

Věstník

ÚŘADU PRO TECHNICKOU NORMALIZACI, METROLOGII
A STÁTNÍ ZKUŠEBNICTVÍ

MIMOŘÁDNÉ ČÍSLO

Zveřejněno dne 11. prosince 2013

OBSAH:

ČÁST A – OZNÁMENÍ

Strana:

Oddíl 1. Harmonizované normy a určené normy

Oddíl 2. České technické normy

Oddíl 3. Metrologie

Oddíl 4. Autorizace

Oddíl 5. Akreditace

Oddíl 6. Ostatní oznámení

ČÁST B – INFORMACE

ČÁST C – SDĚLENÍ

ČÚZZS	o vydaných Rozhodnutích C.I.P.	2
	XV. ZASEDÁNÍ, Dubrovník, červen 1978	2
	XVI. ZASEDÁNÍ, Vídeň, červen 1980	17
	XVII. ZASEDÁNÍ, Paříž, červen 1982	26
	XVIII. ZASEDÁNÍ, Londýn, červen 1984	43
	XIX. ZASEDÁNÍ, Bonn, červen 1986	48
	XX. ZASEDÁNÍ, Helsinky, červen 1988	60
	XXI. ZASEDÁNÍ, Berlín, červen 1990	67
	XXII. ZASEDÁNÍ, Santiago, červen 1992	78
	XXIII. ZASEDÁNÍ, Madrid, květen - červen 1994	93
	XXIV. ZASEDÁNÍ, Ischia Porto, červen 1996	106
	XXV. ZASEDÁNÍ, Moskva, červenec 1998	114
	XXVI. ZASEDÁNÍ, Brno, červen 2000	119
	XXVII. ZASEDÁNÍ, Bratislava, květen 2002	129
	Korespondenční hlasování C.I.P., Brusel, březen 2006	133
	XXVIII. ZASEDÁNÍ, Vídeň, září 2006	136
	XXIX. ZASEDÁNÍ, Salcburk, září 2008	145
	XXX. ZASEDÁNÍ, Abu Dhabi, listopad 2010	158
	XXXI. ZASEDÁNÍ, Londýn, září 2012	162

ČÁST C – SDĚLENÍ

SDĚLENÍ

Mezinárodní stálé komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P.

o vydaných Rozhodnutích C.I.P.

Český úřad pro zkoušení zbraní a střeliva se souhlasem Ministerstva průmyslu a obchodu, které je ústředním orgánem státní správy pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví, oznamuje ve Věstníku Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví, že k Úmluvě o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní ze dne 1. července 1969 byla přijata, a ke 14. 3. 2013 jsou v platnosti, následující rozhodnutí C.I.P. (Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní).

XV. ZASEDÁNÍ

Dubrovník, SFRJ

červen 1978

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XV. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1978.

XV-1: Prohlášení učiněná při aplikování odstavce 5 článku I Úmluvy.

1. „Třetí nařízení“ (Dritte Verordnung) SRN ze dne 21. prosince 1976 je v souladu s předpisy C.I.P.
2. „Nařízení o ověřování zbraní“ (Beschussverordnung) Rakouska ze dne 30. srpna 1977 je v souladu s předpisy C.I.P.
3. Společná vyhláška 1/1977 Maďarska je v souladu s předpisy C.I.P.

XV-2. Ověřování zbraní s hladkým vývrtem hlavní nabíjených zezadu Ověřování zbraní s drážkovanými hlavními

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

Toto rozhodnutí ruší čl. II. přílohy I. Stanov.

I. Ověřování zbraní s hladkým vývrtem hlavní nabíjených zezadu

Pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní nabíjené zezadu jsou stanoveny dva druhy zkoušek:

- obvyklá zkouška aplikovaná u zbraní určených ke střelbě náboji, jejichž průměrný maximální tlak nepřekročí (měřeno tlakoměrným válečkem crusher)
 - 650 bar pro ráže 12 a vyšší,
 - 680 bar pro ráži 16,
 - 720 bar pro ráži 20 a menší;
- vyšší zkouška aplikovaná u zbraní určených ke střelbě náboji o vysokém výkonu, jejichž průměrný maximální tlak může dosáhnout až 90 bar.

1. Obvyklá zkouška

Tato zkouška se aplikuje u zbraní určených ke střelbě náboji, jejichž průměrný maximální tlak nepřekročí 650 bar, 680 bar a 720 bar podle ráže.

Obvyklá zkouška spočívá ve střelbě nejméně dvěma náboji. Při střelbě těmito dvěma náboji musí být splněna nejméně jednou každá z těchto podmínek:

- a) vyvinout v nábojové komoře na prvním tlakoměru průměrný maximální tlak nejméně 850 bar, 900 bar a 950 bar;
- b) vyvinout ve vývrtnu na druhém tlakoměru průměrný maximální tlak nejméně 500 bar.

2. Vyšší zkouška

Tato zkouška se aplikuje u zbraní určených ke střelbě náboji o vysokém výkonu, jejichž průměrný maximální tlak může překročit 650 bar, 680 bar a 720 bar, ale nepřekračuje 900 bar.

Vyšší zkouška spočívá ve střelbě nejméně dvěma náboji, se zřetelem na eventuální obvyklou zkoušku. Při střelbě těmito dvěma náboji musí být splněna nejméně jednou každá z těchto podmínek:

- a) vyvinout v nábojové komoře na prvním tlakoměru průměrný maximální tlak nejméně 1200 bar;
 - b) vyvinout ve vývrtu na druhém tlakoměru průměrný maximální tlak nejméně 500 bar.
3. Podmínky shora uvedené pro obě zkoušky mohou být provedeny:
- buď odděleně dvěma různými náboji,
 - nebo dvěma stejnými náboji odpovídajícími současně podmínkám a) i b).
- Tlaky vyvinuté zkušebním střelivem musí kromě toho vyhovovat nerovnostem předepsaným C.I.P.
4. Zkušební značkou musí být označeny části nejvíce namáhané při zkoušce:
- každá hlaveň a závěr, tělo závěru nebo důležité části uzamykacího ústrojí.

II. Ověřování zbraní s drážkovanými hlavními

1. Kromě výjimek stanovených C.I.P. jsou zbraně s drážkovanými hlavními zkoušeny zkušebním střelivem, jehož průměrný maximální tlak je nejméně o 30 % vyšší než průměrný maximální tlak přípustný pro spotřební střelivo určené pro danou zbraň.
- V případě, kdy se bere v úvahu kinetická energie střely, musí být kinetická energie střely zkušebního střeliva nejméně o 10 % vyšší než průměrná maximální energie přípustná pro střelu spotřebního střeliva.
- Průměrné maximální tlaky spotřebního střeliva a zkušebního střeliva a také průměrné maximální energie střely spotřebního střeliva jsou uvedeny v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“. Zkušební střelivo musí kromě toho splňovat nerovnosti předepsané C.I.P.
2. Zkouška se provádí takto:
- a) u zbraní určených ke střelbě spotřebním střelivem, které vyvíjí průměrný maximální tlak 1800 bar nebo více, střelbou nejméně dvěma zkušebními náboji;
 - b) u zbraní určených ke střelbě spotřebním střelivem, které vyvíjí průměrný maximální tlak nižší než 1800 bar, střelbou nejméně jedním zkušebním nábojem;
 - c) u pistolí, bez ohledu na výši tlaku spotřebního střeliva střelbou nejméně dvěma zkušebními náboji;
 - d) u revolverů a zbraní, jejichž vývrt hlavně není pevně spojen s nábojovou komorou, bez ohledu na výši tlaku spotřebního střeliva, střelbou nejméně jedním zkušebním nábojem z každé nábojové komory;
 - e) u zbraní, jejichž kinetická energie střely spotřebního střeliva je uvedena v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“, střelbou nejméně dvěma zkušebními náboji;
 - f) u zbraní s více hlavními střelbou z každé hlavně takovým počtem zkušebních nábojů, jak je uvedeno výše.
3. Zkušební značkou musí být označeny části nejvíce namáhané při zkoušce:
- každá hlaveň a závěr, tělo závěru nebo důležité části závěrového ústrojí;
 - u revolverů a zbraní, jejichž nábojová komora není pevně spojena s vývrtem hlavně: hlaveň, válec, rám nebo hlaveň, každá nábojová komora a důležité části závěrového ústrojí.

XV-3. Měření kinetické energie střely u střeliva určeného pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavní

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

1. Všeobecná poznámka

Zkušenosti při prvním přibližném odhadu ukazují, že, opomeneme-li nejrůznější charakteristiky hoření hnací náplně, kinetická energie daného náboje vzroste o 10 %, pokud vyvinutý tlak vzroste o 30 %. Pro dané střelivo vystřelené z identických hlavních (stejná délka a stejné stoupání drážek) nárůst kinetické energie střely odpovídá nárůstu vyvinutého tlaku.

Nárůst kinetické energie vyjádřený vztahem:

$$\Delta E = \frac{v^2}{2} \cdot \Delta m + m \cdot v \cdot \Delta v$$

může být dosažen zvýšením rychlosti střely (zvýšením hmotnosti prachové náplně) a/nebo jiným úměrným zvýšením hmotnosti střely (za podmínky vyloučení vzrůstu ztrát energie třením). Měření kinetické energie namísto měření tlaku plynů je oprávněné v následujících případech:

- objem spalovací komory je tak malý, že zabudování tlakoměru může ovlivnit normální vývin tlaku;
- traskavá slož tvoří zároveň hnací náplň: nárůst tlaku je v tomto případě tak rychlý, že měření tlaku prováděné klasickým způsobem nemá význam.

V „Tabulkách rozměrů nábojů a komor“ jsou tyto typy střeliva rozlišeny udáním jejich energie v joulech (J) u ústí a místa s uvedeným maximálním tlakem.

2. Rozměry zkušebních hlavních

Vnitřní rozměry zkušebních hlavních jsou identické s rozměry tlakoměrných hlavních. Délka a stoupání drážek těchto hlavních musí splňovat hodnoty předepsané C.I.P.

3. Postup měření

Kinetická energie střely je dána vztahem:

$$E = \frac{mv^2}{2}$$

Rychlost střely v se získá měřením času, který uplyne mezi průchodem střely dvěma body její dráhy:

- první bod je umístěn 0,50 m a druhý 1,50 m od ústí hlavně;
- rychlost v je podílem měřicí základny (1 m) naměřeným časem.

Pokud kinetická energie požadovaná pro zkušební střelivo nemůže být dosažena zvýšením hmotnosti hnací náplně, je možné zvýšit hmotnost střely o 10 %; ztráty energie třením v hlavni se nezvyšují.

4. Vyhodnocení výsledků

Vyhodnocení výsledků se provádí podle pravidel statistiky.

- $E_{\max}$: maximální hodnota kinetické energie střely, kterou připouští C.I.P.
- $\bar{E}_n$: aritmetický průměr kinetické energie střely získaný z n měření;
- S_n : směrodatná odchylka kinetické energie střely pro n měření;
- $K_{3,n}$: toleranční koeficient pro n měření k získání statistické jistoty 95% v 90 procentech případů.

Průměrná kinetická energie spotřebního střeliva musí být nižší nebo nejvýše rovna přípustné hodnotě $E_{\max}$. Dále platí podmínka platná pro spotřební střelivo, aby žádná jednotlivá hodnota kinetické energie nebyla vyšší než $1,07 E_{\max}$ s pravděpodobností výše uvedenou, a to s následující nerovností:

$$\bar{E}_n + K_{3,n} S_n \leq 1,07 E_{\max}$$

Průměrná kinetická energie zkušebního střeliva musí být alespoň o 10 % vyšší než průměrná maximální energie přípustná pro spotřební střelivo. Kromě toho žádná jednotlivá hodnota kinetické energie nemůže být nižší než $1,07 E_{\max}$ s pravděpodobností uvedenou výše. Tato podmínka je splněna, platí-li následující nerovnost:

$$\bar{E}_n - K_{3,n} S_n \geq 1,07 E_{\max}$$

Aby kinetická energie nepřekročila určitou hodnotu s pravděpodobností uvedenou výše, musí být splněna následující nerovnost:

$$\bar{E}_n + K_{3,n} S_n \leq 1,25 E_{\max}$$

Toleranční koeficienty

n	$k_{1,n}$	$k_{2,n}$	$k_{3,n}$	n	$k_{1,n}$	$k_{2,n}$	$k_{3,n}$
5	5,75	4,19	3,38	19	3,31	2,40	1,93
6	5,02	3,67	2,96	20	3,27	2,38	1,91
7	4,59	3,35	2,71	25	3,14	2,28	1,83
8	4,31	3,14	2,54	30	3,05	2,21	1,77
9	4,10	2,99	2,42	35	2,98	2,16	1,72
10	3,94	2,87	2,32	40	2,93	2,12	1,69
11	3,81	2,78	2,24	45	2,89	2,09	1,66
12	3,71	2,71	2,18	50	2,85	2,06	1,64
13	3,63	2,64	2,13	55	2,83	2,04	1,62
14	3,55	2,59	2,09	60	2,80	2,02	1,60
15	3,49	2,54	2,05	70	2,76	1,99	1,58
16	3,44	2,50	2,01	80	2,73	1,96	1,56
17	3,39	2,47	1,98	90	2,70	1,94	1,54
18	3,35	2,43	1,96	100	2,68	1,92	1,52

Mezilehlé hodnoty se lineárně interpolují.

XV-4. Tlakoměry pro měření tlaku nábojů určených pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XIII-4.

1. Všeobecná poznámka
Moderní elektronické měřicí přístroje představují jistě důležitý pokrok v oblasti měřicí techniky a mohou být s úspěchem používány zvláště pro kontrolu výroby střeliva. Konstrukce snímačů, elektronických zesilovačů a registračních přístrojů je nicméně natolik různorodá, že se mohou objevit rozdíly v dosažených výsledcích. Proto je pro měření v rámci Úmluvy z r. 1969 zachována metoda pomocí tlakoměrných válečků „crusher“ a předepsané hodnoty tlaků zkušebního a spotřebního střeliva jsou získávány právě touto metodou.

2. Vnitřní rozměry tlakoměrné hlavně a nábojové komory musí odpovídat minimálním rozměrům schváleným C.I.P.
Připouští se následující tolerance:
+ 0,1 mm pro průměr hlavně;
+ 0,05 mm pro průměr nábojové komory;
+ 2 mm pro délku nábojové komory
Přechodový kužel musí mít úhel $10^\circ \pm 30'$.
3. Referenční (vzorová) tlakoměrná hlaveň pro měření zkušebních tlaků musí být opatřena nejméně dvěma tlakoměry. Ty musí tvořit buď nedílnou součást hlavně nebo se mohou nacházet v tlakoměrném bloku, ve kterém je hlaveň upevněna.
4. Osa prvního tlakoměru se musí nacházet ve vzdálenosti 17 až 32 mm, měřeno od čela závěru, osa druhého tlakoměru ve vzdálenosti 162 ± 2 mm od téhož čela závěru.
5. Měření tlaků se provádí standardně pomocí tlakoměrných válečků (metoda standardní či srovnávací). Tlakoměr je tvořen pístkem, vedením pístku, opěrou a tlakoměrným válečkem crusher. Délka vedení pístku musí být nejméně 10 mm. Průměr pístku je 6,18 mm s tolerancí - 0,004 mm. Radiální vůle pístku v jeho vedení je mezi 0,002 a 0,006 mm. Hmotnost pístku musí být $3,0 \pm 0,7$ g. Používány budou tlakoměrné válečky 4,9 x 3 mm z Etablissement Central de l'Armement v Paříži nebo válečky kalibrované podle těchto uvedených válečků. Kanálek vyvrtaný pod pístkem musí mít průměr 6,18 mm. Otvor vyvrtaný do nábojnice musí mít průměr 3 mm. Tloušťka maziva při vstupu do kanálku nesmí překročit 3 mm.
6. Měření tlaku bude možno provádět i jinými prostředky za předpokladu, že srovnávací měření ukázala, že takto získané výsledky jsou srovnatelné se standardní metodou.
7. Vyhodnocení výsledků.
Vyhodnocení výsledků měření se provádí statisticky:

$P_{\max}$: průměrný maximální tlak přípustný podle předpisů C.I.P.;
 P_i : jednotlivý naměřený tlak;
 P_n : aritmetický průměr tlaků z n měření;
 $K_{1,n}$: toleranční koeficient pro n měření;
 S_n : směrodatná odchylka tlaků pro n měření;

Průměrný tlak spotřebního náboje musí být nižší nebo nejvýše stejný jako přípustná hodnota $P_{\max}$. Dále platí podmínka pro spotřební střelivo, kdy žádná hodnota jednotlivého naměřeného tlaku nesmí být vyšší o více než 15 % hodnoty $P_{\max}$ a kdy nejvyšší hodnota toleranční meze nepřekračuje v 95% případech $1,15 P_{\max}$ se statistickou jistotou 95%, to znamená, je-li splněna následující nerovnost:

$$\bar{P}_n + K_{2,n} \cdot S_n \leq 1,15 P_{\max}$$

Průměrný tlak zkušebního střeliva musí být alespoň o 30 % vyšší než je maximální tlak povolený pro spotřební střelivo. Dále platí podmínka, aby nebyla hodnota toleranční meze v 90 % případů nižší než $1,15 P_{\max}$ se statistickou jistotou 95%, a to splněním následující nerovnosti:

$$\bar{P}_n - K_{3,n} \cdot S_n \geq 1,15 P_{\max}$$

Z důvodu, aby se při zkoušce nadměrně nenamáhalo zkoušená hlaveň, nesmí zkušební střelivo překračovat určitou hodnotu tlaku, stanovenou následující nerovností:

$$\bar{P}_n + K_{3,n} \cdot S_n \leq 1,70 P_{\max}$$

Toleranční koeficienty

n	$k_{1,n}$	$k_{2,n}$	$k_{3,n}$	n	$k_{1,n}$	$k_{2,n}$	$k_{3,n}$
5	5,75	4,19	3,38	19	3,31	2,40	1,93
6	5,02	3,67	2,96	20	3,27	2,38	1,91
7	4,59	3,35	2,71	25	3,14	2,28	1,83
8	4,31	3,14	2,54	30	3,05	2,21	1,77
9	4,10	2,99	2,42	35	2,98	2,16	1,72
10	3,94	2,87	2,32	40	2,93	2,12	1,69
11	3,81	2,78	2,24	45	2,89	2,09	1,66
12	3,71	2,71	2,18	50	2,85	2,06	1,64
13	3,63	2,64	2,13	55	2,83	2,04	1,62
14	3,55	2,59	2,09	60	2,80	2,02	1,60
15	3,49	2,54	2,05	70	2,76	1,99	1,58
16	3,44	2,50	2,01	80	2,73	1,96	1,56
17	3,39	2,47	1,98	90	2,70	1,94	1,54
18	3,35	2,43	1,96	100	2,68	1,92	1,52

Mezilehlé hodnoty se lineárně interpolují.

XV-5. Tlakoměry pro měření tlaku nábojů určených pro zbraně s drážkováním vývrtem hlavní

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XIV-2.

1. Všeobecná poznámka

Moderní elektronické měřicí přístroje představují jistě důležitý pokrok v oblasti měřicí techniky a mohou být s úspěchem používány zvláště pro kontrolu výroby střeliva. Konstrukce snímačů, elektronických zesilovačů a registračních přístrojů je nicméně natolik různorodá, že se mohou objevit rozdíly v dosažených výsledcích. Proto je pro měření v rámci Úmluvy z r. 1969 zachována metoda pomocí tlakoměrných válečků „crusher“ a předepsané hodnoty tlaků zkušebního a spotřebního střeliva jsou získány právě touto metodou.

2. Rozměry tlakoměrných hlavních

Vnitřní rozměry tlakoměrných hlavních musí odpovídat minimálním rozměrům předepsaným C.I.P. Jsou povoleny následující tolerance:

F	Z	L ₃	P ₁	P ₂	H ₂	G ₁
+ 0,02	+ 0,03	+ 0,1	+ 0,05	+ 0,05	+ 0,05	+ 0,03 mm

Není předepsána tolerance pro rozměr G. Tolerance pro úhel *i* přechodového kuželu je tato:

- pro $i \geq 12'$: - 5/60 i
- pro $i < 12'$: - 1'

Pozitivní tolerance úhlu *i* je přípustná tehdy, je-li nutno brát v úvahu oblast tolerance G_i. V tomto případě je třeba, aby G_i (skutečně) vyhovovalo následující nerovnosti:

$$\frac{G_{i,skuteč.} - F_{\min}}{2tg(i_{skuteč.})} \geq G_{\min} - h$$

To znamená, že G_i (skutečně) vztažené na F_{min} nemůže být nižší než hodnota G_{min} daná tabulkami.

3. Umístění tlakoměru

Tlakoměr bude umístěn 25 mm od čela závěru, je-li délka nábojnice větší než 40 mm. Bude umístěn 17,5 mm od čela závěru, leží-li délka nábojnice mezi 30 a 40 mm, včetně mezních hodnot. V případě nábojnice kratší než 30 mm se bude měření tlaku provádět mezi 7,5 mm a ¼ délky nábojnice, L₁ nebo L₃, a skutečné umístění tlakoměru bude poznamenáno ve zkušebním protokolu společně se zjištěnými tlaky.

4. Postup měření

Otvor vyvrtaný v nábojnici bude mít průměr 2 mm bez ohledu na její délku. Průměr pístku a válečku se vybere podle následující tabulky:

Průměr pístku (mm)	Průřez pístku (mm ²)	Rozměry válečku Æ x výška (mm)	Kritéria pro výběr $P_L \leq P_{\max}; P_{\max} \leq P_U$ tj. $P_L \leq P_{\max} \leq P_U$ a $P_L \leq 1,3 P_{\max} \leq P_U$		Rozsah měření	
			P _L (bar)	P _U (bar)	P _L (bar)	P _U (bar)
6,18	30	2 x 4	240	600	220	650
3,91	12	2 x 4	600	1 350	550	1 500
3,91	12	3 x 4,9	1 350	3 100	1 200	3 400
3,91	12	4 x 6	2 350	4 700	2 200	5 200
3,91	12	5 x 7	3 600	6 000	3 300	7 000

Používají se tlakoměrné válečky Etablissement Central de l'Armement (ECA) nebo kalibrované válečky jim odpovídající. Hmotnost pístku bude $3 \pm 0,5$ g, průměr kanálku vyvrtaného pod čelem pístku bude stejný jako jeho průměr a výška kanálku nesmí překročit 3 mm. Volný prostor bude vyplněn mazivem na bázi silikonu s těmito charakteristikami:

hustota ≈ 1

penetrace ≈ 180 až 210 podle ASTM (American Society Testing Materials).

Při určování tlaku zkušebního a spotřebního náboje jednoho typu je třeba použít stejný tlakoměr se stejným pístkem a válečky stejných charakteristik, které náležejí do stejné série.

