Załącznik nr 2

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**Remont (naprawa) hełmów kompozytowych którego celem jest przedłużenie normy docelowej eksploatacji (NDE) hełmów kompozytowych wz. 2005.**

1. **WYMAGANIA OGÓLNE**

Przedmiotem wymagań eksploatacyjno-technicznych jest remont (naprawa) hełmów kompozytowych którego celem jest przedłużenie normy docelowej eksploatacji (NDE) hełmów kompozytowych wz. 2005.

Przeprowadzone prace powinny zapewnić odporność balistyczną hełmu kompozytowego w okresie przedłużenia NDE o nie mniej niż 3 lata.

Jeżeli Wykonawca posiada uzgodnioną dokumentację i do 2025 roku nie dokonał zmian w procesie napraw, dopuszcza się wykorzystanie tej dokumentacji po zaakceptowaniu arkusza uzgodnień z Szefostwem SUiE IWsp SZ. Przedstawiona dokumentacja musi zapewnić gwarancję zdolności ochrony balistycznej na poziomie określonym w dokumentacji produktu.

1. **ZAKRES NAPRAWY**

 Naprawa hełmów kompozytowych winna być wykonana na podstawie uzgodnionej z Szefostwem Służby Uzbrojenia i Elektroniki IWSp SZ dokumentacji dotyczącej metodyki badań hełmów po wieloletniej eksploatacji, która powinna uwzględnić między innymi niżej wymienione warunki i czynności:

1. sprawdzenie stanu wewnętrznego i zewnętrznego powierzchni czerepu hełmu, która powinna być pozbawiona pęcherzy, jam osadowych, zapadnięć itp.;
2. sprawdzenie stanu obrzeża czerepu, nie powinno być rozwarstwień, wystrzępień ani nierówności;
3. sprawdzenie stanu hydrofobowego obrzeża czerepu w linii cięcia oraz otworów technologicznych;
4. sprawdzenie stanu zabezpieczenia powłoki malarskiej;
5. sprawdzenie masy czerepów;
6. przeprowadzenie badania nieniszczących wszystkich zakwalifikowanych do badań egzemplarzy;
7. wykonanie badań niszczących sprawdzających parametry krytyczne, badaniom kuloodporności poddać nie mniej niż 1% całej partii hełmów, badaniom odłamkoodporności poddać nie mniej niż 0,5% całej partii hełmów. Dopuszcza się przeznaczenie do badań niszczących dodatkowo 0,5% partii hełmów.
8. **PRZYJMOWANIE HEŁMÓW**

**3.1. Weryfikacja hełmów**

1. przygotowanie hełmów do badania (podział na partie, demontaż wyposażenia wewnętrznego hełmów) – realizowane będzie przez wskazane Rejonowe Warsztaty Techniczne lub Warsztaty Techniczne,
2. zamawiający dostarczy do wykonawcy w transzach 100% czerepów przewidzianych do przedłużenia NDE,
3. wykonawca weryfikację i podział dostarczonych hełmów na partie badawcze, przeprowadzi zgodnie z zaakceptowaną metodyką badań.

**3.2. Protokół przekazania i weryfikacji**

Z przekazania i weryfikacji należy sporządzić protokół, w którym należy wyspecyfikować hełmy przekazane do przedłużenia NDE.

**4. OZNAKOWANIE HEŁMU PO PRZEDŁUŻENIU NDE.**

Wykonawca oznaczy czerepy w sposób umożliwiający jednoznaczną identyfikację nowej NDE.

1. **BADANIA.**

**5.1.** **Badania nieniszczące.**

Hełmy zakwalifikowane do przedłużenia NDE należy poddać procedurze określonej w uzgodnionej przez Szefa Szefostwa Służby Uzbrojenia i Elektroniki Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych dokumentacji: „Metodyka badań hełmów po wieloletniej eksploatacji” Edycja 2.

**5.2 Badania balistyczne.**

Próba do badań balistycznych powinna być dobrana w oparciu o wyniki badań nieniszczących. Badania balistyczne powinny być wykonane według normy PN-V-87000:2011.

1. **NADZOROWANIE JAKOŚCI REALIZOWANEJ USŁUGI**

Nadzorowania jakości realizowane będzie w zakresie akredytacji przedstawionej przez wykonawcę. Hełm musi spełniać wymagania balistyczne w zakresie kuloodporności klasa K2 i odłomkoodporności klasa O3 według normy PN-V-87001:2011 „Hełmy ochronne odłamko- i kuloodporne. Wymagania i badania”

**6.1. Świadectwo zgodności**

Po realizacji procesu nadzorowania jakości sporządza się Świadectwo zgodności (CoC). Do świadectwa załącza się załącznik, który powinien zawierać:

1. nazwę wyrobu, numer partii oraz ilość wyrobów w partii;
2. wykaz certyfikatów, świadectw i norm dotyczących materiałów użytych do produkcji i naprawy;
3. sprawozdanie z badań nieniszczących;
4. sprawozdanie z badań balistycznych.
5. **GWARANCJA**

Wykonawca udzieli gwarancji na odporność balistyczną dla całości wyrobu, nie mniej niż 3 lata.