte incidente de tragere care se datorează muniţiei (nealimentări, neextrageri ale tubului cartuş, etc.).			
4.	Verificarea preciziei la distanţa prevăzută prin specificaţia tehnică a produsului	30	60	Să corespundă prevederilor din documentaţia de atribuire şi contractul de furnizare.			

**NOTĂ:**

Probele cuprinse în programul de testare calitativă se vor executa la sediul beneficiarului sau la sediul producătorului cu acordul unităţii contractante.

Probele privind determinarea preciziei şi vitezei gloanţului se vor efectua cu ţeavă balistică corespunzătoare muniţiei supuse testării (asigurată de furnizor) sau cu armamentul destinat utilizării muniţiei respective, fixat pe masa de reglaj (asigurat de beneficiar).

Armaamentul utilizat la efectuarea recepției calitative a loturilor de muniție, asigurat de beneficiar este următorul :

- Pistol cal.9x18 mm Makarov și Pistol automat cal.9x18mm Stecikin (proba- foc automat);
- Pistol cal.9x19 mm Glock 17 și Pistol automat H&K MP5 (proba- foc automat);
- Pistol cal. 7,65x17 mm Md. 1974;

Cantitățile de muniție stabilite pentru probă și contraprobă sunt pentru fiecare lot de muniție în parte. Dacă un tip de muniție este format din mai multe loturi se vor preleva cartușe din fiecare lot în cantitățile prevăzute la fiecare probă.

Probele și respectiv, contraprobele, dacă este cazul, se vor parcurge în totalitate, urmând ca la finalul acestora să se stabilească conformitatea muniției cu parametrii solicitați prin documentele achiziției.

Dacă la probele de testare se înregistrează rateuri de funcționare, defecte de fabricație ori alte neconformități, se verifică dacă acestea s-au produs din cauza muniției sau din cauza armamentului utilizat. Dacă defecțiunea constatată s-a produs din cauza muniției (percutarea capsei, încărcarea defectuoasă a cartușului, blocarea cartușului la extragere sau alimentare, etc), se va proceda la efectuarea contraprobei cu o cantitate dublă de muniție, cu aceeași armă.

Dacă la efectuarea contraprobei nu se mai înregistrează nici un rateu, defect de fabricație ori alte neconformități, atunci se consideră lotul de produse acceptat.

În cazul în care lotul de muniție este respins la recepția cantitativ- calitativă, lotul de produse se va înlocui, cu un alt lot, pe cheltuiala furnizorului. Lotul pus la dispoziție va fi supus la rândul lui programului de recepție calitativă.

Pentru verificările dimensionale ale elementelor cartușului se vor desertiza 10 cartușe, cu respectarea normelor de protecție a muncii. Se vor verifica numai dimensiunile care se regăsesc în documentația de atribuire. Cu ocazia desertizării cartușelor se va verifica și existența pulberii de azvârlire. Se va verifica dacă data fabricării pulberii de azvârlire din fișa pașaport a pulberii corespunde cu precizările documentației de atribuire, respectiv să fie mai recentă de 24 luni.

Asigurarea muniției suplimentare necesară efectuării probelor și contraprobelor revine în sarcina furnizorului, care va prelua, după efectuarea probelor, muniția neconsumată. Muniția pentru efectuarea probelor și contraprobelor va fi aleasă în mod aleator, din fiecare lot de produse. În situația în care lotul de muniție este respins la recepția cantitativ- calitativă, aceasta împreună cu muniția neconsumată la testările calitative va fi preluată de furnizor după întocmirea procesului verbal de neconformitate.

Î. ȘEF SERVICIU TEHNIC

Întocmit.