5. Vyhodnocení výsledků

Pro kontrolu střeliva v průběhu výroby nebo při uvedení na trh, stejně jako pro určení zkušebních tlaků se musí provést střelba série nejméně 10 kusů nábojů. Není-li pro určitou kontrolu k dispozici alespoň 10 nábojů, je třeba uvést u zjištěných tlaků počet provedených měření. Vyhodnocení výsledků se provádí statisticky:

- $P_{\max}$: průměrný maximální tlak přípustný podle předpisů C.I.P.;
 P_i : jednotlivý naměřený tlak;
 $\bar{P}_n$: aritmetický průměr tlaků z n měření;
 S_n : směrodatná odchylka tlaků pro n měření;
 $K_{i,n}$: toleranční koeficient pro n měření;

Průměrný tlak spotřebního náboje musí být nižší nebo nejvýše stejný jako přípustná hodnota $P_{\max}$. Dále platí podmínka pro spotřební střelivo, kdy žádná hodnota jednotlivého naměřeného tlaku nesmí být vyšší o více než 15 % hodnoty $P_{\max}$ a kdy nejvyšší hodnota toleranční meze nepřekračuje v 99 % případů $1,15 P_{\max}$ se statistickou jistotou 95%, to znamená, je-li splněna následující nerovnost:

$$\bar{P}_n + K_{2,n} \cdot S_n \leq 1,15 P_{\max}$$

Průměrný tlak zkušební střeliva musí být alespoň o 30 % vyšší než je maximální tlak povolený pro spotřební střelivo. Dále platí podmínka, aby nebyla nejnižší hodnota toleranční meze v 90 % případů nižší než $1,15 P_{\max}$ se statistickou jistotou 95%, a to splněním následující nerovnosti:

$$\bar{P}_n - K_{3,n} \cdot S_n \geq 1,15 P_{\max}$$

Z důvodu, aby se při zkoušce nadměrně nenamáhala zkoušená hlaveň, nesmí zkušební střelivo překračovat určitou hodnotu tlaku, stanovenou následující nerovností:

$$\bar{P}_n + K_{3,n} \cdot S_n \leq 1,50 P_{\max}$$

Toleranční koeficienty

n	$k_{1,n}$	$k_{2,n}$	$k_{3,n}$	n	$k_{1,n}$	$k_{2,n}$	$k_{3,n}$
5	5,75	4,19	3,38	19	3,31	2,40	1,93
6	5,02	3,67	2,96	20	3,27	2,38	1,91
7	4,59	3,35	2,71	25	3,14	2,28	1,83
8	4,31	3,14	2,54	30	3,05	2,21	1,77
9	4,10	2,99	2,42	35	2,98	2,16	1,72
10	3,94	2,87	2,32	40	2,93	2,12	1,69
11	3,81	2,78	2,24	45	2,89	2,09	1,66
12	3,71	2,71	2,18	50	2,85	2,06	1,64
13	3,63	2,64	2,13	55	2,83	2,04	1,62
14	3,55	2,59	2,09	60	2,80	2,02	1,60
15	3,49	2,54	2,05	70	2,76	1,99	1,58
16	3,44	2,50	2,01	80	2,73	1,96	1,56
17	3,39	2,47	1,98	90	2,70	1,94	1,54
18	3,35	2,43	1,96	100	2,68	1,92	1,52

Mezilehlé hodnoty se lineárně interpolují.

XV-6. Tabulky C.I.P. maximálních rozměrů nábojů a minimálních rozměrů nábojových komor

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

- Pro anglosaské a americké ráže (GB a US) musí být hodnoty tlaků $P_{\max}$ uvedené v rubrice 30 tabulek „A“ považovány za hodnoty průměrné, které jsou platné a srovnatelné podle použitého vybavení a způsobu měření. Hodnoty uvedené v rubrice 31 a 32 tabulek „A“ jsou však prozatím povinné pro stanovení zkušebních nábojů.
- Tabulky VII – A a VII – B jsou nahrazeny připojenými tabulkami.

(Tab. VII - brokovnice, str. 209 Věstníku ÚNMZ č. 7/1980)

XV-7. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XIV-3.

Mezinárodní stálá komise pro zkoušení ručních palných zbraní, s odvoláním na články I-3 a I-4 Úmluvy z 1. července 1969, stanovila podmínky pro zkoušky, na základě kterých může být uváděno střelivo na trh, s poskytnutím plné záruky bezpečnosti.

Článek 1

Členské země zavádějí „kontrolní značku“ pro spotřební střelivo, určené pro zbraně a expanzní přístroje. Je dohodnuto vzájemné uznávání národních značek.

„Kontrolní značka“ může být udělena jen tehdy, je-li střelivo kontrolováno podle podmínek uvedených níže a odpovídá předpisům stanoveným C.I.P.

Odběr vzorků střeliva ze série předložené ke kontrole bude prováděno podle podmínek uvedených v jedné z technických příloh. Definice série je rovněž uvedena v příloze.

Článek 2

Kontrola může být prováděna buď schváleným Národním orgánem nebo výrobcem za dozoru národního orgánu. Odpovědnost za střelivo bude příslušet ve všech případech výrobcí.

Kontrola střeliva zahrnuje:

- a) ověření přítomnosti rozlišovacích označení na nejmenším spotřebitelském obalu;
- b) ověření přítomnosti rozlišovacích označení na každém náboji;
- c) ověření shody rozměrových charakteristik;
- d) přezkoušení průměrného tlaku nábojů nebo hodnot pokládaných za ekvivalentní v případě zvláštního střeliva;
- e) ověření bezpečnosti funkce.

Článek 3

3.1 Náboj musí být opatřen těmito rozlišovacími značkami:

- a) označením výrobce nebo toho, kdo za výrobu nese záruku (značka původu nebo výrobní značka);
- b) na dně náboje se středovým zápalem označením ráže podle norem nebo spotřebitelské označení náboje;
- c) u brokového střeliva označením průměru nebo čísla broků a délkou nábojnice, pokud tato překračuje:
 - 65 mm pro ráže 20 a vyšší;
 - 63,5 pro ráže 24 a nižší.

3.2 Střelivo o vysokém výkonu musí být identifikováno buď vroubkováním okraje dna nábojnice nebo charakteristickou barvou, anebo jiným vhodným způsobem.

Článek 4

Střelivo uvedené na trh musí být opatřeno vhodným obalem. Nejmenší spotřebitelský obal musí být vhodně uzavřen. Na nejmenším spotřebitelském obalu musí být uvedeny následující údaje:

- a) jméno nebo výrobní značka výrobce nebo toho, pro koho bylo střelivo plněno a kdo nese záruku za to, že střelivo odpovídá platným předpisům;
- b) spotřebitelským názvem náboje nebo názvem podle norem;
- c) identifikačním číslem série a počtem nábojů na nejmenším spotřebitelském obalu;
- d) u střeliva s vysokým výkonem doplňkové označení jasně udávající, že toto střelivo nemůže být střeleno z jiných zbraní než z těch, které byly podrobeny speciální zkoušce;
- e) kontrolní značku osvědčující, že střelivo bylo kontrolováno podle předpisů C.I.P.

Článek 5

Rozměrová kontrola střeliva musí být prováděna za využívání zákonných metrologických metod. Maximální a minimální hodnoty musí odpovídat tabulkám C.I.P.

Článek 6

Měření tlaků a hodnot se musí provádět podle předpisů C.I.P. Zjištěné hodnoty maximálního tlaku musí být statisticky nižší nebo nejvýše stejné jako je hodnota přípustná podle C.I.P.

Článek 7

Kontrola bezpečné funkce střeliva se bude provádět shodně s předpisy C.I.P.

Článek 8

8.1 Oprávnění k označování daného typu střeliva kontrolní značkou je přiznáno kompetentní Národní autoritou členského státu výrobcí nebo tomu, jehož značka je uvedena na střelivu a kdo za ně nese záruku.

Toto oprávnění bude rovněž přiznáno na žádost dovozci členské země pro střelivo, pocházející z nečlenské země, které bylo vyzkoušeno schváleným Národním orgánem této členské země.

Uvedené oprávnění bude poskytnuto za podmínky, že:

- a) žadatel vlastní a používá měřicí přístroje pro měření rozměrů, tlaků nebo případně hodnot, pokládaných za rovnocenné pro daný typ střeliva, a má-li k dispozici odborné pracovníky schopné uvedené přístroje používat nebo také, pokud kontrolu výroby svěří schválenému Národnímu orgánu;
- b) kontroly ukázaly, že vyrobené střelivo odpovídá předpisům C.I.P., včetně technických příloh obsažených v článku 11.

8.2 Oprávnění zůstane v platnosti, pokud inspekční kontroly prováděné Národním orgánem schváleným kompetentní Národní autoritou ukáží, že shora uvedené podmínky v bodě a) a b) jsou stále plněny. V opačném případě bude oprávnění odňato.

Článek 9

Udělení oprávnění k označování zkušební značkou kontroly střeliva, stejně jako odejmutí oprávnění, budou sdělována Stálé kanceláři C.I.P., která o tom bude informovat delegace členských zemí.

Článek 10

Zjistí-li se v jedné nebo více členských zemích, že jedna nebo více sérií střeliva uvedených na trh a nesoucích kontrolní značku již neodpovídá kontrolním předpisům C.I.P., bude kompetentní Národní autoritou vztahující se na výrobce nebo odpovědnou osobu nařízena dodatečná zkouška, která bude provedena schváleným Národním orgánem (zkušebnou) nebo jiným kompetentním orgánem. Pokud se ukáže, že kritika je oprávněná a že nemůže být provedena bezprostřední náprava, rozhodne kompetentní Národní autorita o opravě nebo stažení vadné série nebo sérií z trhu a bude informovat kompetentní Národní autority ostatních členských zemí o rozhodnutí, které provedla. Jedná-li se pouze o příliš vysoké hodnoty tlaků nebo podobné parametry, výrobce bude oprávněn uvést střelivo znovu do prodeje s označením předepsaným pro střelivo, vyvíjející tlaky vyšší než jsou normální. V naléhavém případě, zjistí-li členská země, že určitá série střeliva, nesoucí zkušební značku kontroly střeliva, představuje nebezpečí pro uživatele nebo třetí osobu, bude moci příslušná kompetentní Národní autorita nařídit stažení série z trhu své země, schválit provedení stanovených bezpečnostních zkoušek a bude o tom muset rovněž bezprostředně informovat Stálou kancelář C.I.P.

Článek 11

Toto rozhodnutí bude doplněno technickými přílohami, udávajícími předpisy C.I.P.

Článek 12

Případné formalities pro ochranu kontrolní značky v každé členské zemi jsou záležitostí kompetentních Národních autorit.

Článek 13

Každá členská země bude moci prohlásit v časovém údobí šesti měsíců po vstoupení tohoto rozhodnutí v platnost, že si vyhrazuje oprávnění neaplikovat toto rozhodnutí ve třech příštích letech. Členské země, které si vyhradily toto oprávnění, se zavazují vyvinout koncepci kontroly střeliva podle norem C.I.P. Po uplynutí pětiletého údobí po vstoupení tohoto rozhodnutí v platnost budou všechny členské státy povinny jej aplikovat.

Od tohoto oprávnění se může kdykoliv ustoupit a tento fakt bude oznámen Stálé kanceláří C.I.P., která o tom uvědomí členské země.

Technická příloha k dokumentu**„Kontrola spotřebního střeliva“****Obsah**

1. Všeobecně a definice kontrol.
2. Definice typu.
3. Definice série.
4. Odběr vzorků.
5. Vizuální kontrola.
6. Rozměrová kontrola.
7. Kontrola tlaku.
8. Kontrola bezpečné funkce.
9. Dovážené střelivo.
1. Všeobecně a definice kontrol.
- 1.1 Vhodnost zařízení
 - 1.1.1 Uplatněním čl. 8.1.a) bude na žádost žadatele provádět schválený Národní orgán kontrolu zařízení a měřicích přístrojů používaných pro každý typ střeliva, aby ověřil, že odpovídají předpisům C.I.P., a potvrdil jejich vhodnost.
 - 1.1.2 Kontrola bude obsahovat:
 - a) ověření shodnosti rozměrů tlakoměrných hlavni s předpisy C.I.P.;
 - b) ověření spolehlivosti tlakoměrů při použití referenčního náboje nebo vzorové tlakoměrné hlavně;
 - c) ověření měřidel určených k rozměrové kontrole střeliva;
 - d) ověření zbraní určených ke kontrole bezpečnosti funkce.
- 1.2 Typová kontrola střeliva
 - 1.2.1 Uplatněním čl. 8.1.b) bude na žádost žadatele provádět schválený Národní orgán kontrolu typů sériově vyráběného střeliva stejným způsobem jako kontrolu výroby, avšak kontrolou dvojnásobného počtu kusů.
 - 1.2.2 První dovoz určitého typu střeliva pocházejícího z nečlenské země bude podroben stejné typové kontrole střeliva.
 - 1.2.3 Pokud kontrola nebude vyhovující, bude žadateli umožněno znovu předložit stejný typ střeliva ke kontrole.
- 1.3 Výrobní kontrola
 - 1.3.1 Bude-li typová kontrola kladně hodnocena, budou výrobní kontroly prováděny buď výrobcem nebo oprávněným dovozcem nebo schváleným Národním orgánem na každé výrobní sérii střeliva, aby se ověřilo, že bezpečnostní předpisy C.I.P. jsou v běžné výrobě stále dodržovány.
 - 1.3.2 Ten, kdo bude provádět výrobní zkoušky, je bude zaznamenávat a číslovat podle postupu schváleného pověřeným Národním orgánem. Tyto záznamy budou neustále k dispozici pověřenému Národnímu orgánu.
- 1.4 Inspekční kontrola

- 1.4.1 Schválený Národní orgán bude provádět inspekční kontroly podle čl. 8.2 následujícím postupem:
- U žadatele, který má oprávnění ke kontrole výroby, nejméně jednou za tři roky:
 - kontrola zařízení podle postupu uvedeného v bodě 1.1.2;
 - ověření kontrol výroby;
 - kontroly výroby podle postupu uvedeného v bodě 1.3.
 - U dovozce z třetích zemí, který nemá oprávnění ke kontrole výroby, nejméně jednou ročně:
 - ověření prováděné atestace podle bodu 9;
 - ověření prováděných kontrol výroby vyžádáním zaslání jednoho nebo více protokolů podle důležitosti dodávek;
 - kontrola každého typu dováženého střeliva v běžném roce podle postupu uvedeného v bodě 1.3. Při této příležitosti bude muset být dovozcem opatřen protokol o výrobní zkoušce série vybrané k inspekční zkoušce.
- 1.4.2 Ukáže-li se v průběhu inspekce, že předpisy C.I.P. nejsou dodržovány, schválený Národní orgán oznámí zjištěný nedostatek a lhůtu pro její odstranění. Pokud nedojde k jejímu odstranění, uplatní se článek 8.2
2. Definice typu.
Typ bude definován názvem uvedeným v tabulkách rozměrů nábojů schválených C.I.P. jako „Označení ráže“ nebo obchodním názvem.
3. Definice série
- 3.1 Sérii bude tvořit výrobní dávka střeliva stejného typu sériově vyráběného a plněného stejným výrobcem, při použití stejného typu prachu, stejné hmotnosti střely nebo broků a stejným druhem zápalky.
- 3.2 U střeliva pocházejícího z nečlenské země se bude považovat za sérii střelivo dovážené stejným dovozcem členské země, plněné stejným výrobcem, dodané společně a vykazující homogenní charakteristiky uvedené výše v bodě 3.1.
4. Odběr vzorků.
- 4.1 Odběr vzorků se bude provádět namátkově a vzorky budou co možná nejreprezentativnější ze série předložené ke kontrole, podle volby kontrolujícího.
- 4.2 Typová kontrola
- 4.2.1 Pro typovou kontrolu bude série tvořena nejméně 3000 kusy.
- 4.2.2 Pro série menší, než je shora uvedeno v bodě 4.2.1., bude přijato rozhodnutí schváleným Národním orgánem v každém případě zvlášť, s ohledem na principy a předpisy C.I.P.
- 4.2.3 Pro typovou kontrolu bude vybrána série střeliva vyvíjející nejvyšší maximální tlaky.
- 4.3 Výrobní kontrola
- 4.3.1 Množství střeliva tvořící sérii kontrolovaného typu, předložené k výrobní kontrole, nesmí překračovat:
- 500 000 kusů u střeliva se středovým zápallem,
 - 1 500 000 kusů u střeliva s okrajovým zápallem.
- 4.3.2 Odběr vzorků.

Série	do 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
a) rozměrová a zraková kontrola	125	200	315	500
b) kontrola tlaků	20	30	30	50
c) kontrola funkce	20	32	32	50

5. Zraková kontrola
- 5.1 Na odebraných vzorcích střeliva se kontroluje:
- 5.1.1 Přítomnost rozlišovacích znaků uvedených v čl. 3. Počet přípustných chyb u značek uvedených v 3.1.a. a 3.1.c.: 2, 3, 5, 8 podle velikosti série uvedené v bodě 4.3.2 výše. Počet chyb u značek uvedených v čl. 3.1.b. a 3.2.: nula.
- 5.1.2 Neshledané závady na nábojnici před střelbou: počet přípustných podélných trhlin na ústí kratších nebo nejvýše dlouhých 3 mm: 2, 3, 5, 8 podle velikosti série v souladu s bodem 4.3.2. výše.
- Počet závad uvedených níže: nula.
- chybná ráže,
 - trhliny delší než 3 mm,
 - všechny ostatní podélné nebo příčné trhliny,
 - prasklé kování.
- 5.2 Na nejmenším spotřebitelském obalu odebraných vzorků se ověřuje:
- 5.2.1 Počet přípustných chyb pro údaje uvedené v čl. 4-a, 4-c, 4-e: 2, 3, 5, 8 podle velikosti série popsané v bodu 4.3.2.
- 5.2.2 Ve stejném spotřebitelském obalu se nesmí nacházet náboje různých typů. Počet chyb: nula.
- 5.3 Série bude vrácena k revizi; její předložení bude znovu povoleno, zjistí-li se, že počet chyb, povolených v bodě 5.1 a 5.2 výše, je překročen.
6. Rozměrová kontrola
- 6.1 Rozměrová kontrola musí umožnit ověření důležitých rozměrů z hlediska bezpečnosti a typového rozlišení. Tyto rozměry jsou udány v tabulkách rozměrů nábojů schválených C.I.P. a jsou uvedeny v doplňku A této přílohy.
- 6.2 Všechny odebrané vzorky střeliva musí respektovat předepsané mezní rozměry, považované za důležité z hlediska bezpečnosti.
- 6.3 Mezní rozměry předepsané pro typové rozlišení střeliva se kontrolují pomocí měřidla všeobecného tvaru, které bere v úvahu minimální rozměry nábojových komor uvedené v doplňku A. Všechny odebrané vzorky střeliva se musí náležitě vejít do měřidla všeobecného tvaru.

- 6.4 Ověřuje se, zda zápalka nevyčnívá nad rovinu dna náboje.
- 6.5 Zjistí-li se vada, bude série vrácena k revizi a její předložení bude později znovu povoleno.
7. Kontrola maximálního tlaku
- 7.1 Odběr vzorku se bude provádět podle bodu 4. Používané tlakoměrné hlavňe, metoda pro měření tlaků a vyhodnocení výsledků jsou uvedeny v rozhodnutí C.I.P. č. XV-4 a XV-5.
- 7.2 Normální podmínky pro provádění zkoušek jsou tyto:
- teplota: $21\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$;
 - relativní vlhkost: $60\% \pm 5\%$.
- Typová kontrola se bude provádět u střeliva, které bylo 24 hodin klimatizováno. Výrobní kontrola se u střeliva bude provádět ve vnějších podmínkách. V případě sporu budou směrodatné hodnoty získané střelbou klimatizovaného střeliva.
- 7.3 Hodnoty tlaků nesmí překračovat hodnoty předepsané C.I.P. V nevyhovujícím případě a za podmínky, že nejvyšší jednotlivý tlak nepřekračuje $1,25 P_{\max}$, bude povolena dodatečná zkouška s dvojnásobným počtem nábojů. Průměrná hodnota výsledků zkoušky a dodatečné zkoušky musí odpovídat předpisům C.I.P.; v opačném případě střelivo této série nesmí být uvedeno na trh, nebo pouze jako střelivo o vysokém výkonu podle čl. 3.2.
- 7.4 V případě, kdy C.I.P. předepsalo měření kinetické energie, musí hodnoty kinetické energie po statistickém vyhodnocení výsledků vyhovovat daným předpisům. Při provádění těchto měření se budou používat světelná hradla a elektronický registrační přístroj nebo počítač měřící s přesností nejméně 10 mikrosekund. Měřicí základna bude pokud možno jeden metr a první světelné hradlo bude umístěno ve vzdálenosti 0,5 m od ústí hlavně. Nebudou-li shora uvedené předpisy aplikovány, je třeba u získaných výsledků brát zřetel na tuto skutečnost.
8. Kontrola bezpečné funkce
- 8.1 Při typové a inspekční kontrole se bude kontrola bezpečné funkce provádět etalonovou hlavní nebo zbraní, u níž rozměry nábojové komory odpovídají rozměrům uvedeným v tabulkách rozměrů, schválených C.I.P.
- 8.2 Při výrobní kontrole bude moci být kontrola bezpečné funkce prováděna zbraní, jejíž rozměry jsou v přípustných tolerancích C.I.P. a která bude přijata schváleným Národním orgánem. Rozměrové charakteristiky této zbraně budou zaznamenány.
- 8.3 Odběr vzorků se bude provádět podle bodu 4.
- 8.4 Mezi chyby pokládané za kritické patří:
- a) Únik plynů dozadu do závěru.
 - b) Uvznutí střely nebo jejích stěpin v hlavni.
 - c) Přetržení nábojnice, která zůstane částečně nebo úplně v hlavni.
 - d) Vytažení pláště nábojnice z kování.
 - e) Prasknutí kování.
- 8.5 V nevyhovujícím případě bude série vrácena k revizi a bude povolena pozdější dodatečná zkouška.
9. Střelivo dovážené z třetích zemí.
- V případě dovozu střeliva z nečlenské země, u něhož není možno ověřit kontrolu výroby, bude požadováno na výrobci potvrzení pro každý typ střeliva dokládající, že provádí kontroly výroby odpovídající těm, které předpisuje C.I.P. Pověřený Národní orgán členské země bude mít právo obdržet od dovozce nebo od pověřeného Národního orgánu, jež schválil oprávnění udělovat kontrolní značku, protokol o kontrole výroby dovážené série.
- Inspekční kontroly dováženého střeliva z třetích zemí prováděné schváleným Národním orgánem dovážející země se budou v tomto případě provádět nejméně jednou za rok.

XV-8. Ověřování určitých ručních palných zbraní a expanzních přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XIV-4.

Mezinárodní stálá komise pro zkoušení ručních palných zbraní, zakládající si na čl. 1 odst. 1, 2 a 3 Úmluvy z 1. července 1969 a uznávající, že určité ruční palné zbraně a určité ruční expanzní přístroje mohou být podrobeny zvláštnímu ověřování, učinila následující rozhodnutí:

Článek 1

- 1.1 Účelem tohoto rozhodnutí je stanovení jednotných předpisů pro ověřování ručních palných zbraní, vložných hlavních a expanzních přístrojů definovaných v čl. 2.
- 1.2 Členské státy v souladu se zvláštními pokyny tohoto rozhodnutí zavádějí místo kusového ověřování homologaci zbraní.
- 1.3 Členské státy zavádějí dále zkušební značku pro homologaci, která podle zvláštních pokynů tohoto rozhodnutí nahrazuje zkušební značku pro kusové ověřování. Vzájemné uznání národních zkušebních značek pro homologaci je zajištěno.
- 1.4 Zkušební značky pro homologaci a pro kusové ověřování mohou být použity pouze u ručních palných zbraní a přístrojů, pokud byly zkoušeny dle podmínek dále uvedených a jsou v souladu s vydanými předpisy.

Článek 2

Toto rozhodnutí je platné ve všech případech, kdy je namáhání posuzovaných materiálů tlaky při střelbě podstatně nižší v porovnání s vlastní odolností těchto materiálů a materiálů, z nichž se skládají. Vztahuje se zvláště na:

- 2.1. Ruční palné zbraně
 - 2.1.1. jejichž nábojová komora má průměr menší nebo nanejvýš rovný 5 mm a délku menší nebo nanejvýš rovnou 15 mm;
 - 2.1.2. jejichž nábojová komora má průměr a délku dosahující až 6 mm, ale může používat pouze střelivo, v němž zápalková slož je jediným hnacím činitelem, a nemůže střilet střelami, které mají úst'ovou energii větší než 7,5 J.
 - 2.1.3. které jsou určeny pouze k jedinému výstřelu střeliva (pro jedno použití).
- 2.2. Vložené hlavně, které nemají vlastní závěrový systém a jsou určeny pro palné zbraně, jejichž střelivo nevyvine tlak plynů vyšší než 2000 barů.
- 2.3. Ruční expanzní přístroje pro průmyslové nebo technické účely, ve kterých se používají výbušné látky k vymetení střel nebo jiných mechanických částí, jejichž seznam bude uveden.

Článek 3

- 3.1 Ruční palné zbraně, vložené hlavně a expanzní přístroje ve smyslu čl. 2, které se vyrábějí sériově, podrobují se členskými státy homologaci u schváleného Národního orgánu některého z těchto států. Ruční palné zbraně, vložené hlavně a expanzní přístroje ve smyslu čl. 2, které se nevyrábí sériově, se musí podrobovat kusovému ověřování.

