



OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Lp.	Wyszczególnienie	Dane
1.	Przedmiot zamówienia	Dostawa sprawdzianów do KPWT
2.	Ilość	15 szt.
3.	CPV	35340000-9
4.	Inne normy	Zgodnie z opisem zamówienia
5.	Oferty częściowe (zadania)	nie
6.	Oferty równoważne	nie
7.	Wymogi techniczne	Zgodnie ze szczegółowym opisem zamówienia
8.	Usługi dodatkowe	transport zabezpiecza Wykonawca

1. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Dostawa sprawdzianów do KPWT

2. ILOŚĆ

Lp.	Nazwa części lub zespołu	JIM	Ilość
1	K1 Sprawdzian pól przewodu lufy (nieprzechodni)	4933PL1044533	1
2	K2 Sprawdzian szablon do sprawdzania ryglowania przewodu lufy (przechodni)	4933PL1926163	1
3	K3 Sprawdzian szablon do sprawdzania ryglowania przewodu lufy (nieprzechodni)	4933PL1928988	1
4	K4 Sprawdzian działania rozdzielacza (przechodni)	4933PL1912258	1
5	K5 Sprawdzian działania rozdzielacza (nieprzechodni)		1
6	K7 Sprawdzian położenia łapek przesuwaka względem opory (przechodni)	4933PL1926112	1
7	K8 Sprawdzian położenia łapek przesuwaka względem opory (nieprzechodni)	4933PL1912264	1

8	K9 Sprawdzian położenia krótszej łapki przesuwaka względem opory (nieprzechodni)	4933PL1912283	1
9	P1 Przyrząd do sprawdzania wahania grota iglicznego		1
10	K12 Sprawdzian szablon do sprawdzania obowiązującego zniżenia naboju z podajnikiem	4933PL1926170	1
11	K13 Sprawdzian wyłączania zatrasku urządzenia spustowego przy nie dosuniętym do zderzaka zamku	4933PL1926175	1
12	K10.K11 Sprawdzian położenia zaczepów taśmy względem łapek przesuwaka (przechodni)	4933PL1912298 4933PL1912304	1
13	K10a.K11a Sprawdzian położenia zaczepów taśmy względem łapek przesuwaka (nieprzechodni)	4933PL1912289 4933PL1912294	1
14	Sprawdzian S-11/P-83	4933PL1414666	2
15	Sprawdzian S-12		2

3. WYMAGANIA W ZAKRESIE OCENY ZGODNOŚCI – nie dotyczy,

za wyjątkiem wyrobów ujętych w załączniku do rozporządzenia ministra obrony narodowej z dnia 11 stycznia 2013r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzania oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa (Dz.U. z 29.01.2013 r. poz. 136 z późn. zm.).

4. WYMAGANIA W ZAKRESIE JAKOŚCI WYROBU

- dostarczone wyroby będą nowe, nieużywane, kategorii 1 (pierwszej);
- wyroby powinny spełniać wymagania techniczne, jakościowe i użytkowe zawarte w aktualnej dokumentacji;
- system zarządzania jakością dostawcy oraz warunki nadzoru jakości przez RPW – zgodnie z klauzulą jakościową uzgodnioną przez WCNJiK;
- elementy stalowe poddane obróbce mechanicznej i cieplnej wg. rysunków;
- elementy sprawdzianów powinny być dostarczone wraz z protokołami kontroli jakości zawierającymi wyniki pomiarów;
- fosforanowanie metodą przyspieszoną i chromianowanie oraz pokrycie lakierem BF2 lub BF4 z nigrozyną – **nie jest wymagane**;
- wymagane jest zabezpieczenie antykorozyjne elementów metalowych I zabezpieczone przed uszkodzeniem poprzez opakowanie na czas transportu;

- dopuszcza się stosowanie zamienników materiałów o zbliżonych właściwościach fizycznych lub lepszych,
- dopuszcza się stosowanie zamienników normaliów o zbliżonych właściwościach fizycznych lub lepszych oraz nie wpływających w sposób negatywny na współdziałanie elementów. **Oferta powinna zawierać informacje o zastosowaniu zamienników.**
- **nie dopuszcza się podwykonawstwa w zakresie obróbki skrawaniem. Podwykonawstwo dozwolone jest jedynie w zakresie obróbki cieplnej elementów.**

Odbiór elementów będących przedmiotem umowy odbędzie się w siedzibie Wykonawcy przez pracownika Rejonowego Przedstawicielstwa Wojskowego.

5. WYMAGANIA GWARANCYJNE

- na zamawiane wyroby Wykonawca powinien udzielić Zamawiającemu min 12, max 24 miesięcznej gwarancji, licząc od daty podpisania protokołu przyjęcia - przekazania przez przedstawicieli Wykonawcy i Zamawiającego;
- Wykonawca ponosi odpowiedzialność za wyroby do czasu ich formalnego przyjęcia przez odbiorcę, tj. podpisania protokołu przyjęcia – przekazania przez przedstawicieli Wykonawcy i Zamawiającego;
- gwarancja powinna obejmować wszystkie elementy składowe zamówienia, zarówno wyprodukowane przez Wykonawcę, jak również nabyte od kooperantów (poddostawców);
- Wykonawca jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych wyrobów lub do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli te wady ujawniły się w okresie gwarancji;
- jeżeli w wykonaniu swoich obowiązków Wykonawca dostarczył Zamawiającemu zamiast wyrobów wadliwych takie same wyroby nowe, wolne od wad, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili ich dostarczenia. Wymiany wyrobów Wykonawca dokona bezpłatnie, nawet gdyby ceny uległy zmianie,
- protokoły reklamacji, według wzoru określonego przez Zamawiającego (druk Gm-9), należy wykonać w co najmniej 3 egz. i przesłać do Wykonawcy, Zamawiającego oraz Rejonowych Warsztatów Technicznych Nowy Dwór Mazowiecki;

6. WYMAGANIA W ZAKRESIE UPRAWNIEŃ WYMAGANYCH OD WYKONAWCÓW PRZY REALIZACJI UMOWY, W TYM KONCESJI, POZWOLEŃ I CERTYFIKATÓW.

Wykonawca zobowiązany jest spełniać wymagania, zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z 17 września 2019 r. w sprawie klasyfikacji rodzajów materiałów wybuchowych, broni, amunicji oraz wyrobów i technologii o przeznaczeniu wojskowym lub policyjnym, na których wytwarzanie lub obrót jest wymagane uzyskanie koncesji (Dz.U. z 2019r., poz.1888). Ponadto Wykonawca powinien posiadać koncesję uzyskaną w myśl ustawy z dnia 13 czerwca 2019r. o wykonywaniu działalności gospodarczej w zakresie wytwarzania i obrotu materiałami wybuchowymi, bronią, amunicją oraz wyrobami i technologią o przeznaczeniu wojskowym lub policyjnym (Dz.U. z 2019 r., poz. 1214).

7. TERMIN REALIZACJI

Zamówienie winno być zrealizowane **nie później niż do 4 miesięcy** od dnia zawarcia Umowy jednak nie później niż do **dnia 31.10.2022 r.** w zależności, który z terminów upływa jako pierwszy.

