

MANDO DE APOYO
JEFATURA DE LOS SERVICIOS DE APOYO
SERVICIO DE ARMAMENTO Y EQUIPAMIENTO POLICIAL

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS

CONTRATO DE SUMINISTRO

OBJETO DEL CONTRATO:

ADQUISICIÓN DE PISTOLAS SEMIAUTOMÁTICAS, CALIBRE 9x19 mm PARABELLUM, PARA DOTACIÓN EN LA GUARDIA CIVIL.



MINISTERIO
DEL INTERIOR



GUARDIA CIVIL
DIRECCIÓN GENERAL



| | |
|--|-----------|
| SECCIÓN I. DEFINICIÓN DEL SUMINISTRO..... | 6 |
| I.1. OBJETO..... | 6 |
| I.2. DOCUMENTACIÓN APLICABLE..... | 6 |
| I.3. EXTENSIÓN DEL SUMINISTRO Y CALENDARIO. | 7 |
| SECCIÓN II. REQUISITOS..... | 9 |
| II.1. REQUISITOS DEL PRODUCTO..... | 9 |
| II.1.1. REQUISITOS DE LA PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA 9×19 MM..... | 9 |
| II.1.1.1. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS..... | 10 |
| II.1.1.1.1. DIMENSIONALES Y MASA. | 10 |
| II.1.1.1.2. CARACTERÍSTICAS BALÍSTICAS. | 10 |
| II.1.1.1.3. CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS. | 10 |
| II.1.1.1.4. CONDICIONES AMBIENTALES DE USO..... | 11 |
| II.1.1.1.5. RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS..... | 11 |
| II.1.1.2. COMPOSICIÓN DEL ARMA..... | 12 |
| II.1.1.2.1. ESTRUCTURA. | 12 |
| II.1.1.2.2. SISTEMA LANZADOR. | 12 |
| II.1.1.2.2.1. CAÑÓN..... | 12 |
| II.1.1.2.2.2. CIERRE-CORREDERA..... | 12 |
| II.1.1.2.2.3. SISTEMA DE PERCUSIÓN. | 13 |
| II.1.1.2.2.4. SISTEMA DE DISPARO. | 13 |
| II.1.1.2.3. SISTEMA DE ALIMENTACIÓN. | 13 |
| II.1.1.2.4. SISTEMA DE PUNTERÍA..... | 13 |
| II.1.1.2.5. SISTEMA DE DEFORMACIÓN..... | 14 |
| II.1.1.3. MOTOR DEL CIERRE: IMPULSOR DE RETROCESO. | 14 |
| II.1.1.4. MANDOS DEL ARMA. | 14 |
| II.1.1.5. ELEMENTOS DE SEGURIDAD | 15 |
| II.1.1.6. ACABADO Y ERGONOMÍA. | 15 |
| II.1.1.7. CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS DE LA PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA. | 16 |
| II.1.2. REQUISITOS DEL CARGADOR..... | 16 |
| II.1.3. REQUISITOS DE LA CAJA DE CONSERVACIÓN Y DEL ESTUCHE CON ÚTILES DE LIMPIEZA..... | 16 |





| | | |
|--------------|---|----|
| II.1.4. | REQUISITOS DE LA FUNDA ANTIHURTO..... | 17 |
| II.1.4.1. | CARACTERÍSTICAS FÍSICAS..... | 17 |
| II.1.4.2. | COMPOSICIÓN DE LA FUNDA..... | 17 |
| II.1.4.2.1. | ESTRUCTURA..... | 17 |
| II.1.4.2.2. | SISTEMA DE RETENCION..... | 18 |
| II.1.4.2.3. | SISTEMA DE ACOPLAMIENTO AL CINTURÓN..... | 19 |
| II.1.4.3. | CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS DE LA FUNDA..... | 19 |
| II.2. | PLANOS DEL PRODUCTO..... | 19 |
| II.3. | FIABILIDAD..... | 19 |
| II.4. | MANTENIBILIDAD..... | 19 |
| II.5. | DOCUMENTACIÓN TÉCNICA..... | 20 |
| II.5.1. | REQUISITOS DEL MANUAL DE EMPLEO..... | 21 |
| II.5.2. | REQUISITOS DEL MANUAL DE MANTENIMIENTO..... | 22 |
| II.5.3. | REQUISITOS DEL CATALOGO ILUSTRADO DE ARTÍCULOS DE ABASTECIMIENTO..... | 22 |
| II.6. | FORMACIÓN..... | 23 |
| II.7. | ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE..... | 23 |
| II.8. | MOVILIDAD Y TANSPORTABILIDAD..... | 24 |
| II.9. | MARCADO E IDENTIFICACIÓN..... | 24 |
| II.10. | REPUESTOS Y FUNGIBLES..... | 26 |
| II.11. | VARIANTES..... | 26 |
| SECCIÓN III. | DEFINICIÓN DE ACTIVIDADES DEL CONTRATISTA..... | 26 |
| III.1. | SEGUIMIENTO Y CONTROL DEL CONTRATO..... | 26 |
| III.2. | ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DEL CONTRATO..... | 26 |
| III.3. | VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN DEL CONTRATO..... | 27 |
| III.4. | GESTIÓN DE RIESGOS..... | 27 |
| III.5. | GESTIÓN DE LA CONFIGURACIÓN DEL CONTRATO..... | 27 |
| III.6. | FORMA DE HACER EFECTIVO EL SUMINISTRO..... | 28 |
| III.7. | SERVICIO A PRESTAR POR EL SUMINISTRADOR DURANTE EL PERIODO DE GARANTÍA..... | 28 |
| SECCIÓN IV. | ACEPTACIÓN DEL OBJETO DEL CONTRATO..... | 28 |
| IV.1. | EVALUACIÓN TECNICA DE OFERTAS..... | 28 |
| IV.1.1. | MUESTRAS PREVIAS A LA ADJUDICACIÓN..... | 29 |
| IV.1.2. | EVALUACIÓN TÉCNICA DE LA DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PRESENTADA..... | 30 |
| IV.1.3. | EVALUACIÓN TÉCNICA DE LAS MUESTRAS PREVIAS A LA ADJUDICACIÓN..... | 31 |





| | | |
|--------------|--|----|
| IV.2. | INSPECCIÓN TÉCNICA DE RECEPCIÓN DEL SUMINISTRO..... | 31 |
| IV.2.1. | REQUISITOS DE ENTREGA DEL SUMINISTRO | 33 |
| IV.2.2. | TOMA DE MUESTRAS DEL SUMINISTRO..... | 34 |
| IV.3. | PRUEBAS DE ACEPTACIÓN TÉCNICA..... | 35 |
| IV.3.1. | PRUEBAS DE INSPECCIÓN VISUAL DEL PRODUCTO ENTREGADO. | 35 |
| IV.3.2. | PRUEBAS DE ACEPTACIÓN TÉCNICA DEL PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA. | 36 |
| IV.3.2.1. | INSPECCIÓN VISUAL DE LA PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA | 38 |
| IV.3.2.2. | PRUEBAS DIMENSIONALES Y DE MASA. | 38 |
| IV.3.2.3. | PRUEBAS MECÁNICAS..... | 38 |
| IV.3.2.3.1. | PRUEBA DE RESISTENCIA DEL DISPARADOR. | 39 |
| IV.3.2.3.2. | PRUEBA DE RESISTENCIA A LA CAIDA..... | 39 |
| IV.3.2.3.3. | PRUEBA DE OBSTRUCCIÓN DEL CAÑÓN. | 40 |
| IV.3.2.3.4. | PRUEBAS DE VIDA UTIL | 40 |
| IV.3.2.4. | PRUEBA DE INTERCAMBIABILIDAD. | 42 |
| IV.3.2.5. | PRUEBAS BALÍSTICAS. | 42 |
| IV.3.2.5.1. | VELOCIDAD Y PRECISIÓN..... | 43 |
| IV.3.2.5.2. | PRUEBA DE SOBREPRESIÓN..... | 44 |
| IV.3.2.6. | FUNCIONAMIENTO EN CONDICIONES DESFAVORABLES..... | 44 |
| IV.3.2.6.1. | ENSAYO EN CONDICIONES CLIMÁTICAS ADVERSAS..... | 45 |
| IV.3.2.6.2. | ENSAYO EN CONDICIONES DE NIEBLA SALINA..... | 45 |
| IV.3.2.6.3. | ENSAYO DE VIBRACIÓN..... | 46 |
| IV.3.2.7. | PRUEBAS DE RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS..... | 46 |
| IV.3.2.8. | PRUEBAS DE MANTENIMIENTO..... | 46 |
| IV.3.2.9. | PRUEBAS DE SERVICIO. | 47 |
| IV.3.2.9.1. | FIABILIDAD DE FUNCIONAMIENTO..... | 47 |
| IV.3.2.10. | PRUEBAS DE ERGONOMÍA, FUNCIONALIDAD Y OPERATIVIDAD..... | 47 |
| IV.3.2.10.1. | CARACTERÍSTICAS DE SERVICIO. | 48 |
| IV.3.3. | PRUEBAS DE ACEPTACIÓN TÉCNICA DEL RESTO DE ELEMENTOS DE LA UBS | 48 |
| IV.4. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN..... | 48 |
| IV.4.1. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN, POR INSPECCIÓN VISUAL, DEL PALET, LOS ENVASES Y EL CONTENIDO..... | 49 |
| IV.4.2. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DEL PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA 9×19MM..... | 53 |





| | | |
|-------------|--|----|
| IV.4.2.1. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL DEL PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA..... | 53 |
| IV.4.2.2. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS DIMENSIONALES Y DE MASA. | 54 |
| IV.4.2.3. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS MECÁNICAS. | 54 |
| IV.4.2.4. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LA PRUEBA DE INTERCAMBIABILIDAD..... | 56 |
| IV.4.2.5. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS BALÍSTICAS. | 56 |
| IV.4.2.6. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS DE SERVICIO. | 57 |
| IV.4.2.7. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS DE ERGONOMÍA, FUNCIONALIDAD Y OPERATIVIDAD..... | 57 |
| IV.4.3. | CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DEL RESTO DE ELEMENTOS DE LA UBS..... | 58 |
| SECCIÓN V. | EMISIÓN Y FIRMAS DEL PPT..... | 59 |
| SECCIÓN VI. | ANEXOS | 60 |
| VI.1. | ANEXO I..... | 60 |
| VI.2. | ANEXO II..... | 61 |





PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TÉCNICAS (PPT), QUE DEBEN SATISFACER LAS PISTOLAS SEMIAUTOMÁTICAS, CALIBRE 9x19 mm PB PARA DOTACIÓN EN LA GUARDIA CIVIL.

SERVICIO DE ARMAMENTO Y EQUIPAMIENTO POLICIAL (SAEP)

Sección I. DEFINICIÓN DEL SUMINISTRO

I.1. OBJETO.

El presente Pliego de Prescripciones Técnicas (PPT) establece los requisitos que deben satisfacerse en el suministro de los siguientes bienes para dotar al personal de la Guardia Civil: pistola semiautomática, calibre 9x19 mm Parabellum. Estos requisitos se agrupan en:

- Requisitos de los bienes objeto del contrato de suministro.
- Requisitos que deben cumplir las actividades del contratista al ejecutar el suministro.
- Requisitos para la aceptación del objeto del contrato: pruebas de aceptación técnica y criterios de aceptación y rechazo.

I.2. DOCUMENTACIÓN APLICABLE.

Los documentos de referencia utilizados para la elaboración y que deberán utilizarse en la ejecución del presente PPT son los que se citan a continuación:

- *Ley 24/2011, de 1 de agosto, de contratos del sector público en los ámbitos de la defensa y de la seguridad.*
- *ISO 9001:2015, Quality Management Systems-Requirements.*
- *UNE EN ISO 2859-1 Procedimientos de muestreo para inspección por atributos.*
- *PROTOCOLO AC-225 DE LA NATO.*
- *STANAG 4090 Edición 2ª*
- *STANAG 4281*





I.3. EXTENSIÓN DEL SUMINISTRO Y CALENDARIO.

Cantidad de bienes objeto del expediente de adquisición:

| CÓDIGO | DENOMINACIÓN | CANTIDAD |
|--------|---|----------|
| A | Pistola semiautomática calibre 9×19 mm Parabellum | 6000 |
| B | Cargador de pistola semiautomática | 12000 |
| C | Caja de conservación | 6000 |
| D | Estuche con útiles de limpieza | 6000 |
| E | Funda de pistola semiautomática tipo antihurto | 6000 |

Los bienes objeto del expediente de adquisición agrupan en las Unidades Básicas de Suministro (UBS) descritas a continuación. En las siguientes tablas se indica la cantidad de UBS a suministrar y la composición de cada UBS (elementos que la componen y sus cantidades en la UBS):

| UBS1: Pistola semiautomática calibre 9×19 mm PB con su dotación | | CANTIDAD DE UBS1 |
|---|---|------------------|
| | | 6000 |
| ELEMENTOS | DENOMINACION | CANTIDAD EN UBS1 |
| UBS1-A | Pistola semiautomática calibre 9×19 mm Parabellum | 1 |
| UBS1-B | Cargador de pistola semiautomática | 2 |
| UBS1-C | Caja de conservación | 1 |
| UBS1-D | Estuche con útiles de limpieza | 1 |
| UBS1-E | Funda de pistola semiautomática tipo antihurto | 1 |
| UBS1-AM | Manual de Empleo de la Pistola Semiautomática calibre 9×19 mm (*) | 1 |

(*) Castellano

El calendario de entregas se indica en la siguiente tabla de anualidades:

| ENTREGA | UNIDADES BÁSICAS DE SUMINISTRO | CANTIDAD | FECHA DE ENTREGA |
|----------|-------------------------------------|----------|------------------------|
| Año 2021 | UBS1 Pistola semiautomática 9×19 mm | 2000 | La indicada en el PCAP |





MINISTERIO
DEL INTERIOR



GUARDIA CIVIL
DIRECCIÓN GENERAL

Mando de Apoyo
Jefatura de los Servicios de Apoyo
Servicio de Armamento y Equipamiento Policial

| ENTREGA | UNIDADES BÁSICAS DE SUMINISTRO | CANTIDAD | FECHA DE ENTREGA |
|----------|-------------------------------------|----------|------------------------|
| Año 2022 | UBS1 Pistola semiautomática 9×19 mm | 2000 | La indicada en el PCAP |
| Año 2023 | UBS1 Pistola semiautomática 9×19 mm | 2000 | La indicada en el PCAP |

Las cantidades indicadas en las tablas anteriores podrán ser modificadas al alza si así lo estableciese el contrato del presente expediente de adquisición.



DT-2020-014-PPT-ARM-Ed4
8 de 61

CORREO ELECTRÓNICO:

dg-armamento@guardiacivil.org



Avda. Madrid nº2
Polígono Albres
28342 Valdemoro (Madrid)
Tlf: 91 5146000 Ext: 42824
Fax: 915146565



Sección II. REQUISITOS

II.1. REQUISITOS DEL PRODUCTO.

Para facilitar el uso del presente PPT los requisitos del producto indicados a continuación están codificados con una letra seguida de un número secuencial. La letra coincide con el código del bien objeto de la adquisición y el número establece la secuencia de requisitos de dicho bien. Los requisitos de tipo general para el presente expediente de adquisición se codificarán con las letras EX.

II.1.1. REQUISITOS DE LA PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA 9x19 mm.

Para efectos de aplicación del presente PPT esta arma se denomina Pistola Semiautomática, calibre 9 x 19 mm.