- 3.2 Homologace zahrnuje:

- ověření označení typu,
- ověření odolnosti materiálu při střelbě,
- ověření shody základních rozměrů s normami C.I.P.,
- ověření bezpečné funkce při střelbě.

Podmínky, kterým mají vyhovovat příslušné zbraně, vložené hlavně a expanzní přístroje, jakož i zkoušky, které se mají provést v souladu s předpisy C.I.P., jsou uvedeny v příloze.

- 3.3 Kusové ověření zahrnuje:

- ověření předepsaných charakteristik,
- ověření vhodnosti materiálu při střelbě,
- ověření shody základních rozměrů s normami C.I.P.,
- ověření bezpečnosti funkce při střelbě.

Podmínky, kterým mají vyhovovat příslušné zbraně, vložené hlavně a expanzní přístroje, jakož i zkoušky, které mají být provedeny v souladu s předpisy C.I.P., jsou uvedeny v příloze.

- 3.4 Pokud se výrobce připraví pro realizaci potřebného množství materiálu, vyhotoví výkresy a plány práce a vyrobí potřebné kalibry (měrky) a nástroje pro tuto realizaci, jeho výroba bude prohlášena za sériovou ve smyslu výše uvedeného odst. 3.1.

Článek 4

- 4.1 Jakmile ověření podle čl. 3 odst. 3.2 budou uspokojivá, kompetentní Národní autorita členské země povolí homologaci příslušného typu. K tomuto typu patří předměty, jejichž druh, funkce, základní rozměry, použité materiály a tvary jsou stejné, s výhradou, že vzhled předmětu nebyl významně změněn a jeho bezpečnost byla zachována.

- 4.2 Homologace bude odmítnuta, pokud vzor podrobený ověřením uvedeným v čl. 3 odst. 3.2 neodpovídá předpisům uvedeným v příloze.

- 4.3 Osvědčení o homologaci musí uvádět:

- jméno a adresu žadatele,
- druh přístroje a označení typu,
- základní technické charakteristiky zkoušeného vzoru, zvláště uznané materiály a jejich tloušťku, obchodní nebo normalizované označení střeliva, jakož i rozměry nábojové komory,
- druh a tvar použité zkušební značky pro homologaci, jakož i číslo homologace,
- eventuelní omezení homologace na určený počet výrobků a odpovídající čísla série.

Na osvědčení o homologaci může být předepsáno jeho držiteli, aby dodal k homologovaným expanzním přístrojům návody na použití uznané schváleným Národním orgánem.

- 4.4 Homologace bude odvolána, pokud:

- požadavky čl. 3 odst. 3.2 nebyly splněny při homologaci nebo po ní,
- anebo kompetentní Národní autorita zjistí, že vyrobené kusy se liší z hlediska jejich základních charakteristik od zkoušeného vzoru uvedeného v osvědčení o homologaci.

- 4.5 Kompetentní Národní autority členských států předají Stálé kanceláři C.I.P. kopii osvědčení o udělení homologace a uvědomí ji o jejím eventuelním odvolání.
Stálá kancelář uvědomí o zrušení a odvolání homologace ty kompetentní Národní autority členských států, které jí byly udány jejich delegacemi.

Článek 5

- 5.1 Všechny ruční palné zbraně, všechny vložené hlavně a všechny expanzní přístroje patřící do homologované série, musí nést na jedné ze svých základních částí následující viditelně a trvanlivě provedené údaje:
- jméno, společnost, ochranná známka výrobce nebo dovozce,
 - označení typu,
 - obchodní nebo normalizované označení střeliva nebo označení ráže v případě zvláštního hnacího činitele,
 - zkušební značka pro homologaci.
- 5.2 Všechny ruční palné zbraně, všechny vložené hlavně a všechny expanzní přístroje, které nepocházejí ze sériové výroby, musí nést na jedné ze svých základních částí následující viditelně a trvanlivě provedené údaje:
- jméno, společnost, ochranná známka výrobce nebo dovozce,
 - označení ráže nebo obchodní či normalizované označení střeliva,
 - zkušební značka pro kusové ověřování.
- 5.3 Expanzní přístroje musí dále dostat výrobní číslo.
- 5.4 Členské státy mohou připojit další údaje k těm, které jsou uvedeny v odst. 5.1 až 5.3.

Článek 6

- 6.1 U vložných hlavních a expanzních přístrojů ze sérií, které byly homologovány podle čl. 4, podrobí schválený Národní orgán nejméně každé dva roky 5 kusů každého homologovaného typu kusovému ověřování stanovenému článkem 3 odst. 3 a upřesněnému v příloze.
- 6.2 Všechny již ověřené ruční palné zbraně, vložné hlavně a expanzní přístroje, u jejichž silně namáhaných částí došlo k zásadním změnám, musí být podrobeny opakovanému kusovému ověřování.

Článek 7

- 7.1 V případě, že po vydání homologace zjistí kompetentní Národní autorita jiného členského státu C.I.P., že základní charakteristiky sériových výrobků neodpovídají technickým předpisům přílohy pro zkoušky stanovené v čl. 3 odst. 2, kontaktuje kompetentní Národní autoritu, která udělila homologaci, a ta ověří, zda je kritika oprávněná.
- 7.2 Když kompetentní Národní autorita, která vydala homologaci, ověří opodstatněnost této kritiky a zjistí, že kusy některé série neodpovídají z hlediska svých základních charakteristik shodnému vzoru podle čl. 4 odst. 4 anebo, když závady nemohou být ihned odstraněny, zakáže držiteli homologace, aby pokračoval v uvádění dalších kusů této série na trh.
- 7.3 V případě naléhavosti kompetentní Národní autorita členského státu, která zjistí podle odst. 7.1, že série, která obdržela homologační značku, představuje nebezpečí pro uživatele nebo třetí osobu, může rozhodnout v mezích své kompetence o zastavení prodeje předmětné série.

Článek 8

Každá smluvní strana může prohlásit ve lhůtě šesti měsíců po vstoupení v platnost tohoto rozhodnutí, že si vyhrazuje nepoužít jej během následujících tří let. Členské státy, které přijaly tuto výhradu, se zavazují, že vyvinou koncepci homologačních zkoušek podle norem C.I.P.

Po uplynutí lhůty pěti let po vstoupení tohoto rozhodnutí v platnost budou všechna členské státy nuceny jej používat.

Tato výhrada může být kdykoliv odvolána a tato skutečnost bude oznámena Stálé kanceláři C.I.P., která o tom uvědomí smluvní státy.

XV-9 Provádění zkoušek. Vzorový předpis.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XIII-16.

Hlava 1 – Zbraně s hladkým vývrtem hlavní

Kontrola před střelbou

1. Každá zbraň předložená k ověřování musí mít značku výrobce a výrobní číslo. Bude předmětem přijímací prohlídky a kontroly rozměrů podle dále uvedených podmínek.

2. Jsou odmítnuty:

- a) zbraně rezivě nebo nedostatečně vyleštěné na vnějším povrchu;
- b) zbraně, jejichž hlavně vykazují vady kovu nebo výrobní vady, jako:
 - žilkování;
 - špatně spájené lišty, háky nebo hlavňové trubky;
 - vada vývrtu nebo nedostatečné vnitřní vyleštění, které nedovolují účelnou kontrolu po střelbě;
 - zbraně, jejichž funkce (napínání, zápal, uzamykání, příliš snadné spuštění, atd.) se jeví jako vadné, a zbraně s nefungující pojistkou;
 - zbraně, jejichž nábojová komora správně neodpovídá zkušebnímu náboji, pro který je určena, přičemž náboj odpovídá normám C.I.P.;
 - zbraně, jejichž hlavně mají průměry vývrtu neodpovídající sjednoceným rozměrům C.I.P.

3. Rozměrová kontrola zahrnuje:

- měření průměru vývrtu hlavně s přesností alespoň 0,1 mm a případné ověření tloušťek stěn hlavně, s ohledem na vlastnosti použité oceli, jejíž jakost musí v takovém případě být vyznačena na hlavní normalizovanou značkou;
- délku, jakož i průměry nábojové komory a zahlobení pro okraj podle tolerancí stanovených C.I.P.;
- případně hmotnost hlavně.

Po této kontrole musí mít hlaveň značky výrobce označení délky nábojové komory:

- buď průměr vývrtu vyjádřený v milimetrech a desetínách milimetru,
- nebo značku známou všem zkušebním zbraním, která umožňuje okamžitě poznat vlastnosti použité oceli a požadované minimální tloušťky stěn;
- případně hmotnost hlavně.

Kontrola po střelbě

4. Po zkušebních střelbách jsou zbraně podrobeny nové kontrole.

5. Jsou odmítnuty zbraně viditelně poškozené nebo mající zejména jednu z dále uvedených vad:

- selhač;
- neočekávaný výstřel náboje při uzamykání zbraně;
- vyduť v nábojových komorách nebo v jejich přechodových kuželech;
- vyduť v zahrnutí nebo v jeho náběhu;
- každé, třeba i nepatrné poškození válcové části hlavně;
- rozpájené lišty nebo háky;
- závěrová vůle mezi čelem hlavně a lůžka u zbraní se sklopnými hlavními větší než 0,20 mm;
- prasklé nebo ohnuté lůžko;
- deformace nebo poškození důležitých částí závěru.

6. Zbraně podrobené s úspěchem ověření jsou označeny odpovídajícími značkami. Tyto značky jsou vyznačeny viditelným způsobem na každou hlaveň, na lůžka hlavní, na rámy nebo na důležité části závěru.

7. Na základě vlastních předpisů každé zkušebny může být vystaveno zkušební osvědčení. Tato osvědčení mající pořadové číslo jsou buď oddělována z tržací záznamové knihy, nebo jsou sepsána ve více výtiscích, z nichž jeden je uchováván v archivu zkušebny.

Musí upřesňovat povahu ověřené zbraně, jakož i následující údaje:

- výrobní číslo zbraně;
- nominální ráži;
- délku nábojové komory;
- zkušební tlak;
- případně délku a hmotnost hlavně.

Platnost ověření

8. Každá pozdější změna po ověření těchto vlastností hlavní:

- zhoršení jakosti oceli,
- prodloužení nábojové komory,
- zmenšení tloušťky stěn

přivodí neplatnost zkušebních značek a v důsledku toho povinnost opakovaného ověření zbraně. Avšak platnost zkoušky nebude popřena, shledá-li se na základě údajů vyrytých na hlavní nebo vyznačených ve zkušebním osvědčení, že:

- délka nábojové komory nebyla zvětšena takovým způsobem, že by odpovídající označení vyryté na hlavní již nebylo platné;
- tloušťka stěn nebyla zmenšena z hlediska nebezpečí pro odolnost zbraně (zvětšení vnitřního průměru vývrtu o 0,20 mm a zmenšení hmotnosti nepřevyšující 4 % tvoří všeobecně přípustné kritérium).

Hlava II – Dlouhé nebo krátké zbraně s drážkovaným vývrtem hlavní**Kontrola před střelbou**

9. Každá zbraň předložená k ověřování bude předmětem kontroly rozměrů uskutečněné před střelbou.
10. Jsou odmítnuty zbraně, jejichž hlaveň nebo ústrojí je vadné nebo jejichž nábojová komora a průměr vývrtné neodpovídají normalizovaným rozměrům stanoveným C.I.P.
11. Po přejímce musí být každá hlaveň označena, pokud již není, číslem normy nebo ráží používaného náboje.

Kontrola po střelbě

12. Po zkušební střelbě jsou zbraně podrobeny nové kontrole.
13. Jsou odmítnuty zbraně viditelně poškozené nebo mající zejména jednu z dále uvedených vad:
 - selhač;
 - neočekávaný výstřel náboje při uzamykání zbraně;
 - vydutí v nábojových komorách nebo v jejich přechodových kuželech;
 - každá deformace, třeba i nepatrná, válcové části hlavně;
 - rozpájené lišty nebo háky;
 - závěrová vůle větší než 0,15 mm;
 - prasklé nebo ohnuté lůžko hlavní;
 - deformace nebo poškození důležitých částí závěru.
14. Po přejímce zbraně může být vystaveno podle vlastního předpisu každé zkušební osvědčení za stejných podmínek jako u zbraní s hladkým vývrtem hlavní. Tato osvědčení oddělená z tržací záznamové knihy budou mít pořadové číslo. Budou upřesňovat povahu vyzkoušené zbraně, jakož i následující údaje:
 - výrobní číslo zbraně;
 - jmenovitou ráží a označení náboje
 - zkušební tlak.

Platnost zkoušek

15. Každá pozdější změna vnitřních nebo vnějších rozměrů hlavně nebo nábojové komory zbraně ruší již uskutečněné ověření. Takto pozměněné zbraně musí být opakovaně ověřeny.

XV-10 Hledání řešení v případech neshod, které mohou nastat mezi dvěma členskými státy Mezinárodní stálé komise při aplikaci přijatých rozhodnutí

Na základě článku 5 Stanov Mezinárodní stálé komise (C.I.P.) platného pro rozhodnutí přijatá v rámci cílů definovaných v článku 1 Úmluvy pro vzájemné uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní schvaluje C.I.P. následující postup při řízení řešení sporů o technických otázkách, jež mohou vzniknout mezi dvěma členskými státy C.I.P. při aplikaci rozhodnutí C.I.P.

I.**Žádost o stanovisko C.I.P.**

1. V případě pochybnosti nebo rozepře ohledně výkladu nebo aplikace některého z ustanovení technické povahy zavedeného rozhodnutím C.I.P. při aplikaci článku 1 Úmluvy a článku 5 Stanov vznesou zainteresovaná vláda žádost o stanovisko C.I.P.

Stanoviskem může být předmětem hlasování buď během plenárního zasedání, nebo cestou korespondence, v souladu s článkem 7 Stanov.

Zainteresované strany musí při rozhodování svého sporu brát zřetel na stanovisko C.I.P.

II.**Pětičlenná smírčí komise**

2. Jakmile některá smluvní strana vznesou žádost o ustanovení Smírčí komise, každá ze stran ve sporu určí dva členy komise, z nichž jeden nesmí mít státní příslušnost totožnou se stranami, jichž se sporná věc týká.

Členové smírčí komise musí být jmenováni stranami ve lhůtě 60 dnů, počínající datem, kdy Stálá kancelář nebo druhá smluvní strana obdrží žádost.

Ve třiceti dnech od posledního jmenování jmenují čtyři členové smírčí komise pátého, který bude jejím předsedou.

3. Nedojde-li k jmenování předsedy nebo kteréhokoli z ostatních členů smírčí komise ve lhůtě předepsané výše, bude jmenování učiněno Stálou kanceláří nebo třetím státem, členem Úmluvy, zvoleným po společné dohodě stran, a to během 60 dnů od uplynutí lhůty.

4. Smírčí komise bude mít za úkol vyjasnění společných otázek, shromáždění všech užitečných informací formou anket či jiným způsobem a usilování o smíření stran.
5. Smírčí komise si sama stanoví svůj postup v souladu s aplikací práva. Se souhlasem stran ve sporu může komise vyzvat všechny členské státy C.I.P., aby jí předložily své názory ústně nebo písemně. Rozhodnutí a doporučení jsou přijímána většinou hlasů jejich pěti členů.
6. Komise zpracovává odbornou zprávu během šesti měsíců od svého vytvoření, nedohodnou-li se o tom strany jinak. Její odborná zpráva je předložena Stálé kanceláři, která ji předává stranám ve sporu. Odborná zpráva komise včetně všech závěrů v ní obsažených strany nezavazuje, představuje výčet doporučení, určených k prozkoumání, a předkládaných v zájmu přátelského vyřízení sporu.

III.

Přímá nebo diplomatická vyjednávání

7. Strany ve sporu mohou dosáhnout shody pomocí přímých nebo diplomatických vyjednávání, a to před, během nebo po rozhodování sporu prostřednictvím Smírčích komisí.

IV.

Rozhodčí řízení (arbitráž)

8. Nedospějí-li strany ve sporu ke shodě po uplynutí šedesáti dnů následujících po skončení práce Smírčí komise nebo přímých či diplomatických jednání, mohou strany ve sporu vystoupit před Smíšenou rozhodčí komisí složenou z pěti rozhodců, a to na základě rozhodčí smlouvy uzavřené mezi těmito stranami.
9. Pokud v souladu s rozhodčí smlouvou podle čl. 10 tohoto rozhodnutí nedojde ke jmenování členů Smíšené rozhodčí komise, a to ve lhůtě tří měsíců počínaje datem žádosti adresované jednou ze stran straně druhé o zřízení Smíšené rozhodčí komise, jmenování bude svěřeno třetímu státu zvolenému podle společné dohody stran.
10. Rozhodčí smlouva vymezuje předmět sporu, volbu rozhodců, použitelné právo a směrodatný postup v řízení.
11. Výrok rozhodců je konečný a závazný pro strany, jež přijaly vyřízení svého sporu v rozhodčím řízení.

(Pozn.: Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1980)

XVI. ZASEDÁNÍ**Vídeň, Rakousko****červen 1980**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XVI. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1980.

XVI-1. Prohlášení učiněné při aplikování odstavce 5 článku I Úmluvy

Španělský předpis pro ověřování zbraní uveřejněný dne 27. února 1979 je v souladu s předpisy C.I.P.

XVI-2. Zkušební střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní. Tlak na 2. tlakoměru – nerovnosti, které musí být splněny.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Zkušební střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní, které je určeno k tomu, aby vyvinulo tlak 500 barů na 2. tlakoměru, musí splňovat tyto nerovnosti:

$$\begin{aligned}\bar{P}_n &\geq 500 \text{ bar} \\ \bar{P}_n - K_{3,n} \cdot S_n &\geq 450 \text{ bar} \\ \bar{P}_n + K_{3,n} \cdot S_n &\leq 650 \text{ bar}\end{aligned}$$

XVI-3. Provádění zkoušek – Typový předpis. Modifikace rozhodnutí XV-9.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

7. odstavec článku 5 rozhodnutí XV-9 se ruší a nahrazuje takto:
 - velikost uzamykací vŕle a především závěrové vŕle mezi čelem hlavně a lůžkem (baskulí) zbraně větší než připouští C.I.P.
6. odstavec článku 13 rozhodnutí XV-9 se ruší a nahrazuje takto:
 - velikost uzamykací vŕle nebo případně závěrové vŕle závěru zbraně větší než připouští C.I.P.

XVI-4. Dodatek A k odstavci 6.1 technické přílohy „Kontrola spotřebního střeliva“ (Rozhodnutí XV-7)

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

I. Rozměry kontrolované z hlediska bezpečnosti

1. Náboje určené pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavní, včetně nábojů pro pistole a revolvery, nábojů s okrajovým zápalem a nábojek pro expanzní přístroje.
 - a) L_3 : celková délka nábojnice (max. náboj);
 H_2 : průměr ústí nábojnice (max. náboj);
 G_1 : průměr střely u ústí nábojnice (max. náboj);
 Tyto rozměry musí být menší nebo nanejvýš stejné jako rozměry předepsané C.I.P. a uvedené v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“ a musí se kontrolovat odděleně.
 - b) Vzdálenost $L_3 + G$ (L_3 : celková délka nábojnice max. náboje; G : vzdálenost mezi H_2 a F nábojové komory, s ohledem na průměry:
 - F: průměr vývrtu hlavně – pole (min. nábojová komora);
 - G_1 : průměr v náběhu drážek (min. nábojová komora);
 - H_2 : průměr v přední části nábojové komory (ve vzdálenosti L_3) (min. nábojová komora);
 a na délky:

s: vzdálenost od H_2 na konec válce o průměru G_1 (min. nábojová komora);

G: vzdálenost od H_2 po F (min. nábojová komora) podle zvláštní kontrolní metody.

Kontrolovaná vzdálenost musí být menší nebo nanejvýš stejná jako $L_3 + G$ definovaná výše.

2. Brokové náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní

d: průměr kování nábojnice;

t: tloušťka okraje nábojnice;

Tyto rozměry a tolerance měřené příslušnou metodou musí odpovídat předepsaným rozměrům C.I.P. a uvedeným v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

II. Rozměry kontrolované pro definici typu.

1. Náboje určené pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavní, včetně nábojů pro pistole a revolvery, nábojů s okrajovým zápalem a nábojek pro průmyslově určené přístroje.

L_1 : délka těla nábojové komory (na průměru P_2);

L_2 : délka na přední části kužele (na průměru H_1);

L_3 : délka nábojové komory (na průměru H_2);

R: výška okraje;

R_1 : průměr okraje;

E: vzdálenost průměru P_1 ;

P_1 : průměr na vstupu do nábojové komory;

P_2 : průměr u paty kužele (ve vzdálenosti L_1);

H_1 : průměr u paty krčku (ve vzdálenosti L_2);

H_2 : průměr v přední části nábojové komory (krčku) (ve vzdálenosti L_3);

G_1 : průměr v zadní části náběhu drážek.

Rozměr E je orientační pro nastavení polohy průměru P_1 . Musí však být přesně dodržen u nábojů s dosedacím nákržkem Magnum.

Soubor rozměrů náboje musí zapadat do příslušných rozměrů, které předepsala C.I.P. a které jsou uvedeny v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

2. Brokové náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní.

Rozměry uvedené v odst. 1.2 a k nim dále:

l: celková délka nábojnice před střelbou.

S ohledem na tolerance musí být změřené rozměry v mezích předepsaných C.I.P. a uvedených v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“. Kromě toho platí, že se nábojnice musí volně vsunout do minimální nábojové komory, odpovídající předepsaným rozměrům C.I.P., a to uvedeným v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

XVI-5. Kontrola spotřebního střeliva (Rozhodnutí XV-7). Vysvětlující komentáře.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

1. Článek 2 – 1. odstavec – 1. věta.

Kompetentní Národní orgán může udělit schválenému orgánu nebo oprávněnému výrobcí právo provádět kontrolu střeliva vyráběného žadatelem, který nesplňuje podmínky uvedené v čl. 8.1.a. Odpovědnost za střelivo přísluší žadateli. Kontrola schváleného orgánu nebo oprávněného výrobce je v pravomoci kompetentního Národního orgánu. Tato způsobilost se uděluje jen pro výrobní kontrolu, zatímco typová kontrola a inspekční kontrola jsou vyhrazeny pro schválený Národní orgán.

2. Článek 3 – 2 Definice střeliva vysokého výkonu.

Střelivo s vysokým výkonem je i střelivo schváleného typu, kde průměrný maximální tlak je vyšší než tlak spotřebního náboje předepsaný C.I.P. Musí být pokládáno za nové střelivo, a proto:

a) je podrobena typové kontrole;

- b) je podrobena výrobní kontrole;
- c) je podrobena inspekční kontrole;
- d) je uvedeno v tabulkách C.I.P.
- e) je opatřeno zkušební značkou typové kontroly střeliva;
- f) je rozlišitelné individuálně (na nejmenším spotřebitelském obalu se nachází určené přídavné označení);

Zkušební podmínky zbraní určených pro střelbu takovým střelivem zvláště definuje C.I.P.

Za střelivo s vysokým výkonem se považuje:

- střelivo určené pro střelbu ve zbraních s hladkým vývrtem hlavně, které byly podrobeny vyšší zkoušce;
- zkušební střelivo.

3. Článek 3 a další.

Každé střelivo, které se nevyrábí sériově nebo není na trhu, se nepodrobuje kontrole C.I.P. Jedná se o:

- a) zkušební střelivo, plněné a používané přímo pověřeným národním orgánem, jakož i zkušební střelivo prodávané přímo od výrobce schválenému národnímu orgánu vlastní země.
- b) pokusné střelivo nového typu, které v průběhu vývoje a sestavení může být dodáno v malém množství pro zkoušky různým uživatelům, kteří nejsou zaměstnanci výrobce. Toto střelivo není označeno zkušební značkou C.I.P. pro kontrolu střeliva a nepodléhá předpisům C.I.P. Avšak v případě souhlasu pověřeného Národního orgánu může být v oběhu v členských státech C.I.P. bez předběžné kontroly původu, a to až do zahájení sériové výroby.
- c) střelivo naplněné nebo přebíjené v malém množství pro osobní použití nebo zdarma pro známé uživatele. Toto střelivo není označeno zkušební značkou C.I.P. pro kontrolu střeliva a nepodléhá předpisům C.I.P. Pokud to však národní zákony dovolují, může být v oběhu v členských státech C.I.P. s volným použitím.
Výše uvedené střelivo nespadá do účinnosti odst. 4.2.2. technické přílohy.