8. MIEJSCE DOSTAWY

2. Regionalna Baza Logistyczna – RWT Nowy Dwór Mazowiecki

9. WYMAGANIA W ZAKRESIE ZNAKOWANIA KODEM KRESKOWYM WYROBÓW DOSTARCZONYCH DO RESORTU OBRONY NARODOWEJ.

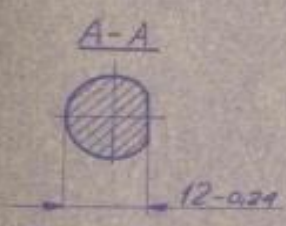
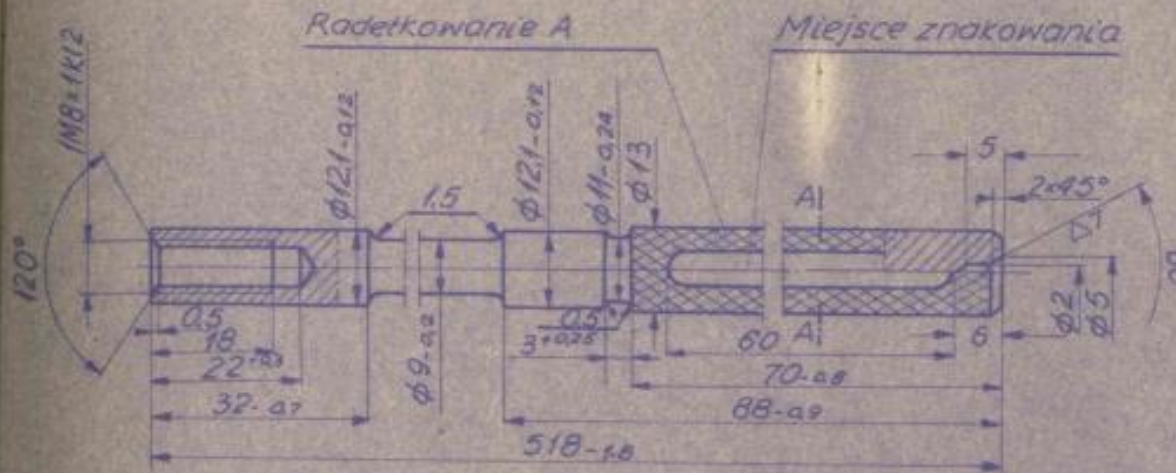
Zgodnie z Decyzją Nr 3/MON z dnia 03.01.2014r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej.

10. INNE WYMAGANIA:

- Wykonawca nie może zwolnić się od odpowiedzialności względem Zamawiającego z tego powodu, że nie wykonanie lub nienależyte wykonanie umowy przez Dostawcę było następstwem nie wykonania lub nienależytego wykonania zobowiązań wobec Dostawcy przez jego kooperantów, poddostawców i podwykonawców;
- Zamawiający zastrzega sobie możliwość wprowadzenia (za zgodą Wykonawcy) korzystnych dla siebie zmian w formie pisemnej (aneksu);
- w razie wystąpienia istotnej zmiany okoliczności powodującej, że wykonanie całości umowy lub jej części nie leży w interesie SZ, czego nie można

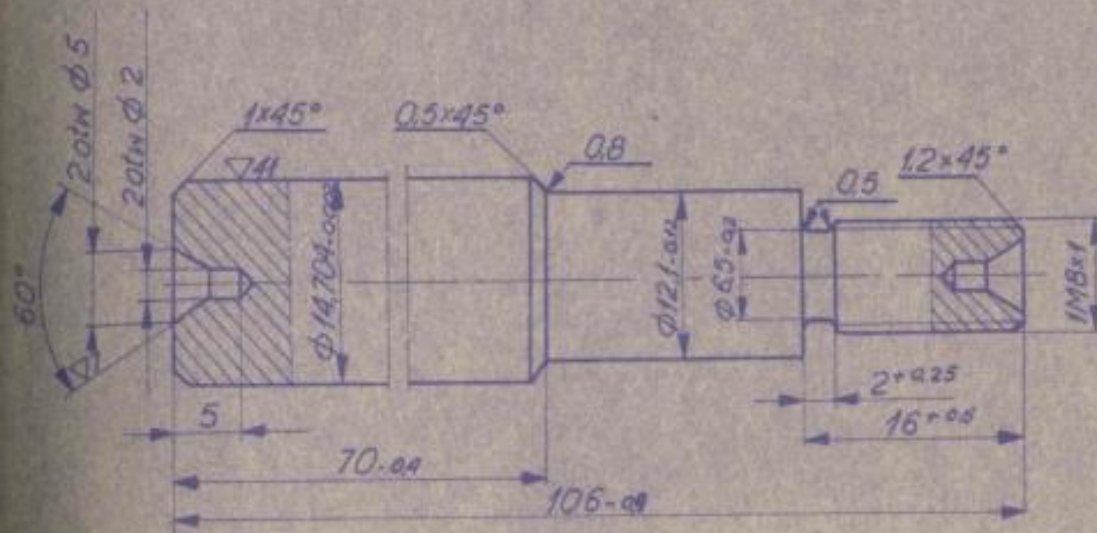
było przewidzieć w chwili jej zawarcia, Zamawiającemu przysługuje prawo odstąpienia od umowy lub jej części w terminie 30 dni od powzięcia wiadomości o powyższych okolicznościach;

- Wykonawca zobowiązany jest do informowania Zamawiającego o wystąpieniu jakichkolwiek zagrożeń związanych z realizacją umowy dotyczących konieczności wprowadzenia zmian w umowie w terminie co najmniej 30 dni przed terminem realizacji umowy.
- Dostarczenia dokumentacji metrologicznej z kontroli jakości zawierającej rzeczywiste wymiary.
- Określenie zakresu kooperacji.



Znakować: KPW, Knie-1, 14.7
i znak wytwórni
Wysokość liter 3,5 mm.
Fosforanować
Hartować Hrc = 32-39

				Pozycja	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	K1-0-2
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				45 PN-53 H-89031	Rękojeść	0.301
					Oznaczenie zsp.	Nr. ark.
					K1	20
					Litera	Nr. rys.
					RA	4-22691
						Format
						A4
Nr. zm.	JL zm.	Zmiana	Podpis	Data		

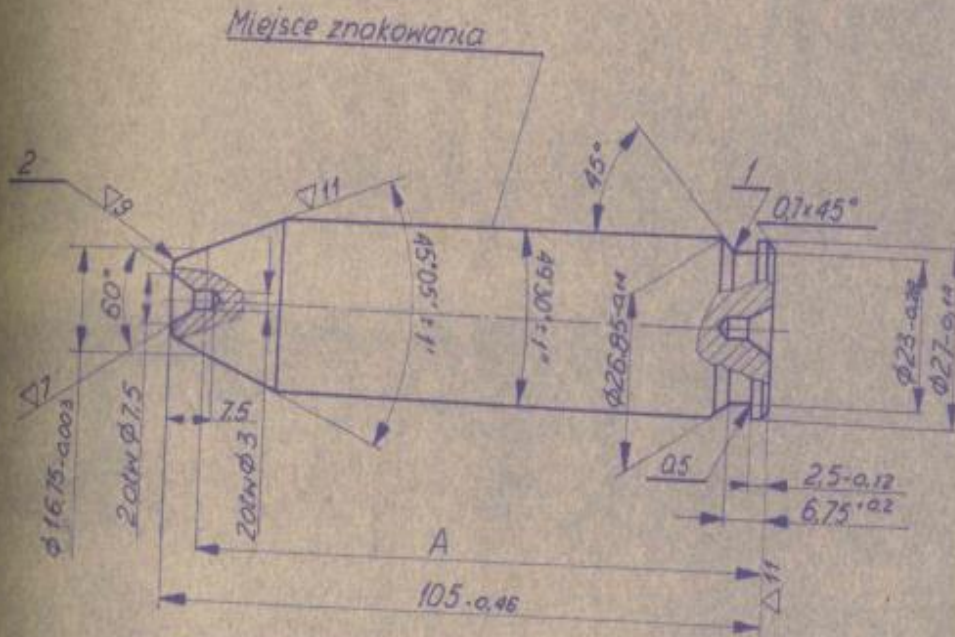


Dopuszczo się jako zamiennik
 stal N10 PN-57/H-86020 z harto-
 waniem prądami wysokiej czę-
 stości.