REQUISITO A01: La Pistola Semiautomática 9 x 19 mm es un arma corta de funcionamiento semiautomático concebida para el tiro puntual, cuyo mínimo alcance eficaz es de 50 m.

REQUISITO A02: La pistola semiautomática debe tener las características siguientes:

- Calibre 9 x 19 mm Parabellum.
- Cañón rayado a dextrósum.
- Armazón fabricado con material ligero.
- Motor del cierre: impulsor por retroceso.
- Mecanismo de disparo y percusión: por martillo percutor visto o por liberación de aguja percutora lanzada por muelle real.
- Mecanismo de disparo: posibilidad de selección de doble o simple acción (para pistolas de martillo visto).
- Seguro manual para armas de martillo visto.
- Palanca lateral de cierre de recámara.
- Alimentación de munición por cargador.
- Capacidad del cargador: mínimo 12 cartuchos.
- Cierre abierto con el último disparo del cargador.
- Apto para su empleo por tiradores diestros y zurdos.
- Funcionamiento correcto con las municiones homologas OTAN.
- Desarmado básico a mano, sin uso de herramientas.





II.1.1.1. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS.

II.1.1.1.1. DIMENSIONALES Y MASA.

| DIMENSIONES (mm) | | |
|------------------|----------------------------------|-------|
| REQUISITO A03: | Longitud total | ≤ 200 |
| REQUISITO A04: | Altura total | ≤ 140 |
| REQUISITO A05: | Anchura total | ≤ 50 |
| MASA (g) | | |
| REQUISITO A06: | Masa del arma con cargador vacío | < 950 |

II.1.1.1.2. CARACTERÍSTICAS BALÍSTICAS.

REQUISITO A07: El arma estará diseñada para un funcionamiento óptimo con munición 9x19 mm, homologada NATO con cartucho según STANAG 4090 (edición en vigor).

Los siguientes requisitos de características balísticas se corresponden con la munición establecida en el REQUISITO A07 atemperada a 21°C.

| CARACTERÍSTICAS BALÍSTICAS CON MUNICIÓN HOMOLOGADA NATO | | |
|---|---|-------|
| REQUISITO A08 | Velocidad inicial proyectil (V_0) (m/s) | ≥ 340 |
| REQUISITO A09 | Alcance eficaz (m) | ≥ 50 |
| REQUISITO A10: | Precisión (a 25 m) (semiperímetro H+L) (mm) | < 200 |

II.1.1.1.3. CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS.

Los siguientes requisitos de características mecánicas, cuando requieran el disparo del arma, se corresponden con la munición establecida en el REQUISITO A07 atemperada a 21°C.

REQUISITO A11. Resistencia a la sobrepresión: el modelo de pistola ofertado deberá cumplir las pruebas de sobrepresión establecidas en el Banco Oficial de Pruebas del país fabricante y dispondrá de los punzonados reglamentarios. Dicho Banco deberá ser reconocido por el Banco Oficial de Pruebas de Eibar (España).

| CARACTERÍSTICAS | | |
|-----------------|--|-------|
| REQUISITO A12: | Resistencia del disparador, en simple acción (N); solo para pistolas de martillo visto | 20÷25 |





| | | |
|----------------|--|--------------|
| REQUISITO A13: | Resistencia del disparador en doble acción (N); solo para pistolas de martillo visto | 45-55 |
| REQUISITO A14: | Presión máxima admisible en recámara (MPa) | 300 |
| REQUISITO A15: | Resistencia a la caída (m) | $\geq 1,2$ |
| REQUISITO A16: | Vida útil de cañón, cierre y armazón (disparos) | ≥ 10000 |
| REQUISITO A17: | Vida útil del resto de piezas de la pistola (disparos) | ≥ 5000 |

REQUISITO A18. Resistencia a la caída: el arma cargada resistirá caídas en distintas posiciones desde la altura indicada en el REQUISITO A15 sin que se produzca el disparo, ni resulte con daños que afecten al posterior funcionamiento o supongan peligro para el tirador (véase la prueba de aceptación establecida en el apartado IV.3.2.3.2 del presente PPT).

II.1.1.1.4. CONDICIONES AMBIENTALES DE USO.

REQUISITO A19: La pistola semiautomática deberá superar las pruebas de resistencia climática establecidas en el protocolo AC-225 de la NATO, para frío/calor, hielo/granizo, lluvia, arena/polvo, lodo/fango, etc.

| CLIMATOLOGÍA ADVERSA | | |
|--------------------------------------|-----------------------|-------------|
| REQUISITO A20: | Baja temperatura (°C) | -46 ± 3 |
| REQUISITO A21: | Alta temperatura (°C) | 70 ± 3 |
| TRANSPORTE Y MANIPULACIONES BRUTALES | | |
| REQUISITO A22: | Niebla salina | Sin daños |
| REQUISITO A23: | Vibración | Sin daños |

II.1.1.1.5. RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS.

REQUISITO A24: Los componentes no metálicos de la pistola semiautomática no se verán afectados por su exposición a los siguientes compuestos:

- Anticongelantes (etilenglicol).
- Gasoil y gasolinas (de uso en vehículos).
- Insecticidas (comerciales).
- Aceites lubricantes y conservantes (comerciales).
- Disolventes (tricloroetano).





II.1.1.2. COMPOSICIÓN DEL ARMA.

Para efectos del presente PPT se establece la siguiente descomposición funcional del arma en sistemas, subsistemas, componentes y elementos indicándose los requisitos de cada uno de ellos.

II.1.1.2.1. ESTRUCTURA.

REQUISITO A25: La estructura de la pistola semiautomática será un armazón al que se fijarán los demás componentes y que alojará los principales mecanismos de su sistema de automatismo.

REQUISITO A26: El armazón de la pistola semiautomática está formado por una única pieza que puede ser de acero o puede ser de material compuesto en el que van insertados algunos componentes de acero o de cerámica. Si es de acero se fabricará por mecanización o fundición. Si es de material compuesto se fabricará por inyección en molde; el material compuesto será una mezcla de plástico poliamídico y fibra de vidrio u otra mezcla con similares características mecánicas.

REQUISITO A27: El armazón de la pistola semiautomática tiene conformadas las siguientes partes: cuna del cañón, guías de la corredera, empuñadura y guardamonte.

II.1.1.2.2. SISTEMA LANZADOR.

II.1.1.2.2.1. CAÑÓN.

REQUISITO A28: El motor lanzador de proyectiles de la pistola semiautomática es un tubo cañón de ánima rayada.

REQUISITO A29: El calibre del cañón es el correspondiente al proyectil de su munición, establecido en el REQUISITO A02.

REQUISITO A30: Las dimensiones de la recámara del cañón son las normalizadas correspondientes al cartucho de su munición, establecido en el REQUISITO A02.

REQUISITO A31: El procedimiento de fabricación del cañón es el establecido en el REQUISITO A02.

REQUISITO A32: El cañón se acopla al armazón en la zona de cuna.

REQUISITO A33: El acerrojamiento entre cañón y cierre será rígido y su acoplamiento será dinámico.

II.1.1.2.2.2. CIERRE-CORREDERA.

REQUISITO A34: El cierre de la pistola semiautomática será del tipo cierre-corredera. Realizará las siguientes operaciones elementales del ciclo de





automatismo del arma: alimentación y carga (del cartucho), cierre y apertura (de la recámara del cañón) y extracción y expulsión (de la vaina).

REQUISITO A35: El cierre-corredera está acoplado a las guías de la corredera que tiene el armazón de la pistola, desplazándose longitudinalmente.

II.1.1.2.2.3. SISTEMA DE PERCUSIÓN.

REQUISITO A36: La aguja percutora con su mecanismo está alojada en el interior en el interior de la corredera.

REQUISITO A37: Si el mecanismo de percusión de la pistola es por impulso de martillo percutor, dicha pieza forma parte del sistema de disparo y del sistema de percusión. Dicho martillo percutor y su mecanismo de armado estará ubicado en la empuñadura del arma.

REQUISITO A38: Si el mecanismo de percusión de la pistola es por liberación de aguja percutora lanzada por muelle real, dicho resorte estará alojado en el interior de la corredera.

II.1.1.2.2.4. SISTEMA DE DISPARO.

REQUISITO A39: El sistema de disparo está formado por el mecanismo de disparo, el mecanismo de seguridad y. cuando se cumpla el REQUISITO 38, el mecanismo del martillo percutor.

REQUISITO A40: El mecanismo de disparo acciona la cadena de mecanismos hasta transmitir el movimiento de mando al mecanismo de percusión. Cumplirá el REQUISITO A12.

Véase los requisitos de los elementos de seguridad establecidos en II.1.1.5 del presente PPT.

II.1.1.2.3. SISTEMA DE ALIMENTACIÓN.

REQUISITO A41: El depósito de munición es tipo cargador. Su boca forma parte del sistema de alimentación.

REQUISITO A42: El cargador se acopla a la empuñadura de la pistola de forma manual sin necesidad de ningún útil o herramienta.

Véase los requisitos del cargador establecidos en el apartado II.1.2 del presente PPT.

II.1.1.2.4. SISTEMA DE PUNTERÍA.

REQUISITO A43: Dispondrá de un sistema de puntería óptico formado por alza y punto de mira ubicado en la parte superior del cierre-corredera.





REQUISITO A44: Los elementos del sistema de puntería podrán ser ajustados en deriva (reglaje) sin necesidad de herramientas especiales (por ejemplo utilizando alguno de los útiles de limpieza o mantenimiento de dotación del arma).

REQUISITO A45: Los elementos del sistema de puntería tendrán capacidad de contraste mediante puntos o barras visibles en la oscuridad.

REQUISITO A46: El sistema de puntería estará colimado de fábrica a una distancia de 25 ± 5 m.

REQUISITO A47: El arma dispondrá de unas o más regletas normalizadas (por ejemplo tipo picatinny) para la instalación de alguno de los siguientes dispositivos de puntería (por ejemplo):

- Mira telescópica o mira electrónica de visión nocturna.
- puntero láser.
- linterna táctica.

REQUISITO A48: La instalación de los dispositivos indicados en el REQUISITO A46 no deberá afectar al comportamiento del arma en el tiro y la podrá hacer el usuario del arma.

II.1.1.2.5. SISTEMA DE DEFORMACIÓN.

REQUISITO A49: La pistola semiautomática dispondrá de un resorte recuperador del cierre-corredera cuya finalidad es detener al cierre durante su retroceso e impulsarlo posteriormente hacia vanguardia.

REQUISITO A50: El resorte recuperador puede estar ubicado en el interior del cierre corredera o en la zona de la cuna del armazón. Se apoya en retaguardia sobre el armazón (puede existir un elemento intermedio y en vanguardia sobre el cierre-corredera (a través de un elemento intermedio de apoyo).

II.1.1.3. MOTOR DEL CIERRE: IMPULSOR DE RETROCESO.

REQUISITO A51: El movimiento del cierre de la pistola es impulsado por el retroceso del cañón. Dicho movimiento se hará de forma semiautomática.

II.1.1.4. MANDOS DEL ARMA.

REQUISITO A52: El mando de disparo de la pistola, denominado disparador o gatillo, inicia de la secuencia del disparo cuando es accionado por el tirador. El disparador está protegido por el guardamonte.

REQUISITO 53: La carga inicial de la pistola la realiza el tirador tras la introducción del cargador accionando el cierre-corredera. Su función es cargar la recámara con el cartucho inicial y dejar el arma montada (quedando el arma en posición de disparo, con su recámara cerrada).





REQUISITO A54: La pistola dispondrá de una palanca de retenida del cierre corredera que cumple una doble función: retiene el cierre corredera tras el disparo del último cartucho del cargador y lo libera posteriormente cuando es accionada manualmente. Si la liberación se hace tras la introducción del cargador con cartuchos se produce una carga inicial de la recámara del arma.

REQUISITO A55: La pistola semiautomática, de martillo visto, dispondrá de una aleta para accionamiento del seguro manual. Es una palanca operable con el pulgar de la mano derecha o izquierda del tirador o que se puede cambiar de lado para accionarla con el pulgar de la otra mano. La aleta selectora tiene dos posiciones con las que el tirador selecciona el estado de arma asegurada o la modalidad de tiro. Estas posiciones suelen denominarse, a modo de ejemplo, “seguro (S o nada)”, “tiro (T o F)”. La marca S (o equivalente) será de color blanco, la marca T (o su equivalente) será de color rojo; pero se admiten otras combinaciones de colores de fácil identificación.

REQUISITO A56: La pistola semiautomática de aguja lanzada, dispondrá de una indicación que diferencie la posición de la aguja percutora a la vista del usuario. Estas posiciones suelen denominarse, a modo de ejemplo, “seguro (para la posición adelantada o a vanguardia)”, “tiro (o posición atrasada o a retaguardia)”. La marca de posición a vanguardia de color blanco, la marca de posición a retaguardia será de color rojo; pero se admiten otras combinaciones de colores de fácil identificación.

REQUISITO A57: Si el mecanismo de disparo de la pistola es de martillo visto, la cresta del martillo actuará como mando del seguro de caída o dispositivo equivalente.

II.1.1.5. ELEMENTOS DE SEGURIDAD.

REQUISITO A58: La pistola en estado de arma asegurada no podrá ser disparada ni voluntaria ni accidentalmente debido a la acción de uno o varios mecanismos propios denominados seguros.

REQUISITO A59: La pistola dispondrá de un mecanismo automático de seguridad que impida el disparo cuando la recámara esté abierta o el cierre no esté bloqueado. Puede ser un seguro de bloqueo que impida la acción del mecanismo de disparo o un seguro de percutor que impida la percusión, o una combinación de ambos.

REQUISITO A60: La pistola dispondrá de seguro de caída o mecanismo equivalente.

REQUISITO A61: La pistola indicará el vaciado del cargador dejando la recámara abierta tras el último disparo (REQUISITO A02).

II.1.1.6. ACABADO Y ERGONOMÍA.

REQUISITO A62: El acabado superficial del arma será del tipo pavón negro o similar en las piezas metálicas y de color negro mate si son de material polimérico.

REQUISITO A63: Ergonomía general: el arma carecerá de bordes o aristas que impliquen un riesgo o dificulten su manipulación (por ejemplo la extracción de su funda), la forma y acabado exterior facilitará el agarre de la misma, especialmente en la empuñadura y en la corredera (que dispondrá de rayado, para facilitar la acción de montar el arma).





REQUISITO A64: Ergonomía para el disparo: el movimiento del gatillo-disparador seguirá fielmente el movimiento del dedo del tirador y su recorrido será suficiente para que lo perciba un tirador típico. La óptima combinación de estas dos características con la resistencia del disparador indicada en el REQUISITO A13 suele denominarse “bondad del gatillo”.

REQUISITO A65: Reelevación y retroceso del arma durante el disparo: deben ser coherentes con la función del arma (la distribución de pesos en el arma minimizará el desequilibrio que generan las fuerzas del disparo) y no mermarán su eficacia operativa.

II.1.1.7. CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS DE LA PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA.

REQUISITO A66: Las características funcionales y ergonómicas del arma que influyan en su empleo táctico no deben implicar una merma en su operatividad según los procedimientos definidos en la instrucción del Sistema de Intervención Operativa (SIO), así como en el Plan Anual de Técnicas Operativas (PATIO) de la Guardia Civil.

REQUISITO A67: El manejo del arma debe ser lo más sencillo e intuitivo posible para minimizar el tiempo de formación y entrenamiento de los usuarios.