4. Článek 8.1.a – poslední řádek.

Podmínky uvedené v čl. 8.1 se považují za splněné také tehdy, je-li místo žadatele pověřen výrobní kontrolou schválený Národní orgán nebo oprávněný výrobce.

5. Článek 13.

Možnost odkladu rozhodnutí C.I.P. o 3 roky se týká vzájemného uznání mezi členskými státy; se žádnou delší lhůtou se nepočítá. V tomto přechodném tříletém období členský stát, který použije možnost odložit aplikaci rozhodnutí C.I.P., bude považován za třetí zemi a budou mu předepsána ustanovení platná pro střelivo z nečlenské země. Aplikace rozhodnutí C.I.P. pro střelivo určené k vnitřnímu použití členského státu bude povinná po 5 letech ve všech členských státech, a to bez předchozího vyhlášení.

6. V přechodném období členský stát, který aplikoval „Kontrolu střeliva“, bude moci provést homologaci jednoho typu střeliva pocházejícího z členského státu, kde ještě nevstoupila tato kontrola v platnost. Toto střelivo bude označeno zkušební značkou kontroly střeliva členského státu, který provedl schválení.

Po uplynutí přechodného období zůstane udělené schválení v platnosti, avšak zkušební značka kontroly střeliva musí být následně nahrazena zkušební značkou kontroly střeliva země výrobce. Pověřený Národní orgán členského státu převezme veškerou odpovědnost za uskutečnění inspekčních a výrobních kontrol podle národních zákonů.

7. Ke konci přechodného období bude schválený Národní orgán členského státu provádět kontroly podle stanov C.I.P. veškerého střeliva vyráběného na svém území.

Ve výjimečných případech bude moci tento schválený Národní orgán požádat schválený Národní orgán jiného členského státu o provedení těchto kontrol.

8. Odstavec 1.2.1 technické přílohy.

Jelikož odběr vzorků k provedení typové kontroly je dvojnásobně vyšší než pro výrobní kontrolu, je samozřejmé, že počet přípustných závad bude definován podle statistických pravidel.

Počet přípustných závad bude 3, 5, 8 a 12 podle velikosti série uvedené v odst. 4.3.2 technické přílohy.

9. Odstavec 1.4.1 – A až C technické přílohy.

Inspekční kontrola se musí provádět na jedné výrobní dávce u každého typu.

10. V duchu základního dokumentu „Kontrola spotřebního střeliva“ může být kontrolní značkou také označeno střelivo, které ještě nebylo uvedeno v tabulkách C.I.P.

Rozměry a hodnoty maximálního tlaku, které se berou v úvahu v tomto případě, jsou stanoveny zemí, odkud střelivo pochází.

**XVI-6. Ověřování některých palných zbraní a u přístrojů s výbušnou náplní
(Rozhodnutí XV-8).
Technická příloha**

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

1. Provedení homologační zkoušky

1.1 Homologace se skládá z:

- ověření označení typu;
- ověření shodnosti základních rozměrů s normami C.I.P.;
- ověření pevnosti materiálu při střelbě;
- ověření bezpečné funkce při střelbě.

1.1.1 Ověření označení typu.

Je třeba ověřit, že:

- zkušební vzorek odpovídá výkresům, schémátům a veškeré další doprovodné dokumentaci;
- na zkušebním vzorku je uvedeno označení typu a obchodní nebo normalizované označení střeliva určeného k používání. Označení typu nesmí vést k omylu nebo vyvolat záměnu s jinými již homologovanými předměty.

1.1.2 Ověření shodnosti základních rozměrů.

Rozměry nábojové komory a hlavně zkušebního vzorku musí odpovídat rozměrům vyžadovaným C.I.P..

Pokud se jedná o rozměry přístrojů s výbušnou náplní, budou tyto rozměry ověřeny podle výkresů žadatele, než dojde k začlenění těchto rozměrů do tabulek C.I.P.

V každém případě musí být konstrukce nábojové komory provedena s rozměry odpovídajícími rozměrům nábojek, které byly konstruktérem zamýšleny pro tuto nábojovou komoru, a to zejména pokud se jedná o maximální délku L_3 nábojové komory.

1.1.3 Ověření pevnosti.

- a) Je třeba ověřit, zda jakost materiálů použitého u dílů vystavených zvýšenému namáhání byla zvolena s ohledem na předpokládané namáhání.
- b) Ověření pevnosti při střelbě se provádí při teplotě mezi 15 °C a 25 °C následujícím způsobem:
 - u ručních palných zbraní, čl. 2, odst. 2.1.1 a 2.1.2 základního předpisu střelbou pěti nejsilnějších spotřebních nábojů při nedostatku zkušebních nábojů;
 - u ručních palných zbraní, čl. 2, odst. 2.1.3 základního předpisu střelbou pěti kusů téhož druhu;
 - u vložných hlavních, čl. 2 odst. 2.2 základního předpisu střelbou dvou zkušebních nábojů, které vyvíjejí tlak stanovený pro jejich ráži tabulkami C.I.P.;
 - u ručních přístrojů s výbušnou náplní, čl. 2 odst. 2.3 základního předpisu, střelbou deseti zkušebních nábojek anebo při jejich nedostatku použitím každého jiného prostředku vyvolávajícího přetlak vzhledem k tlaku vyvíjenému nejsilnějším spotřebním střelivem a nejtěžšího kotevního prvku s ohledem na způsob střelby předpokládané pro tento prvek, který je podle prohlášení výrobce určen pro tento přístroj, a to v nastavení s nejvyšším zatížením.
 - Části podrobené zvýšenému namáhání, s výjimkou přístrojů uvedených v čl. 2 odst. 2.1.3 základního předpisu, nesmí po střelbě vykazovat spáry, vydutí, praskliny a jiné vady. Pokud se jedná o přístroje zmíněné v čl. 2 odst. 2.1.3, mohou se připustit deformace a praskliny vyvolané střelbou jedině v místě předpokládaném pro uskutečnění funkce přístroje a v každém případě tyto deformace a praskliny nesmí představovat nebezpečí pro uživatele.

1.1.4 Ověření bezpečné funkce.

Je třeba ověřit, že:

- pojistky zabráňují výstřelu během nabíjení, vytahování, manipulace a nárazů;
- nabíjení střeliva je snadné;
- střelba je snadná díky pohodlné rukojeti;
- výstřel není možný, pokud není správné uzavření;
- vytažení vystřelené nábojnice a vysunutí prázdného zásobníku je snadné;
- vytažení nevystřelených nábojů nebo zásobníku obsahujícího ještě nevystřelené náboje spolu s nábojnicemi vystřelenými nezpůsobuje žádné ohrožení pro uživatele, a to s ohledem na konstrukci přístroje.

Opakování zkoušek se provede tehdy, pokud je zjištěna závada jednoznačně způsobena použitým střelivem.

1.2 Za přístroje s výbušnou náplní určené ke střelbě projektily se za současného stavu techniky považují:

- přístroje pro přímé vstřelování, u nichž je energie náplně předána přímo upevňovacímu prvku;
- přístroje pro nepřímé vstřelování, u nichž je energie náplně předána upevňovacímu prvku pomocí jednoho nebo více přenosových dílů nazývaných obecně tlouky, které při použití neopustí přístroj.

Rozlišují se dvě třídy definované výstupní rychlostí zkušebního upevňovacího prvku o hmotnosti $8 \pm 0,3$ g a průměru 6,00 mm s ogivální špičkou:

- přístroje třídy A, kde průměrná rychlost 10 výstřelů $\bar{V}_{10}$ nepřevyší 100 m/s a jednotlivá rychlost V_c je nižší než 110 m/s a přístroje, kde průměrná rychlost 10 výstřelů $\bar{V}_{10}$ leží mezi 100 a 160 m/s, jednotlivá rychlost V_c je nižší než 176 m/s a průměrná energie je nižší než 420 J;

- přístroje třídy B, kde průměrná rychlost 10 výstřelů $\bar{V}_{10}$ leží mezi 100 a 160 m/s a průměrná energie je vyšší než 420 J a přístroje, kde průměrná rychlost 10 výstřelů $\bar{V}_{10}$ převyší 160 m/s a jednotlivá rychlost V_e je vyšší než 176 m/s.

Jednotlivá rychlost $\bar{V}_{10}$ se vypočte podle statistických pravidel s koeficientem $K_2 = 2,87$ a z hodnoty směrodatné odchylky (s) každé zkušební série výstřelů.

$$V_e = \bar{V}_{10} + K_2 \cdot s$$

V případě přístrojů s měnitelným výkonem se homologace provede v třídě odpovídající maximálnímu výkonu. Obsahuje-li přístroj několik tlouků a několik hlavních, provedou se všechna měření s těmito rozdílnými prvky, a v úvahu se berou nejvyšší rychlosti. Pro tento účel se uvažují nejsilnější výbušné náplně ze všech nábojek uvedených v tabulkách C.I.P., které mohou být střeleny z daného přístroje.

Měření rychlosti se provádí střelbou přes desku o tloušťce 1,5 mm ze slitiny hliníku s pevností v tahu 230 MN/m² nebo z materiálu podobných vlastností, a to prostřednictvím dvou světelných hradel umístěných jeden metr od sebe, přičemž první z nich se nachází 0,5 m od ústí.

V průběhu deseti po sobě jdoucích výstřelů pro měření rychlosti je dovoleno nahradit zaseknutý nebo zablokovaný píst, ale tento píst se nesmí zlomit.

Po určení třídy přístroje se ověří, že

- přístroj nevystřelí při síle rovné nejméně jeden a půl násobku hmotnosti přístroje, síla však nesmí být nižší než 50 N, bez ohledu na hmotnost přístroje, avšak s výjimkou přístrojů, jejichž spuštění se děje úderem kladiva;
- přístroj neodpálí, pokud osa hlavně a kolmice k pracovní ploše tvoří úhel větší než:
 - 15 ° u přístrojů třídy A, jejichž průměrná rychlost $\bar{V}_{10}$ překračuje 100 m/s;
 - 7 ° u přístrojů třídy B.
- přístroje třídy B jsou vybaveny příslušnými kryty chránícími uživatele před střepinami a odrazy všeho druhu.

Minimální vzdálenost okraje krytu musí být 50 mm od osy hlavně.

Energie se vypočte s ohledem na maximální průměrnou rychlost zjištěnou během zkoušek, na hmotnost tlouků a na hmotnost kotevního prvku 8 g v podmínkách a při nastavení s nejvyšším zatížením.

Tyto kryty musí odolat probití kotevním prvkem bez špičky při volném pohybu (letu) rychlostí 400 m/s.

V případě odnímatelných krytů nesmí přístroj odpálit, je-li kryt sejmut; totéž platí v případě speciálních krytů.

1.3 V případě ručních přístrojů s výbušnou náplní, čl. 2 odst. 2.3, je třeba navíc ověřit, že

- pojistky zabránují výstřelu v případě pádu a v případě pouhého opření přístroje o stěnu; pojistky mohou být odstraněny nebo zbaveny účinnosti pouze použitím vhodného pomocného prostředku a jejich odstranění nebo zrušení musí v takovém případě učinit přístroj nefunkčním;
- střelba do prázdna je nemožná bez použití zvláštního speciálního příslušenství.

1.4 Pádová zkouška

1.4.1 Pádová zkouška u přístroje s výbušnou náplní se provádí následujícím způsobem:

- pro zkoušky se použije nábojka dané ráže, která obsahuje pouze zápalku;
- přístroj se nechá spadnout dvanáctkrát z výšky 1,50 m a třikrát z výšky 3 m; nejméně v jednom případě se pád uskuteční svisle na ústí. Pád se provede na čtvercový kotlový plech s délkou strany nejméně 500 mm a tloušťkou 30 mm. Poloha (orientace) přístroje při pádech se upraví podle konstrukce;
- po každém pádu se ověří vizuálně i ručně, že přístroj je ještě schopen funkce; je-li nutno, nahradí se před dalším pádem poškozené díly, aby se znovu dosáhlo správné funkce;
- po každém pádu se ověří, že není pouhým okem viditelný žádný otisk zápalníku na dně nábojky, ani že nedošlo k odpálení nábojnice se zápalkou.

1.4.2 Pokud se u přístroje třídy A zjistí otisk zápalníku vyvolaný pouze při pádu svisle na ústí, provede se doplňková pádová zkouška následujícím způsobem:

- pro zkoušky se použije nejsilnější nábojka a nejlehčí upevňovací prvek;
- přístroj se nechá spadnout ve svislé poloze na ústí z výšky 3 m, a to desetkrát po sobě;
- přístroj nesmí odpálit, ale stane-li se tak, střela nesmí opustit hlaveň nebo musí zůstat v bodě pádu;
- v případě, kdy došlo k výstřelu, provede se pět doplňkových zkoušek za stejných podmínek a ověří se, že plech o tloušťce 1,5 mm z hliníkové slitiny s pevností v tahu 230 MN/m² nebo z materiálu obdobných vlastností, mající oporu na válci 110 x 3 mm, není probit ve středu podpory.

1.5 Přístroje s výbušnou náplní, které uvádějí do pohybu jeden nebo více prvků, které nesmí opustit přístroj, musí být vybaveny účinným zařízením umožňujícím zastavit tento prvek nebo tyto prvky, a to i při měření rychlosti (1.2).

1.6 U přístrojů s výbušnou náplní určených k vystřelování projektilů je třeba ověřit, že detonace ani zpětný ráz nejsou

nepřijatelné, a to vzhledem k technickému vývoji.

2. Provedení kusového ověřování.

2.1 Kusové ověřování, čl. 3 odst. 2.3 a čl. 6 obsahuje:

- ověření charakteristik;
- ověření shody důležitých rozměrů s normami C.I.P.;
- ověření pevnosti materiálu při střelbě;
- ověření bezpečné funkce při střelbě.

2.1.1 Ověření pevnosti při střelbě se musí provádět:

- u ručních palných zbraní použitím dvou zkušebních nábojů;
- u přístrojů s výbušnou náplní použitím dvou zkušebních nábojek nebo, pokud chybí, použitím každého jiného prostředku, který vyvolá přetlak vzhledem k tlaku vyvíjenému nejsilnějším spotřebním střelivem a nejtěžším kotevním prvkem, podle způsobu střelby stanoveného pro daný prvek, který je podle prohlášení výrobce určený pro tento přístroj, a to při nastavení s nejvyšším zatížením.

3. Dodržovaný postup při homologaci.

Aplikují se následující doplňkové předpisy:

3.1 Žádost o homologaci podaná žadatelem musí být doprovázena těmito náležitostmi:

- výkres řezu podle technických pravidel, který obsahuje všechny potřebné údaje pro kontrolu rozměrů a použitých materiálů;
- jedno typové provedení přístroje a střelivo potřebné pro kontrolu;
- u přístrojů s výbušnou náplní pracovní instrukce vypracované v národním jazyce schváleného Národního orgánu, který byl pověřen ověřováním.

3.2 Po provedení homologace se uloží typové provedení přístroje nebo jemu podobný přístroj v sídle schváleného Národního orgánu.

3.3 Odběr vzorků přístrojů určených ke kusovému ověřování podle čl. 6, odst. 6.1 provede schválený Národní orgán z probíhající výroby nebo ze skladových zásob. V případě přístrojů dovezených z třetích zemí se odběr uskuteční ze skladových zásob dovozce a kontrolu provede orgán, který udělil homologaci, nebo jiný schválený orgán.

3.4 Zkušební značka pro homologaci obsahuje:

- značku (značky) schváleného Národního orgánu provádějícího homologaci;
- číslo homologace.

XVI-7. Měřidla (kalibry) tvaru, měřidla výšky okraje.

Brokové náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní, se středovým zápalem.

Náboje s okrajovým zápalem.

Nábojky s okrajovým zápalem určené pro expanzní přístroje.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

C.I.P. 2. podkomise	Tabulka rozměrů XVI. plenární zasedání – červen 1980			Tab. V AB/11 Datum 20-6-79 Rev. 80-06-10
Obrázek „Měřidlo tvaru a výšky okraje“ pro náboje s okrajovým zápalem byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)				
1	2	3	4	5
Č.	Ráže	R + 0,01	R ₁ – 0,03	P ₁ + 0,01
(1)	(3)	(A/11)	(B/11)	(A/19)
1	4 mm Radz. court	1,30	6,13	4,65
2	4 mm Radz. long	1,30	6,13	4,65
2	5 mm Rem. Mag.	1,26	8,31	6,58
4	5,6 mm (22) Lisse (hladká)	1,12	7,30	5,74
5	5,6 mm (22) Rayé (drážkovaná)	1,12	7,30	5,74
6	6 mm typ Flobert	1,40	7,55	5,92
7	9 mm typ Flobert	1,45	10,70	8,80
8	22 BB Cap	1,12	7,30	5,72
9	22 CB Cap	1,12	7,30	5,72
10	22 Short	1,09	7,32	5,74
11	22 Long	1,09	7,32	5,74
12	22 Long Rifle	1,09	7,32	5,74
13	22 Extra Long	1,12	7,30	5,74
14	22 Long Shot	1,12	7,32	5,74
15	22 Long Rifle Sh. Clay Birding	1,09	7,32	5,74
16	22 Rem. Auto loading	1,29	7,80	6,23
17	22 Win. Auto	1,42	8,26	6,36
18	22 Win. Rim. Fire	1,27	7,87	6,24
19	22 W. Mag. R. F.	1,27	7,67	6,15

C.I.P. 2. podkomise	Tabulka rozměrů XVI. plenární zasedání – červen 1980				Tab. VI AB/11 Datum 20-6-79 Rev. 80-06-10
(Obrázek „Měřidlo tvaru a výšky okraje“ pro nábojky s okrajovým zápalem určené pro expanzní přístroje byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)					
1	2		3	4	5
Č.	Ráže		R + 0,01	R ₁ – 0,03	P ₁ + 0,01
(1)	(3)		(A/11)	(B/11)	(A/19)
1	22 NC. (5,5/16)	ET	1,12	7,10	5,74
2	22 EX. NC.(5,5/25)	ET	1,12	7,30	5,74
3	22 SH. (5,6/11)	ET	1,12	7,10	5,74
4	22 (5,6/16)	ET	1,12	7,30	5,74
5	22 EX. (5,6/25)	ET	1,12	7,30	5,74
6	5,7/16	ET	1,36	7,30	5,74
7	5,7/25	ET	1,40	7,30	5,74
8	6,3/10	ET	1,25	7,70	6,32
9	6,3/12	ET	1,30	7,70	6,32
10	6,3/14	ET	1,30	7,70	6,32
11	6,3/16	ET	1,30	7,70	6,32
12	25 ST. (6,3/19)	ET	1,45	8,00	6,35
13	6,3/25	ET	1,25	7,65	6,32
14	6,8/11	ET	1,45	8,55	6,86
15	6,8/18	ET	1,45	8,55	6,86

C.I.P. 2. podkomise	Tabulka rozměrů XVI. plenární zasedání – červen 1980				Tab. VII AB/5 Datum 2-5-78 Rev. 80-06-10
(Obrázek „Kontrolní měřidlo maximální výšky okraje“ pro brokové náboje se středovým zápalem určené pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)					
1	2	3	4	5	6
Č.	Ráže	t + 0,01	G – 0,03	d + 0,01	e
1	10	1,90	23,75	21,70	1,18
2	12	1,85	22,55	20,60	1,17
2	14	1,75	21,55	19,65	1,08
4	16	1,65	20,75	18,90	1,00
5	20	1,55	19,50	17,70	0,92
6	24	1,55	18,55	16,75	0,92
7	28	1,55	17,50	15,85	0,97
8	32	1,55	16,20	14,55	0,97
9	410	1,55	13,70	12,00	0,95
10	9 mm	1,40	11,50	9,85	0,82

C.I.P. 2. podkomise	Tabulka rozměrů XVI. plenární zasedání – červen 1980			Tab. VII AB/6 Datum 2-5-78 Rev. 80-06-10
(Obrázek „Kontrolní měřidlo maximální výšky okraje“ pro brokové náboje se středovým zápalem určené pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)				
1	2	3	4	5
Č.	Ráže	t + 0,01	G – 0,03	d + 0,01
1	10	1,65	23,75	21,70
2	12	1,60	22,55	20,60
2	14	1,55	21,55	19,65
4	16	1,45	20,75	18,90
5	20	1,35	19,50	17,70
6	24	1,35	18,55	16,75
7	28	1,35	17,50	15,85
8	32	1,35	16,20	14,55
9	410	1,35	13,70	12,00
10	9 mm	1,20	11,50	9,85

(Pozn.: Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 9/1981)

XVII. ZASEDÁNÍ

Paříž, Francie

červen 1982

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XVII. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1982.

XVII-1. Prohlášení učiněná v souladu s odstavcem 5 článku 1 Úmluvy

- Rakouský předpis týkající se kontroly střeliva (Verordnung über die Erprobung von Patronen - Patronenprüfordnung - 29. 2. 1980) je v souladu s předpisy C.I.P.
- Zákonné texty Spolkové republiky Německo, na jejichž základě se uvádějí v platnost rozhodnutí XV-7 a XV-8 C.I.P. (Dritten Verordnung zum Waffengesetz - 20. 12. 1980 a Zweite Gesetz zur Änderung des Waffengesetzes - 14. 7. 1980), jsou v souladu s předpisy C.I.P.

XVII-2. Ověřování zbraní s hladkým vývrtem hlavní nabíjených zezadu. Ověřování zbraní s drážkovaným vývrtem hlavní.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XV-2.

1. Ověřování zbraní s hladkým vývrtem hlavní nabíjených zezadu

U zbraní s hladkým vývrtem hlavní byly stanoveny dva typy ověření:

- obyčejná zkouška, která se provádí u zbraní určených ke střelení brokových nábojů, jejichž průměrná hodnota maximálního tlaku nepřevyšuje (při metodě crusher):
 - 650 bar u ráží 12 a větších;
 - 680 bar u ráže 16;
 - 720 bar u ráží 20 a menších.
- vyšší zkouška, která se provádí u zbraní určených ke střelení brokových nábojů vysokého výkonu, jejichž průměrná hodnota maximálního tlaku může dosáhnout až 900 bar.

1. Obyčejná zkouška:

Tato zkouška se provádí u zbraní, jejichž průměrná hodnota maximálního tlaku nepřesahuje 650 bar, 680 bar a 720 bar v závislosti na ráži. Obyčejná zkouška zahrnuje vystřelení minimálně 2 nábojů.

Při výstřelu těchto dvou nábojů musí být splněna každá z následujících podmínek:

- a. vyvinout v nábojové komoře, u prvního tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 850 bar, 900 bar a 952 bar v závislosti na ráži;
- b. vyvinout ve vývrtnu, u druhého tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 500 bar.

2. Vyšší zkouška:

Tato zkouška se provádí u zbraní, které jsou určeny ke střelení brokových nábojů, jejichž průměrná hodnota maximálního tlaku smí překročit 650 bar, 680 bar a 720 bar, a nepřekročí 900 bar.

Ve vyšší zkoušce je zahrnuto vystřelení alespoň dvou nábojů, s ohledem na případnou obyčejnou zkoušku.

Při výstřelu těchto dvou nábojů musí být splněna každá z následujících podmínek:

- a. vyvinout v nábojové komoře u prvního tlakoměru průměrnou hodnotu maximálního tlaku aspoň 1 200 bar;
- b. vyvinout ve vývrtnu u druhého tlakoměru průměrnou hodnotu maximálního tlaku aspoň 500 bar.

3. Výše uvedené podmínky pro tyto dvě zkoušky se realizují pomocí dvou stejných nábojů, které současně splňují podmínky a. i b.

V případě, že dva stejné náboje nejsou k dispozici, je dovoleno použít dvou nábojů, odpovídajících podmínce a. a jednoho náboje odpovídajícího podmínce b.

4. Zbraně s hladkým vývrtem, kde kinetická energie střely nebo broků spotřebního střeliva je uvedena v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“, se ověřují vystřelením alespoň dvou zkušebních nábojů.