Cementować na głębokość 0,6-0,8mm
 Hartować Hrc = 56-64

				Podziatka	Symbol sprzętu	Nr części
				2:1	56-JR-562	K1-0-1
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				15 PN-53 H-84031	Trzpień	0,121
					Oznaczenie zsp	Nr ark.
					K1	19
				Litero	Nr rys.	Format
				RA	4-22691	A4
Nr zm	Zmiana	Podpis	Data			

Nr sprawdzianu	Wymiar „A”	Przeznaczenie
Kpr-2	99,2925-0,003	Przechojni
Knie-3	99,6525-0,003	Nieprzechoj.



Dopuszcza się jako zamiennik stal N10 PN-57/H-85020 z hartowaniem prądami wysokiej częstotliwości.

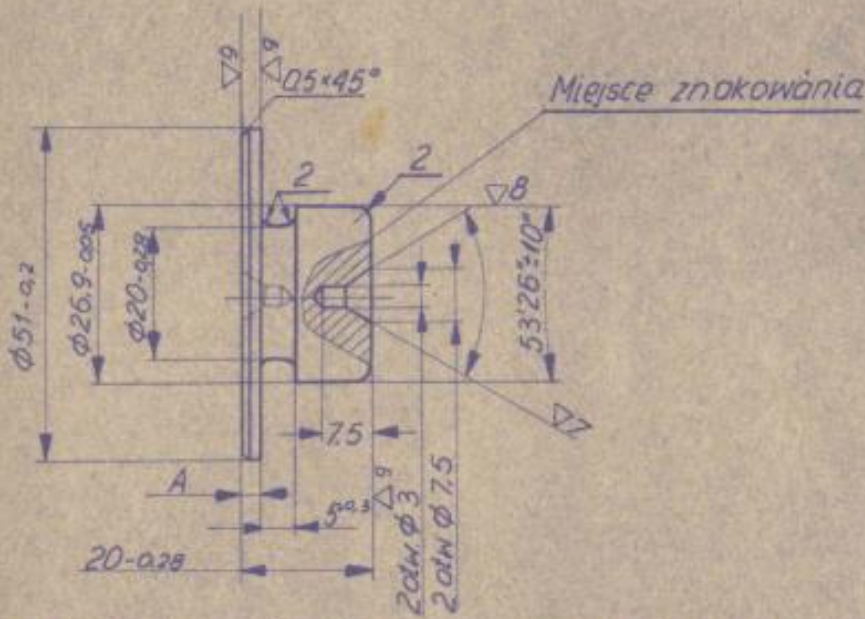
Znakować: KPW, nr sprawdzianu, znak wytwórni.
Wysokość liter 3.5 mm.

Cementować na głębokość 0.6 ± 0.8 mm.

Hartować Hrc = 56-64

				Podziatka	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	K2, K3
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				15 PN/H-84019	Sprawdzian-szablon ryglowania lufy	0,413
					Oznacz. zsp.	Nr. ark.
						2
Nr zm.	Zl. zm.	Zmiana	Podpis	Data	Litera	Nr. rys.
					RA	4-22691
						Format
						A4

Nr. sprawdzianu	Wymiar, A"	Przeznaczenie
Kpr-4	2.7-0.01	Przechodni
Knie-5	6-0.01	Nieprzecho

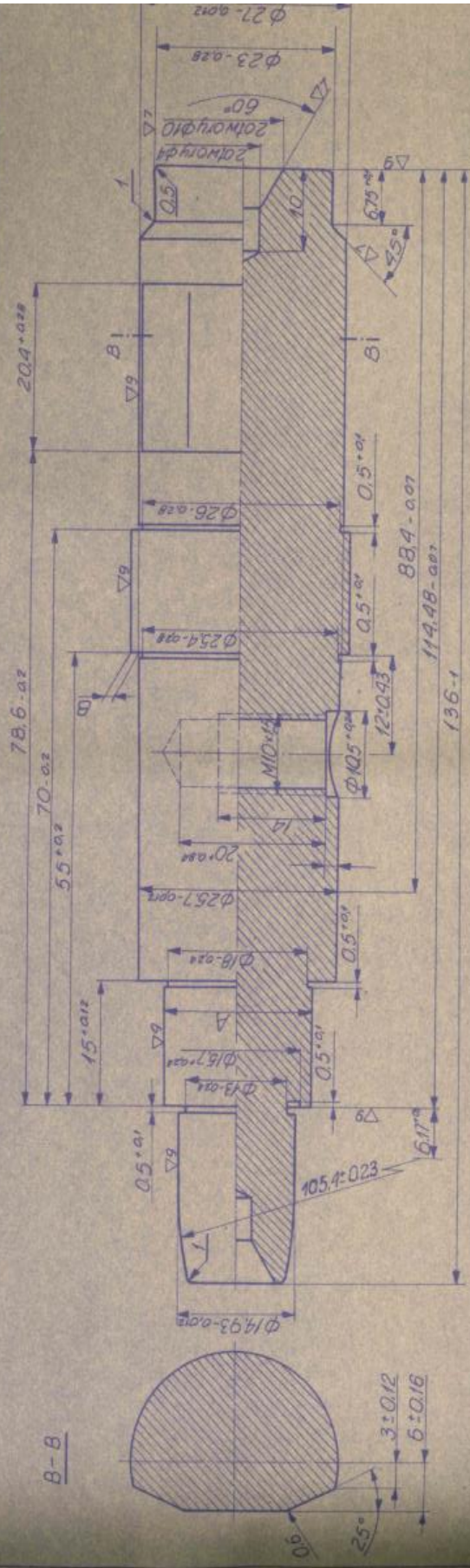


Dopuszcza się jako zamiennik stal N10 PN-57/H-85020 z hartowaniem prądem wysokiej częstotliwości.