REQUISITO A68: El arma tendrá una forma que permita los movimientos más sencillos en las prácticas del servicio.

II.1.2. REQUISITOS DEL CARGADOR.

REQUISITO B01: El cargador es el depósito de munición de la pistola semiautomática y su capacidad es la especificada en el REQUISITO A02.

REQUISITO B02: El dispositivo de retención del cargador dispondrá de un mando de liberación (tipo botón o pestillo) de accionamiento ambidiestro o bipoisicional.

REQUISITO B03: Se podrá ver total o parcialmente los cartuchos contenidos por el cargador.

REQUISITO B04: Se podrá desarmar manualmente, sin necesidad de herramientas.

II.1.3. REQUISITOS DE LA CAJA DE CONSERVACIÓN Y DEL ESTUCHE CON ÚTILES DE LIMPIEZA.

REQUISITO C01: La caja de conservación será de plástico y sus dimensiones serán tales que permitan incluir todos los elementos A, B, D y AM del presente suministro. Este





envase llevará una etiqueta identificativa, dispuesta de tal manera que permita ser visible sin dificultad.

REQUISITO D01: Todos los elementos del estuche con útiles de limpieza serán específicos para uso en la pistola semiautomática ofertada.

II.1.4. REQUISITOS DE LA FUNDA ANTIHURTO.

La Funda de la Pistola Semiautomática es el complemento de uniformidad personal que contiene dicha arma.

II.1.4.1. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS.

Las dimensiones y masa de la funda de la pistola semiautomática serán tales que se pueda acoplar al cinturón del uniforme sin merma de los movimientos del usuario.

| CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS | | |
|---------------------------|---|-------------|
| REQUISITO E01 | Resistencia de la funda al desacoplamiento del cinturón del uniforme (N) (fuerza ejercida en dirección perpendicular al cinturón) | ≥ 1200 |
| REQUISITO E02 | Resistencia del cierre de la funda (N) (fuerza ejercida en la dirección de extracción de la pistola) | ≥ 1000 |

REQUISITO E03: Resistirá las mismas condiciones climáticas que la pistola.

REQUISITO E04: Cumplirá los mismos requisitos de resistencia a los productos químicos que la pistola.

REQUISITO E05: El color será negro.

II.1.4.2. COMPOSICIÓN DE LA FUNDA.

Para efectos del presente PPT se establece la siguiente descomposición funcional de la funda en componentes o elementos indicándose los requisitos de cada uno de ellos.

II.1.4.2.1. ESTRUCTURA.

REQUISITO E06: La estructura de la Funda de la Pistola Semiautomática es una carcasa de material polimérico de alta resistencia a rozaduras, golpes y de fácil limpieza. Su forma interior estará adaptada a la forma exterior de la pistola semiautomática de tal modo que, una vez cerrada, no haya movimiento relativo.





Su forma exterior será compatible con el cinturón de dotación operativo de la Guardia Civil.

REQUISITO E07: La funda no requerirá ningún ajuste adicional para acoplar arma y funda (ni siquiera sin herramientas).

REQUISITO E08: En su interior carecerá de elementos metálicos (para evitar daños accidentales en la pistola).

REQUISITO E09: Los tornillos que pudiese tener la funda serán todos iguales, con cabeza allen y de color negro.

II.1.4.2.2. SISTEMA DE RETENCION.

REQUISITO E10: El cierre de la Funda de la Pistola Semiautomática dispondrá de un dispositivo de retención que impida la extracción de la pistola (es un cierre tipo antihurto) y que bloquee el arma una vez enfundada.

REQUISITO E11: El dispositivo de retención estará compuesto de un arco oscilante y un mecanismo de retención y liberación del arco. Este dispositivo deberá cumplir el requisito de resistencia indicado en la tabla de características mecánicas.

REQUISITO E12: El arco oscilante será de material plástico o fleje metálico recubierto de goma, o material similar. Se girará manualmente hasta abrazar el arma por la parte superior de su empuñadura quedando bloqueado en dicha posición. Una vez bloqueado el arco no podrá desbloquearse hasta que no se accione su mecanismo de liberación. Este arco tiene una doble función: impide una posible extracción del arma de la funda e impide el montaje del arma una vez enfundada.

REQUISITO E13: En la funda para armas de martillo visto el arco tendrá las dimensiones apropiadas para que no interfiera con el martillo del arma en ninguna de sus posiciones.

REQUISITO E14: El mecanismo de liberación del arco está formado por un retén y un resorte (muelle, fleje o similar). El retén impide el movimiento del arco cuando está en la posición de cierre y el resorte lo impulsa a la posición contraria dejando al arma libre para su extracción.

REQUISITO E15: El dispositivo de retención bloquea al arma una vez enfundada, mediante una pieza que se aloja en la ventana de expulsión de la corredera o en otra zona que impida su movimiento.

REQUISITO E16: Para la desactivación de los sistemas de retención, se deberá emplear únicamente la presión del dedo pulgar.





II.1.4.2.3. SISTEMA DE ACOPLAMIENTO AL CINTURÓN.

REQUISITO E17: El soporte de acoplamiento al cinturón del uniforme será de apertura y cierre manual (sin necesidad de utilizar herramientas). El dispositivo de retención cumplirá el requisito de resistencia al desacoplamiento del cinturón indicado en la tabla de características mecánicas.

II.1.4.3. CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS DE LA FUNDA.

REQUISITO E18: La funda de la pistola se podrá manipular con los guantes de dotación para la Guardia Civil.

REQUISITO E19: Una vez insertada la pistola en la funda no se podrá acceder al disparador (se evitan disparos fortuitos).

REQUISITO E20: La funda podrá ser lavada sin que pierda propiedades en seco o mojado.

II.2. PLANOS DEL PRODUCTO.

El fabricante optará por la entrega de los planos del producto, al menos los planos de conjunto, (en soporte digital) o la declaración de la versión utilizada para fabricar el producto (véase el REQUISITO EX34).

II.3. FIABILIDAD.

REQUISITO EX01: La fiabilidad de los bienes que son objeto del presente PPT debe ser tal que en cualquier tipo de ensayo funcional a los que sean sometida una muestra de los mismos seleccionada con muestreo riguroso (Nivel III) el resultado sea “conforme” con un límite de calidad aceptable LCA 4,0. Dicho nivel y LCA se refieren exclusivamente a la verificación de la fiabilidad por lo que no afectan a la toma de muestras para la aceptación del producto presentado para su entrega.

REQUISITO A69: La pistola semiautomática funcionará correctamente con la munición homologada 9 x 19 mm Parabellum (REQUISITO A02) así como con la munición compatible con ésta que sea de dotación en la Guardia Civil.

II.4. MANTENIBILIDAD.

A efectos del establecimiento de requisitos de mantenibilidad en el presente PPT se ha adoptado la organización de recursos y actividades de mantenimiento en entidades denominadas escalones (sin que ello implique la existencia de dichas entidades en la Guardia Civil): el Primer Escalón realiza las actividades de mantenimiento encomendadas al usuario del objeto; el Segundo Escalón las actividades periódicas necesarias para asegurar el funcionamiento del objeto; el Tercer Escalón realiza actividades de mantenimiento o reparación que impliquen desmontajes parciales del objeto (piezas o conjuntos); el Cuarto Escalón realiza actividades de





mantenimiento o reparación que pueden abarcar la totalidad del objeto; el Quinto Escalón son las actividades que solo pueden ser realizadas en la Fábrica del objeto.

REQUISITO EX02: Las actividades de Primer Escalón de Mantenimiento de los bienes objeto del presente PPT son la limpieza del exterior o del interior accesible, la verificación de funcionamiento, y otras similares.

REQUISITO EX03: Las actividades de Segundo o Tercer Escalón de Mantenimiento las realiza personal de la Guardia Civil con formación específica para ello; generalmente las hará el mismo personal. Las actividades de Cuarto Escalón de Mantenimiento las realiza personal Especialista del Ejército de Tierra o personal de la Guardia Civil con formación específica para ello, destinados en el SAEP.

REQUISITO EX04: El contratista se compromete a proporcionar la asistencia técnica o la información que se le solicite, sobre el manejo de los bienes entregados y sus actividades de mantenimiento o reparación.

REQUISITO EX05: El contratista se compromete a prestar directamente servicio de mantenimiento de los bienes entregados cuando así se lo solicite la Guardia Civil, durante cinco años. El coste de dicho servicio cuando sea consecuencia de las condiciones y plazos de garantía del bien mantenido correrá a cargo del suministrador; en caso contrario correrá a cargo de la Guardia Civil.

REQUISITO A70: El número total de piezas que componen el arma será el menor posible.

REQUISITO A71: Todas las piezas y elementos que componen la pistola semiautomática deben ser intercambiables entre armas distintas de la misma marca y modelo.

REQUISITO A72: El desarmado y armado total del arma, para su reparación, será de la máxima sencillez.

REQUISITO A73. Tratamiento superficial: el tratamiento superficial de acabado tendrá la calidad suficiente para evitar oxidaciones y deterioros en el arma durante un periodo mínimo al de garantía del arma, sometido a condiciones medioambientales adversas (ambiente salino, etc.).

II.5. DOCUMENTACIÓN TÉCNICA.

La documentación técnica está formada por los documentos entregados en cumplimiento del REQUISITO EX07 y por la documentación trazable indicada en los mismos. A efectos del presente PPT tendrá consideración de documentación trazable aquella documentación indicada esta documentación técnica que cumpla los siguientes requisitos: estará indicado el autor u organización que la emite, la fecha de emisión o versión y ubicación de una versión en soporte electrónico a la que se pueda acceder públicamente desde internet.

La fecha de emisión de la documentación, o de la documentación trazable, es la indicada en el documento en soporte papel (fecha de firma manuscrita o fecha de la firma electrónica).





REQUISITO EX06: La documentación técnica presentada para el expediente de adquisición al que corresponde el presente PPT estará escrita en idioma español (castellano). Se presentará en soporte papel y en soporte informático formato pdf; el tamaño de hoja en ambos soportes será A4. Debe existir coherencia entre la fecha del archivo de la versión electrónica de un documento y su fecha de emisión.

REQUISITO EX07: La documentación técnica de cada uno de los bienes objeto del presente PPT estará formada, como mínimo, por los siguientes documentos (algunos de ellos pueden estar agrupados en único documento y deben incluir copia de la documentación citada que no sea trazable):

- Memoria descriptiva del arma con dos partes diferenciadas:
 - o principios de funcionamiento de los distintos sistemas.
 - o características técnicas, marca, modelo, fabricante y todas aquellas especificaciones técnicas necesarias para poder verificar el cumplimiento de todos y cada uno de los requisitos del presente PPT.
- Manual de empleo; cumplirá el REQUISITO AM01.
- Manual de mantenimiento; cumplirá el REQUISITO AMM01.
- Catálogo ilustrado de artículos de abastecimiento; cumplirá el REQUISITO ACI01.
- Descripción detallada del tratamiento superficial del cañón y demás partes metálicas, describiendo cada una de las fases del mismo.
- Certificado de haber superado todas las pruebas en condiciones desfavorables y resistencia a productos químicos acorde con el protocolo AC-225 de la OTAN.
- Una matriz ordenada de cumplimiento de todos y cada uno de los requisitos técnicos del PPT referenciados sobre la documentación técnica presentada.

El lugar y condiciones de entrega de la documentación técnica se indican en los REQUISITOS EX42 y EX43.

II.5.1. REQUISITOS DEL MANUAL DE EMPLEO.

REQUISITO AM01: El manual de empleo de la Pistola Semiautomática 9x19 mm es el documento que describe el arma y especifica las instrucciones de manejo, uso y servicio del arma así como las recomendaciones de seguridad y las precauciones a tomar ante una eventual interrupción del fuego.

REQUISITO AM02. Con carácter general cumplirá el siguiente formato y cantidades:

| | |
|------------------------------------|-----------------------------|
| Denominación del documento: | Manual de empleo. |
| Número de libros: | 1 volumen. |
| Formato Original: | 15 x 10,5 (tipo octavilla). |
| Idioma del documento: | Castellano. |





| | |
|-----------------------|--------------------|
| Número de ejemplares: | Uno por cada arma. |
|-----------------------|--------------------|

II.5.2. REQUISITOS DEL MANUAL DE MANTENIMIENTO.

REQUISITO AMM01: El manual de mantenimiento de la Pistola Semiautomática 9×19 mm es el documento que incluye al menos los siguientes capítulos:

- Recomendaciones de seguridad.
- Operaciones de mantenimiento preventivo correspondientes a los escalones de mantenimiento 2º, 3º y 4º (definidos en el apartado II.4 del presente PPT)
- Operaciones de mantenimiento correctivo correspondientes a los escalones de mantenimiento 2º, 3º y 4º (definidos en el apartado II.4 del presente PPT).
- Investigación de defectos o averías. Incluye la descripción de las averías y disfunciones más frecuentes y modo de subsanarlas.
- Materiales, Herramientas Especiales y Equipos de prueba

REQUISITO AMM02. Con carácter general cumplirá el siguiente formato y cantidades:

| | |
|----------------------------|--------------------------|
| Denominación del documento | Manual de Mantenimiento. |
| Número de libros | 1 volumen. |
| Formato Original | A4 |
| Idioma del documento | Castellano. |
| Número de ejemplares | Uno por cada lote. |

II.5.3. REQUISITOS DEL CATALOGO ILUSTRADO DE ARTÍCULOS DE ABASTECIMIENTO.

REQUISITO ACI01: El catálogo ilustrado de artículos de abastecimiento de la Pistola Semiautomática 9×19 mm es el documento que especifica la configuración del arma y detalla los componentes y piezas que suministra el fabricante para su mantenimiento o reparación.

REQUISITO ACI02. Con carácter general cumplirá el siguiente formato y cantidades:

| | |
|----------------------------|---------------------------------------|
| Denominación del documento | Catálogo Ilustrado de Abastecimiento. |
| Número de libros | 1 volumen. |
| Formato Original | A4 |
| Idioma del documento | Castellano. |





Número de ejemplares

Uno por cada lote.

II.6. FORMACIÓN.

REQUISITO EX08: La empresa adjudicataria gestionará un curso de formación para personal que realice las actividades de mantenimiento establecidas en el REQUISITO EX03. Dicha gestión incluye la selección del profesorado competente para ello, así como la obtención de los recursos materiales necesarios; todo ello podrá ser encomendado a una empresa acreditada para la formación. Los gastos de dicho curso correrán a cargo de la empresa adjudicataria. Este curso será impartido a un mínimo de 25 miembros de la Guardia Civil.

REQUISITO EX09: Los programas de los cursos de formación indicados en el REQUISITO EX08 serán presentados a la Guardia Civil para su aprobación.

II.7. ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE.

El suministro se presentará envasado y paletizado cumpliendo los siguientes requisitos:

REQUISITO EX10: Cada unidad básica de suministro (UBS) indicada en punto I.3 del presente PPT, se entregará en un envase (caja) de cartón de dimensiones que permitan incluir todos los elementos de la unidad de ese suministro. Cada uno de estos envases llevará una etiqueta identificativa, dispuesta de tal manera que sea visible sin dificultad (véase el REQUISITO EX18). La cantidad de defectos del envase individual de la UBS no deberán superar las normalizadas para el nivel de calidad aceptable establecido en el apartado IV.2.2 del presente PPT (la lista de defectos se indica en el apartado IV.4.1 del presente PPT).