5. Nejvíce namáhané součástky podrobené zkoušce se musí označit (příslušnou) zkušební značkou (značkami):
 - každá hlaveň a lůžko, rám nebo hlavní části závěru.

2. Ověřování zbraní s drážkovaným vývrtem hlavní

1. Mimo výjimek stanovených C.I.P. se zbraně s drážkovaným vývrtem ověřují pomocí zkušebního střeliva, jehož průměrná hodnota maximálního tlaku je alespoň o 30 % vyšší než maximální přípustný tlak pro spotřební střelivo určené pro příslušnou zbraň.
V případě, kdy se bere v úvahu kinetická energie střely, musí být energie střely zkušebního střeliva alespoň o 10 % vyšší než maximální přípustná energie střely spotřebního střeliva.
Průměrné hodnoty maximálních tlaků spotřebního střeliva a zkušebního střeliva, případně průměrná hodnota maximální energie střely spotřebního střeliva, jsou uvedeny v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“. Kromě toho musí zkušební střelivo odpovídat podmínkám předepsaným C.I.P.
2. Ověření se provádí takto:
 - a. u zbraní určených ke střelení spotřebního střeliva, které vyvine průměrnou hodnotu maximálního tlaku 1800 bar nebo více, vystřelením alespoň 2 zkušebních nábojů;
 - b. u zbraní určených ke střelení spotřebního střeliva, které vyvine průměrnou hodnotu maximálního tlaku nižší než 1 800 bar, vystřelením alespoň 1 zkušební náboje;
 - c. u pistolí, nezávisle na tlaku spotřebního střeliva, vystřelením alespoň 2 zkušebních nábojů;
 - d. u revolverů a zbraní, u nichž vývrt hlavně a nábojová komora jsou od sebe odděleny, nezávisle na tlaku spotřebního střeliva, vystřelením alespoň jednoho zkušební náboje z každé nábojové komory;
 - e. u zbraní, jejichž kinetická energie střely spotřebního střeliva je uvedena v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“, vystřelením alespoň 2 zkušebních nábojů;
 - f. u zbraní s více hlavními vystřelením výše uvedeného počtu zkušebních nábojů, a to z každé hlavně.
3. (Příslušnou) zkušební značkou se musí označit nejvíce namáhané součástky, které byly podrobeny zkoušce:
 - každá hlaveň a lůžko, rám nebo hlavní části závěru;
 - u revolverů a zbraní, je-li nábojová komora oddělena od hlavně: hlaveň, válec a rám, případně hlaveň, každá nábojová komora a hlavní části závěru.

XVII-3. Zkušební střelivo se středovým zápalem pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5106)

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XVI-2.

1. Zkušební brokové střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem, určené k tomu, aby u 1. tlakoměru vyvinulo tlak $\bar{P}_n \geq 1,30 P_{\max}$, musí splňovat tyto nerovnosti:
 - u 1. tlakoměru:

$$\bar{P}_n \geq 1,30 P_{\max}$$

$$\bar{P}_n - K_{3,n} S_n \geq 1,15 P_{\max}$$

$$\bar{P}_n + K_{3,n} S_n \geq 1,70 P_{\max}$$
 - u 2. tlakoměru:

$$\bar{P}_n + K_{3,n} S_n \geq 650 \text{ bar}$$
2. Zkušební brokové střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem, určené k tomu, aby u 2. tlakoměru vyvinulo tlak $\bar{P}_n \geq 500 \text{ bar}$, musí splňovat tyto nerovnosti:
 - u 1. tlakoměru:

$$\bar{P}_n + K_{3,n} S_n \geq 1,70 P_{\max}$$
 - u 2. tlakoměru:

$$\bar{P}_n \geq 500 \text{ bar}$$

$$\bar{P}_n - K_{3,n} S_n \geq 450 \text{ bar}$$

$$\bar{P}_n + K_{3,n} S_n \geq 650 \text{ bar}$$

3. Hmotnosti broků zkušebních nábojů musí splňovat tyto limity:

Ráže	Hmotnost broků (g)
10	38 - 47
12	33 - 42
14	30 - 37
16	27 - 34
20	23 - 30
24	21 - 28
28	19 - 25
32	15 - 21
410	7 - 13
9 mm	5 - 10

U zkušebních brokových nábojů, splňující pouze podmínku určenou pro 2. tlakoměr, je dovoleno tyto hmotnosti zvýšit.

4. Průměr broků smí být maximálně 3 mm.

XVII-4. Tlakoměry pro měření tlaků. Uzamykací vůle.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5301)

Uzamykací vůle tlakoměrných hlavni nesmí přesáhnout 0,10 mm.

XVII-5. Tlakoměry pro měření tlaků vyvíjených náboji s okrajovým zápalem

Rozhodnutí podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 6106, ČSN 39 5301, ČSN 39 5306)

1. Všeobecná poznámka.

Moderní elektronické měřicí přístroje v oblasti měřicí techniky představují jistě značný pokrok a lze jich s úspěchem použít pro kontrolu výroby střeliva.

Konstrukce snímačů, elektronických zesilovačů a zapisovačů je ovšem natolik rozmanitá, že se mohou vyskytnout rozdíly ve výsledcích.

Pro měření tlaků se v rámci Úmluvy z r. 1969 stále používá také metoda crusher, a uváděné hodnoty tlaků zkušebního a spotřebního střeliva jsou hodnoty, které byly získány metodou crusher.

2. Rozměry tlakoměrných hlavni.

Vnitřní rozměry tlakoměrných hlavni musí vyhovovat minimálním hodnotám stanoveným C.I.P.

Přípustné jsou následující tolerance:

F	Z	L3	P1	P2	H2	G1	i
+0,02 mm	+0,03 mm	+0,10 mm	+0,05 mm	+0,05 mm	+0,05 mm	+0,03 mm	-5/60.i (max-I)

U brokových nábojů s okrajovým zápalem platí: $F = Z: + 0,03$ mm.

Uzamykací vůle nesmí přesáhnout 0,10 mm.

3. Umístění odběru tlaku.

Tlakoměr se umístí ve vzdálenosti $L3 + 1,80$ mm ($L3$ nábojnice) s tolerancí $\pm 0,20$ mm.

4. Postup při měření.

Měření tlaku se normálně provádí pomocí tlakoměrných válečků crusher a válcového pístku tlakoměru.

Volba průměru pístku a tlakoměrného válečku crusher vychází z následujících kritérií:

Tlaky	Crusher	Průměr pístku
600 až 1350 bar	2 x 4 mm	3,91 mm
1350 až 3100 bar	3 x 4,9 mm	3,91 mm

Použijí se tlakoměrné válečky crusher institutu Établissement Central de l'Armement (ECA) nebo válečky jimi kalibrované. Hmotnost písku je $3 \pm 0,5$ g.

Kanálek vyvrtaný pod rovinným čelem písku má průměr 2,5 mm a jeho výška nesmí překročit 2,5 mm.

Volný prostor se naplní tukem na bázi silikonu; hustota: $\approx 1.10^3 \text{ kg.m}^3$, penetrace (za klidu i za pohybu): ≈ 180 až 210 podle ASTM.

Měření tlaků je možno provádět pomocí písku tlakoměru (konformního) nastaveného přímo nad drážkami tak, aby se při porovnávacích měřeních prokázalo, že takto získané výsledky jsou srovnatelné s těmi, které byly získány výše uvedenou metodou.

5. Využití výsledků

Výsledky měření se využijí za použití pravidel statistiky:

$P_{\max}$:	maximální přípustný tlak podle předpisů C.I.P.
P_i :	jednotlivý tlak
$\bar{P}_n$:	výběrový průměr naměřených hodnot tlaků z n měření
$K_{i,n}$:	součinitel jednostranné toleranční meze pro n měření
S_n :	výběrová směrodatná odchylka tlaku pro n měření.

Průměrný tlak spotřebního náboje musí být nižší nebo nanejvýš stejný jako přípustná hodnota $P_{\max}$.

Dále platí podmínka pro spotřební střelivo, kdy žádná hodnota jednotlivého naměřeného tlaku nesmí být vyšší o více než 15 % hodnoty $P_{\max}$ a kdy limitní hodnota toleranční meze nepřekračuje v 95 % případech $1,15 P_{\max}$ se statistickou pravděpodobností 95%, tj. je-li splněna následující nerovnost:

$$\bar{P}_n + K_{2,n} S_n \leq 1,15 P_{\max}$$

Průměrný tlak zkušebního střeliva musí být alespoň o 30 % vyšší než maximální přípustný tlak spotřebního střeliva. Dále platí podmínka, aby nebyla hodnota spodní toleranční meze v 90 % případech nižší než $1,15 P_{\max}$ se statistickou jistotou 95%, a to splněním následující nerovnosti:

$$\bar{P}_n - K_{3,n} S_n \geq 1,15 P_{\max}$$

Aby nedošlo k přílišnému namáhání zkoušené zbraně, nesmí tlak zkušebního střeliva překročit určitou hodnotu, která je dána následující nerovností:

$$\bar{P}_n + K_{3,n} S_n \geq 1,50 P_{\max}$$

Název rozhodnutí XV-4 se mění takto:

„Tlakoměry pro měření tlaků nábojů se středovým zápalem určených pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní“.

Název rozhodnutí XV-5 se mění takto:

„Tlakoměry pro měření tlaků nábojů se středovým zápalem určených pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavní“.

XVII-6. Měření tlaku pomocí mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

C.I.P. se rozhodla, že zavede metodu měření tlaků pomocí mechanicko-elektrických snímačů.

Za tímto účelem se pověřuje 1. podkomise výběrem snímačů, výběrem kalibračního systému, stanovením charakteristik postupu měření a určením nových hodnot $P_{\max}$.

Předpokládá se, že tento systém bude zaveden 1. ledna 1985 pro zbraně s hladkou hlavní (hladkými hlavněmi) a předovky, a 1. ledna 1987 pro ostatní zbraně.

Po dobu přiměřeného přechodného období, která bude ještě určena, budou přípustné oba měřicí systémy: pomocí tlakoměrných válečků crusher i mechanicko-elektrickými snímači.

XVII-7. Expanzní přístroje s tloukem. Tlakoměr pro měření tlaků nábojů.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Definice symbolů*(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)*

V_{ET}	Objem minimální nábojové komory podle TAB VI-B (TDCC C.I.P.) pro měřicí přístroje (etalonová hlaveň)
V_C	Celkový objem maximálního náboje podle TAB VI-A
V_m	Objem materiálu nábojnice (bez zápalky u nábojů s okrajovým zápalem, se zápalkou u nábojů se středovým zápalem)
V_a	Přídavný objem mezi nábojovou komorou a tloukem nebo upevňovacím kusem
V_s	Celkový objem vstřelovacího expanzního přístroje $= V_{ET} + V_a$
V_i	Volný objem mezi nábojem a nábojovou komorou $= V_{ET} - V_C$
V_h	Volný spalovací objem v nábojové komoře $= V_{ET} - V_m$
V_A	Celkový přídavný objem $= V_i + V_a = (V_{ET} - V_C) + V_a$
V_T	Celkový spalovací objem $= V_h + V_a = (V_{ET} - V_m) + V_a$
M_p	Hmotnost tlouku
M_x	Hmotnost upevňovacího kusu

Zkušební etalonová nábojová komora

ROZMĚRY: Podle TAB VI-B (TDCC C.I.P.)

TOLERANCE:

Průměry	P1 + 0,03 mm H2 + 0,03 mm R1 + 0,05 mm
Zahloubení pro okraj nábojnice	R + 0,05 mm
Délka nábojové komory	L3 + 0,10 mm

Zkušební hlaveň s tloukem

HLAVEŇ

Ráže: 16 mm (F7)

Délka: 200 ± 1 mm (od konce nábojové komory)

Umístění odběru tlaku: 1,5 mm (od konce nábojové komory)

Otvor vrtání (kanálku): $\varnothing$ 3 mm

Výška vrtání: 3 mm

TLOUK:

Průměr: 16 mm (h7)

Hmotnost: $M_p = 80 \pm 1$ g

Materiál: mosaz (62 až 70 % Cu)

Přídavný objem: $V_a = 0,04 \text{ cm}^3$ až $0,80 \text{ cm}^3$

Délka: úměrná hmotnosti

ZKUŠEBNÍ HLAVEŇ S TLOUKEM

Měřicí sestava (příklad)

*(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)***ZKUŠEBNÍ HLAVEŇ S TLOUKEM**materiál č. 1.7225 (42 CrMo 4) nebo ekvivalentní ($R = 1000 \text{ MPa}$)*(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)*

**ZKUŠEBNÍ HLAVENĚ S TLOUKEM
DRŽÁK NÁBOJE**

materiál č. 1.7707 (30 Cr Mo V9) nebo č. 1.6580 (30 Cr Ni Mo 8)
nebo ekvivalentní ($R = 1300 \text{ MPa}$)

* průměr, který se doplní k montáži hlavně

(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)

Ráže	5,6/16	6,3/10	6,3/12	6,3/14	6,3/16	6,8/11	6,8/18	9 x 17	10 x 18
L3	16,33	11,0	13,0	15,0	17,0	12,0	19,0	18,8	19,0
P1 = H2	Ø 5,76	Ø 6,35	Ø 6,35	Ø 6,35	Ø 6,35	Ø 6,90	Ø 6,90	Ø 9,60	Ø 10,05
R1	Ø 7,30	Ø 7,70	Ø 7,70	Ø 7,70	Ø 7,70	Ø 8,55	Ø 8,55	Ø 11,20	Ø 10,95
R	1,15	1,25	1,25	1,25	1,25	1,45	1,45	1,30	1,10

**ZKUŠEBNÍ HLAVENĚ S TLOUKEM
TLOUK**

(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)

$M_p = 80 \pm 1 \text{ g}$

$V_a \text{ (cm}^3\text{)}$	0,04	0,08	0,16	0,25	0,40	0,60	0,80
T (mm)	0,25 + 0,01	0,50 + 0,01	1,00 + 0,02	1,56 + 0,02	2,50 + 0,05	3,70 + 0,05	5,00 + 0,05

(Pozn.: Toto rozhodnutí bylo zcela zapracováno do harmonizovaných českých technických norem.)

XVII-8. Expanzní přístroje nabíjené odděleně (jednoranové).

Kontrola rozměrů s ohledem na bezpečnost.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5025)

L3: minimální délka nábojové komory

R: minimální vzdálenost mezi dnem sedla pro dno nábojnice a čelem hlavně.

XVII-9. Rozměry etalonu zkušební hlavně pro měření kinetické energie nábojů s okrajovým zápalem (v případě nemožnosti měření tlaku)

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Lc:	200 ± 2 mm	délka hlavně
F:	4,05 a 5,45 ± 0,02 mm	průměr vývrtu hlavně v polích
Z:	4,30 a 5,60 ± 0,03 mm	průměr vývrtu hlavně v drážkách
F = Z:	5,50 a 8,38 ± 0,03 mm	průměr hladkého vývrtu hlavně
u:	450 mm	stoupání drážek
b:	1,25 ± 0,10 mm	šířka drážek
N:	6	počet drážek

XVII-10. Referenční ověřovací kalibr minimálního zhloubení R lůžka pro okraj nábojnice (Zbraně s okrajovým zápalem).

Referenční ověřovací kalibr maximální uzamykací vůle (Zbraně s okrajovým zápalem).

Referenční ověřovací kalibr zhloubení T pro okraj nábojnice (Zbraně na brokové náboje).

Referenční ověřovací kalibr maximální uzamykací vůle (Zbraně na brokové náboje)

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Tabulka V - B/7 Rev. 82.06.09

Tabulka V - B/8 Rev. 86.06.09

Tabulka VII - AB/7 Rev. 82.06.09

Tabulka VII - AB/8 Rev. 82.06.09

C.I.P. 2. podkomise		TABULKY ROZMĚRŮ XVII. plenární zasedání – červen 1982				Tab. V B/7 Datum: 82-03-19 Rev. 82-06-09	
Zbraně s okrajovým zápalem <i>(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)</i> <i>* = v průsečíku čar</i>							
Referenční ověřovací měrka (kalibr) minimálního zahloubení (R) okraje nábojnice							
1	2	3	4	5	6	7	8
Č.	Ráže	R + 0,005	R1 - 0,05	E1	D1 - 0,04	D2 - 0,04	L ± 0,10
1	4 mm Radz.	1,20	6,05	3,50	4,56	4,54	3,00
2	5 mm Rem.R.F.Mag	1,26	8,24	5,50	6,50	6,47	18,00
3	5,6 mm (22)	1,12	7,15	4,50	5,70	5,68	4,50
4	6 mm Flobert	1,40	7,30	4,50	5,88	5,86	7,00
5	9 mm Flobert	1,45	10,40	6,50	8,80	8,78	9,00
6	22 BB et CB cap	1,10	7,15	4,50	5,70	5,68	4,50
7	22 Short et Long	1,09	7,20	4,50	5,70	5,68	9,00
8	22 Long Rifle	1,09	7,15	4,50	5,70	5,68	9,00
9	22 Extra Long	1,10	7,15	4,50	5,70	5,68	9,00
10	22 Long Shot	1,12	7,15	4,50	5,70	5,68	9,00
11	22 Long Rifle Shot	1,09	7,20	4,50	5,70	5,68	9,00
12	22 Rem. Auto	1,29	7,70	4,75	6,25	6,23	12,00
13	22 Win. Auto	1,42	8,00	5,00	6,50	6,48	12,00
14	22 Win. Rim. Fire	1,27	7,65	5,00	6,20	6,18	12,00
15	22 Win. Mag. RF	1,27	7,60	5,00	6,15	6,13	12,00

C.I.P. 2. podkomise		TABULKY ROZMĚRŮ XVII. plenární zasedání – červen 1982				Tab. V B/8 Datum: 82-03-19 Rev. 82-06-09	
Zbraně s okrajovým zápalem <i>(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)</i> <i>* = v průsečíku čar</i> Referenční ověřovací měřka (kalibr) maximální uzamykací vůle							
1	2	3	4	5	6	7	8
Č.	Ráže	Fe + 0,005	R1 - 0,05	E1	D1 - 0,04	D2 - 0,04	L ± 0,10
1	4 mm Radz.	1,40	6,05	3,50	4,56	4,54	3,00
2	5 mm Rem.R.F.Mag	1,36	8,24	5,50	6,50	6,47	18,00
3	5,6 mm (22)	1,32	7,15	4,50	5,70	5,68	4,50
4	6 mm Flobert	1,60	7,30	4,50	5,88	5,86	4,50
5	9 mm Flobert	1,65	10,40	6,50	8,80	8,78	7,00
6	22 BB et CB cap	1,32	7,15	4,50	5,70	5,68	4,50
7	22 Short et Long	1,29	7,20	4,50	5,70	5,68	9,00
8	22 Long Rifle	1,29	7,15	4,50	5,70	5,68	9,00
9	22 Extra Long	1,30	7,15	4,50	5,70	5,68	9,00
10	22 Long Shot	1,32	7,15	4,50	5,70	5,68	9,00
11	22 Long R. Shot	1,29	7,20	4,50	5,70	5,68	9,00
12	22 Rem. Auto	1,49	7,70	4,75	6,25	6,23	12,00
13	22 Win. Auto	1,62	8,00	5,00	6,50	6,48	12,00
14	22 Win. R.F.	1,47	7,65	5,00	6,20	6,18	12,00
15	22 Win. Mag. RF	1,42	7,60	5,00	6,15	6,13	12,00

C.I.P. 2. podkomise		TABULKY ROZMĚRŮ XVII. plenární zasedání – červen 1982						Tab. VII AB/7 strana 01 Datum: 80-06-10 Rev. 82-06-09	
Zbraně na brokové náboje (s hladkým vývrtem hlavní, se středovým zápalem) <i>(Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ)</i> <i>* = v průsečíku čar</i>									
Referenční ověřovací měrka (kalibr) minimálního a maximálního zahloubení (T) okraje nábojnice									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Č.	Ráže	T min + 0,01	e min	T max - 0,01	e max	D min	g max - 0,05	D1 - 0,01	D2 - 0,01
1	10/70	1,90	1,23	2,00	1,33	21,75	23,65	21,73	21,60
2	12/65	1,85	1,22	1,95	1,32	20,65	22,45	20,63	20,49
3	12/70	1,85	1,22	1,95	1,32	20,65	22,45	20,63	20,50
4	14/65	1,75	1,14	1,85	1,24	19,70	21,45	19,68	19,54
5	16/65	1,65	1,05	1,75	1,15	18,95	20,65	18,93	18,79
6	16/70	1,65	1,05	1,75	1,15	18,95	20,65	18,93	18,80
7	20/65	1,55	0,97	1,65	1,07	17,75	19,40	17,73	17,59
8	24/63,5	1,55	0,97	1,65	1,07	16,80	18,45	16,78	16,66
9	28/63,5	1,55	1,02	1,65	1,12	15,90	17,40	15,88	15,76
10	32/63,5	1,55	1,02	1,65	1,12	14,60	16,10	14,58	14,46
11	410/63,5	1,55	1,01	1,65	1,11	12,05	13,60	12,03	11,92
12	9 mm / 44,5	1,45	0,92	1,55	1,02	9,90	11,40	9,88	9,76

C.I.P. 2. podkomise	TABULKY ROZMĚRŮ XVII. plenární zasedání – červen 1982	Tab. VII AB/7 strana 02 Datum: 80-06-10 Rev. 82-03-24
Zbraně na brokové náboje s hladkým vývrtem hlavní, se středovým zápalem <i>(Obrázky byly publikovány ve Věstníku ÚNMZ)</i> Pozn.: Způsob použití ověřovacího kalibru zahloubení okraje nábojnice. Kontrola se provede na průměrech A-A a B-B.		

C.I.P. 2. podkomise		TABULKY ROZMĚRŮ XVII. plenární zasedání – červen 1982					Tab. VII AB/B Datum: 82-03-24 Rev. 82-06-09	
Zbraně na brokové náboje s hladkým vývrtem hlavní, se středovým zápalem (Obrázek byl publikován ve Věstníku ÚNMZ) * = v průsečíku čar Referenční ověřovací měrka (kalibr) maximální uzamykací vůle								
1	2	3	4	6	7	8	9	10
Č.	Ráže	Fe T max + a - 0,01	e max + a	E 1	D min	g max - 0,05	D1 - 0,01	D2 - 0,01
1	10/70	2,10	1,43	18,50	21,75	23,65	21,73	21,60
		2,25	1,58					
2	12/65	2,05	1,42	17,50	20,65	22,45	20,63	20,49
		2,20	1,57					
3	12/70	2,05	1,42	17,50	20,65	22,45	20,63	20,50
		2,20	1,57					
4	14/65	1,95	1,34	16,50	19,70	21,45	19,68	19,54
		2,10	1,49					
5	16/65	1,85	1,25	16,00	18,95	20,65	18,93	18,79
		2,00	1,40					
6	16/70	1,85	1,25	16,00	18,95	20,65	18,93	18,80
		2,00	1,40					
7	20/65	1,75	1,17	14,50	17,75	19,40	17,73	17,59
		1,90	1,32					
8	24/63,5	1,75	1,17	15,00	16,80	18,45	16,78	16,66
		1,90	1,32					
9	28/63,5	1,75	1,22	13,00	15,90	17,40	15,88	15,76
		1,90	1,37					
10	32/63,5	1,75	1,22	11,50	14,60	16,10	14,58	14,46
		1,90	1,37					
11	410/63,5	1,75	1,21	9,00	12,05	13,60	12,03	11,92
		1,90	1,36					
12	9 mm / 44,5	1,65	1,12	7,00	9,90	11,40	9,88	9,76
		1,80	1,27					

Pozn.: Tabulky rozměrů, které jsou součástí tohoto rozhodnutí, byly zpracovány do harmonizovaných českých technických norem.

XVII-11. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené zezadu.

Typový předpis

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

(Viz ČSN 39 5003, ČSN 39 5021, ČSN 39 5022, ČSN 39 5023, ČSN 39 5024, ČSN 39 5025, ČSN 39 5060, ČSN 39 5061)

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XV-9 a XVI-3.

Článek 1 Princip

- 1.1 Cílem tohoto rozhodnutí je stanovení minimálních jednotných předpisů pro kusové ověřování palných zbraní nabíjených zezadu.