Znakować: KPW, nr sprawdzianu, znak wytworni.
 Wysokość liter 3.5 mm.
 Ostre krawędzie zatłumaczyć
 Cementować na głębokość 0.5-0.7mm
 Hartować Hrc = 56-64

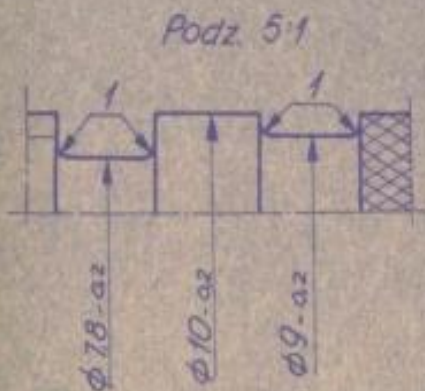
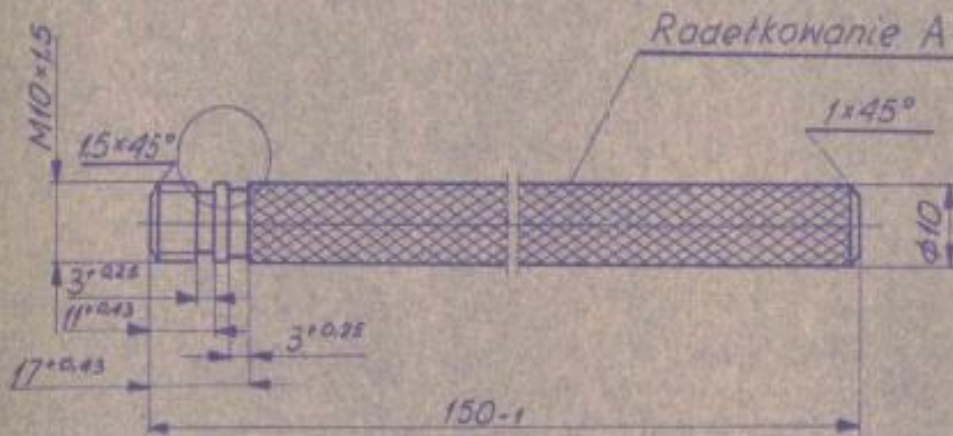
				Podziatka	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	K4, K5
				Materiał	Nazwa	Ciezar
				15 PN/H-84019	Sprawdzian działania rozdzielacza	0,107 0,146
					Oznac. zsp.	Nr. ark.
					-	3
Nr. zm.	7L zm.	Zmiana	Podpis	Data	Litera	Nr. rys.
					RA	4-22691
						Format
						A4

Nr sprawozdaniu	Wymiar "A"	Wymiar "B"	Przeznaczenie
Kpr-7	$\phi 18.979_{-0.001}^{+0.001}$	$1.2135_{-0.001}^{+0.001}$	Przebieg
Knie-8	$\phi 21.746_{-0.001}^{+0.001}$	$1.2135_{-0.001}^{+0.001}$	nieprzebieg
Knie-9	$\phi 18.979_{-0.001}^{+0.001}$	$3.407_{-0.001}^{+0.001}$	nieprzebieg



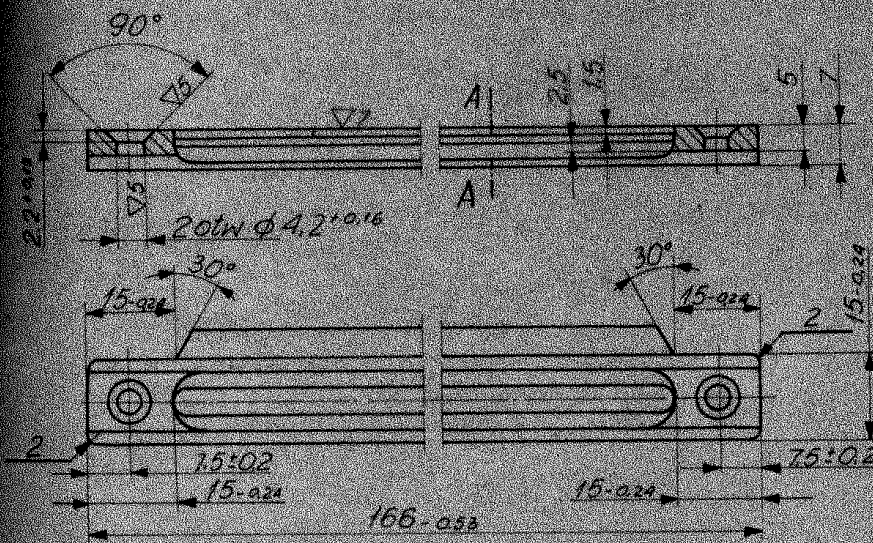
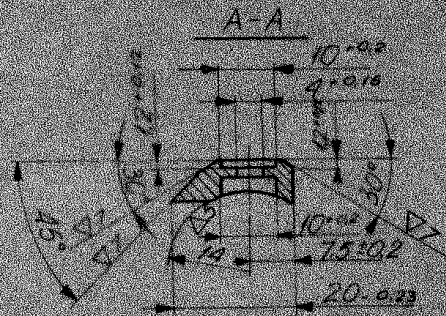
Wewnętrzne wyokrąglenia $R=0.4$
 Cementować na głębokość $0.8-1 \text{ mm}$
 Hartować $HRC=56-64$

Nr zm.	Zmiana	Proces/Data	Podziatia	Symbol sprzetu	Nr czepa
			2-1	56-JR-562	K-0-1
			15	Kadlub sprawdzianu	Ciepota
				Cennacz. zsp	05 H
				Kl. k.b. k9	Nr ark
				RA	34
				4-22691	Forma
					A3



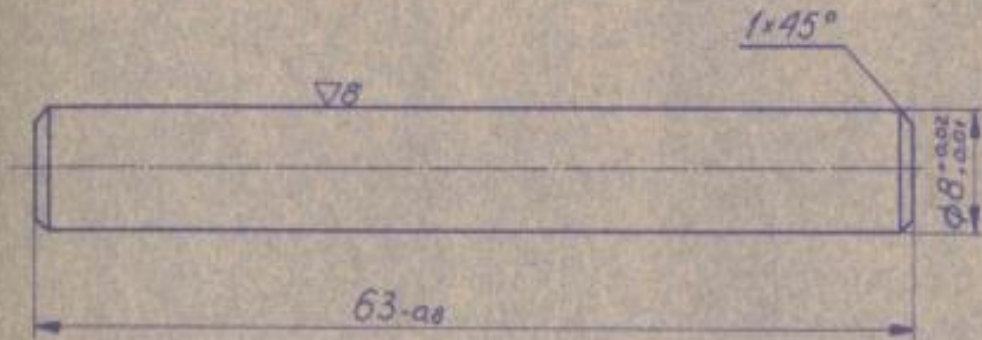
Ostre krawędzie zatłamać
Fosforanować

				Podziatka	Symbol sprzetu	Nr. części
				1:1	56-JR-562	K-0-2
				Materiał	Nazwa	Ciezar
				45	Rękojeść	0,09
				PN/H-84019		
					Oznaczn. zsp.	Nr. ark.
					K7, K8, K9	35
					Litera	Nr. rys
					RA	4-22691
						Format
						A4
Nr. zm.	Jl. zm.	Zmiana	Podpis	Data		



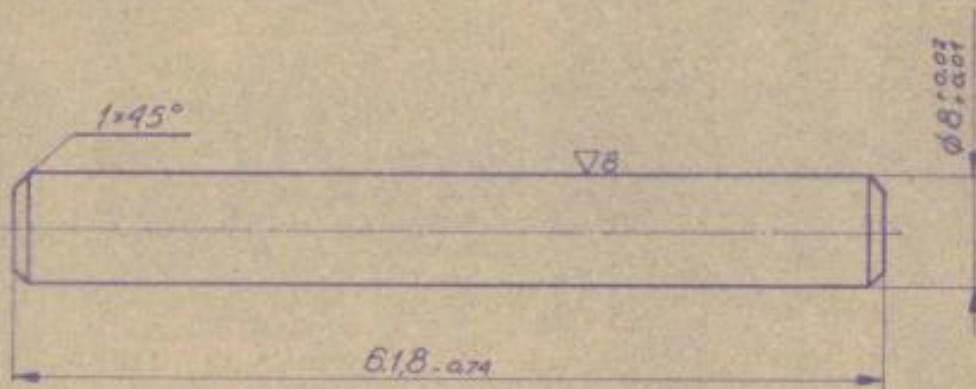
Ostre krawędzie zatamować
 Wewnętrzne kąty $R \approx 0.4$
 Hartować Hrc=35-42
 Fosforanować

				Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	P2-0-15
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				45	Skala	0.06
				PNH-84019	Oznaczn. ZSP	Nr ark.
					P2	80
					Litera	Format
Nr zm.	Nr zm.	Zmiana	Podpis	Data	RA	4-22691 A ₁



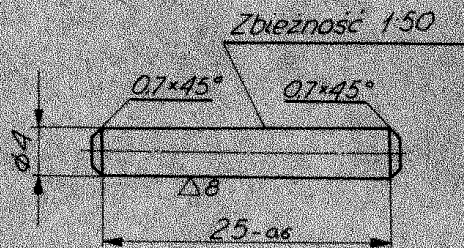
Fosforanować

				Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
				2:1	56-JR-562	K-1-2
				Materiał	Nazwa	Ciepota
				45	Sworzeń prawy	0024
				PN/H-84019		
					Oznacz. zsp.	Nr. ark.
					K10, K11	37
					Litera	Nr rys.
					RA	4-22691
						Forma
						A4
Nr. zm.	Jl. zm.	Zmiana	Podpis	Data		



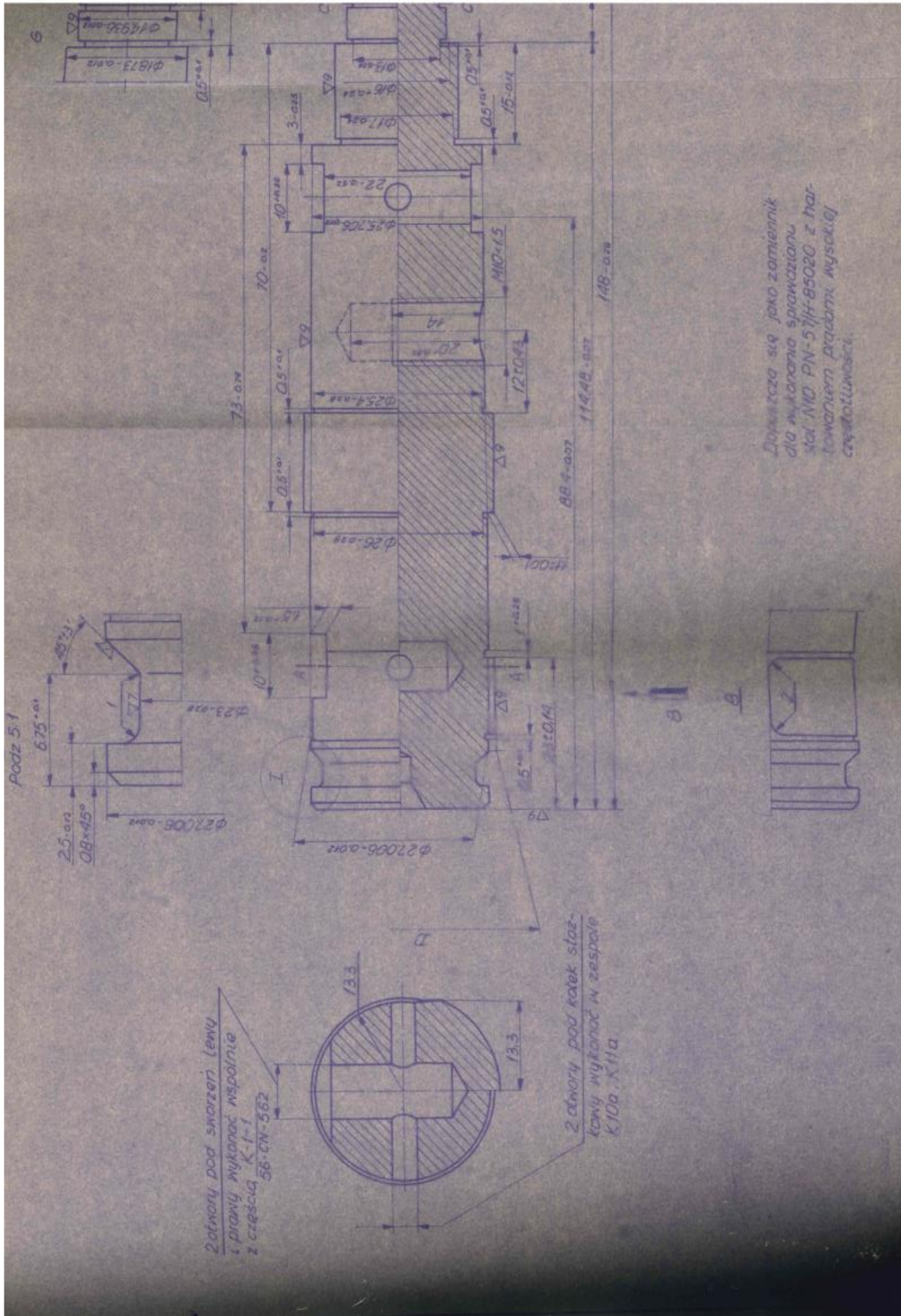
Fosforanowac

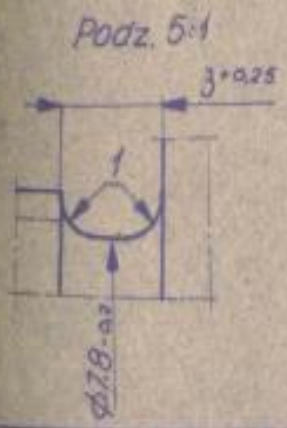
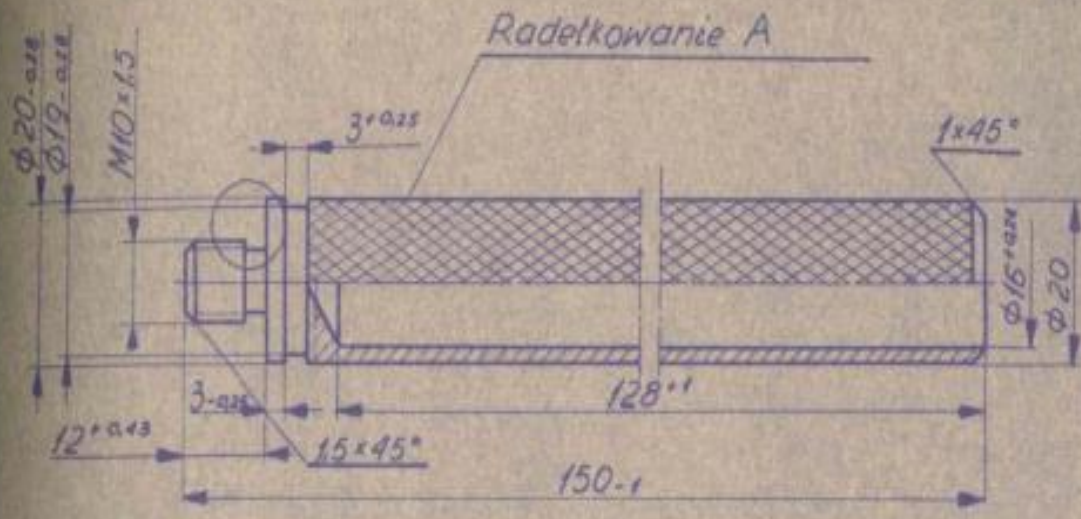
				Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
				2:1	56-JR-562	K-1-2a
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				45	Sworzeń prawy	0,024
				PN/H-84019	Oznac. zsp.	Nr ark.
					K10a, K11a	38
					Litera	Nr rys.
					RA	4-22691
						Format
						A4
Nr. zm.	zł. zm.	Zmiana	Podpis	Data		