REQUISITO EX11: Las cajas individuales definidas en el REQUISITO EX10, se agruparán en un envase múltiple, de dimensiones suficientes, para que el número máximo de esas unidades no excedan del volumen total del palé según norma UNE-EN 13698-1:2003; en ningún caso se superarán las 500 unidades de cajas individuales. Cada uno de estos envases múltiples llevará una etiqueta identificativa dispuesta de tal manera que sea visible sin dificultad (véase el REQUISITO EX19). La cantidad de defectos del envase múltiple no deberán superar las normalizadas para el nivel de calidad aceptable establecido en el apartado IV.2.2 del presente PPT (la lista de defectos se indica en el apartado IV.4.1 del presente PPT).

REQUISITO EX12: Los envases múltiples definidos en el REQUISITO EX11 se presentarán sobre palé de 800 x 1200 mm, cuya forma y características serán las establecidas por la norma UNE-EN 13698-1:2003. La altura máxima de la carga y el palé será de 1400 mm. El palé podrá contener más de un envase múltiple siempre que se cumplan las citadas condiciones de dimensiones y masa total. Los palés llevarán la hoja de identificación que se colocará en cada uno de las 4 caras laterales mayores/menores, según convenga, bajo el fleje o del cruce de ambos, si existen así como una o varias etiquetas identificativas (véase el REQUISITO EX20).

REQUISITO EX13: La carga del palé deberá estar perfectamente alineada, formando un paralelepípedo regular, debidamente protegida e inmovilizada al menos con flejes y cuatro





cantoneras angulares protectoras. La cantidad de defectos del conjunto de palé cargado no deberán superar las normalizadas para el nivel de calidad aceptable establecido en el apartado IV.2.2 del presente PPT (la lista de defectos se indica en el apartado IV.4.1 del presente PPT).

No procede establecer requisitos de almacenamiento en instalaciones del suministrador porque la entrega se hace directamente en instalaciones de la Guardia Civil.

II.8. MOVILIDAD Y TRANSPORTABILIDAD.

REQUISITO EX14: Los requisitos de movilidad y transportabilidad de los palés son los derivados del cumplimiento de la norma UNE-EN 13698-1:2003.

II.9. MARCADO E IDENTIFICACIÓN.

REQUISITO EX15: La Pistola Semiautomática 9×19 mm deberá estar marcados conforme a lo exigido en los planos y las especificaciones asociadas a los mismos, así como a lo especificado en este apartado del PPT. Esto también afecta a sus piezas, conjuntos y accesorios cuando las especificaciones lo establezcan.

REQUISITO EX16. Marca de propiedad de la Pistola Semiautomática 9×19: la pistola llevará grabado en un lugar visible la siguiente marca ##-GC-XXXXX, donde los dos primeros dígitos (##) se corresponderán con las dos últimas cifras del año de fabricación, GC es la marca de propiedad de la Guardia Civil, y las cifras siguientes son el número de serie de fabricación. Esta inscripción tendrá las mismas características de escritura que las señaladas para el número de serie del arma (XXXXX); el fabricante garantizará que no se duplique ningún número de serie. Esta marca de propiedad se plasmará en la etiqueta de la Caja de Conservación de la pistola (véase REQUISITO C01), cuyo modelo es el siguiente:

- FABRICANTE.
- UNA (1) PISTOLA (MARCA Y MODELO) 9x19 mm con accesorios
- NÚMERO DE SERIE XX-GC-XXXXX.
- LOTE.
- GC

REQUISITO EX17: El tubo-cañón, cierre y cargador tendrán las marcas establecidas por la reglamentación que afecte a este tipo de arma.

REQUISITO EX18: El modelo de la etiqueta identificativa de los envases definidos en el REQUISITO EX10 es el indicado a continuación. Su texto indicará la composición de la UBS según lo establecido en el apartado 1.3 del presente PPT (se indica el ejemplo de la UBS1):





EXPEDIENTE:

FABRICANTE:

FECHA DE FABRICACIÓN (MES/AÑO).

UBS1 PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA 9x19 (MARCA Y MODELO), con accesorios.

COMPOSICION de la UBS:

| ELEMENTOS | DENOMINACION | CANTIDAD |
|-----------|---|----------|
| UBS1-A | Pistola semiautomática calibre 9x19 mm Parabellum | 1 |
| UBS1-B | Cargador de pistola semiautomática | 2 |
| UBS1-C | Caja de conservación | 1 |
| UBS1-D | Estuche con útiles de limpieza | 1 |
| UBS1-E | Funda de pistola | 1 |

CÓDIGO BARRAS.

GC.

REQUISITO EX19: El modelo de la etiqueta identificativa de los envases múltiples definidos en el REQUISITO EX11 es el indicado a continuación. En su texto ## es la cantidad de UBS del envase que irá seguido de su denominación (se indica el ejemplo de la UBS1):

EXPEDIENTE:

FABRICANTE:

FECHA DE FABRICACIÓN (MES/AÑO).

ENVASE MULTIPLE: ## PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA 9X19
(MARCA Y MODELO).

LOTE.

CÓDIGO BARRAS.

GC.

PESO Y VOLUMEN.

REQUISITO EX20: El modelo de la hoja identificativa de los palés indicada en el REQUISITO EX12 es el indicado en el Anexo I. Su texto cumplirá el STANAG 4281 e incluirá la frase **“PROPIEDAD DE LA GUARDIA CIVIL”**); La hoja, de tamaño DIN A4, irá plastificada por ambas caras. El modelo de la etiqueta identificativa del palé indicada en el REQUISITO EX12 es el siguiente:





EXPEDIENTE
FABRICANTE.
FECHA DE FABRICACIÓN (MES/AÑO).
PACKING LIST DEL CONTENIDO DEL PALÉ.
LOTE.
CÓDIGO BARRAS.

II.10. REPUESTOS Y FUNGIBLES.

REQUISITO EX21: El contratista queda obligado a facilitar durante un periodo mínimo de cinco años, cualquier repuesto del material suministrado que se le solicite. El coste de los repuestos incluidos en las condiciones y plazos de garantía del bien mantenido correrá a cargo del suministrador; en caso contrario correrá a cargo de la Guardia Civil.

II.11. VARIANTES.

No se contemplan variantes de los bienes objeto del presente PPT.

Sección III. DEFINICIÓN DE ACTIVIDADES DEL CONTRATISTA.

El Órgano de Contratación designará un Director Técnico (DT) del expediente de adquisición cuya función es el aseguramiento de la conformidad técnica de los bienes entregados por el contratista del expediente de adquisición; dicha conformidad se refiere a los requisitos establecidos en el presente PPT y otros que puedan establecerse en el contrato. Esta designación se comunicará al contratista.

III.1. SEGUIMIENTO Y CONTROL DEL CONTRATO.

Por tratarse de un expediente de suministro de bienes ya fabricados no procede el control durante la fabricación de los mismos ni durante su transporte hasta el punto de entrega.

REQUISITO EX22: El contratista debe controlar las condiciones bajo las que se realicen todas las actividades relacionadas con el suministro de los bienes objeto del presente PPT y que puedan influir en el cumplimiento de los requisitos aquí establecidos.

REQUISITO EX23: El Director Técnico podrá realizar en las instalaciones de la empresa adjudicataria las actividades que sean necesarias para el cumplimiento de los REQUISITOS EX31 y EX32.

III.2. ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DEL CONTRATO.

REQUISITO EX24: El contratista debe emitir e implementar, de forma planificada, disposiciones internas cuya finalidad sea asegurarse de que, en las distintas etapas del suministro, se cumplen los requisitos establecidos en el presente PPT.

REQUISITO EX25: El contratista debe identificar y controlar las salidas de productos en las distintas etapas del suministro, para asegurar su conformidad con los requisitos establecidos en el presente PPT.





REQUISITO EX26: El contratista debe identificar los productos no conformes con los requisitos establecidos en el presente PPT, controlarlos y evitar su uso o liberación no intencionada.

REQUISITO EX27: El contratista conservará la documentación relacionada con la detección de no conformidades. Esta información documentada incluirá descripción de la no conformidad y de las acciones tomadas, descripción de las concesiones obtenidas e identificación de la persona con autoridad que ha decidido dichas acciones.

REQUISITO EX28: La liberación de productos objeto del contrato para su entrega a la Guardia Civil no se hará hasta que se hayan cumplido satisfactoriamente las disposiciones planificadas establecidas en el REQUISITO EX24 o se haya aprobado una concesión para ello.

REQUISITO EX29: El contratista debe conservar la documentación relacionada con la liberación de los productos objeto del contrato. Esta información documentada incluirá: evidencias de la conformidad con los criterios de aceptación y trazabilidad a de las personas que autorizan la liberación.

REQUISITO EX30: Al objeto de asegurar que la calidad de los bienes entregados cumple las especificaciones de calidad del fabricante para el proceso de fabricación y entrega final, el contratista presentará, a requerimiento del DT, los certificados de calidad de fabricación y de solvencia técnica.

III.3. VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN DEL CONTRATO.

REQUISITO EX31: El contratista planificará actividades de verificación y validación (V&V) del cumplimiento de los requisitos establecidos en el PPT y de aquellos otros establecidos en el contrato. Esta planificación se elaborará antes de iniciar las actividades de ejecución del contrato y será presentada al DT para su aprobación.

REQUISITO EX32: El contratista elaborará la documentación justificativa de la validación de las actividades de verificación establecidas en el REQUISITO EX31. También elaborará una tabla resumen del cumplimiento de todas las actividades V&V. Esta documentación deberá ser aprobada por el DT.

III.4. GESTIÓN DE RIESGOS.

REQUISITO EX33: El contratista identificará los riesgos de incumplimiento del contrato y determinará las acciones necesarias para mitigarlos.

III.5. GESTIÓN DE LA CONFIGURACIÓN DEL CONTRATO.

REQUISITO EX34: El contratista identificará la configuración de los productos entregados, comprometiéndose a mantenerla actualizada durante 5 años. Esto incluye el control de la versión de los planos de los productos suministrados utilizados en la fabricación.





III.6.FORMA DE HACER EFECTIVO EL SUMINISTRO.

REQUISITO EX35: La entrega se realizará en el almacén del Servicio de Armamento y Equipamiento Policial (SAEP) de la Guardia Civil sito en Avda. Madrid nº 2, C.P.28342, Valdemoro (Madrid).

REQUISITO EX36: El Director Técnico supervisará la ejecución de las pruebas de aceptación técnica establecidas en el presente PPT. Estas pruebas serán realizadas tal y como se establece en el REQUISITO EX47.

REQUISITO EX37: El contratista aportará las unidades de muestra que serán utilizadas para las pruebas de aceptación técnica. Por ello deberá reponer en el suministro las unidades sometidas a pruebas destructivas.

REQUISITO EX38: En el albarán de entrada deberá hacerse constar el número de expediente, así como el número de serie del material.

III.7.SERVICIO A PRESTAR POR EL SUMINISTRADOR DURANTE EL PERIODO DE GARANTÍA.

REQUISITO EX39: Todo el material suministrado tendrá una garantía mínima de VEINTICUATRO meses a contar desde la fecha de la recepción. Dicha garantía cubrirá contra todo defecto de fabricación y/o funcionamiento, obligándose el suministrador a reparar por su cuenta cualquier defecto que en el periodo de garantía se presente y a la reposición, sin cargo de las piezas defectuosas o inútiles, corriendo por su cuenta la mano de obra y transporte.

Sección IV. ACEPTACIÓN DEL OBJETO DEL CONTRATO

IV.1. EVALUACIÓN TÉCNICA DE OFERTAS.

La Evaluación Técnica de las Ofertas del Expediente de Adquisición al que corresponde el presente PPT determinará el cumplimiento de los requisitos que afecten a los bienes y servicios ofertados o que influyan en los criterios de adjudicación establecidos en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares (PCAP) del Expediente de Adquisición.

La evaluación técnica de las ofertas del Expediente de Adquisición se hará analizando, desde el punto de vista técnico, la documentación técnica y las muestras previas a la adjudicación presentadas por las empresas licitadoras tal y como se establece en el apartado IV.1.1.

La evaluación técnica de las ofertas se realiza en tres fases:

- 1) Evaluación Técnica de la Documentación Técnica presentada.
 - a) Se realizará tal y como se establece en el apartado IV.1.2 del presente PPT.
- 2) Evaluación Técnica de las Muestras Previas a la Adjudicación:





- a) Se realizará tal y como se establece en el apartado IV.1.3 del presente PPT.
 - b) Las pruebas las realizará personal técnico del SAEP de la Guardia Civil y serán supervisadas por el Director Técnico del Expediente.
 - c) Cuando el SAEP de la Guardia Civil no disponga de recursos para realizar alguna de las pruebas o su carga de trabajo no lo permita, se admite la posibilidad de que el Director Técnico encomiende dicha prueba o pruebas a una Instalación de Ensayo de la Administración del Estado. En dicho caso el SAEP elaborará un Plan de Pruebas específico.
- 3) Informe de Evaluación Técnica:
- a) Lo emite el Director Técnico.
 - b) El Informe de Evaluación Técnica indicará la conformidad o no conformidad de la documentación técnica y de las muestras previas a la adjudicación contra cada uno de los requisitos antes indicados. En los casos de no conformidad se describirá la misma. Este informe hará referencia a las Hojas de Resultados de las pruebas de aceptación realizadas en la fase 2.
 - c) En el Informe de Evaluación Técnica se propondrá el rechazo de los bienes ofertados que no hayan cumplido todos los requisitos evaluados.
 - d) El informe se remitirá al Asesor Técnico de la Mesa de Contratación.

IV.1.1. MUESTRAS PREVIAS A LA ADJUDICACIÓN.

Los requisitos establecidos en este apartado afectan a todos los licitadores que se presenten al expediente de adquisición de los bienes objeto del presente PPT.

REQUISITO EX40: La empresa licitante presentará una muestra formada por TRES (3) unidades básicas de suministro UBS1: "pistola semiautomática 9x19 mm con su dotación" (su composición será la definida en el apartado 1.3 del presente PPT; cada UBS estará en una caja de conservación y transporte. Todos los elementos de dichas UBS han de ser idénticos a los ofertados (excepto en el marcado de propiedad que se exigirá únicamente al suministro). La muestra se entregará en el SAEP de la Guardia Civil.

REQUISITO EX41: Las muestras indicadas en el REQUISITO EX40 serán sometidas a las pruebas de aceptación técnica establecidas en el presente PPT; sus resultados soportarán el correspondiente informe de evaluación técnica de la oferta. Dichas muestras se conservarán en el SAEP, como mínimo, hasta que haya concluido el plazo de resolución de alegaciones del Expediente de Adquisición y como máximo hasta la recepción total del suministro. Esto no afecta los elementos de la muestra que hayan sido sometidos a pruebas destructivas. En este intervalo de tiempo se devolverán a las empresas licitadoras que lo soliciten, en caso contrario quedarán a disposición de la





Guardia Civil. Las muestras de la empresa adjudicataria siempre quedarán a disposición de la Guardia Civil.

REQUISITO EX42: La empresa licitante deberá presentar en el SAEP de la Guardia Civil, DOS (2) paquetes documentación técnica que cumplan los REQUISITOS EX06 y EX07. La fecha de emisión de los documentos que componen esta documentación técnica deberá ser necesariamente anterior o igual a su fecha de entrega (véase el apartado II.5). Estos ejemplares de documentación técnica ya no serán devueltos a la empresa licitadora.

REQUISITO EX43: La entrega de las muestras y documentación previas a la adjudicación se hará dentro del plazo establecido en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares del Expediente de Adquisición, será sin cargo para la Administración y se efectuará contra recibo.