Tyto předpisy se rovněž vztahují na silně namáhané samostatně dodávané části zbraně, které lze vmontovat do palné zbraně bez jakéhokoliv dolícování (seřizení). V takovém případě se zkompleťovaná zbraň nemusí znovu ověřovat, pokud tyto části byly ověřeny na nejvyšší tlak tohoto typu zbraně. Zbraň, která obsahuje jednu nebo několik takových částí vyžadujících dolícování, se po smontování musí ověřit.

Za silně namáhané součástky jakéhokoliv typu se považují samostatně dodávané části, které musí odolat tlaku plynů, tj. hlavně, nábojové komory, které tvoří součást hlavně, a závěry.

Dolícováním se rozumí jakákoliv operace prováděná na vlastní části, která by mohla změnit její pevnost, a proto by tato součástka vyžadovala opakované ověření podle předpisů C.I.P.

- 1.2 Zkušební (ověřovací) značky smějí být použity k označení pouze tehdy, pokud zbraň nebo silně namáhané samostatně dodávané části zbraně byly ověřeny v souladu s níže uvedenými ustanoveními a vyhověly požadovaným předpisům.
- 1.3 C.I.P. má za to, že vlastnosti použitého materiálu a tloušťka stěn hlavně a nábojové komory, která z nich vyplývá, jsou důležitými faktory bezpečnosti. Je nicméně toho názoru, že se v zásadě jedná o odpovědnost náležející výrobci.

Článek 2 Postup

Ověřování zahrnuje:

- kontrolu před zkušební střelbou;
- zkušební střelbu;
- kontrolu po zkušební střelbě.

Článek 3 Kontrola před zkušební střelbou

Před zkušební střelbou musí být zbraň předmětem předběžné kontroly.

Tato kontrola zahrnuje:

- kontrolu poznávacích znaků;
- kontrolu bezpečnosti funkce a vizuální kontrolu;
- rozměrovou kontrolu.

Článek 4 Kontrola poznávacích znaků

Při kontrole poznávacích znaků se ověří, zda alespoň na jednu ze silně namáhaných součástí zbraně byla dobře viditelným a trvanlivým způsobem vyražena tato označení:

- název (jméno), firma nebo ochranná známka výrobce či jakýkoliv jiný údaj, umožňující identifikaci zbraně;
- výrobní číslo zbraně;
- označení ráže použitelného střeliva (např. podle předpisů C.I.P. 7 x 64, 243 Win, 12-70, atd.) na každou z hlavních, má-li zbraň hlavně rozdílné ráže, nebo na jednu z hlavních, mají-li tyto hlavně stejné ráže.

Článek 5 Kontrola bezpečnosti funkce a vizuální kontrola

- 5.1 Kontrola bezpečnosti funkce je zaměřena na správnou funkci zásobovacího mechanismu u zbraní poloautomatických, závěrového, pojistného, spoušťového a bicího mechanismu.
- 5.2 Vizuální kontrola je zaměřena na zjištění případných vad materiálu a porušení pevnosti, vadných svarů u silně namáhaných součástí, jakož i případných deformací hlavně a nábojové komory.

Článek 6 Rozměrová kontrola

Tyto kontroly se musí zaměřit na rozměry uvedené v příloze.

Článek 7 Zamítnutí před střelbou

Zbraň a silně namáhané součástky, které při kontrole před střelbou vykazaly jeden z níže vyjmenovaných nedostatků, musí být zamítnuty a vráceny žadateli:

- 7.1 chybí poznávací znaky, podle čl. 4;
- 7.2 závady způsobené nesprávným postupem při kování, vyklepávání, vrtání, svařování, soustružení, frézování nebo jinými obráběcími metodami, je-li tím funkce a pevnost ovlivněna natolik, že došlo:
 - a. k vytvoření přehybů vzniklých při kování;
 - b. k vytvoření trhlin v materiálu, žilkování, porušení celistvosti materiálu nebo nesprávnému provedení svarů;
 - c. ke špatnému sestavení nebo nesprávnému spájení hlavních, háků nebo lišt;
 - d. k vytvoření rýh nebo jiných nepravidlostí, způsobených obráběním vnitřní stěny nábojové komory a hlavně a takových, které mají za následek nedostatečný lesk viditelný pouhým okem, a tedy obtížnější zjišťování závad způsobených zkušební střelbou.

Přípustná mezní hodnota Ra je u nábojové komory 1,8 mm a ve vývrtu hlavně 1 mm. (Kontroluje se pouze v případě neshod.)

- Zjistí-li se výše uvedené nepravidelnosti a žadatel je neodstraní, musí zkušebna použít trojnásobný počet zkušebních nábojů;
- e. k vytvoření deformací uvnitř hlavně a nábojové komory;
 - f. k jevům, které se podobají vydutí a vyskytují se zejména na spojích mezi nábojovou komorou a hlavní a u zahrdlení, a to především k těm jevům, které mají za následek snížení pevnosti stěn;
- 7.3 prohloubeniny, prolomeniny nebo rysky, viditelné uvnitř pouhým okem;
- 7.4 nepřiměřená konstrukce závěru zbraní, která nezaručuje bezvadnou funkci při natahování kohoutku a uzamykání závěru;
- 7.5 nedostatečná funkční bezpečnost; za tím účelem je třeba ověřit:
- a. snadné ovládání závěru a bezpečnost blokování (zamykání závěru),
 - b. dobrou funkci zásobovacího a vytahovacího mechanismu poloautomatických zbraní,
 - c. bezchybnou funkci pojistky,
 - d. sklon k samospuštění při nabíjení,
 - e. lehkou pohyblivost úderníků ve vedeních, nevyčnávání úderníků z uložení po natažení, nepřítomnost jakýchkoli otřepů v zápalníkových otvorech a v zápalníku,
 - f. správnou funkci spouštěcího mechanismu - odporu spouště (spouštění nesmí být příliš lehké, s výjimkou speciálních zbraní používaných k soutěžní střelbě),
 - g. bezpečnou funkci válce revolverů;
- 7.6 nesoulad rozměrů s normami C.I.P.;
- 7.7 koroze a znečištění. Jedná-li se však o opotřebenou zbraň, lze ji akceptovat, ale musí být podrobena trojnásobnému ověření.

Článek 8 Zkušební střelba

- 8.1 Zkušební střelba se provede u kompletně smontovaných zbraní nebo u silně namáhaných součástek smontovaných zbraní. Zbraně vyžadující povrchovou ochranu případně rytí, s ohledem na odstavec 11.1 (zbraně v bílém stavu), se považují za zbraně hotové. Bude-li některá zbraň smontována a seřizena s použitím silně namáhaných součástek, které již byly podrobeny ověření, podrobí se tato kompletní zbraň rovněž zkoušce. U zbraní s několika hlavními se provede každá hlaveň; u revolverů se podrobí zkoušce každá komora válce.
- 8.2 Zkušební střelba se provede podle platných předpisů C.I.P.
- 8.3 Existuje-li důvodná domněnka, že některý zkušební náboj byl vadný, musí zkušebna přikročit k doplňující zkušební střelbě s větším počtem nábojů, než je předepsaný počet.

Článek 9 Kontrola po střelbě

Po zkušební střelbě se zbraně nebo silně namáhané součástky znovu podrobí kontrole. Při této kontrole se postupuje podle ustanovení článku 5.

Článek 10 Zamítnutí po střelbě

- 10.1 Zbraně a silně namáhané součástky, které byly zkušební střelbou viditelně poškozeny, jakož i zbraně, u nichž byla při kontrole zjištěna jedna ze závad vyjmenovaných níže, se zamítnou a vrátí žadateli:
- a. selhání (vinou zbraně);
 - b. nežádoucí výstřel při nabíjení zbraně;
 - c. nežádoucí výstřel více nábojů jak zkušebních, tak spotřebních, u zbraní s několika hlavními;
 - d. obtížné vytažení nábojnice, jak zkušební, tak spotřebního náboje, z nábojové komory;
 - e. proražení zápalky, jak zkušební, tak spotřebního náboje, vinou zbraně;
 - f. jakákoli deformace hlavně a nábojové komory, která by mohla snížit bezpečnost zbraně;
 - g. jakékoliv roztažení hlavně, včetně vlnovitého, v nejslabších místech hlavně;
 - h. porušení spojení háků a lišt;
 - i. zvětšení závěrové vůle nad mez dovolenou C.I.P.; trvalá vůle závěru vyšší než je mezní hodnota stanovená C.I.P.;
 - j. poškození nebo deformace důležitých částí závěru;
 - k. trhliny vně a uvnitř hlavně a nábojové komory a na ostatních důležitých částech zbraně;
 - l. zřetelná porucha ve funkci zbraně nebo nespolehlivá funkce zbraně (pojistné a bicí ústrojí, spoušťové, nabíjecí a vytahovací ústrojí, uzamykání a otáčecí zařízení válce) nebo nefunkční pojistka.
- 10.2 V případě, že výsledek zkušební střelby vede k sebemenší pochybnosti o pevnosti zbraně nebo některé ze silně namáhaných samostatně dodávaných částí, anebo existují-li pochybnosti o existenci nějakého poškození nebo jině

závady (podle bodu 1), či se zjistí závada u vystřelené nábojnice zkušební náboje, přikročí zkušebna k vystřelení dalších zkušebních nábojů nad předepsaný počet. V případě předpokladu nějaké funkční závady se použijí spotřební náboje.

- 10.3 Zbraň a jejích silně namáhané samostatně dodávané části, které nejsou v souladu s ustanovením článku 7 připuštěny ke zkušební střelbě, nebo jsou zamítnuty v souladu s ustanoveními článku 10, mohou být znovu předloženy téže zkušebně, prokáže-li žadatel, že zjištěné závady odstranil. Ověření se potom opakuje.

Článek 11 Opakovaná zkouška

- 11.1 Pokud již ověřená zbraň nebo již ověřená silně namáhaná samostatně dodávaná část byla vystavena některé z níže uvedených operací, které by mohly ohrozit bezpečnost zbraně, musí být taková zbraň nebo část zbraně podrobena novému ověření v souladu s články 3 až 9:

- výměna silně namáhané součástky, se seřízením,
- jakákoliv změna rozměrů,
- jakákoliv změna pevnosti materiálů.

- 11.2 Vykazuje-li ověřená zbraň nebo ověřená silně namáhaná součástka podle odstavců 11.1 a 10.3 jednu ze závad vyjmenovaných v článku 10, přerazí se ověřovací značka vyražená na zbrani nebo na silně namáhané samostatně dodávané části písmenem "X", a to na původní značku nebo vedle této značky.

Článek 12 Ražení zkušebních značek

- 12.1 Tam, kde ověření a kontroly podle článků 3 až 9 a 11 nezjistily závady, vyrazí se dobře viditelným způsobem ověřovací značky na zbraň nebo na silně namáhané samostatně dodávané části, které byly podrobeny ověření:

- u všech zbraní, mimo revolvery:
na každou hlaveň a lůžko, rám nebo důležité části závěru;
- u revolverů:
na hlaveň, válec a rám;
- u zbraní, jejichž nábojová komora netvoří celek s vývrtem hlavně:
na hlaveň, každou nábojovou komoru a na důležité části závěru.

- 12.2 Na každou zbraň a na každou hlaveň, která bude samostatně předložena k ověření, se vyrazí značka, umožňující stanovení roku zkoušky.

- 12.3 Kromě toho musí být každá hlaveň zbraní s hladkým vývrtem označena kromě údaje o délce nábojové komory také buď průměrem vývrtního (B podle norem C.I.P.) ve vzdálenosti 25 ± 3 cm od čela té části hlavně, kde dochází k explozi, a to v milimetrech s přesností na desetiny milimetru, nebo značkou známou ve všech zkušebnách, umožňující okamžité rozpoznání charakteristik použité oceli.

Článek 13 Vyšší zkouška

Kromě případů, kdy tuto zkoušku ukládají předpisy C.I.P., provedou ji zkušebny také na požádání.

V každém případě vyšší zkouška zahrnuje:

- aplikaci požadavků podle článků 3 až 9 a 12 uvedených výše;
- vyražení speciální značky, která se liší od značky pro obyčejnou zkoušku.

Článek 14 Dobrovolná zkouška (nové ověřování zbraní)

- 14.1 Dobrovolná zkouška se provádí podle specifikací uvedených v člancích 3 až 9.

- 14.2 Zbraň předkládaná k novému (dobrovolnému) ověření ve zkušebně té země, která provedla kusové ověření (povinnou zkoušku);

- a. Zbraň nebyla podrobena po kusovém ověření některé z operací uvedených v odst. 11.1 a považuje se při novém ověření za bezpečnou.

Vyražení značky opakované zkoušky anebo vydání certifikátu o bezpečnosti, s uvedením:

- charakteristik zbraně,
- data dobrovolné zkoušky.

- b. Zbraň nebyla podrobena, po kusovém ověření, některé z operací uvedených v odst. 11.1, ale při novém ověření je zamítnuta.

Vyražení speciální značky, která bude stanovena, na zbraň a znamená: „Nebezpečí při střelbě“.

Vydání certifikátu s upozorněním, že zbraň se již nesmí používat ke střelbě, a obsahující:

- charakteristiky zbraně,
- důvod zamítnutí,
- datum dobrovolné zkoušky.

- c. Zbraň byla podrobena, po kusovém ověření, jedné z operací uvedených v odst. 11.1 a v důsledku toho pro ni platí podmínky podle článku 11.
- 14.3 Zbraň předkládaná k novému (dobrovolnému) ověření ve zkušební zemi, která neprováděla kusové ověření (povinnou zkoušku).
- a. Zbraň nebyla podrobena, po kusovém ověření, některé z operací uvedených v odst. 11.1 a považuje se při novém ověření za bezpečnou.
Vyražení národní značky bez odstranění původních zkušebních značek, anebo vystavení certifikátu o bezpečnosti.
- b. Zbraň nebyla podrobena, po kusovém ověření, některé z operací uvedených v odst. 11.1, ale při novém ověření je zamítnuta.
- Jedná-li se o zbraň použitou: viz odstavec 14.2.
 - Jedná-li se o prokazatelně novou zbraň:
okamžitě podat zprávu té zkušební, která vyrazila značky o povinné zkoušce a případně zahájit postup stanovený C.I.P. pro urovnání sporných případů, vyrazit na zbraň značku „Nebezpečí při střelbě“ se souhlasem zkušebny, která provedla povinnou zkoušku.
- c. Zbraň byla podrobena, po kusovém ověření, jedné z operací uvedených v odst. 11.1 a v důsledku toho pro ni platí podmínky článku 11.

Článek 15 Zkouška, která může být nařízena některým členským státem

V případě, kdy zbraně, které jsou pravidelně ověřovány v některé členské zemi C.I.P. a která zdůvodnila jejich přijetí, neodpovídají nadále podmínkám C.I.P., je na vůli těch členských zemí, kde se tyto zbraně nacházejí, zda je podrobí novému ověření podle specifikací výše uvedeného článku 14.
Nové ověření může být též provedeno v případě, kdy národní předpisy země, v níž se zbraně nacházejí, předpokládají periodické opakování ověření.

Článek 16 Úřední registrace

Po ukončení operací ověřovacích zkoušek se sepiše protokol o zkoušce obsahující následující údaje:

- pořadové číslo a datum sepsání protokolu o zkoušce,
- druh ověření,
- identifikační znaky zbraně,
- v případě zamítnutí, charakter závady.

Příloha: Důležité rozměry zbraní kontrolovaných z hlediska bezpečnosti.

I. Všeobecné rozměry

1. Zbraně s drážkovaným vývrtem určené ke střelbě nábojů se středovým zápalem.

Kontrolují se tyto rozměry:

Nábojová komora:

- průměr nábojové komory ve vzdálenosti E příp. R: P1
- délka komory pro průměr H2 L3
- zadní průměr krčku: H2

Přechodový kužel nábojové komory:

- viz část II: L1/P2 a L2/H1

Čelo závěru:

- viz část III: R (E)

Počátek drážkování (přechodový kužel):

- průměr válcové části přech. kužele: G1
- polovina vrcholového úhlu přech. kužele: i
- vzdálenost mez průměry H2 a F: G

Vodící část vývrtu (dále jen vývrt):

- průměr vývrtu v polích F
- průměr vývrtu v drážkách: Z

Veškeré zde uvedené rozměry, s výjimkou rozměru i, musí být větší nebo alespoň rovny rozměrům předepsaným C.I.P. pro minimální nábojovou komoru. Rozměr i musí být menší nebo roven rozměru předepsanému C.I.P. pro minimální nábojovou komoru.

2. Zbraně s hladkým vývrtem určené ke střelbě brokových nábojů se středovým zápalem.

Kontrolují se následující rozměry:

Nábojová komora:	
- průměr vstupu do komory:	D
- délka komory:	L
- průměr u základny přechodového kužele:	H

Zahloubení pro okraj nábojnice	
- viz část III (hloubka):	T

Přechodový kužel:	
- vrcholový úhel přech. kužele:	α_1

Vývrt hlavně:	
- průměr vývrtu:	B

Tyto rozměry musí odpovídat tolerancím předepsaným C.I.P.

3. Zbraně určené ke střelbě nábojů s okrajovým zápalem.

Kontrolují se následující rozměry:

Nábojová komora:	
- průměr ve vzdál. R:	P1
- délka komory pro průměr H_2 :	L3
- zadní průměr krčku:	H2
- délka po začátek dosedacího kužele:	L1

Zahloubení lůžka pro okraj nábojnice:	
- viz část III:	R

Vývrt hlavně:	
- průměr vývrtu v polích:	F
- průměr vývrtu v drážkách:	Z

Tyto rozměry musí být větší nebo alespoň rovny rozměrům předepsaným C.I.P. pro minimální nábojovou komoru.

4. Kontrola nábojové komory a počátku drážkování se provádí pomocí ověřovacích kalibrů nebo pomocí ekvivalentních měřicích systémů:

- zbraně s drážkováním vývrtem se středovým zápalem a zbraně s okrajovým zápalem: minimální ověřovací kalibry;
- zbraně s hladkým vývrtem: minimální a maximální ověřovací měřidla.

Kontrola průměrů vývrtu hlavně se provádí pomocí kontrolních válečkových měrek (kalibrů) nebo pomocí ekvivalentních měřicích systémů.

II. Poloha přechodového kužele nábojové komory.

1. Přechodový kužel nábojové komory, který se má ověřit, je definován podíly L1/P2 a L2/H1.
2. Kontrola se provádí pomocí kuželového trnu, který kopíruje kužel minimální nábojové komory a jeho vzdálenost od čela závěru.
3. Rozměry přechodového kužele komory musí být větší nebo alespoň rovny rozměrům předepsaným C.I.P. pro minimální nábojovou komoru.

III. Uzamykací vůle.

1. Základním rozměrem uzamykací vůle je vzdálenost mezi geometrickou částí nábojové komory, o kterou se opírá náboj ve své nejpřednější poloze, a čelem závěru nebo dnem lůžka zbraně.
2. Touto geometrickou částí je podle typu náboje:
 - 2.1 Bezokrajové náboje s drážkou s kuželem:
 - Přechodový kužel nábojové komory definovaný podíly L1/P2 a L2/H1.
 - 2.2 Bezokrajové náboje s drážkou bez kužele:
 - Konec nábojové komory definovaný L3 (pro průměr H2).
 - 2.3 Náboje s okrajem a náboje s okrajovým zápalem:
 - Zahloubení lůžka pro okraj nábojnice R.
 - 2.4 Náboje s dosedacím kroužkem Magnum:
 - Výška dna E.

- 2.5 Brokové náboje:
- zahloubení pro okraj nábojnice T (D, α).
3. Uzamykací vůle je dána vzdáleností mezi čelem závěru, nebo mezi lůžkem (baskulí) zbraně, a dnem kalibru uzamykací vůle, který má rozměry odpovídající minimální nábojové komoře (minimální kalibr). Měření se musí provádět při uzamčeném závěru.
Při použití maximálního kalibru vyrobeného s ohledem na maximální uzamykací vůle, uvedené v následujícím odstavci, a vloženého do zbraně nesmí být možné zbraň uzamknout.
4. Maximální hodnoty uzamykací vůle, i po zkušební střelbě, jsou tyto:
- 4.1 Dlouhé zbraně s drážkovaným vývrtem se středovým zápalem a pistole nebo revolvery určené ke střelbě nábojů s kuželem, jejichž délka nábojnice je větší než 30 mm:
- | | |
|---|---------|
| - tlak plynů $P_{\max}$ menší nebo rovný 3 300 bar: | 0,15 mm |
| - tlak plynů $P_{\max}$ větší než 3 300 bar: | 0,10 mm |
- 4.2 Ostatní pistole se středovým zápalem:
- | | |
|--|---------|
| - bezokrajové náboje s drážkou s kuželem: | 0,20 mm |
| - bezokrajové náboje s drážkou bez kužele: | 0,30 mm |
| - ostatní náboje: | 0,30 mm |
- 4.3 Ostatní revolvery se středovým zápalem:
- | | |
|--|---------|
| | 0,25 mm |
|--|---------|
- 4.4 Zbraně s hladkým vývrtem pro brokové náboje se středovým zápalem:
- | | |
|--|---------|
| - samonabíjecí a opakovací poloautomatické zbraně: | 0,35 mm |
| - zbraně se sklopnou hlavní a jiné zbraně: | 0,20 mm |
- Po zkušební střelbě musí být závěrová vůle mezi hlavní a lůžkem (baskulí) menší nebo nanejvýš rovna 0,10 mm.
- 4.5 Zbraně pro náboje s okrajovým zápalem:
- | | |
|---|---------|
| - indikace kinetické energie v místě tlaku: | 0,20 mm |
| - tlak plynů $P_{\max}$ menší nebo rovný 1 800 bar: | 0,20 mm |
| - tlak plynů $P_{\max}$ do 2 500 bar (ale vyšší než 1 800 bar): | 0,15 mm |
| - tlak plynů $P_{\max}$ vyšší než 2 500 bar: | 0,10 mm |

XVII-12. Provádění kusových ověření. Předovky (zbraně na černý prach). Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

(Viz ČSN 39 5008 a ČSN 39 5009)

Článek 1 Princip

- 1.1 Cílem tohoto rozhodnutí je stanovení minimálních jednotných předpisů pro kusové ověření palných zbraní nabíjených ústím (předovky).

Tyto předpisy se rovněž vztahují na silně namáhané součástky, které lze do střelné zbraně namontovat bez jakéhokoliv seřízení. Zkompletovaná zbraň v tomto případě se nemusí znovu ověřovat tehdy, byly-li silně namáhané součástky zkoušeny na nejvyšší tlak na tento typ zbraně. Zbraň obsahující jednu nebo několik silně namáhaných součástí, které vyžadují seřízení, se po montáži ověří.

Za silně namáhané součástky jakéhokoliv typu se považují součástky, které musí odolávat tlaku plynů, tj. úplné hlavni, závěrová zátka a bubínky revolverů.

Seřízením (justáží) se rozumí každá operace prováděná na vlastní součástce, která může způsobit zhoršení pevnosti této součástky, a která následkem toho vyžaduje opakovanou zkoušku podle předpisů C.I.P.

- 1.2 Zkušební značky se smí udělit (vyrazit) pouze v tom případě, pokud palné zbraně, případně silně namáhané součástky, byly zkoušeny v souladu s níže specifikovanými ustanoveními a vyhověly stanoveným předpisům.

Článek 2 Postup

Zkouška zahrnuje:

- kontrolu před zkušební střelbou;
- zkušební střelbu;
- kontrolu po zkušební střelbě

Článek 3 Kontrola před zkušební střelbou

Před zkušební střelbou musí být střelné zbraně předmětem předběžné kontroly.

Tato kontrola zahrnuje:

- kontrolu poznávacích znaků;
- kontrolu bezpečnosti funkce a vizuální kontrolu.

Článek 4 Kontrola poznávacích znaků

- 4.1 Při kontrole poznávacích znaků se ověří, zda alespoň na jednu ze silně namáhaných součástí zbraně byla dobře viditelným a trvanlivým způsobem vyražena tato označení:
- název (jméno), firma nebo ochranná známka výrobce či jakýkoliv jiný údaj, umožňující identifikaci zbraně;
 - identifikační (výrobní) číslo zbraně;
 - označení ráže podle obchodního pojmenování;
 - nápis „POUZE ČERNÝ PRACH“ nebo ekvivalentní nápis v jiném jazyce, vyražený relativně velkými písmeny.