Fosforanowac

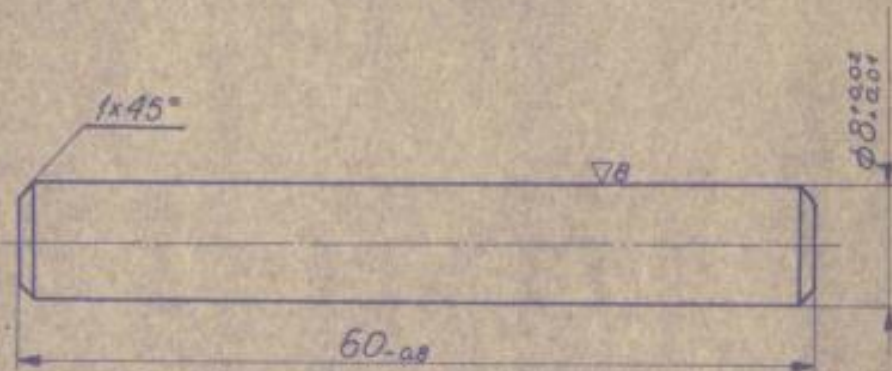
				Podziatka	Symbol sprzętu	Nr części
				21	56-JR-562	K-1-3
				Materiał	Nazwa	Ciezar
				45	Kotek stożkowy	0003
				PNJH-84019	Oznaczenie	Nr ark.
					K10, K10a, K11, K11a	39
					Litera	Format
					RA	A4
Nr	Zmiana	Podpis	Data			





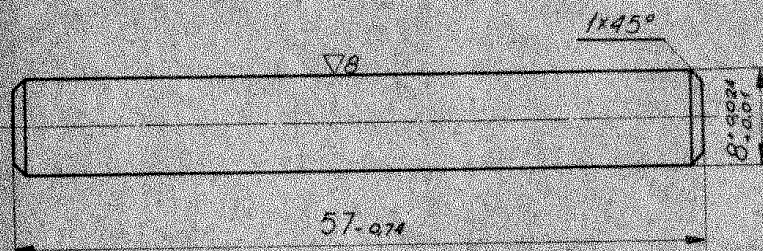
Ostre krawędzie zatamować
Fosforanować

				Podziatka	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	K-1-5
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				45	Rękojeść	0,145
				PN/H-84019	Oznac. zsp	Nr ark.
					K10, K10a, K11, K11a	42
					Litera	Format
					RA	A ₄
Nr zm.	Jl. zm.	Zmiana	Podpis	Data		



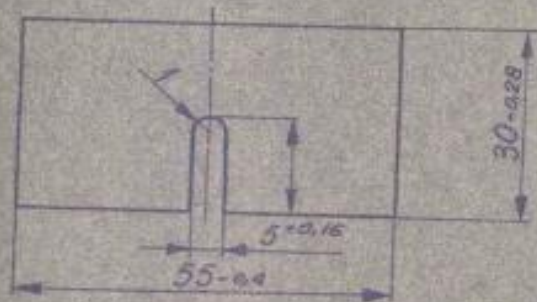
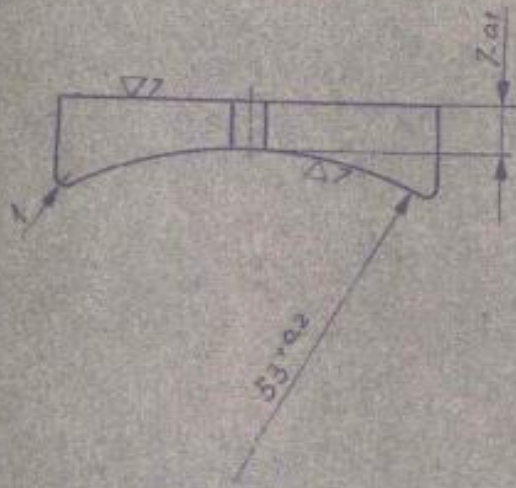
Fosforanowac

					Podziatka	Symbol sprzetu	Nr. czesci
					2:1	56-JR-562	K-1-6
					Materiał	Nazwa	Ciezar
					45	Sworzeń lewy	0023
					PN/H-84D19		
						Oznacz. zsp.	Nr. ark.
						K10, K11	43
						Litera	Nr. rys.
						RA	Format
							A4
Nr. zm.	Sl. zm.	Zmiana	Podpis	Data			



Fosforanowac

					Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
					21	56-JR-562	K-1-6a
					Materiał	Nazwa	Cięzar
					45	Sworzeń lewy	0,023
					PNJH-84019	Oznaczn. zsp.	Nr ark.
						K10a, K11a	44
						Litera	Nr rys.
						RA	4-22691
							Formal
							A4
Nr zm.	Nr zm.	Zmiana	Podpis	Data			



Znakować KPW.K12, znak wyj.
Wysokość liter 3,5 mm.

Ostre krawędzie zaokrąglić
Hartować Hrc = 37-44

			Podziatka	Symbol sprzętu	Nr części
			1:1	56-JR-562	K1
			Materiał	Nazwa	Ciężar
			50 PN-53 H-840 31	Sprawdzian-szablon obowiązującego zniże nia naboju podajnik.	0,06
				Oznacz. zsp.	Nr an.
					8
				Litera	Nr rys
				RA	4-22691
					Forma
					As
Nr zm.	Zmiana	Podpis	Data		

Miejsce
znakowania

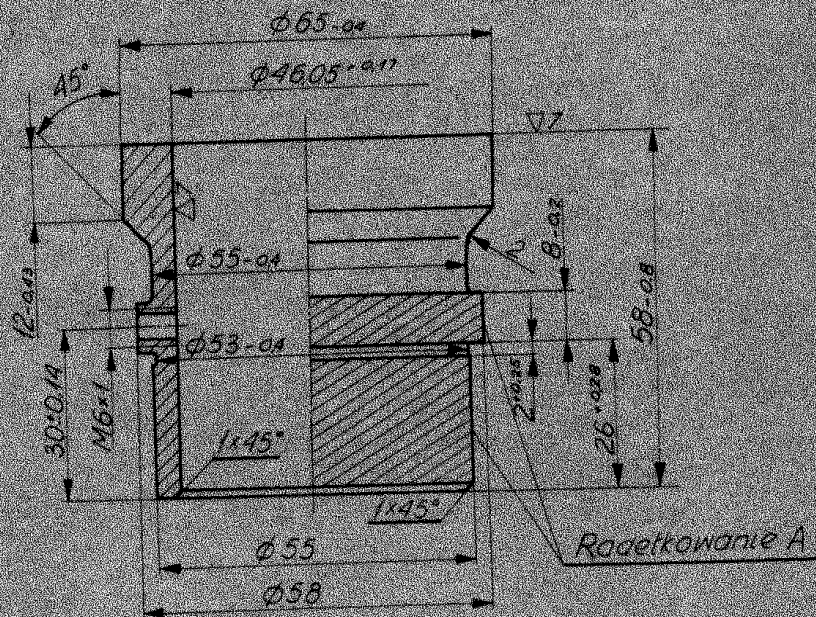


Znakować: KPW, K13, znak wyróżnieni.