IV.1.2. EVALUACIÓN TÉCNICA DE LA DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PRESENTADA.

La evaluación técnica de la documentación ofertada se hará exclusivamente sobre la documentación técnica presentada por la empresa licitadora (cumpliendo los REQUISITOS EX42 y EX43) y será contra los requisitos establecidos en el presente PPT.

Método de evaluación: se parte de la secuencia de requisitos establecida en el presente PPT y se evalúa su cumplimiento analizando el contenido de la documentación técnica presentada. El análisis de la documentación incluye el análisis de la documentación trazable indicada en ella; en ningún caso se admitirá el análisis de la documentación no citada en ella. Esta evaluación se complementa con la evaluación técnica de las muestras previas a la adjudicación indicada en el apartado IV.1.3.

El análisis de la documentación técnica presentada en la licitación incluye consultas con la organización que haya emitido los distintos documentos (ya sean originales aportados, copias o documentos trazables), con la finalidad de determinar su veracidad.

REQUISITO EX44: La empresa licitadora deberá suministrar dentro del plazo de evaluación de ofertas aquella documentación trazable cuyo acceso sea de pago o cuyo acceso desde internet esté desactivado con carácter transitorio. El coste correrá a cargo de la empresa licitadora.

El resultado de la evaluación técnica de esta documentación se plasmará en el ya citado Informe de Evaluación Técnica (véase el apartado IV.1).

REQUISITO EX45: el resultado de la evaluación técnica de la documentación técnica será CONFORME si ésta es CONFORME con todos los requisitos y no hay dudas de la veracidad de la documentación presentada, en caso contrario será NO CONFORME.





IV.1.3. EVALUACIÓN TÉCNICA DE LAS MUESTRAS PREVIAS A LA ADJUDICACIÓN.

La evaluación técnica de las muestras previas a la adjudicación se hará exclusivamente sobre las muestras presentadas por la empresa licitadora (cumpliendo los REQUISITOS EX40 y EX43) y será contra los requisitos establecidos en el presente PPT. Esta evaluación es complementaria a la evaluación de la documentación técnica indicada en el apartado IV.1.2 y en caso de discrepancia su resultado prevalece sobre esta última.

Método de evaluación técnica de las muestras: estas muestras se someten a las pruebas de aceptación técnica establecidas en el apartado IV.3 del presente PPT, excepto las pruebas de inspección visual del producto entregado (definidas en el apartado IV.3.1 y apartados IV.3.#.1)). El resultado de cada prueba será CONFORME si se cumple el correspondiente requisito establecido en éste PPT. Los resultados de cada prueba se plasmarán en un documento denominado Hoja de Resultados.

Las muestras exigidas se someterán a las siguientes pruebas:

- Pruebas dimensionales: (3 pistolas).
- Pruebas mecánicas, ergonomía y características de servicio (3 pistolas).
- Pruebas balísticas y resistencia (3 pistolas siendo destructiva 1 pistola).
- Pruebas en condiciones desfavorables: (2 pistolas)

El resultado de la evaluación técnica de las muestras se plasmará en el ya citado un Informe de Evaluación Técnica (véase el apartado IV.1).

REQUISITO EX46: el resultado de la evaluación técnica de las muestras CONFORME si ésta es CONFORME con todos los requisitos, en caso contrario será NO CONFORME.

IV.2. INSPECCIÓN TÉCNICA DE RECEPCIÓN DEL SUMINISTRO.

La Inspección Técnica de Recepción determinará el cumplimiento de las condiciones y requisitos de entrega del suministro establecidas en el Contrato y en Pliego de Cláusulas Administrativas del Expediente de Adquisición y el presente PPT así como el cumplimiento de los requisitos propios de los bienes entregados establecidos en el Contrato y en el presente PPT.

La Inspección Técnica de Recepción del Suministro al que corresponde el presente PPT se hará analizando, desde el punto de vista técnico, los bienes presentados por el contratista para su recepción.

La inspección técnica se realiza en dos fases:

- 1) Pruebas de Aceptación Técnica:





- a) Las pruebas a realizar son las establecidas en el apartado IV.3 del presente PPT. El SAEP elaborará un Plan de Pruebas de Aceptación Técnica que desarrolle lo establecido en el apartado IV.2 del presente PPT.
 - b) La ejecución de las pruebas será supervisada por un equipo técnico del SAEP dirigido por el Director Técnico del Expediente. Las pruebas se realizan en instalaciones del fabricante de las armas suministradas, que pondrá a disposición del equipo del SAEP los recursos personales y materiales necesarios para su ejecución.
 - c) Las instalaciones y recursos que fabricante ponga a disposición del SAEP tendrán unas características técnicas y operativas que garanticen la fiabilidad de los resultados de las pruebas. A modo de ejemplo indicamos algunas de estas características: calibración de los elementos de inspección y ensayo, certificación de los materiales de referencia, mantenimiento adecuado de los equipos e instalaciones, control de las condiciones de ensayo, formación del personal que ejecute las pruebas y procedimientos de ensayo o prueba.
 - d) Los resultados de las pruebas de aceptación técnica se plasmarán en un Informe de Pruebas de Aceptación Técnica emitido por la persona responsable de la instalación del fabricante que ha realizado la prueba.
- 2) Estudio de Aceptación Técnica:
- a) Los criterios de aceptación establecidos en apartado IV.4 del presente PPT se aplican a los resultados de las pruebas de aceptación técnica.
 - b) Los resultados del estudio de aceptación técnica se plasmarán en un documento de igual denominación firmado por el Director Técnico. Este documento indicará si el resultado de cada prueba implica la aceptación o rechazo de los bienes presentados. En todos los casos se indicará el resultado de la prueba y el criterio de aceptación correspondiente. También se hará referencia trazable al Informe de Pruebas de Aceptación Técnica utilizado para hacer el Estudio.
 - c) Certificado de Aceptación Técnica.
 - i) Lo emite el Director Técnico.
 - ii) Se certificará la **ACEPTACIÓN TÉCNICA** de los bienes presentados cuando el resultado del Estudio de Aceptación Técnica ha sido favorable para todos los resultados de las pruebas de aceptación técnica. Se certificará el **RECHAZO** en caso contrario.

REQUISITO EX47: Las pruebas de aceptación técnica de las armas presentadas a recepción se realizan en instalaciones del fabricante, tal y como se establece en el apartado IV.2 del presente PPT (fase 1, subapartados a, b, c y d, de la Inspección Técnica). Si fuese necesario encomendar alguna de las pruebas de aceptación técnica a una Instalación de Ensayo,





debidamente acreditada, y el Fabricante no disponga de dicha acreditación, la empresa Contratista podrá solicitar que estas pruebas sean encomendadas un Laboratorio de Ensayo acreditado. En cualquier caso todos los gastos derivados de la ejecución de las pruebas de aceptación técnica correrán a cargo de la empresa contratista.

IV.2.1. REQUISITOS DE ENTREGA DEL SUMINISTRO

REQUISITO EX48: Los bienes objeto del Contrato de Suministro serán presentados a recepción en los lugares y fechas establecidos en el mismo y en las condiciones establecidas en Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares del Expediente de Adquisición debiendo cumplir los requisitos relacionados con la entrega establecidos en el presente PPT.

REQUISITO EX49: Los bienes entregados deben ser los contratados (marca, modelo, versión y variante). Sus características coincidirán con las de las muestras previas a la adjudicación y documentación técnica presentadas por el contratista; en caso de discrepancia con las del producto contratado prevalecerán las características de este último. Si en el contrato se estableciese alguna desviación de características prevalecerá sobre lo indicado anteriormente.

REQUISITO EX50: Todos los bienes, de un mismo tipo, presentados a recepción deben haber sido fabricados siguiendo el mismo proceso de fabricación.

REQUISITO EX51: las unidades básicas de suministro (UBS) entregadas se agruparán en lote de entrega de 1000 unidades o fracción para las UBS restantes hasta completar el suministro presentado.

REQUISITO EX52: Las unidades del lote deberán presentarse a la recepción de una sola vez totalmente terminadas, envasadas, empacadas y en las mismas condiciones. Se presentarán agrupadas y apiladas de forma que permita la toma de muestras indiscriminada de forma sencilla y rápida.

REQUISITO EX53: El suministrador tendrá en cuenta en la entrega del material que además de las unidades contratadas, entregará las unidades de muestra para las pruebas funcionales de aceptación técnica que serán de CINCO (5) unidades por lote.

REQUISITO EX54: El contratista presentará la tabla resumen del cumplimiento de todas las actividades V&V indicada en el REQUISITO EX32.

REQUISITO EX55: Con cada lote de entrega se adjuntará la documentación técnica siguiente: manual de empleo, manual de mantenimiento y catálogo ilustrado de artículos de abastecimiento. El formato y cantidades de estos documentos será el establecido en los REQUISITOS AM02, AMM02 y ACI02.

REQUISITO EX56: En cada lote de entrega se presentarán los siguientes certificados del fabricante correspondientes a la serie de fabricación de la que proceden





los bienes entregados: certificado de fabricación (cumplirá el REQUISITO EX57), certificados de materias primas y tratamientos térmicos (cumplirán el REQUISITO EX58) y certificados de funcionamiento y precisión (cumplirán el REQUISITO EX59).

REQUISITO EX57. Certificados de fabricación: se certifica que todas las piezas han sido construidas según los planos de la colección entregados al SAEP, en cuanto a materiales, dimensiones, tolerancias, propiedades físicas y estado superficial.

REQUISITO EX58. Certificados de materias primas y tratamientos térmicos: se certifica que todas las materias primas responden a las características especificadas en cada uno de los planos (adjuntándose los boletines de análisis físicos y químicos de estos materiales). También se certifica que todos los tubos-cañón han sido examinados antes de su montaje, comprobándose la inexistencia de ralladuras, grietas, fisuras, picaduras, anillos y otros defectos de fabricación, comprobándose que se cumplen los requisitos de rugosidad, comprobándose que los campos estarán perfectamente definidos y comprobándose que la recámara no tiene defectos superficiales que produzcan marcas en la vaina de un cartucho de sobrepresión (en ningún caso se admitirán rebabas cerca de sus bordes).

REQUISITO EX59. Certificados de funcionamiento y precisión: se certifica que todas las armas presentadas a recepción han sido sometidas a una prueba de funcionamiento. En el envase de cada arma se adjuntará el gráfico o diana sobre el que se ha efectuado los disparos de prueba (dentro de una funda de plástico).

IV.2.2. TOMA DE MUESTRAS DEL SUMINISTRO.

Las pruebas de aceptación técnica de los bienes presentados a recepción se realizarán a las muestras tomadas de los lotes presentados según lo establecido a continuación.

La toma de muestras se realizará de acuerdo a la Norma *UNE EN ISO 2859-1 Procedimientos de muestreo para inspección por atributos* última edición. De cada lote se tomará la siguiente muestra:

- Inspección visual del producto entregado (pruebas IV.3.1): ***Plan de muestreo simple, Inspección Normal (nivel II).***
 - o *Inspección de palet:* se seleccionará una muestra de los palet presentados para recepción.
 - o *Inspección de envases múltiples:* se seleccionará una muestra de los envases múltiples de cada una de las UBS tomados de la muestra de palets; si no hubiese suficientes de cada tipo se seleccionarán los restantes de otro palet presentado a recepción.
 - o *Inspección de envases individuales de UBS:* 1000 envases UBS1; tamaño J muestra 80 envases individuales de UBS.





- Resto de pruebas de aceptación técnica (todas las pruebas de IV.3 excepto pruebas IV.3.1): se aplica el siguiente plan de muestreo
 - o 1000 envases UBS1; *tamaño muestra*: 5 unidades de cada uno de los componentes de la UBS.

IV.3. PRUEBAS DE ACEPTACIÓN TÉCNICA.

Las Pruebas de Aceptación Técnica proporcionan la información necesaria para determinar si los bienes analizados cumplen los requisitos establecidos en el presente PPT. En el presente apartado del PPT se definen las pruebas de aceptación que son aplicables tanto para la evaluación técnica de las ofertas como para la aceptación del producto presentado para recepción.

En la Evaluación Técnica de las Ofertas las pruebas se aplican a las muestras previas a la adjudicación (según lo establecido en el apartado IV.1.1). La conformidad de los resultados se determina contra los requisitos establecidos en el presente PPT.

En la Inspección Técnica de Recepción las pruebas se aplican a las muestras obtenidas de los lotes de producto presentado a recepción (según lo establecido en el apartado IV.2.2). La conformidad de los resultados se determina aplicándoles los criterios de aceptación técnica establecidos en el apartado IV.4 del presente PPT.

IV.3.1. PRUEBAS DE INSPECCIÓN VISUAL DEL PRODUCTO ENTREGADO.

El producto entregado deberá cumplir los requisitos establecidos en los apartados II.7, II.8 y II.9 del presente PPT así como las cláusulas relacionadas con la entrega que se establezcan en el Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares del Expediente y otros requisitos de entrega que se indiquen en el contrato.

Se realizará una inspección visual de los palets, envases múltiples y envases individuales de UBS presentados para recepción así como de los elementos de la UBS contenidos en ellos. El objetivo de la citada inspección visual es detectar la existencia de los defectos indicados en el apartado IV.4.1 del presente PPT.

Procedimiento de inspección visual; se hace en 4 fases:

1. Inspección visual del palé cargado.
 - a. Plan de muestreo simple, Inspección normal, nivel II. Se aplica a la totalidad del lote.
2. Inspección visual de los envases múltiples.





- a. Plan de muestreo simple, Inspección normal, nivel II. Se aplica a la muestra de palets seleccionada para la fase 1 de inspección visual.
3. Inspección visual de los envases individuales de UBS.
 - a. Plan de muestreo simple, Inspección normal, nivel II. Se aplica a la muestra de envases múltiples seleccionada para la fase 2 de inspección visual.
4. Inspección visual de los componentes de la UBS.
 - a. Se hace a todos los componentes contenidos en los envases individuales de la muestra seleccionada para la fase 3 de inspección visual.

El resultado de cada fase de inspección se plasmará en una ficha que indicará, para cada defecto, la cantidad de defectos detectados. Dicha ficha se usará para decidir la aceptación o rechazo de la entrega respecto de los defectos inspeccionados en esa fase.

IV.3.2. PRUEBAS DE ACEPTACIÓN TÉCNICA DEL PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA.

Algunas de las pruebas incluyen un Ensayo Funcional de Fuego; dichos ensayos se ejecutaran con la munición 9x9 mm de uso en la Guardia Civil (REQUISITO A02).

A efectos de aplicación del presente PPT se definen los siguientes estados del arma durante la ejecución de un ensayo funcional de fuego:

- Arma vacía: es el arma que ni tiene munición o proyectiles en su depósito, ni está montada, ni está operando.
- Arma municionada: es el arma que tiene munición o proyectiles en su depósito, pero ni está montada, ni está operando.
- Arma montada: es el arma que tiene armados los mecanismos de disparo y percusión y dispuesta para el disparo. Una variante es la “doble acción” en la que el armado del martillo se ejecuta al accionar el disparador; no la tienen todas las pistolas. Este estado puede coexistir con el estado de arma asegurada.
- Arma operando: es el arma que está ejecutando la secuencia de operaciones que se inicia en el disparo y termina con el arma montada.
- Arma asegurada: es el arma que no puede disparar ni voluntaria ni accidentalmente debido a la acción de uno o varios mecanismos propios denominados seguros. Este estado puede coexistir con los otros estados.