- 4.2 Výše uvedené předpisy nejsou závazné pro staré zbraně historické hodnoty.

Článek 5 Kontrola funkční bezpečnosti a vizuální kontrola

- 5.1 Dlouhé zbraně, pistole a revolvery, zcela dokončené a vybavené zážehovým ústrojím, lze podrobit zkoušce bez povrchové úpravy nebo s povrchovou úpravou. Ke zkoušce lze rovněž předložit hlavně bez povrchové úpravy opatřené dnovým šroubem a pistonem (komínkem) za předpokladu, že jsou zcela dokončené.
- Hlaveň se považuje za zcela dokončenou bez povrchové úpravy, byly-li provedeny veškeré práce týkající se její úpravy, které mohou způsobit změnu tloušťky jejích stěn nebo charakteristik materiálu, jako jsou pájení čepů, frézování zářezů, závitů, atd.
- 5.2 Kontrola funkční bezpečnosti se týká:
- u všech zbraní kontroly pistonu (komínku);
 - u revolverů volného otáčení válce, správného uchycení kohoutku v prvním a druhém zářezu.
- 5.3 Vizuální kontrola se týká zjištění případných vad materiálu a nedostatků pevnosti, jako jsou:
- a. trhlinky v hlavni, žilkování, narušení stejnorodosti materiálu;
 - b. nesprávné sváry různých součástí;
 - c. nepřiměřená konstrukce závěru.
- 5.4 Zbraně a silně namáhané součástky, které při kontrole před střelbou vykazaly některou z výše jmenovaných závad, se zamítnou a vrátí předkladateli.

Článek 6 Zkušební střelba

- 6.1 Zkušební střelba se provádí u hotových zbraní nebo silně namáhaných samostatně dodávaných částí. Bude-li některá zbraň smontována a dolicována (seřizena) s použitím silně namáhaných samostatně dodávaných částí, které již byly podrobeny ověření, podrobí se tato kompletní zbraň rovněž zkoušce. U zbraní s několika hlavními se vyzkouší každá hlaveň; u revolverů se podrobí zkoušce každá komora válce.
- 6.2 U dlouhých zbraní s hladkým a drážkovaným vývrtem se zkušební střelba provádí za použití náplně složené z prachu a broků v takovém množství, aby bylo schopno vyvinout průměrnou hodnotu minimálního tlaku odpovídající tlaku uvedeného v tabulce v příloze, který se ověří prvním tlakoměrem zkušební hlavně stejné ráže vyrobené v souladu s ustanoveními uvedenými v příloze 1. Vystřelí se 2 rány, z nichž první se považuje za zahřívací ránu pro odstranění zbytků oleje a jiných cizích látek z hlavně.
- Hodnoty náplní složených z prachu a broků (olova) jsou pro různé ráže uvedeny v příloze 2.
- 6.3 U revolverů se zkušební střelba provede tak, že se celý objem komor válce naplní maximálním množstvím prachu slučitelným s umístěním střely.
- Zkouška spočívá ve vystřelení alespoň jedné rány z každé komory válce, a použitý prach musí být typem vyvíjejícím nejvyšší tlaky.
- 6.4 Existuje-li důvodná domněnka, že některý zkušební náboj byl vadný, musí zkušebna přikročit k doplňující střelbě s větším počtem nábojů, než je předepsaný počet.

Článek 7 Kontrola po střelbě

Po zkušební střelbě se zbraně nebo silně namáhané součástky znovu podrobí kontrole. Při této kontrole se použijí ustanovení článku 5.

Článek 8 Zamítnutí po střelbě

- 8.1 Zbraně a silně namáhané součástky, které byly zkušební střelbou viditelně poškozeny, jakož i zbraně, u nichž byla při kontrole zjištěna jedna ze závad vyjmenovaných níže, se zamítnou a vrátí žadateli:
- a. jakákoliv deformace hlavně, která by mohla ovlivnit bezpečnost zbraně;
 - b. rozpájené háky nebo lišty;
 - c. trhlinky na vnější straně hlavně a na dnovém šroubu;
 - d. u zbraní s bicím ústrojím a revolverů - uvolnění pistonu nebo jiných součástí zážehovacího ústrojí.
- 8.2 V případě, že výsledek zkušební střelby vede k sebemenší pochybnosti o pevnosti zbraně nebo některé ze silně namáhaných samostatně dodávaných částí, nebo existují-li pochybnosti o existenci nějaké deformace či vady (podle bodu 1), přikročí zkušebna k vystřelení dalších zkušebních nábojů nad předepsaný počet.

- 8.3 Zbraně a jejich silně namáhané samostatně dodávané části, které nebudou připuštěny ke zkušební střelbě v souladu s ustanovením článku 5, nebo budou zamítnuty v souladu s ustanoveními článku 8, mohou být znovu předloženy též zkušebně, prokáže-li žadatel, že zjištěné závady odstranil. Ověření se potom opakuje.

Článek 9 Opakované (nové) ověřování

- 9.1 Pokud již ověřená zbraň nebo již ověřená silně namáhaná samostatně dodávaná část byla vystavena některé z níže uvedených operací, které by mohly ohrozit bezpečnost zbraně, musí být taková zbraň nebo součástka znovu podrobena ověřování v souladu s články 3 až 8:

- výměna silně namáhané součástky s dolícováním,
- jakákoliv změna rozměrů, která znamená zmenšení tloušťky stěn hlavně,
- jakákoliv změna pevnosti materiálů.

- 9.2 Pokud zkouška prováděná v souladu s odst. 9.1 a 8.3 zjistila jednu ze závad vyjmenovaných v článku 8, přerazí se ověřovací značka vyražená na zbrani nebo silně namáhané samostatně dodávané části písmenem "X", a to na původní značku nebo vedle této značky.

Článek 10 Ražení zkušebních značek

- 10.1 Tam, kde ověření a kontroly podle článků 3 až 9 nezjistily závady, vyrazí se dobře viditelným způsobem ověřovací značky na zbraň nebo na silně namáhané samostatně dodávané části, které byly podrobeny ověření:

- u všech zbraní, mimo revolvery: na každou hlavěň a dnový šroub;
- u revolverů: na hlavěň, válec a rám;

- 10.2 Na každou zbraň a na každou hlavěň samostatně předloženou k ověření se vyrazí značka umožňující určení roku zkoušky.

Článek 11 Úřední registrace

Po ukončení operací ověření se sepiše protokol o zkoušce obsahující následující údaje:

- pořadové číslo a datum sepsání protokolu o zkoušce,
- druh ověření,
- identifikační znaky zbraně,
- případně zamítnutí, charakter závady.

Přílohy (připraveny k publikaci):

- Tlakoměrné hlavně.
- Tabulky zkušebních náplní.
- Rozměry průměrů zátravek.

XVII - 13. Rozhodnutí - Doporučení

Během Plenárních zasedání přijímá C.I.P. hlasováním rozhodnutí a doporučení.

Rozhodnutí jsou přijímána v souladu s Úmluvou z r. 1969. Aby se stala právoplatnými, musí být předmětem notifikace diplomatickou cestou vládám členských států.

Doporučení se přijímají většinou hlasů, ale nejsou předmětem notifikace diplomatickou cestou. I když nejsou tímto závazná, mohou sloužit pro orientaci a jako návod členským zemím.

Členské státy C.I.P. (červen 1982)

Německá demokratická republika
Spolková republika Německo
Rakouská republika
Belgické království
Republika Chile
Španělské království

Francouzská republika
Spojené království Velké Británie a Severního Irska
Maďarská lidová republika
Italská republika
Československá socialistická republika
Federativní socialistická republika Jugoslávie

V příloze: Platné zkušební značky členských států C.I.P.

(aktuální stav - viz vyhláška č. 313/2000 Sb. v platném znění)

(Pozn.: Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1997)

XVIII. ZASEDÁNÍ

Londýn, Velká Británie

červen 1984

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy schválené v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XVIII. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1984.

XVIII-1. Prohlášení učiněné podle odstavce 5 článku 1 Úmluvy

Společná Vyhláška č. 5/1982 (VIII/1) BM-IpM maďarské vlády (Ministerstva vnitra a Ministerstva průmyslu) je v souladu s předpisy C.I.P.

XVIII-2. Stanovení maximálních přípustných tlaků plynů nábojek s nábojnicí určených pro průmyslové expanzní přístroje

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

1. S přihlédnutím ke skutečnosti, že existují průmyslové expanzní přístroje, jejichž vnitřní balistika je rozdílná (a to nastřelovací přístroje, jateční přístroje a jiné analogické přístroje), je třeba definovat maximální tlaky, které mohou vyvinout nábojky, je-li znám účinný spalovací objem V a střela M_p .
2. Měření tlaků se provádí ve zkušební hlavni s tloučkem pomocí mechanicko-elektrického snímače (rozhodnutí XVII-7).
Rozsah měření: do 7 000 bar
Místo odběru tlaku: $\varnothing \leq 6$ mm
Přerušovací frekvence: ≥ 100 kHz
Linearita: ≤ 1 % (konečné hodnoty)
Elektronický filtr: ≈ 10 kHz (-3 dB), Besselova charakteristika $n = 2$ (12 dB/oktáva).
- 2.1 Vztah mezi účinným spalovacím objemem V a maximálním tlakem plynu P je dostatečně přesně popsán následujícím vztahem: $P = a \cdot V^b$
- 2.2 Účinný spalovací objem V je definován takto: $V = V_h^+ + V_a$, kde V_a je přídavný objem mezi nábojovou komorou a tloučkem.
Redukovaný volný spalovací objem nábojové komory V_h^+ je definován takto: $V_h^+ = V_h - \alpha \cdot M_c$, kde M_c je hmotnost hnací a zápalkové složky, $\alpha = 1/r = 0,6$ je specifický objem hnací náplně.
Volný spalovací objem nábojové komory V_h je definován takto: $V_h = V_{ET} - V_m$, kde V_{ET} je objem maximální nábojové komory podle Tabulek rozměrů C.I.P.
 $V_{ET} = [R_1^2 \cdot R + P_1^2 \cdot (L_3 - R)] \cdot \pi/4$ a V_m je objem materiálu nábojnice (bez zápalky u nábojek s okrajovým zápalem, se zápalkou u nábojek se středovým zápalem).
Pozn.: Objem se zjišťuje měřením objemu kapaliny přemístěné nábojnicí (po střelbě, tj. se zuhelnatělými zbytky prachu), pokud možno bez povrchového napětí.

3. Ze spalovacího vzorce

$P = a \cdot (V_h^+ + V_a)^b$, vyjádřeného ve tvaru $\ln P = \ln a + b \cdot \ln (V_h^+ + V_a)$, je-li dána nábojka (pro daný objem V_h^+), vyplývá lineární vztah mezi přídavným objemem V_a a tlakem plynů P .

- 3.1 S ohledem na měření tlaků P v tlakoměrné hlavni s různými přídavnými objemy V_a a s určitým (stejným) počtem nábojek u každého přídavného objemu (celkem n nábojek) lze vypočítat koeficienty b a $\ln a$ lineární regrese:

$$b = \frac{n \cdot \sum (X \cdot Y) - (\sum X) \cdot (\sum Y)}{n \cdot \sum (X^2) - (\sum X)^2}$$

$$\ln a = 1/n \cdot [\sum Y - b \cdot (\sum X)]$$

- 3.2 Koeficient lineární regrese je:

$$r = \frac{n \cdot \sum (X \cdot Y) - (\sum X) \cdot (\sum Y)}{\sqrt{[n \cdot \sum (X^2) - (\sum X)^2] [n \cdot \sum (Y^2) - (\sum Y)^2]}}$$

Koeficient r musí být takový, aby $r^2 \geq 0,95$.

Směrodatná odchylka regresní přímky je

$$S_n = \sqrt{\frac{\sum (Y^2) - [b \cdot \sum (X \cdot Y) + \ln a \cdot (\sum Y)]}{n-2}}$$

Směrodatná odchylka stanovené průměrné hodnoty $\overline{\ln P (= \bar{Y})}$ v závislosti na $\ln V (= X)$ je

$$S_Y = S_n \cdot \sqrt{\frac{1}{n} + \frac{(X - 1/n \cdot \sum X)^2}{\sum (X^2) - 1/n \cdot (\sum X)^2}}$$

- 3.3 Vztah mezi tlakem P_M a přídavným objemem V_a je definován funkcí: $\ln P_M = \ln a + b \cdot \ln (V_h + V_a)$, to znamená exponenciální funkcí $P_M = a \cdot (V_h + V_a)^b$.

Horní mez jednostranného konfidenčního intervalu je pro střední hodnotu P_M (v závislosti na V_a) definována (při celkovém počtu měření n) lineární funkcí:

$$\ln P_M^+ = \ln a + b \cdot \ln (V_h + V_a) + t_{(1-\alpha); (n-2)} \cdot S_Y \text{ pro úroveň } 100 (1-\alpha) \%, \text{ nebo také exponenciální funkcí:}$$

kde $t_{(1-\alpha); (n-2)}$ je definováno funkcí (funkce t), která se nalezne v dále uvedené tabulce.

Takto vypočtený tlak plynů P_M^+ se pro každý přídavný objem V_a považuje za maximální tlak plynů.

4. S přihlédnutím k rozhodnutí XVII-7 se budou měření tlaků provádět se stejným počtem nábojek - alespoň s pěti - u každého z těchto přídavných objemů V_a : 0,08 - 0,16 - 0,25 - 0,40 a 0,80 cm³ u nábojek s okrajovým zápalem; u nábojek se středovým zápalem se objem $V_a = 80$ cm³ nahradí objemem $V_a = 1,10$ cm³.
- 4.1 U nábojek s okrajovým zápalem musí být „Maximální tlak plynů“ P_M^+ definován s přídavnými objemy $V_a = 0,16$ cm³ a 0,8 cm³ pomocí regrese.
- 4.2 U nábojek se středovým zápalem musí být „Maximální tlak plynů“ P_M^+ definován s přídavným objemem $V_a = 0,4$ cm³ pomocí regrese.
- 4.3 Konfidenční úroveň 100 $\cdot (1-\alpha)$ je stanovena na 95 %.
- 4.4 Nejvyšší tlak z „Maximálních tlaků plynů“ $P_M^+(V_a)$ bude C.I.P. pro každý z výše uvedených přídavných objemů považovat za Maximální přípustný tlak plynů $P_{\max}(V_a)$, a to pro příslušný typ nábojky.

Konfidenční koeficienty

95 % pravděpodobnost
 ν počet stupňů volnosti
 n počet měření

ν n-2	$t_{0,95; \nu}$	ν n-2	$t_{0,95; \nu}$	ν n-2	$t_{0,95; \nu}$
10	1,81	20	1,73	30	1,70
12	1,78	22	1,72	40	1,68
14	1,76	24	1,71	50	1,68
16	1,75	26	1,71	60	1,67
18	1,73	28	1,70	70	1,67

XVIII-3. Kontrola tlaku plynů nábojek s nábojnicí pro průmyslové expanzní přístroje

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 stanov.

1. Tlakoměrná hlavěň

Tlakoměrná hlavěň, která má být použita, je definována v rozhodnutí XVII-7 jako zkušební hlavěň s tloučkem.

2. Provádění měření tlaků

- 2.1 U nábojek s okrajovým zápalem se měření tlaku provede při vystřelení alespoň 10 nábojek pro každý přídavný objem $V_a = 0,16$ cm³ a 0,8 cm³.
 U nábojek se středovým zápalem se měření tlaku provede při vystřelení alespoň 10 nábojek pro přídavný objem $V_a = 0,4$ cm³

- 2.2 Měření tlaku se provádí pomocí mechanicko-elektrického snímače:
 Rozsah měření: do 7 000 bar
 Místo odběru tlaku: $\varnothing \leq 6 \text{ mm}$
 Přerušovací frekvence: $\geq 100 \text{ kHz}$
 Linearita: $\leq 1 \%$ (konečné hodnoty)
 Elektronický filtr: $\approx 10 \text{ kHz}$ (-3 dB), Besselova charakteristika $n = 2$ (12 dB/oktáva).

3. Využití výsledků

Výsledky budou využity podle pravidel statistiky.

$P_{\max}(0,16)$; $P_{\max}(0,8)$: maximální přípustný tlak pro nábojky s okrajovým zápalem s přídavnými objemy $V_a = 0,16 \text{ cm}^3$ a $0,8 \text{ cm}^3$ podle předpisů C.I.P.

$P_{\max}(0,4)$: maximální přípustný tlak pro nábojky se středovým zápalem s přídavným objemem $V_a = 0,4 \text{ cm}^3$ podle předpisů C.I.P.

$\bar{P}_n(V_a)$: výběrový průměr naměřených hodnot tlaku z n měření pro přídavný objem V_a

$K_{i,n}$: součinitel jednostranné toleranční meze pro n měření

S_n : výběrová směrodatná odchylka tlaku pro n měření

U spotřebních nábojek s okrajovým zápalem musí být průměrný tlak $\bar{P}_n$ pro oba přídavné objemy $V_a = 0,16 \text{ cm}^3$ a $0,8 \text{ cm}^3$ nižší nebo rovný maximálním přípustným hodnotám $P_{\max}(0,16)$ a $P_{\max}(0,8)$.

U spotřebních nábojek se středovým zápalem musí být průměrný tlak $\bar{P}_n$ pro přídavný objem $V_a = 0,4 \text{ cm}^3$ nižší nebo rovný maximální přípustné hodnotě $P_{\max}(0,4)$.

Podmínka stanovená pro spotřební střelivo, že žádná jednotlivá hodnota maximálního tlaku nesmí být vyšší než $1,15 P_{\max}(V_a)$ se považuje za splněnou, pokud:

$$\bar{P}_n(V_a) + K_{3,n} S_n \leq 1,15 P_{\max}(V_a).$$

XVIII-4. Součinitelé jednostranné toleranční meze (toleranční koeficienty)

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5106)

Níže uvedená tabulka tolerančních koeficientů nahrazuje tabulku, která byla zveřejněna v rozhodnutích XV-3, XV-4 a XV-5.

95% pravděpodobnost

$n \dots$ počet měření

$K_{1,n} \dots 99 \%$ případů

$K_{2,n} \dots 95 \%$ případů

$K_{3,n} \dots 90 \%$ případů

n	$K_{1,n}$	$K_{2,n}$	$K_{3,n}$
5	5,75	4,21	3,41
6	5,07	3,71	3,01
7	4,64	3,40	2,76
8	4,36	3,19	2,58
9	4,14	3,03	2,45
10	3,98	2,91	2,36
11	3,85	2,82	2,28
12	3,75	2,74	2,21
13	3,66	2,67	2,16
14	3,59	2,61	2,11
15	3,52	2,57	2,07
16	3,46	2,52	2,03
17	3,41	2,49	2,00
18	3,37	2,45	1,97
19	3,33	2,42	1,95
20	3,30	2,40	1,93
25	3,15	2,29	1,83
30	3,06	2,22	1,78
35	2,99	2,17	1,73
40	2,94	2,13	1,70

n	$K_{1,n}$	$K_{2,n}$	$K_{3,n}$
45	2,90	2,09	1,67
50	2,86	2,07	1,65
60	2,81	2,02	1,61
70	2,77	1,99	1,58
80	2,73	1,97	1,56
90	2,71	1,94	1,54
100	2,68	1,93	1,53

XVIII-5. Referenční ověřovací měřidla pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavně

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5060 a ČSN 39 5061)

Následující referenční ověřovací měřidla (kalibry) byla přijata C.I.P. Výkresy těchto měřidel se přikládají k tabulkám rozměrů nábojů a nábojových komor.

Tabulka I - BR/1:	referenční ověřovací měřidlo tvaru pro měření P_1 , L_3 , H_2 minimální nábojové komory
Tabulka I - BR/2:	referenční ověřovací měřidlo minimální délky L_3 nábojové komory a maximální uzamykací vůle (pro náboje bez okraje a bez přechodového kužele)
Tabulka I - BR/3:	referenční ověřovací měřidlo přechodového kužele (minimální hodnoty L_1/P_2 a L_2/H_1) a maximální uzamykací vůle
Tabulka I - BR/4:	referenční ověřovací měřidlo počátku drážkování (G_1 , s, G, $L_3 + G$)
Tabulka I - BR/5:	referenční ověřovací měřidlo uzamykací vůle (minimální a maximální) (pro náboje původem z USA s kuželem)
Tabulka I - BR/6:	referenční ověřovací měřidlo uzamykací vůle (minimální a maximální) (pro náboje původem z USA s drážkou a bez kužele)
Tabulka I - BR/7:	referenční ověřovací měřidlo drážkování hlavně (F, Z)
Tabulka II - BR/2:	referenční ověřovací měřidlo minimálního zahlbubení drážky pro okraj nábojnice (R_{min}) a maximální uzamykací vůle (R_{max}) (pro náboje s okrajem)
Tabulka III-BR/2:	referenční ověřovací měřidlo hloubky drážky pro dosedací nákrůžek (E_{min}) a maximální uzamykací vůle (E_{max}) (pro náboje s dosedacím kroužkem Magnum)

XVIII-6. Referenční ověřovací měřidla pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně, se středovým zápalem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5060 a ČSN 5061)

Následující referenční ověřovací měřidla (kalibry) byla přijata C.I.P. Výkresy těchto měřidel se přikládají k tabulkám rozměrů nábojů a nábojových komor.

Tabulka VII - BR/1:	referenční ověřovací měřidlo průměru (D) nábojové komory pod okrajem
Tabulka VII - BR/2:	referenční ověřovací měřidlo průměru H a délky L minimální nábojové komory
Tabulka VII - BR/3:	referenční ověřovací měřidlo průměru H a délky L maximální nábojové komory
Tabulka VII - BR/4:	referenční ověřovací měřidlo maximálního přechodového kužele

XVIII-7. Referenční ověřovací měřidla nábojů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5334)

Následující referenční ověřovací měřidla (kalibry) byla přijata C.I.P. Výkresy těchto měřidel se přikládají k tabulkám rozměrů nábojů a nábojových komor.

Tabulka I - AR/2:	referenční ověřovací měřidlo průměru G_1 střely u výstupu z nábojnice
Tabulka I - AR/3:	referenční ověřovací měřidlo maximálního průměru H_2 u ústí nábojnice
Tabulka I - AR/4:	referenční ověřovací měřidlo maximální délky $L_3 + G$
Tabulka VII - AR/1:	referenční ověřovací měřidlo průměru kování nábojnice d (brokové náboje)

XVIII-8. Délky referenčních etalonových (vzorových porovnávacích) tlakoměrných hlavni

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5301)

Nové referenční etalony tlakoměrných hlavni musí mít následující délky:

Referenční etalony tlakoměrných hlavni pro náboje bez okraje:

$$L_c = 600 \pm 10 \text{ mm}$$

Referenční etalony tlakoměrných hlavni pro náboje s okrajem:

$$L_c = 600 \pm 10 \text{ mm}$$

Referenční etalony tlakoměrných hlavni pro náboje s dosedacím kroužkem Magnum:

$$L_c = 650 \pm 10 \text{ mm}$$

Referenční etalony tlakoměrných hlavni pro náboje s okrajovým zápalem:

$$L_c = 600 \pm 10 \text{ mm}$$

Referenční etalony tlakoměrných hlavni pro náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně, se středovým zápallem:

$$L_c = 700 \pm 10 \text{ mm} \text{ (válcová hlaveň bez zahrdlení)}$$

XVIII-9. Typový předpis pro kusové ověřování zbraní nabíjených střelným prachem

Rozhodnutí nepřijato pro námitky vyslovené Itálií (viz čl. 8.1 Stanov)

XVIII-10. Kontrola spotřebního střeliva. Odkaz: Rozhodnutí XV-7

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Viz ČSN 39 5106)

Bylo rozhodnuto:

1. doplnit k článku 3, odstavci 3.1.b následující text:

Pokud z technických důvodů nelze označit ráži na dně, může být trvanlivým způsobem označena na těle nábojnice.