Wysokość liter 3.5 mm

Ostre krawędzie zatłamać
Hartować Hrc = 37-44

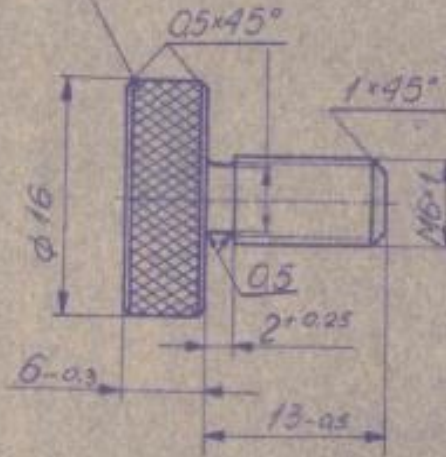
				Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	K13
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				50 PN-53 H-84031	Sprawdzian wyłącz- nia zatrasku urządzeń spust. przy niedoz. zamek	0.01
				Oznaczn. zsp		Nr. ark.
				-		9
				Litera	Nr rys.	Format
				RA	4-22691	A4
Nr zm	ZL zm	Zmiana	Podpis	Data		



Wewnętrzne kąty $R=0.4$
 Ostre krawędzie załamać
 Hartować Hrc = 28-35
 Fosforonować

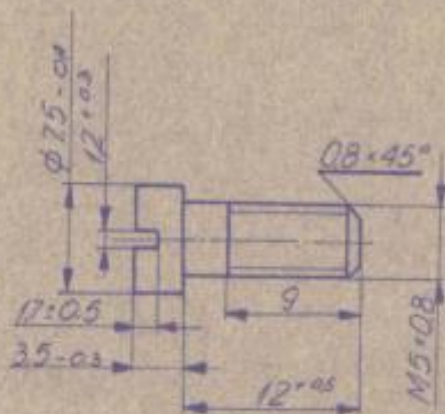
				Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	P1-0-1
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				45	Podstawa	0.372
				PN/H 84019	Oznaczenie	Nr ark.
					P1	58
				Litera	Nr rys.	Format
				RA	4-22691	A4
Nr	JL	Zmiana	Podpis	Data		
zm	zm					

Radełkowanie A



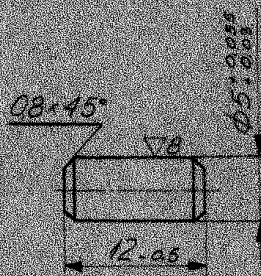
Ostre krawędzie zatłamać
Fosforanować

				Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
				2:1	56-JR-562	P1-0-3
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				45	Wkręt dociskowy	Q011
				PNH-84019	Oznaczenie	Nr ark.
					P1	60
					Litera	Nr rys.
					RA	4-22691
						Format
						A4
Nr zm.	JL Lp.	Zmiana	Podpis	Data		



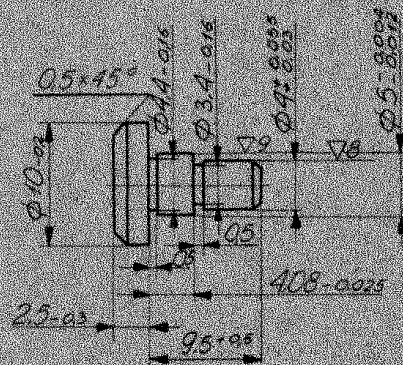
Ostre krawędzie zatłamać
 Wewnętrzne kąty $R=0.4$
 Fosforanować

				Podziatka	Symbol sprzętu	Nr części
				2-1	56-JR-562	P1-0-4
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				45	Wkręt	0003
				PN/H-84019	Oznaczn. zsp.	Nr. ark.
					P1	61
					Litera	Nr rys.
					RA	4-22691
						Format
						A4
Nr. zm.	zł. zm.	Zmiana	Podpis	Data		



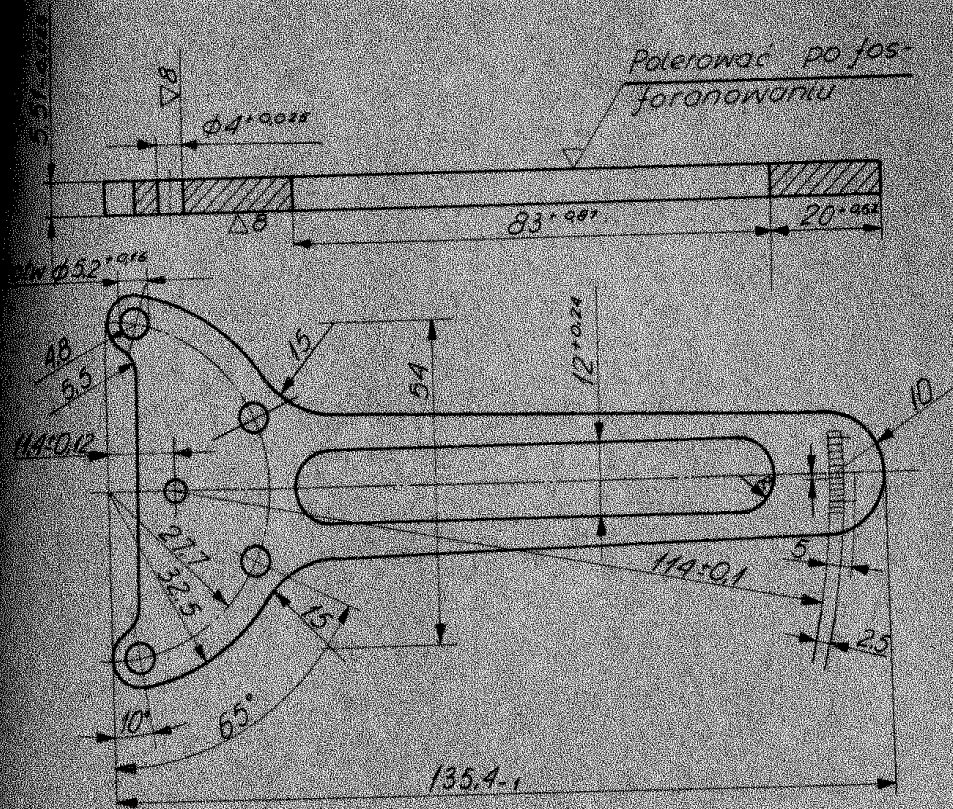
Hartować Hrc = 37-44
Fosforanowac

				Podziałka	Symbol sprzętu	Nrzęści
				21	56-JR-562	PI-0-5
				Materiał	Nazwa	Gleziar
				45	Kołek	0002
				PN/H-84019	Oznaczn. zSD	Nrark
					PI	62
				Litera	Nr rys.	Format
				RA	4-22691	A4
Nr zm	Jl. zm	Zmiana	Podpis	Data		



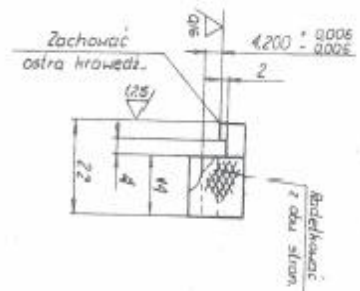
Ostre krawędzie załamać
 Wewnętrzne kąty $R=0.4$
 Hartować $H_{RC} = 37-44$
 Fosforanować

				Podziałka	Symbol sprzętu	Nrzęści
				21	56-JR-562	PI-0-5
				Materiał	Nazwa	Ciężar
				50	Oś wskazówki	0.003
				PNH-84019	Oznaczenie	
					PI	63
				Litera	Nr rys.	Format
				RA	4-22691	A ₄
Nr	36					
zm	zm	Zmiana	Podpis	Data		