- Arma interrumpida: es el arma que estaba operando y le ha ocurrido un incidente que impide al usuario hacer fuego pero que un usuario adiestrado está capacitado para rectificarlo (con sus útiles de dotación) o que requiere la intervención de un armero y puede solucionarlo en menos de 30 segundos (excepto cuando quede en estado de arma vacía, o arma asegurada).
- Arma fallada: es el arma que estaba operando y le ha ocurrido un incidente que impide al usuario hacer fuego y que un armero puede solucionarlo en menos de 10 minutos y más de 30 segundos aunque un usuario adiestrado no esté capacitado para rectificarlo (con sus útiles de dotación).
- Arma averiada: es el arma a la que se le ha ocurrido un incidente que impide al usuario hacer fuego, que no puede solucionarlo un usuario adiestrado y que un armero necesita más de 10 minutos para solucionarlo.

En el ensayo funcional de fuego se aplicará la siguiente clasificación de los incidentes de funcionamiento en función de su causa:

- Incidente de alimentación.
- Incidente de extracción.
- Incidente de expulsión.
- Incidente de acerrojamiento.
- Incidente en el disparo.

Los incidentes de funcionamiento detectados durante el tiro se clasificarán según su causa indicándose el estado en que ha quedado el arma tras el incidente: interrumpida, fallada o averiada.

Si en un ensayo funcional de fuego se presentan incidentes de funcionamiento que, aparentemente, no sean causados por el arma se repetirá la prueba utilizando la misma munición. Si, en la repetición de la prueba, se detectasen nuevos incidentes de funcionamiento que tampoco sean causados por el arma se considerará que el lote de munición utilizado no es apto para realización de la prueba. Se repetirá el ensayo funcional de fuego con otro lote de munición.

Los incidentes de funcionamiento debidos claramente a la munición no se contabilizarán, si bien quedarán serán registrados, a título informativo, en la hoja de resultados de la prueba.

Se elaborará una hoja de resultados por cada ensayo funcional de tiro en la que se detallará la clase de incidente y estado resultante del arma.





Al finalizar las pruebas se elaborará una tabla de incidentes de tiro que agrupe las hojas de resultados de todos los ensayos funcionales de fuego; para su posterior evaluación (CONFORME/ NO CONFORME).

IV.3.2.1. INSPECCIÓN VISUAL DE LA PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA

Se realizará una inspección visual de la muestra de pistolas semiautomáticas. El objetivo de la citada inspección visual es detectar la existencia de los defectos indicados en el apartado IV.4.1 del presente PPT, objeto de inspección “elemento de UBS: A”.

Si las pistolas de la muestra ya hubiesen sido revisadas en la fase 4 de la prueba de inspección visual del producto entregado (apartado IV.3.1) se podrá adoptar los resultados de dicha prueba.

El resultado de la prueba de inspección visual se plasmará en una ficha que indicará, para cada defecto, la cantidad de defectos detectados. Dicha ficha se usará para decidir la aceptación o rechazo de la entrega respecto de los defectos inspeccionados.

IV.3.2.2. PRUEBAS DIMENSIONALES Y DE MASA.

La finalidad de esta prueba es la verificación de que las pistolas semiautomáticas de la muestra cumplen los requisitos establecidos en el apartado II.1.1.1.1 del presente PPT. En la inspección técnica de recepción se verifica el cumplimiento simultáneo de dichos requisitos con el REQUISITO EX51.

La prueba consiste en realizar mediciones dimensionales y de masa sobre el arma presentada. Dichas mediciones son las establecidas en los requisitos del citado apartado II.1.1.1.1; sus resultados se reflejarán en una ficha junto con la evaluación de su conformidad.

El fabricante aportará, al comienzo de las pruebas, los verificadores y calibres necesarios para facilitar dichas comprobaciones.

La evaluación de cada medición será CONFORME o NO CONFORME contra el requisito correspondiente.

Si el resultado es NO CONFORME se indicará el tipo de defecto establecido en el apartado IV.4.2.2.

IV.3.2.3. PRUEBAS MECÁNICAS.

Se verificará que las pistolas semiautomáticas cumplen los requisitos establecidos en el apartado II.1.1.1.3 del presente PPT. Se realizan dos pruebas indicadas a





continuación. En la inspección técnica de recepción se verifica el cumplimiento simultáneo de dichos requisitos con el REQUISITO EX51.

Se realizarán con UNA (1) arma de la muestra, salvo en la prueba de intercambiabilidad que será con la muestra completa.

Si la prueba incluye ensayos funcionales de fuego se aplicará lo indicado en el apartado IV.3.2 del presente PPT.

El resultado de cada uno de los ensayos de las pruebas será CONFORME o NO CONFORME contra el requisito correspondiente.

Si el resultado es NO CONFORME se indicará el tipo de defecto establecido en el apartado IV.4.2.3.

IV.3.2.3.1. PRUEBA DE RESISTENCIA DEL DISPARADOR.

Esta prueba consta de un solo ensayo: con el arma descargada se medirá la fuerza de activación del mecanismo de disparo (REQUISITO A13). Tanto en simple como en doble acción (cuando lo sea la pistola).

Para el desarrollo de esta prueba se utilizará una varilla de acero apoyada en el centro del disparador, variando la fuerza en la misma mediante la colocación de pesos, y manteniendo el arma en posición vertical, con el cañón hacia arriba.

En la evaluación de ofertas de pistolas de aguja lanzada esta prueba no será excluyente.

El resultado será CONFORME si la fuerza de activación está en el intervalo establecido en el indicado en el REQUISITO A19; en caso contrario será NO CONFORME.

IV.3.2.3.2. PRUEBA DE RESISTENCIA A LA CAIDA.

El objeto de esta prueba es la verificación del cumplimiento del REQUISITO A18.

Se verificará la resistencia del arma en caso de caída. La prueba se realizará con una (1) de las armas de la muestra, y consistirá en dejarla caer desde la altura mínima establecida en el REQUISITO A15 y en distintas posiciones, sobre una superficie constituida por una placa de acero de 10 mm, o más de espesor, apoyada sobre una superficie de hormigón, baldosa o similar.

En el momento de la caída, cada pistola llevará en la recámara una vaina cebada (sin proyectil ni carga de pólvora), con el fin de comprobar que la misma no se percute.





La prueba consta de los seis ensayos siguientes. Se realiza dejando caer el arma sobre el elemento que se indica:

1. Boca del cañón.
2. Parte posterior de la corredera.
3. Parte superior de la corredera.
4. Base del cargador.
5. Lateral izquierdo.
6. Lateral derecho.

Si el arma es de martillo visto cada una de estas pruebas se realizará con el martillo en posición de reposo y con el martillo montado.

El resultado de cada ensayo será NO CONFORME si se activase el mecanismo de disparo o se produjera una rotura o avería, que impida continuar disparando. Después de cada caída, se verificará presionando el disparador, que la vaina no ha sido percutida.

Ensayo funcional de tiro: finalizadas las posiciones de caída, cuyo resultado haya sido satisfactorio, se dispararán cinco cartuchos tácticos para comprobar el buen funcionamiento del arma. El resultado será CONFORME si el arma funciona correctamente.

IV.3.2.3.3. PRUEBA DE OBSTRUCCIÓN DEL CAÑÓN.

El objeto de esta prueba es la verificación del cumplimiento del REQUISITO A12.

Para la realización de esta prueba se alojará una bala a 45 ± 1 mm del plano de recámara, introduciendo posteriormente un cartucho en la misma y disparándolo.

El ensayo será NO CONFORME si se producen fisuras, grietas, roturas, deformaciones o averías que impidan seguir disparándola en condiciones de seguridad para el tirador.

IV.3.2.3.4. PRUEBAS DE VIDA UTIL

El objeto de estas pruebas es la verificación del cumplimiento de los REQUISITOS A16 y A17.

Se realizarán las siguientes pruebas:

- Resistencia hasta 5.000 disparos
- Resistencia hasta 10.000 disparos





Prueba de resistencia hasta 5.000 disparos:

Para esta prueba se seleccionarán DOS (2) armas de la muestra extraída, efectuándose 5.000 disparos por arma, realizando cada 90 disparos, un descanso de 5 minutos con la recámara abierta y sin cargador para una buena refrigeración del arma.

Cada 1.000 disparos, se procederá a la limpieza de las armas, y se comprobará el estado de las piezas en cuanto a grietas, fisuras y desgastes anormales. Así mismo, se medirán las cotas fundamentales del arma a los 3.000 y a los 5.000 disparos.

La prueba será NO CONFORME si aparece en cualquiera de las dos armas, de alguno de los siguientes defectos: rotura de una pieza de las consideradas fundamentales o la rotura de una no fundamental pero que impida la continuación del tiro.

Resistencia hasta 10.000 disparos.

Con un arma, elegida al azar entre las de la prueba a 5.000 disparos, se continuarán las pruebas hasta los 10.000 disparos, efectuándose comprobaciones del estado de las piezas en cuanto a grietas, fisuras y desgastes excesivos, así como la medida de las cotas fundamentales de las armas a los 8.000 y 10.000 disparos.

La prueba será NO CONFORME si se detecta durante esta fase de la prueba, la rotura de alguna de las partes fundamentales (cañón, corredera y armazón), o su deterioro de forma que impida el funcionamiento del arma con seguridad para el tirador.

Las piezas no fundamentales rotas o deterioradas, serán sustituidas por otras. Se tomará nota detallada de las piezas sustituidas, para su posterior valoración.

Otras mediciones en la prueba de vida útil.

A efectos de comprobación del comportamiento del arma alcanzado un cierto número de disparos, se medirán y anotarán las velocidades y la precisión de las arma a los 1.000, 3.000, 5.000, 8.000 y 10.000 disparos, disparando en cada caso, DOS (2) series de DIEZ (10) disparos cada una, y comprobando los resultados de acuerdo con los límites especificados.

La prueba será NO CONFORME se detecta caída de velocidad media en boca del arma, superior en un 2,5% a la media obtenida en la prueba o no se siguen cumpliendo los requisitos de precisión exigidos.





IV.3.2.4. PRUEBA DE INTERCAMBIABILIDAD.

La intercambiabilidad se define como la capacidad para sustituir cualquier pieza de un arma, por otra procedente de un modelo idéntico o del stock de repuestos de la misma, sin alteración, modificación o ajuste. Esta característica se exige en el REQUISITO A71 del presente PPT.

De la muestra extraída, se procederá al armado y desarmado de las mismas, tomando las piezas de forma aleatoria. Serán intercambiadas las siguientes piezas o conjuntos:

1. Cargador
2. Cierre-corredera
3. Cañón
4. Percutor
5. Resorte recuperador (conjunto desmontable)
6. Bulón de desarmado.

Se elaborará una hoja de resultados en la que se indiquen los problemas detectados que impidan o dificulten el intercambio de estas piezas.

A continuación se verificará el correcto funcionamiento de todas ellas, con el siguiente orden de prueba:

- Funcionamiento en vacío
- Ensayos funcionales de fuego (se aplicará lo indicado en el apartado IV.3.2 del presente PPT): se ejecutará una serie de tiro disparando tres cargadores completos. Si la pistola dispone de sistema de accionamiento de doble acción se dispararán dos series de tiro, una en simple acción y otra en doble acción.

El resultado de la prueba será CONFORME o NO CONFORME.

Si el resultado es NO CONFORME se indicará el tipo de defecto establecido en el apartado IV.4.2.4.

IV.3.2.5. PRUEBAS BALÍSTICAS.

Los requisitos de características balísticas están indicados en el apartado II.1.1.1.2 del presente PPT, pero solo se harán las verificaciones empíricas indicadas a continuación.

A los ensayos funcionales de fuego incluidos en las pruebas balísticas definidas a continuación se aplicará lo indicado en el apartado IV.3.2 del presente PPT, con las siguientes condiciones específicas para estas pruebas:





- La cartuchería empleada en estas pruebas será 9x19 mm (Parabellum homologado NATO según STANAG 4090 y MOPI asociado), cuya masa es de 8 masa (123 gr).
- Previo a las pruebas balísticas, se determinarán las características de la munición a utilizar en las mismas, disparando con un tubo cañón probeta y midiendo velocidades, presiones y precisiones de DOS (2) series de DIEZ (10) disparos cada una, atemperados a 21º C.

IV.3.2.5.1. VELOCIDAD Y PRECISIÓN.

La velocidad y la precisión se evaluarán conjuntamente, realizando previamente CINCO (5) disparos de calentamiento.

Si no se cumplieran los límites exigidos en II.1.1.1.2, estas pruebas podrán repetirse por una sola vez, con la misma o distinta arma. Un nuevo incumplimiento, supondrá el rechazo del arma.

Esta prueba se realizará anclando el arma sobre un banco de pruebas.

Con una de las armas procedentes de la prueba de intercambiabilidad, se realizará esta prueba. Se acepta el empleo de potros de tiro si permiten una correcta puntería, si el dispositivo de fijación del arma ofrece la seguridad requerida y si se conoce y tiene en cuenta la desviación introducida por dicho potro.

Condiciones de ejecución:

| | |
|----------------------------|---|
| Distancia | 25 metros |
| Puntería | Por medio del conjunto óptico del arma. |
| Apoyo del arma | Potro de tiro, mesa de tirador o al hombro |
| Punto de referencia | Según blanco de ensayo. (ANEXO 2) |
| Nº de disparos | Diez (10) series de diez (10) disparos. |

La prueba de precisión se considera superada si la totalidad de los impactos se encuentran dentro de un círculo de 150 mm de diámetro, en el blanco de ensayo.

Si se produce un único impacto fuera del círculo especificado se revisará el arma y se repetirá la prueba. Se permite un máximo de dos (2) repeticiones, la no superación de la prueba tras las mismas, llevará consigo supondrá el rechazo del arma.

La prueba de velocidad se realiza con un sensor de velocidad ubicado a 2 metros de la boca; se considera superada si la velocidad medida cumple el valor establecido en el REQUISITO A09.





IV.3.2.5.2. PRUEBA DE SOBREPRESIÓN.

Para las pruebas de sobrepresión se emplearán cartuchos específicamente fabricados para la finalidad de modo que la presión máxima a 21°C, obtenida con los mismos, sea un 30% superior a la presión máxima de servicio permitida. Alternativamente podrán emplearse cartuchos SS-109, ó similares, que desarrollen una presión de 445 + 20 MPa (especificación MIL-C-46936) a una temperatura de 21°C.

Con una de las armas procedentes de la prueba de intercambiabilidad especificada en el apartado IV.3.2.4, se harán dos (2) disparos con cartuchos con sobrecarga según se especifica en el párrafo anterior. Deberán ser observadas las prescripciones de seguridad necesarias.

Tras la prueba, el arma será limpiada e inspeccionada visualmente o por otros medios (partículas magnéticas, etc.).

Criterio de conformidad: Cualquier defecto o fisura mayor será inaceptable.

IV.3.2.6. FUNCIONAMIENTO EN CONDICIONES DESFAVORABLES.

Se podrá verificar que las armas presentadas cumplen con lo especificado en II.1.1.1.4. Los procedimientos de pruebas y ensayos se realizarán de acuerdo a los documentos siguientes:

1. Climática: Alta y Baja Temperatura. Apartados 2.14.1 Ensayo de frío y 2.14.2 Ensayo de calor, del documento AC/225 (Panel III) D/14 "Procedimientos de evaluación de futuros sistemas de armas ligeras de la OTAN".
2. Niebla salina: Método 309 del documento AECTP 300 "Ensayos ambientales" y método 509.3 de la norma MIL-STD-810E "Métodos de ensayos ambientales y directrices de ingeniería".
3. Vibración: Apartado 2.20.2.1 a) Vibración sinusoidal del documento AC/225 (Panel III) D/14 "Procedimientos de evaluación de futuros sistemas de armas ligeras de la OTAN".

