



Gendarmerie royale du Canada
Royal Canadian Mounted Police

Doc. n°: PD-AM-19
Date: 2006-01-09

Description d'achat

Balle de calibre .308 Winchester de 168 grains bi-ogivale à pointe creuse

Le présent document compte 5 pages, y compris les dessins.

Le présent document a été créé en anglais.

Le présent document est disponible en français et en anglais.

Français/French
English/Anglaise

La photo est présentée à titre indicatif seulement.

AMMUNITION
PURCHASE DESCRIPTION

Item: **Balle de calibre .308 Winchester de 168 grains bi-ogivale à pointe creuse**

Nota: D'après les tests poussés effectués par la Section du contrôle de la qualité de l'armement et les tests sur le terrain, la balle suivante est la seule acceptable en vertu de la description d'achat:

- balle JHC à 168 grains, fédéral. Code du produit XM308R
(Seulement les membres de GITI sont autorisés à utiliser cette munitions)

Pour toute commande de ce calibre de la GRC, la munition fournie devrait comporter le même numéro de lot. Si la quantité demandée nécessite plus d'un lot, les lots fournis devraient, dans la mesure du possible, être consécutifs.

1. NORMES DE QUALITÉ ESSENTIELLES

- (A) VÉLOCITÉ - Une moyenne de 10 à 15 pieds: 2670 p/s (+/- 90 p/s) lorsque testé à partir d'un canon d'essai respectant la norme de SAAMI.
- (B) PRESSION - Une moyenne maximale de 10: 62 000 P.S.I. à l'aide d'un système de mesure de la pression piézo-électrique.
- (C) Basé sur ANSI/SAAMI Z299.4-1992.
- (D) TOLÉRANCE ENVERS LES MUNITIONS DÉFECTUEUSES

Les munitions qui ne respectent pas les normes de tolérance indiquées peuvent être retournées au fournisseur avec toute munition provenant du même lot pour remplacement ou remboursement, à la discrétion de la GRC. Les munitions retournées en vertu de cette condition seront aux frais du fournisseur.

Plan d'échantillonnage et Niveaux de qualité acceptables:

Norme de l'Office des normes générales du Canada sur l'inspection par caractéristiques 105-GP-1 Tableau I, inspection générale de Niveau III, Tableau 3A plan d'échantillonnage double pour l'inspection normale.

DESCRIPTION DU DÉFAUT	NIVEAU DE QUALITÉ ACCEPTABLE
Défaut critique (fonctionnel)	0.00

Tout défaut de fabrication qui entraînerait une défaillance de la cartouche et causerait l'explosion du fusil. Tout défaut de la poudre propulsive ou de chargement qui peut avoir pour résultat qu'une balle se loge dans l'âme d'une arme à feu.

DESCRIPTION DU DÉFAUT	NIVEAU DE QUALITÉ ACCEPTABLE
Majeur (fonctionnel)	0.040

Les ratés, extractions difficiles ou tout autre défaut qui modifierait de manière importante le fonctionnement ou le rendement.

DESCRIPTION DU DÉFAUT	NIVEAU DE QUALITÉ ACCEPTABLE
Majeur (Visuel et dimensionnel)	0.040

Tout défaut visuel ou dimensionnel qui modifierait de manière importante le fonctionnement ou le rendement.

2. **NORMES DE RENDEMENT:**

(A) Normes de précision:

Les groupes de cinq coups à 100 verges ne doivent pas avoir une moyenne supérieure à 1 pouce lorsque tirés à l'aide d'un fusil de tireur d'élite.

Les munitions qui ne satisfont pas à cette norme de précision seront traitées comme excédant une tolérance aux défauts.

(B) Ce type de munition doit fonctionner avec la Winchester, modèle 70 et le fusil de tireur d'élite à canon Hart et mécanisme Remington.

3. **NORMES D'IDENTIFICATION** - Commercial

4. **ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

(A) Le soumissionnaire retenu doit fournir, à la demande de l'armurier principal, les éléments suivants:

- (i) Une assurance écrite que la munition à fournir en vertu de la présente entente satisfait ou dépasse les "normes essentielles de qualité", les "normes de rendement" et les "normes d'identification".
- (ii) Un dessin d'un étui amorcé vide.
- (iii) Un dessin d'une balle.
- (iv) Un dessin d'une cartouche assemblée.

Ces dessins doivent indiquer toutes les dimensions pertinentes, ainsi que les tolérances maximales et minimales.

- (v) Une copie des procédures d'inspection de contrôle de la qualité du fournisseur.
- (B) Un échantillonnage aléatoire basé sur une quantité raisonnable (tel qu'énoncé à l'Annexe (A) afin de vérifier les résultats de vérification de la qualité du fabricant.