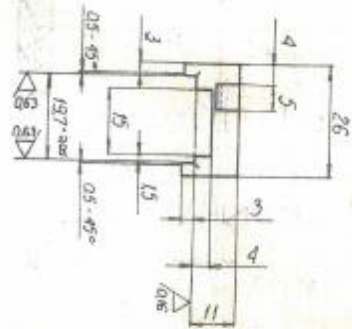
Szerokość rowka 0.2 ± 0.05 mm
 Głębokość rowka 0.6 ± 0.1 mm
 Ostre krawędzie zatępiać
 Hartować Hrc = 32-39
 Fosforować

				Podziałka	Symbol sprzętu	Nr części
				1:1	56-JR-562	PI-0-7
				Materiał	Nazwa	Cieczar
				45	Płytka	0,171
				PN/II-84019	Oznaczn. zsp.	Nrark.
					PI	64
				Litera	Nr rys.	Format
				RA	4-22691	A4
Nr zm.	Jl. zm.	Zmiana	Podpis	Data		

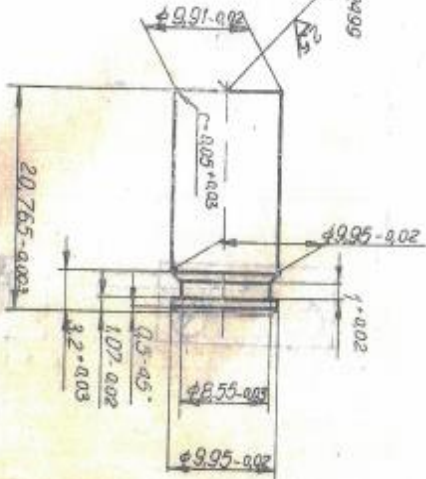


2.5 / 1.25 / 0.83 / 0.16 /

Rys. 57. Sprawdzenie S-10/P-83
Materiał NC6
Hartować HRC 56-64



Nakrętek B1 wg PN-6016-02499
wykonane z dwóch stron

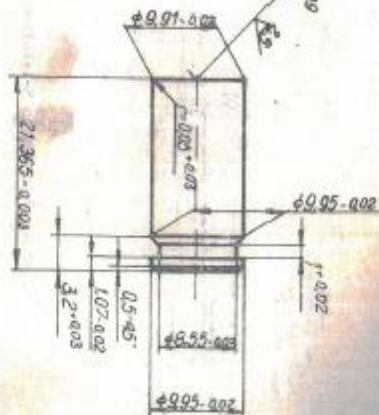


Rys. 58. Sprawdzenie S-11/P-83

Materiał NC6
Hartować HRC 56-64

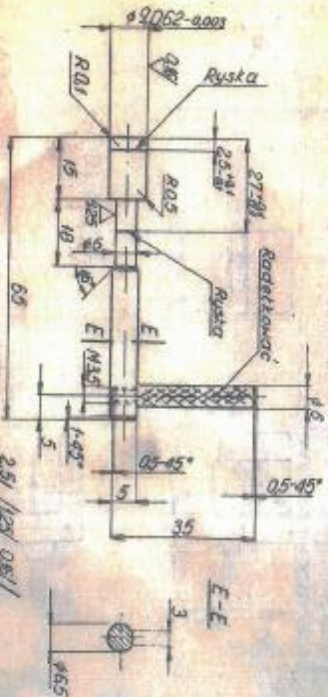


Nakrętek B1 wg PN-6016-02499
wykonane z dwóch stron



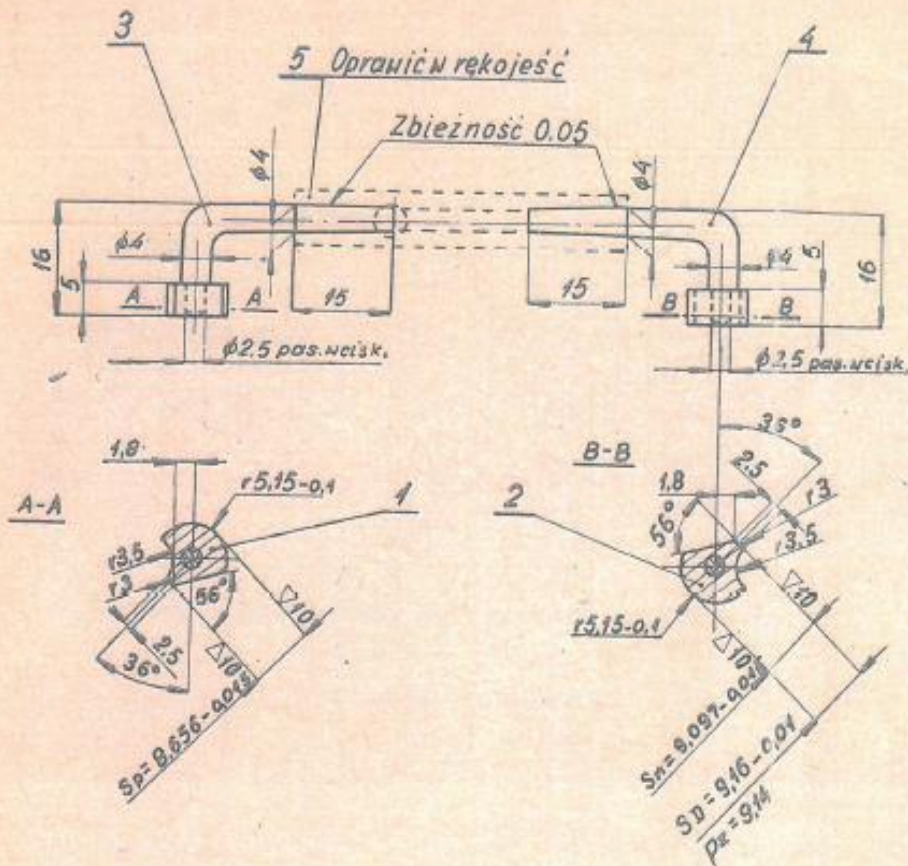
Rys. 59. Sprawdzenie S-11D/P-83

Materiał NC6
Hartować HRC 56-64



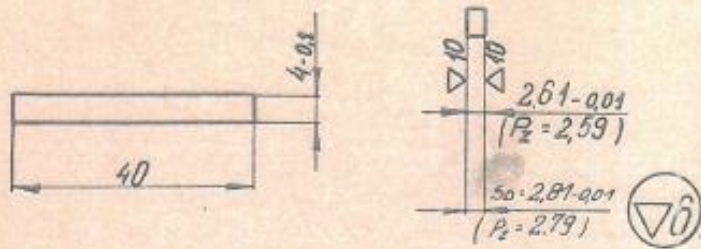
Rys. 60. Sprawdzenie S-11/P-83

2.5 / 1.25 / 0.83 / 0.16 /



Cz. 1, cz. 2. Materiał NC6. Hartować 56+64 HRC
 cz. 3, cz. 4, cz. 5. Materiał 45.
 Nanieść na sprawdzianie $Sp=0.60$ $Sn=9.09$.
 Dopuszczalne zużycie $Sp=8.600$

Rys. 58. Sprawdzian S-8



Materiał NC6
 Nanieść na sprawdzianie wym. 2,6 max
 Dopuszczalne zużycie $P_z=2.59$
 Hartować HRC=56+64

P.04

Rys. 59. Sprawdzian S-12