Si la prueba incluye ensayos funcionales de fuego se aplicará lo indicado en el apartado IV.3.2 del presente PPT.

Criterio de conformidad del ensayo: para superar la prueba se admite, por arma, prueba y condición de ejecución, un máximo de una incidencia de fuego con resultado de arma interrumpida.

Las citadas pruebas se realizarán a una muestra de dos (2) pistolas semiautomáticas; en cada ensayo se indica la cantidad de armas que se van a ensayar.





IV.3.2.6.1. ENSAYO EN CONDICIONES CLIMÁTICAS ADVERSAS.

Este ensayo se realiza siguiendo el procedimiento especificado en el documento 1 citado anteriormente. La finalidad de este ensayo es la verificación del correcto funcionamiento del arma.

Se realiza el acondicionamiento del arma; una vez finalizado se realizará una inspección visual al arma.

Tras el acondicionamiento del arma a las condiciones desfavorables del ensayo se efectuarán dos series de tiro disparando un cargador completo en cada serie; la munición también estará atemperada.

Se elaborará una hoja de resultados en la que se anoten los defectos detectados en la inspección visual tras el acondicionamiento así como la cantidad de fallos o de interrupciones detectadas en las series de tiro.

El ensayo se realiza a una (1) de las dos pistolas de la muestra, seleccionada al azar.

El resultado del ensayo es CONFORME si se produce un máximo de una (1) interrupción del arma

IV.3.2.6.2. ENSAYO EN CONDICIONES DE NIEBLA SALINA.

Este ensayo se realiza siguiendo el procedimiento especificado en el documento 2 citado anteriormente. La finalidad de este ensayo es la verificación del correcto funcionamiento del arma y de su resistencia a dichas condiciones ambientales.

Se realiza el acondicionamiento del arma, con cargador alojado a las condiciones desfavorables del ensayo; una vez finalizado se realizará una inspección visual al arma y el cargador.

Inmediatamente después de la inspección visual se efectuarán dos series de tiro disparando un cargador completo en cada serie; la munición también estará atemperada.

Se elaborará una hoja de resultados en la que se anoten los defectos del tratamiento superficial detectados tras el acondicionamiento así como la cantidad de fallos o de interrupciones detectadas en las series de tiro.

El ensayo se realiza a una (1) de las dos pistolas de la muestra, seleccionada al azar.





IV.3.2.6.3. ENSAYO DE VIBRACIÓN.

Este ensayo se realiza siguiendo el procedimiento especificado en el documento 3 citado anteriormente. La finalidad de este ensayo es la verificación del correcto funcionamiento del arma y de su resistencia a dichas condiciones.

El arma se somete al ensayo de vibración, con cargador alojado; una vez finalizado se realizará una inspección visual al arma y el cargador.

Inmediatamente después de la inspección visual se efectuarán dos series de tiro disparando un cargador completo en cada serie; la munición también estará atemperada.

Se elaborará una hoja de resultados en la que se anoten los defectos del detectados en la inspección visual tras el ensayo de vibración así como la cantidad de fallos o de interrupciones detectadas en las series de tiro.

El ensayo se realiza a una (1) de las dos pistolas de la muestra, seleccionada al azar.

IV.3.2.7. PRUEBAS DE RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS.

Se podrá verificar que las pistolas presentados cumplen con lo especificado en II.1.1.1.5.

Esta prueba se evaluará con una (1) armas, sumergiéndola durante 24 horas, a temperatura ambiente ($21^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$), a cada uno de los compuestos del apartado 3.1.9. "Resistencia a los productos químicos".

Transcurrido el tiempo fijado, se sacará el arma, se secará y se inspeccionará manual y visualmente. Las muestras no deberán verse afectadas

En caso contrario, el arma quedará eliminada

IV.3.2.8. PRUEBAS DE MANTENIMIENTO.

Para verificar que las armas presentadas cumplen con lo especificado en II.4, se realizarán las siguientes pruebas y/o reconocimientos:

-Desarmado para reparación:

Una vez medidos los tiempos de armado y desarmado del arma durante el desarrollo de la prueba de intercambiabilidad, se calcularán los tiempos medios de armado y desarmado para su posterior evaluación.

- Número total de piezas:





Se contará el número total de piezas individuales de que consta cada arma, anotando dicho número para su posterior evaluación.

- Tratamiento superficial:

Se comprobará la calidad del tratamiento superficial de acabado (pavonado, fosfatado, pintado, etc...) al término de la prueba de niebla salina, teniéndose muy en cuenta las áreas externa e interna afectadas por la corrosión, a efectos de evaluación.

IV.3.2.9. PRUEBAS DE SERVICIO.

La finalidad de estas pruebas es la verificación empírica de algunos de los requisitos de fiabilidad, puntería y seguridad establecidos en los apartados II.1.1.7, y II.3 del presente PPT. Solo se harán las verificaciones empíricas indicadas a continuación. En la evaluación técnica de ofertas esta prueba es complementaria a la evaluación de dichos requisitos en la documentación técnica presentada por la empresa licitadora.

Si el resultado de alguna de las pruebas de servicio es NO CONFORME se indicará el tipo de defecto establecido en el apartado IV.4.2.6.

IV.3.2.9.1. FIABILIDAD DE FUNCIONAMIENTO.

Para la realización de esta prueba se ejecutará un ensayo funcional de fuego disparándose DOS (2) cargadores al completo con cada una de las armas.

Las armas superarán esta prueba sin presentar fallos sistemáticos en el disparo y la alimentación. Caso contrario, supondrá el rechazo del arma.

IV.3.2.10. PRUEBAS DE ERGONOMÍA, FUNCIONALIDAD Y OPERATIVIDAD.

La finalidad de estas pruebas es la verificación empírica de algunos de los requisitos de acabado, ergonomía y características operativas establecidos en los apartados II.1.1.6 y II.1.1.7 del presente PPT. Solo se harán las verificaciones empíricas indicadas a continuación. Esta evaluación es complementaria a la evaluación de dichos requisitos en la documentación técnica presentada por la empresa licitadora.

Además de las pruebas del apartado anterior se realizará las siguientes:

- En una (1) unidad de la muestra, se realizarán las pruebas de funcionalidad, confortabilidad y operatividad táctica de actuaciones propias de la GC, que serán evaluadas por los técnicos del laboratorio de este SAEP.
- Las pruebas consistirán en cuatro (4) ejercicios operativos que serán los siguientes:
 - Facilidad de manejo
 - Comportamiento en ejercicios de tiro con fuego real.
 - Facilidad de armado y desarmado.
 - Actuación sobre seguros manuales.





- Cada evaluador puntuará de 0 a 10 puntos cada ejercicio realizado y el resultado final será la media de los valores asignados.

Criterios de conformidad del ensayo:

Si la muestra evaluada obtiene un resultado de media superior a 4 puntos, será aceptada, en caso contrario será rechazada.

El incumplimiento de estas exigencias, supondrá el rechazo del arma.

IV.3.2.10.1. CARACTERÍSTICAS DE SERVICIO.

Seguros, Indicador de último disparo, cargador, elementos de puntería, soporte de iluminación y palanca de desarmatillado, según lo indicado en el REQUISITO A65.

Se realizarán con un arma de la muestra.

Su incumplimiento supondrá el rechazo del arma.

IV.3.3. PRUEBAS DE ACEPTACIÓN TÉCNICA DEL RESTO DE ELEMENTOS DE LA UBS

El resto de elementos de la UBS se someterán a una prueba de inspección visual y a una prueba funcional para verificar que cumplen su función.

IV.4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN.

En el presente apartado del PPT se establecen los Criterios de Aceptación de los bienes presentados a recepción. Estos criterios se corresponden (por definición) con las Pruebas de Aceptación Técnica establecidas en el apartado IV.3.

Los criterios de aceptación técnica han sido determinados para asegurar que los bienes presentados a recepción cumplen, además de sus requisitos de producto, los REQUISITOS EX49, EX50 y EX52 establecidos en el presente PPT.

Los resultados de cada una de las Pruebas de Aceptación Técnica se someterán al criterio de aceptación correspondiente.

La aceptación o rechazo afecta a la totalidad del lote del que proceden las muestras tomadas según lo establecido en el apartado IV.2.2 y sometidas a las pruebas de aceptación que corresponda aplicarles según lo establecido en el apartado IV.3 del presente PPT.

- ACEPTACIÓN DE LOTES:





- Si los resultados de las todas las pruebas correspondientes a la muestra del lote cumplen sus criterios de aceptación el lote será **ACEPTADO**, en caso contrario el lote será **RECHAZADO**.

- **RECHAZO DE LOTES:**

- El lote rechazado deberá ser retirado y reparado. La empresa contratista elaborará y presentará al Director Técnico un informe donde se indique las medidas adoptadas para la subsanación de defectos.
- El lote podrá presentarse a una segunda inspección. Se aplicará el Plan de Inspección Rigurosa y será sometido de nuevo a todas las pruebas que corresponda.
- Si el lote fuese rechazado en la segunda inspección este rechazo será definitivo.
- Todos los gastos derivados de la reparación, nueva presentación y nuevas pruebas de aceptación serán por cuenta del contratista.

IV.4.1. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN, POR INSPECCIÓN VISUAL, DEL PALET, LOS ENVASES Y EL CONTENIDO.

Las cifras de aceptación y rechazo para cada uno de los tipos de defectos detectados en el palet y los envases son las resultantes del nivel de inspección, tamaño de muestra y LCA establecidos en la Norma UNE EN ISO 2859-1 Procedimientos de muestreo para inspección por atributos última edición.

| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---|---|--------------|---------|-------|-------|
| Palet cargado (véase el REQUISITO EX13) | Nudos en los extremos o puntos de clavazón o sujeción de las tablas | 6,5 | | | X |
| | Falta ficha de identificación (definida en REQUISITO EX20). | | | | X |
| | Grietas longitudinales mayores de 50 mm no separadas. | | | | X |
| | Carcoma o podredumbre. | | | | X |
| | Calidad de ejecución no conforme (REQUISITOS EX12, EX13 y EX14). | | | | X |
| Envase múltiple (véase el REQUISITO EX13) | Falta algún envase | No se admite | X | | |
| | Desperfectos que lo inutilizan para su cometido | 6,5 | | | X |





| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|--|--|--------------|---------|-------|-------|
| | Rotulado erróneo | | | | X |
| | Falta rotulado (definido en REQUISITO EX10) | | | | X |
| | Rotulado ilegible o incompleto | | | | X |
| | Contiene materias extrañas | | | | X |
| | Calidad de ejecución no conforme (REQUISITO EX11) | | | | X |
| Envase individual (véase el REQUISITO EX10) | Falta la Pistola semiautomática. | No se admite | X | | |
| | Falta alguno de los componentes de la unidad de suministro | 2,5 | | X | |
| | Arma con partes metálicas sin aceitar, interior y exteriormente. Aceite OTAN S-761 | | | X | |
| | Arma sin funda de plástico o envase específico. | | | X | |
| | Desperfectos en el envase que lo inutilizan para su cometido | | | X | |
| | Rotulado erróneo | | | X | |
| | Falta estuche de limpieza | | | X | |
| | Falta rotulado, es ilegible o incompleto (definido en REQUISITO EX18) | 6,5 | | | X |
| | Falta testigo (blanco reducido) de haber superado la prueba de precisión. Anexo 2 | | | | X |
| | Contiene materias extrañas | | | | X |
| | Deterioros en los componentes de la UBS | | | | X |
| | Manchas u oxidaciones no conformes | | | | X |
| | Falta hoja de identificación adosada al interior de la tapa | | | | X |
| | Calidad de ejecución no conforme (REQUISITO EX10) | | | | X |
| Elemento de UBS: A – Pistola semiautomática 9x19 (definido en I.3) | No es la pistola establecida en el contrato | No se admite | X | | |
| | Bloqueo defectuoso del cierre (calibre) | | X | | |
| | Grietas | | X | | |
| | Seguro manual no cumple su función | | X | | |
| | Retenida de corredera defectuosa | | X | | |





| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---|---|--------------|---------|-------|-------|
| | La aguja percutora produce adelantamiento al colocar el arma en posición de seguro | | X | | |
| | Seguro manual con dificultad de manejo (cuando lo tenga) | 2,5 | | X | |
| | Retenida del cargador defectuosa | | | X | |
| | Palanca de desarme defectuosa | | | X | |
| | Corredera se desplaza con dificultad | | | | |
| | Suciedad u oxidaciones (en partes metálicas) que afecten al funcionamiento. | | | X | |
| | Suciedad u oxidaciones (en partes metálicas) que no afecten al funcionamiento. | 6,5 | | | X |
| | Manchas y rayas | | | | X |
| | No sale cargador libremente al actuar sobre el retén | | | | X |
| | Cachas mal sujetas. | | | | X |
| | Otros defectos que no afecten su funcionamiento normal. | | | | X |
| Elemento de UBS: B – Cargador (definido en I.3) | No es el cargador establecido en el contrato. | No se admite | X | | |
| | Suciedad u oxidaciones (en partes metálicas) que afecten al funcionamiento. | 2,5 | | X | |
| | Elevador cargador roto | | | X | |
| | Muelle elevador roto o con falta de elasticidad | | | X | |
| | Cuerpo del cargador que no permite la entrada de los cartuchos | | | X | |
| | Separación excesiva de los labios del cuerpo del cargador de manera que no sujete al primer cartucho a cargador lleno | | | X | |
| | Suciedad u oxidaciones (en partes metálicas) que no afecten al funcionamiento. | 6,5 | | | X |
| | Manchas y rayas | | | | X |
| | Capacidad cargador distinta de la nominal. | | | | X |
| | Tapa del cargador deficientemente sujeta | | | | X |
| | Otros defectos que no afecten su funcionamiento normal. | | | | X |
| Elementos de UBS: C y E (definidos en I.3) | No es el producto contratado | No se admite | X | | |
| | Roturas o componentes mal acoplados | | X | | |





| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|--|--|---------------|---------|-------|-------|
| | Cierres que no funcionan (cuando los haya) | | X | | |
| | Suciedad u oxidaciones (en partes metálicas) que no afecten al funcionamiento. | 6,5 | | | X |
| | Manchas y rayas | | | | X |
| | Otros defectos que no afecten su funcionamiento normal. | | | | X |
| Elemento de UBS: D – Estuche de limpieza (definido en I.3) | No es el producto estuche en el contrato | No se admite | X | | |
| | Le falta algún elemento | | X | | |
| | Componente dañado o que no cumple su función | 2,5 | | X | |
| | Otros defectos en sus componentes que no afecten su funcionamiento normal. | 6,5 | | | X |
| Elemento de UBS: AM, AMM, ACI (definidos en I.3) | No es el producto contratado. | No se admite. | X | | |
| | Roturas o páginas que se desprenden. | | X | | |
| | Defectos de impresión que inutilizan el manual: páginas sin imprimir, desorden en las hojas, manchas, etc. | | X | | |
| | Manchas que no impiden la lectura sin dificultad. | 6,5 | | | X |
| | Páginas dobladas que no impiden la lectura sin dificultad. | | | | X |
| | | | | | |

Aceptación o rechazo de palets:

REQUISITO EX60. Los defectos detectados en los palets cargados de la muestra, agrupados por tipos, no deberán igualar o superar, en cada tipo, la cantidad de rechazo indicada en la Norma UNE EN ISO 2859-1 (última edición). Los tipos de defectos del palet cargado son los definidos en el apartado IV.4.1 del presente PPT.

Aceptación o rechazo de envases múltiples:

REQUISITO EX61: Los defectos detectados en los envases múltiples, agrupados por tipos, no deberán igualar o superar, en cada tipo, la cantidad de rechazo indicada en la Norma UNE EN ISO 2859-1 (última edición). Los tipos de defectos de los envases múltiples son los definidos en el apartado IV.4.1 del presente PPT.





El rechazo de los envases múltiples implica el rechazo de todos los palés de los que procede la muestra.

Aceptación o rechazo de envases individuales de UBS:

REQUISITO EX62: Los defectos detectados en los envases individuales de la misma UBS presentes en la muestra, agrupados por tipos, no deberán igualar o superar (en cada tipo) la cantidad de rechazo en la Norma UNE EN ISO 2859-1 (última edición). Los tipos de defectos de los envases individuales son los definidos en el apartado IV.4.1 del presente PPT.

El rechazo de los envases individuales de UBS implica el rechazo de todos los envases múltiples de los que procede la muestra.

Aceptación o rechazo, por inspección visual, de los elementos de UBS presentes en los envases individuales:

REQUISITO EX63: Los defectos detectados en la inspección visual de cada tipo de los elementos de la UBS presentes en la muestra de envases individuales, agrupados por tipos, no deberán igualar o superar (en cada tipo) la cantidad de rechazo en la Norma UNE EN ISO 2859-1 (última edición). Los tipos de defectos de los envases individuales son los definidos en el apartado IV.4.1 del presente PPT.

El rechazo, por inspección visual, de los elementos de UBS implica el rechazo de todos los envases individuales de UBS de los que procede la muestra.

IV.4.2. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DEL PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA 9×19mm.

REQUISITO EX64: Los defectos detectados en las pruebas de aceptación del pistola semiautomática 9×19, agrupados por tipos, no deberán igualar o superar (en cada tipo) la cantidad de rechazo en la Norma UNE EN ISO 2859-1 (última edición). Dichos tipos de defectos son los definidos a continuación (en los subapartados del apartado IV.4.2 del presente PPT).

A efectos de aplicación del REQUISITO EX61 se considera tamaño de muestra la cantidad de defectos de cada tipo definidos para la pistola multiplicada por el tamaño de la muestra ensayada.

IV.4.2.1. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LA INSPECCIÓN VISUAL DEL PISTOLA SEMIAUTOMÁTICA

Se aplican los criterios de aceptación, por inspección visual, de los elementos de UBS presentes en los envases individuales establecidos en el apartado IV.4.1 para el objeto de inspección “elemento de UBS: A” (similar al REQUISITO EX61 pero aplicado a la muestra de la presente prueba).





IV.4.2.2. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS DIMENSIONALES Y DE MASA.

Se define la desviación de la característica como la diferencia entre el valor medido y el valor de la característica del producto contratado (REQUISITO EX51)

| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO: desviación de la característica | | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---------------------------|--|---------|--------------|---------|-------|-------|
| A- Pistola semiautomática | Longitud total (mm) | > 3 | No se admite | X | | |
| | | 1,2÷3 | 2,5 | | X | |
| | | 0,1÷1,2 | 6,5 | | | X |
| | Altura total (mm) | > 2,8 | No se admite | X | | |
| | | 1,1÷2,8 | 2,5 | | X | |
| | | 0,1÷1,1 | 6,5 | | | X |
| | Anchura (mm) | > 2,6 | No se admite | X | | |
| | | 1÷2,6 | 2,5 | | X | |
| | | 0,1÷1 | 6,5 | | | X |
| | Masa total del arma con cargador vacío (g) | > 4 | No se admite | X | | |
| | | 1,6÷4 | 2,5 | | X | |
| | | 0,1÷1,6 | 6,5 | | | X |
| | | 6,8÷17 | 2,5 | | X | |

IV.4.2.3. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS MECÁNICAS.

Se define la desviación de la característica como la diferencia entre el valor medido y el valor de la característica del producto contratado (REQUISITO EX51)

| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---------------------------|--|--------|--------------|---------|-------|-------|
| A- Pistola semiautomática | Resistencia del disparador. Desviación del valor especificado (N) (cuando sea aplicable) | > 5,25 | No se admite | X | | |





| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|----------------------|---|----------|--------------|---------|-------|-------|
| | | 4,2÷5,25 | 2,5 | | X | |
| | | 3,51÷4,2 | 6,5 | | | X |
| | Se activa el mecanismo de disparo en un ensayo de la prueba de caída (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | ≥ 1 | No se admite | X | | |
| | Se producen grietas, fisuras, desgastes anormales, roturas de piezas fundamentales o averías o rotura de piezas no fundamentales en un ensayo de la prueba de caída que impiden su funcionamiento (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | ≥ 1 | No se admite | X | | |
| | Se producen grietas, fisuras, desgastes anormales, roturas de piezas fundamentales o averías o rotura de piezas no fundamentales en la prueba de obstrucción del cañón que impiden su funcionamiento (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | ≥ 1 | | X | | |
| | Se produce la rotura de una pieza de las consideradas fundamentales o la rotura de una no fundamental pero que impida la continuación del tiro, en la prueba de vida útil de resistencia hasta 5000 disparos (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | ≥ 1 | | X | | |
| | Se produce la rotura de una pieza de las consideradas fundamentales en la prueba de vida útil de resistencia hasta 10000 disparos (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | ≥ 1 | | X | | |
| | Se pierde la precisión del arma en las pruebas de vida útil (medida a los 1.000, 3.000, 5.000, 8.000 y 10.000 disparos) (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | ≥ 1 | | X | | |
| | Perdida de velocidad en boca en las pruebas de vida útil (medida a los 1.000, 3.000, 5.000, 8.000 y 10.000 disparos) (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | > 205% | | X | | |
| | Se producen roturas o averías en un | 4÷6 | 2,5 | | X | |





| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|----------------------|---|--------------|---------|-------|-------|
| | ensayo de la prueba de caída que no afectan a su funcionamiento (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | 1÷3 | 6,5 | | X |
| | Se producen roturas o averías en la prueba de obstrucción del cañón que no afectan a su funcionamiento (nº de ensayos) (véase IV.3.2.3.2) | 4÷6 | 2,5 | X | |
| | | 1÷3 | 6,5 | | X |
| | El arma no dispara o presenta interrupciones tras ser sometida a los ensayos de la prueba de caída (véase IV.3.2.3.2) | No se admite | X | | |
| | El arma no dispara o presenta interrupciones tras ser sometida a la prueba de obstrucción del cañón (véase IV.3.2.3.2) | No se admite | X | | |

IV.4.2.4. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LA PRUEBA DE INTERCAMBIABILIDAD.

| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---------------------------|--|--------------|---------|-------|-------|
| A- Pistola semiautomática | No se pueden intercambiar las piezas entre pistolas de la misma muestra (véase IV.3.2.4) | No se admite | X | | |
| | Tras el intercambio de piezas el arma presenta fallos de funcionamiento (véase IV.3.2.4) | | X | | |

IV.4.2.5. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS BALÍSTICAS.

| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---------------------------|---|-----|--------------|-------|-------|
| A- Pistola semiautomática | Impactos fuera del círculo de precisión (véase IV.3.2.5.1). | ≥ 1 | No se admite | X | |
| | No cumple el alcance eficaz (armas) (véase IV.3.2.5.1) | ≥ 1 | No se admite | X | |





| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|----------------------|--|-----|--------------|-------|-------|
| | No cumple la medida de cadencia (armas) (véase IV.3.2.5.1) | ≥ 1 | No se admite | X | |
| | Grietas o fisuras tras realizar la prueba de sobrepresión (armas) (véase IV.3.2.5.2 y IV.3.3.3.1). | ≥ 1 | No se admite | X | |

IV.4.2.6. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS DE SERVICIO.

| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---------------------------|--|--------------|---------|-------|-------|
| A- Pistola semiautomática | La aleta del seguro no se puede activar de modo ambidiestro (véase IV.3.2.6.1). | No se admite | X | | |
| | Al accionar la aleta del seguro no cumple correctamente su función (véase IV.3.2.6.1) | No se admite | X | | |
| | No permite la instalación de dispositivos de puntería o iluminación táctica | No se admite | X | | |
| | La instalación de dispositivos de puntería o iluminación táctica afecta al funcionamiento del arma | No se admite | X | | |
| | Funcionamiento incorrecto con la munición exigida | No se admite | X | | |
| | Falta alguno de los elementos de puntería óptica (véase IV.3.2.6.2) | No se admite | X | | |
| | Anclaje incorrecto del cargador en el arma. | No se admite | X | | |

IV.4.2.7. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DE LAS PRUEBAS DE ERGONOMÍA, FUNCIONALIDAD Y OPERATIVIDAD.

| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|---------------------------|--|--------------|---------|-------|-------|
| A- Pistola semiautomática | El color del arma no es el exigido (véase IV.3.2.7.1). | No se admite | X | | |





| OBJETO DE INSPECCION | DEFECTO | LCA | Crítico | Mayor | Menor |
|----------------------|---|--------------|---------|-------|-------|
| | El arma tiene bordes o aristas peligrosos o se agarra con dificultad (véase IV.3.2.7.1) | No se admite | X | | |
| | Incorrecta adherencia de la empuñadura | No se admite | X | | |

IV.4.3. CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DEL RESTO DE ELEMENTOS DE LA UBS

REQUISITO EX65: Los defectos detectados en las pruebas de aceptación de estos elementos, agrupados por tipos, no deberán igualar o superar (en cada tipo) la cantidad de rechazo en la Norma UNE EN ISO 2859-1 (última edición). Dichos tipos de defectos son los definidos a continuación (en los subapartados del apartado IV.4.2 del presente PPT).

Prueba funcional: los defectos hallados en la prueba funcional tienen la consideración de defectos crítico, y por tanto no son admisibles.





MINISTERIO
DEL INTERIOR



GUARDIA CIVIL
DIRECCIÓN GENERAL

Mando de Apoyo
Jefatura de los Servicios de Apoyo
Servicio de Armamento y Equipamiento Policial

Sección V. EMISIÓN Y FIRMAS DEL PPT

Valdemoro, 17 julio de 2020
EL CORONEL INGENIERO DE ARMAMENTO

Antonio José García y Gans

Vº Bº
EL TENIENTE CORONEL
JEFE INTERINO DEL SERVICIO

Gonzalo Jesús Pantojo Navarro.



DT-2020-014-PPT-ARM-Ed4
59 de 61

CORREO ELECTRÓNICO:

dg-armamento@guardiacivil.org



Avda. Madrid nº2
Polígono Albres
28342 Valdemoro (Madrid)
Tlf: 91 5146000 Ext: 42824
Fax: 915146565



MINISTERIO
DEL INTERIOR



GUARDIA CIVIL
DIRECCIÓN GENERAL

Mando de Apoyo
Jefatura de los Servicios de Apoyo
Servicio de Armamento y Equipamiento Policial

Sección VI. ANEXOS

VI.1. ANEXO I.

-- MINISTERIO DE DEFENSA ESPAÑOL (SP) --

| | |
|--|--|
| NUMERO DE IDENTIFICACION (OTAN) NATO STOCK NUMBER (NSN) | XXXX-XX-XXX-XXXX (1) |
| DESIGNACION ITEM NAME | |
| FABRICADO POR MANUFACTURER | |
| FECHA DE FABRICACION DATE OF MANUFACTURE | FECHA PROXIMA INSPECCION NEXT INSPECTION DATE |
| NUMERO DE CONTRATO CONTRACT NUMBER | NUMERO DE LOTE BATCH NUMBER |
| CANTIDAD POR PALETA ITEMS PER PALLET | PESO GROSS WEIGHT |
| TIPO DE PRODUCTO KIND OF PRODUCT | VOLUMEN CUBE |
| | NUMERO DE PALETAS NUMBER OF PALLETS |

(2)

(3)

(1) - Segun STANAG 3151
(2) - Anagrama de Sustancia Peligrosa o precauciones en el manejo (UNE 49802)
(3) - Codigo de barras si es necesario (STANAG 4329)
NOTAS : El papel tamaño DIN A4 irá plastificado por ambas caras.
Se colocará en cada uno de los laterales mayores o menores, según convenga, bajo el fleje o el cruce de ambos, si existien.
Los datos de la presente etiqueta segun STANAG 4281.



DT-2020-014-PPT-ARM-Ed4
60 de 61

CORREO ELECTRÓNICO:

dg-armamento@guardiacivil.org



Avda.Madrid nº2
Polígono Albreza
28342 Valdemoro (Madrid)
Tlf: 91 5146000 Ext: 42824
Fax: 915146565



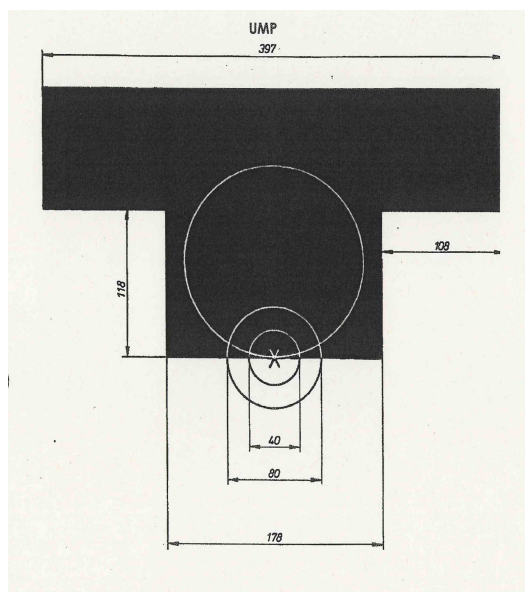
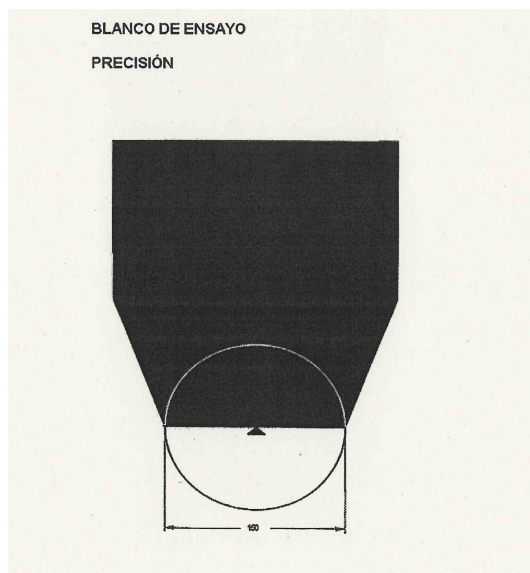
MINISTERIO
DEL INTERIOR



GUARDIA CIVIL
DIRECCIÓN GENERAL

Mando de Apoyo
Jefatura de los Servicios de Apoyo
Servicio de Armamento y Equipamiento Policial

VI.2. ANEXO II.



DT-2020-014-PPT-ARM-Ed4
61 de 61

CORREO ELECTRÓNICO:

dg-armamento@guardiacivil.org



Avda. Madrid nº2
Polígono Albres
28342 Valdemoro (Madrid)
Tlf: 91 5146000 Ext: 42824
Fax: 915146565