2. doplnit k technické příloze odstavec 4.3.3 tohoto znění:

Počet kusů předepsaný pro kontroly výroby lze upravit, má-li výrobce zaveden systém zabezpečení jakosti.

Plán kontrol musí být tedy předběžně předložen pověřenému národnímu orgánu (zkušebně). Ten ověří plán kontrol a může povolit kontrolu během výroby s tím, že se přesvědčí, zda jsou dodrženy bezpečnostní předpisy C.I.P.

XVIII-11. Zkoušky některých ručních palných zbraní a (expanzních) přístrojů s výbušnou náplní - Technická příloha.

Odkaz: Rozhodnutí XVI-6

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Odstavec 1.1.1 se nahrazuje takto:

- 1.1.1 Kontrola označení typu

je třeba ověřit, zda:

- je zkoušený předmět v souladu s výkresy, schémata a veškerou ostatní průvodní dokumentací;

- bylo na zkoušený předmět vyraženo označení typu, označení třídy přístroje (A nebo B) a obchodní nebo normalizovaný název střeliva, které je určeno pro používání (ve zkoušeném předmětu). Označení typu nesmí vést k omylu nebo k záměně s jinými již homologovanými předměty.

FINSKO - Zkušební značky

(Pozn.: Uvedené značky jsou součástí přílohy Vyhlášky MPO č. 313/2000 Sb.)

Pozn.: Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1997

XIX. ZASEDÁNÍ

Bonn, SRN

červen 1986

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy schválené v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XIX. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1986.

XIX-1. Prohlášení učiněná podle odstavce 5 článku 1 Úmluvy

- Zákon 147/1984 o zbraních a střelivu a vyhláška 104/1984 o ověřování zbraní a kontrole střeliva československé vlády jsou v souladu s předpisy C.I.P.
- 2. Beschussgesetz (Zákon o střelných zbraních) - novela (BGBl 233/1984) a 7. Beschussverordnung (nařízení o střelných zbraních) (BGBl 26/1995) rakouské vlády jsou v souladu s předpisy C.I.P.

XIX-2. Měření tlaků pomocí mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov. (Pozn. red.: viz ČSN 39 5305)

Toto rozhodnutím ruší a nahrazuje rozhodnutí XVII-6.

- 1.0 C.I.P. rozhodla zavést systém měření tlaků pomocí mechanicko-elektrických snímačů.
- 2.0 Principy použití mechanicko-elektrických snímačů pro měření tlaku jsou tyto:
 - 2.1.0 Definice
 - 2.1.1 Fyzikální jednotka používaná pro vyjádření hodnoty tlaku plynů je Pascal Pa. ($10^5 \text{ Pa} = 1 \text{ bar}$)
 - 2.1.2 Individuální tlak P_i náboje je maximální hodnota tlaku v místě měření.
 - 2.2.0 Tlakový snímač (čidlo)
 - 2.2.1 V zásadě jsou jako snímače tlaku přípustné všechny typy mechanicko-elektrických snímačů a všechny měřicí systémy (siloměry), i ty, jež jsou vybaveny přenosovými prvky, pokud splňují následující podmínky:
 - 2.2.1.1 Linearita musí být v oblasti měření $\leq 1 \%$ konečné hodnoty.
 - 2.2.1.2 Přerušovací frekvence musí být vyšší nebo rovna:
 - 100 kHz pro membránové snímače tlaku,
 - 50 kHz pro siloměry.
 - 2.2.1.3 U membránových snímačů tlaku musí být účinný průměr membrány $\leq 6,2 \text{ mm}$.
 - 2.2.1.4 U měřicích systémů složených ze siloměru s odděleným přenosovým prvkem musí průřez převodního pístu respektovat rozhodnutí XV-4 a XV-5.
 - 2.3.0 Zesilovač náboje
 - 2.3.1 Nezávisle na typu zesilovače náboje musí být dodrženy následující podmínky:
 - 2.3.1.1 Linearita musí být v oblasti měření $\leq 1 \%$.
 - 2.3.1.2 Mezní kmitočet ($- 5 \%$) musí být vyšší nebo roven 50 kHz.
 - 2.4.0 Tlakoměrná hlaveň

Rozměry tlakoměrných hlavňů a místo odběru tlaku musí splňovat platné předpisy.
 - 3.0 Zavedení tohoto systému se předpokládá k 1. lednu 1989 u zbraní s hladkým vývrtem a u zbraní nabíjených ústím (předovek), a u ostatních zbraní k 1. lednu 1991.
 4. Na přiměřené přechodné období, které ještě bude určeno, jsou dovoleny oba měřicí systémy: crusher i mechanicko-elektrický snímač.

XIX-3. Měření tlaku nábojů se středovým zápalem u zbraní s hladkým vývrtem pomocí mechanicko-elektrického snímače tlaku.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov

Tlak plynů se musí v zásadě měřit pomocí piezoelektrického snímače tlaku nebo ekvivalentního snímače umístěného tangenciálně nebo „na výstupu“ (propojeného kanálkem).

Rovněž lze použít mechanicko-elektrické snímače různé konstrukce, existuje-li vztah mezi údaji, které poskytují, a údaji výše uvedených snímačů, a je-li tento vztah znám. V každém případě je však třeba provést nezbytný převod.

1. Požadavky na tlakoměrné hlavě

1.1 Je naprosto nezbytné respektovat rozhodnutí C.I.P. XV-4, týkající se vnitřních rozměrů tlakoměrných hlavni.

1.2 Vzdálenost mezi osami měřicích otvorů a dnem závěru (obr. 1):

$$25 \text{ mm} \leq LI \leq 30 \text{ mm pro ráži 24 a větší}$$

$$LI = 17 \text{ mm} + 1 \text{ mm pro ráže menší než 24}$$

$$LII = 162 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm.}$$

1.3 Průměr a délka měřicích kanálků

Průměr a délka měřicích kanálků závisí na rozměrech a typu montáže snímače (obr. 2, 3 a 4).

2. Vyvrtání nábojnice

Vyvrtání nábojnice se provádí tak, jak je uvedeno na obr. 2 a 3.

S vhodnými snímači namontovanými tangenciálně se měření tlaku může provádět bez vyvrtání nábojnice, pokud výška kování dna nábojnice nepřekročí 25 mm (obr. 4). V případě spotřebních nábojů s nábojnici z papíru musí být takto naměřená hodnota násobena korekčním koeficientem 1,05.

3. Nepřímé měření tlaku ve vzdálenosti 162 mm od dna závěru

Měření tlaku ve vzdálenosti 162 mm od dna závěru se provádí nepřímo. Při tomto měření se zaznamenává okamžik přechodu zadní části zátky otvorem umístěným ve vzdálenosti 162 mm od čela závěru a měří se tlak, který je v tento okamžik ve vzdálenosti LI od dna závěru.

Záznam průchodu zadní části zátky je možno provést mechanicko-elektrickým snímačem nebo jiným vhodným snímačem, jako např. fotodiodou umístěnou za křemenným sklem.

4. Požadavky na snímače

4.1 Charakteristiky snímačů

Minimální citlivost: 1,8 pC/bar

Maximální rozsah měření: 0 až 6 000 bar

Kalibrační rozsah: 300 bar až 1 800 bar

Přerušovací kmitočet $\geq 100 \text{ kHz}$

Linearita $\leq 1 \%$ konečné hodnoty kalibrace

4.2 Tepelná ochrana povrchu přenosu tlaku

Aby se zamezil nebo snížil přestup tepla na membránu a na povrch přenosu tlaku, je nutno v případě vrtané nábojnice umístit před povrch přenášející tlak podložku z izolačního a pružného materiálu (jako je teflon nebo azbest). Navíc je třeba chránit snímače umístěné tangenciálně (obr. 2) tak, že se na nábojnici nalepí poddajná adhezivní páska, která překryje vyvrtaný otvor.

5. Požadavky na ostatní části měřicího zařízení

Ostatní části měřicího zařízení obvykle zahrnují vhodný zesilovač náboje (u piezoelektrického snímače se jedná o zesilovač elektrického náboje), aktivní dolnoproustný filtr a vhodný indikátor (např. voltmetr špičkových hodnot a oscilograf s pamětí nebo vlnová paměť (wave memory) a oscilograf nebo zapisovač Y/t). Naměřené hodnoty mohou být zaznamenávány a zpracovány počítačem.

5.1 Zesilovač

Mezní kmitočet $(-3 \text{ dB}) \geq 80 \text{ kHz}$;

Linearita $\leq 1 \%$ konečné hodnoty

Zesilovač elektrického náboje: vstupní izolační odpor $\geq 10^{12} \Omega$

5.2 Filtr

Dolnoproustný filtr BESSEL s mezním kmitočtem 20 kHz (-3 dB) , $N = 2$ (12 dB/oktáva).

(Obrázky 1 - Tlakoměrná hlaveň, 2 - Tangenciální snímač (vyvrtaná nábojnice), 3 - Membránový snímač umístěný na výstupu (propojený kanálkem) a 4 - Tangenciální snímač (neprovrtaná nábojnice) byly publikovány ve Věstníku ÚNMZ)

PŘÍLOHA

Jestliže jsou pro měření tlaku používány mechanicko-elektrické snímače tlaku, nahradí se článek 1 rozhodnutí XVII-2 takto:

Zkoušení zbraní s hladkým vývrtem hlavně (hladkými vývrty hlavní) nabíjených závěrem

U zbraní s hladkým vývrtem nabíjených závěrem jsou stanoveny dva typy zkoušek:

- obvyčejná zkouška prováděná u zbraní, které mají jmenovitou délku nábojové komory menší než 73 mm a které jsou určeny ke střelbě nábojů, u nichž průměrná hodnota maximálního tlaku nepřesahuje:
 - 740 bar pro ráži 14 a vyšší;
 - 780 bar pro ráži 16;
 - 830 bar pro ráži 20 a menší.
- vyšší zkouška prováděná u zbraní, které jsou určeny ke střelbě nábojů s vysokým výkonem, u nichž průměrná hodnota maximálního tlaku může překročit (podle ráže) 740, 780 nebo 830 bar a může dosáhnout 1 050 bar, a u zbraní, které mají délku nábojové komory 73 mm nebo větší.

1. Obvyčejná zkouška

Obvyčejná zkouška zahrnuje střelbu alespoň dvou nábojů na hlaveň.

Střelba těchto dvou nábojů musí umožnit realizaci každé z následujících podmínek:

- a. vyvinout v nábojové komoře, na 1. tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 960, 1020 nebo 1080 bar podle ráže;
- b. vyvinout ve vývrtnu hlavně, na 2. tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 500 bar.

2. Vyšší zkouška

Vyšší zkouška zahrnuje střelbu alespoň dvou nábojů na hlaveň, s přihlédnutím k případné obvyčejné zkoušce.

Střelba těchto dvou nábojů musí umožnit realizaci každé z následujících podmínek:

- a. vyvinout v nábojové komoře, na 1. tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 1370 bar;
- b. vyvinout ve vývrtnu hlavně, na 2. tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 500 bar.

3. Výše definované podmínky pro obě zkoušky se uskuteční pomocí dvou identických nábojů, které zároveň odpovídají podmínkám a. a b.

V případě, kdy nejsou k dispozici dva identické náboje, je dovoleno použít dva náboje, které odpovídají podmínce a., a jeden náboj, který odpovídá podmínce b.

4. Zbraně s hladkým vývrtem, jejichž kinetická energie střely nebo broků spotřebního střeliva je uvedena v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“, se zkoušejí střelbou alespoň dvou zkušebních nábojů.

5. Zkušebními (ověřovacími) značkami musí být označeny nejvíce namáhané součástky, které byly podrobeny zkoušce: každá hlaveň a lůžko, rám nebo důležité části závěru.

XIX-4. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Byly přijaty následující tabulky, které obsahují rozměry nábojů a nábojových komor.

Tabulka I - ráže 6,5 x 55 SE - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka I - ráže 6 x 62 Frères - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka I - ráže 7,5 x 55 GP11 - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka I - ráže 275 H.V. Rigby - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka I - ráže 416 Rigby - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka I - ráže 505 Mag. Gibbs - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka II - AB/01.02.03 Prov. 1 - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka II - ráže 6,5 x 51 R (Arisaka) - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka II - ráže 7 x 72 R - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka II - ráže 7,62 x 53 R - Dat. 84.06.14 - Rev. 85.04.01

Tabulka II - ráže 9,3 x 74 R - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka II - ráže 33 Win. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka II - ráže 40-82 Win. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 450 N.E. 3" 1/4 - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 450/400 N.E. 3" - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 450/400 N.E. 3" 1/4 - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 470 N.E. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 475 No 2 N.E. 3" 1/2 - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 500 N.E. 3" - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 500/465 N.E. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 577 N.E. 3" - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka II - ráže 600 N.E. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka III - AB/01. Prov. 1 - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka III - ráže 6,5 mm Rem. Mag. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka III - ráže 240 Belt. Riml. N. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka III - ráže 270 Weath. Mag. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka III - ráže 300 H&H Mag. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka III - ráže 358 Norma Mag. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10

Tabulka IV - AB/01. Prov. 1 - Prov. 2 - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 5,75 Velodog - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 7,5 Ord. Suisse - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 8 mm Gasser - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 8 mm Lebel - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 10,4 Ord. It. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 10 MM Auto - Dat. 84.10.03
 Tabulka IV - ráže 320 Long - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 320 Short - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 357 Auto. Mag. - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 380 Short - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 380 Long - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 38-45 ACP - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 450 Short - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 455 MK II - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka IV - ráže 32 H&R Mag. - Dat. 86.02.25
 Tabulka IV - ráže 45 HP - Dat. 84.11.16

Tabulka V - ráže 9 mm Flobert à balle - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka V - ráže 9 mm Flobert à plombs-Carton - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka V - ráže 9 mm Flobert à plombs-Métal - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka V - ráže 22 Short - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.11
 Tabulka V - ráže 22 Long - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.10
 Tabulka V - ráže 22 Long Rifle - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.11
 Tabulka V - ráže 5,6 mm (22) Flobert à balle - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.07.11
 Tabulka V - ráže 5,6 mm Flobert à plombs SC - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.07.11
 Tabulka V - ráže 5,6 mm Flobert à plombs DC - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.07.11
 Tabulka V - ráže 6 mm Flobert à balle - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.07.11
 Tabulka V - ráže 6 mm Flobert à balle DC - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.07.11
 Tabulka V - ráže 22 BB Cap - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.07.11
 Tabulka V - ráže 22 CB Cap - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.07.11

Tabulka VII - Dat. 84.06.14 - Rev. 86.06.11 (tolerance u nábojnic)

XIX-5. Délky porovnávacích tlakoměrných hlavni

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Doplňěk rozhodnutí XVIII-8.

Nové vzorové porovnávací tlakoměrné hlavně pro pistolové a revolverové náboje musí mít délku:

$L_c = 150 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$

XIX-6. Zkoušení některých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní (expanzních přístrojů) (Rozhodnutí XV-8)

Technická příloha pro jateční přístroje.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

1. Provedení homologační zkoušky

1.1 Homologační zkouška zahrnuje:

- ověření označení typu,
- ověření souladu důležitých rozměrů s výkresy výrobce,
- ověření pevnosti materiálu při střelbě,
- ověření funkční bezpečnosti,
- ověření bezpečnosti při pádové zkoušce.

1.1.1 Ověření označení typu

Je třeba ověřit, zda:

- přístroj je v souladu s výkresy, schémata a veškerou ostatní průvodní dokumentací,
- jsou na přístroji viditelně a trvale vyznačeny tyto údaje:
 - název (jméno), firma nebo ochranná známka výrobce,
 - název typu,
 - identifikační (výrobní) číslo přístroje,
 - označení ráže (např. podle norem C.I.P.) střeliva určeného k použití (v tomto přístroji)

Název typu nesmí vést k omylům nebo záměně s jinými předměty, které již byly homologovány.

1.1.2 Ověření shody důležitých rozměrů

Ověření se týká shody důležitých rozměrů přístroje s výkresy, schémata a průvodní dokumentací. Tato kontrola se týká zvláště rozměrů nábojové komory, které musí být mj. v souladu s hodnotami uvedenými v tabulkách C.I.P., jež odpovídají nábojům určeným konstruktérem (pro použití v daném přístroji).

1.1.3 Ověření pevnosti

a. Je třeba ověřit, zda jakost materiálu použitého pro součástky vystavené zvýšenému namáhání byla zvolena s přihlédnutím k předpokládanému namáhání.

b. Ověření pevnosti při střelbě se provádí následujícím způsobem při okolní teplotě mezi 15 °C a 25 °C:

- Vystřelí se 10 zkušebních nábojek temperovaných po dobu alespoň 24 h při teplotě 21 ± 1 °C, nebo při jejich nedostatku se použije jakýkoliv prostředek, schopný vyvolat přetlak ve srovnání s tlakem vyvinutým nejsilnějším spotřebním střelivem, a nejtěžší tlouk, jež odpovídá podmínkám střelby a je podle prohlášení výrobce určen pro tento přístroj.
- Každý výstřel se provede na gumovou desku nebo na desku ze srovnatelného materiálu o minimální tloušťce 100 mm a tvrdosti 60 ± 5 Shore A.
- Po střelbě zkušebními náboji je možno vyměnit tlumicí prvek nebo prvky a přístroj se podrobí pěti po sobě jdoucím výstřelům do prázdna s nejsilnějším spotřebním střelivem.

c. Po střelbě se ověří, zda:

- části vystavené zvýšenému namáhání nevykazují dilatace, vydutí, trhliny nebo jiné závady,
- tlouk zůstává pevně spojený s přístrojem a po každém výstřelu se buď automaticky vrátí do počáteční polohy, nebo může být vrácen ručně za použití vhodného nástroje; příslušný nástroj musí být spojen se závěrem,
- existují-li nábojnice, tak nevykazují žádnou tvorbu trhlín, s výjimkou malých podélných trhlinek u ústí nábojnice,
- není zjištěn žádný únik plynu ze závěru; to platí rovněž pro přístroje s hnací náplní bez nábojnice.

Tato ustanovení se nevztahují na nábojnice (pouzdra), jejichž vyhození se dosáhne tím, že se rozpadnou na malé úlomky.

1.1.4 Ověření funkční bezpečnosti

Ověření bezpečnosti funkce se provádí zkouškou, kdy se uvede v činnost pouze zápalná slož bez prachu nebo nejslabší hnací náplň uvažovaná pro přístroj.

Ověří se, zda:

- je možnost střelby podmíněna úplným uzavřením nebo uzamčením přístroje na úrovni nábojové komory,
- přístroj funguje při následných ranách tak, že se znovu nabije před každou další činností,
- je přístroj odolný proti náhodným výstřelům naprázdno, aniž by to znamenalo ohrožení obsluhy; zvláště musí přístroj odolat střelbě a tlouk musí zůstat pevně spojený s přístrojem,
- vytahování nábojek nebo zásobníku, který ještě obsahuje nábojku, lze provést snadno, případně pomocí speciálního nástroje.

1.1.5 Ověření bezpečnosti při pádové zkoušce

Zkouška přístroje pádem se provádí takto:

- pro zkoušky se použije nábojka příslušné ráže s nejslabší spotřební náplní,
- přístroj se nechá třikrát upadnout z výšky 1,5 m na čtvercovou ocelovou desku o straně 500 mm a tloušťce 30 mm; ústí musí být směřováno směrem dolů tak, aby byl pád proveden na ústí a přitom nedošlo k vychýlení od svislice o více než 15°,
- po každém pádu se ověří, že na dně nábojnice není pouhým okem viditelná stopa úderníku a že nedošlo k výstřelu nárazem; nebere se v úvahu výstřel přístroje, pokud dopadl horizontálně.

2. Provedení kusového ověření

2.1 Kusové ověření zahrnuje:

- ověření vlastností,
- ověření shody důležitých rozměrů s výkresy výrobce,
- ověření pevnosti materiálu při střelbě,
- ověření funkční bezpečnosti při střelbě.

2.1.1 Kusová zkouška se provede způsobem popsáním v odstavcích 1.1.1 až 1.1.4, avšak pro ověření pevnosti při střelbě se střelí pouze dva zkušební náboje, nebo při jejich nedostatku se použije jakýkoliv jiný prostředek, který vyvine přetlak vzhledem k tlaku vyvinutému nejsilnějším spotřebním střelivem, a nejtěžší porážecí prvek.

Poslední odstavec bodu 1.1.3.b nelze v případě kusové zkoušky použít.

3. Postup při homologační zkoušce

Použijí se následující doplňkové předpisy:

3.1 Přihláška k homologaci podaná žadatelem musí být doprovázena těmito materiály:

- výkres řezu podle technických pravidel, který obsahuje všechny údaje potřebné pro kontrolu rozměrů a použitých materiálů,
- dva exempláře typu přístroje nebo jeden typový exemplář a jeden podobný přístroj, střelivo potřebné ke kontrole a obvyklé náhradní díly přístroje,
- návod k použití vypracovaný v národním jazyce orgánu, který je pověřen homologací.

3.2 Po provedení homologační zkoušky se jeden typový exemplář nebo podobný přístroj uloží v sídle orgánu pověřeného homologací. Druhý exemplář opatřený homologační značkou se vrátí výrobci nebo dovozci.

3.3 Odběr vzorků přístrojů určených ke kusovému ověření provede z běžné výroby nebo ze skladu pověřený národní orgán. V případě přístrojů dovezených ze třetích zemí se odběr provede ve skladě dovozce a kontrolu provede orgán, který udělil homologaci nebo jiný oprávněný národní orgán téže země.

3.4.1 Homologací zkouška s kladným výsledkem se potvrdí osvědčením o homologaci. Homologací značka se skládá:

- ze značky (značek) orgánu pověřeného homologací,
- z čísla homologace.

3.4.2 Kusová zkouška (ověření) s kladným výsledkem se potvrdí vyražením zkušební (ověřovací) značky na každý vyzkoušený přístroj. Ověřovací značka zahrnuje:

- značku pověřeného národního orgánu,
- značku umožňující určit rok zkoušky.

XIX-7. Provedení kusových zkoušek (ověření) - Zbraně nabíjené černým prachem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Toto rozhodnutí ruší a nahrazuje rozhodnutí XVII-12 a XVIII-9.

Čl. 1. Princip

1.1 Cílem tohoto rozhodnutí je stanovení minimálních jednotných předpisů pro kusové ověření zbraní nabíjených ústím (předovek) nebo závěrem černým prachem bez zápalky.

Tyto předpisy se rovněž vztahují na silně namáhané samostatně dodávané části, které lze do palné zbraně namontovat bez jakéhokoliv dolícování. V tomto případě se zkompleťovaná zbraň nemusí znovu ověřovat, pokud byly silně namáhané samostatně dodávané části zkoušeny na nejvyšší tlak stanovený pro tento typ zbraně. Zbraň, která obsahuje jednu nebo více takových částí vyžadujících dolícování, se po konečné montáži ověří.

Za silně namáhané samostatně dodávané části jakéhokoliv typu se pokládají součásti, které musí odolávat tlaku plynů, tj. kompletní hlavně, dnový šroub a válce revolverů.

Dolicování znamená jakoukoli operaci provedenou na vlastní části, která by mohla změnit pevnost této části a ta by následkem toho vyžadovala nové ověření podle předpisů C.I.P.

Následující předpisy nejsou povinné pro zbraně starší výroby, které již nelze použít ke střelbě a jsou proto jen historickou zajímavostí. Pravomocí úředního orgánu členského státu je vystavení osvědčení, které určí takovou zbraň jako zbraň starší výroby.

- 1.2 Zkušební (ověřovací) značky mohou být uděleny (vyraženy) pouze tehdy, pokud palná zbraň, případně silně namáhané samostatně dodávané části palné zbraně byly ověřeny v souladu s níže uvedenými ustanoveními a vyhověly stanoveným předpisům.

Čl. 2 Postup

Ověření zahrnuje:

- kontrolu před zkušební střelbou,
- zkušební střelbu,
- kontrolu po zkušební střelbě.

Čl. 3 Kontrola před zkušební střelbou

Dříve, než jsou střelné zbraně podrobeny zkušební střelbě, musí být podrobeny předběžné kontrole.

Tato kontrola zahrnuje:

- kontrolu rozlišovacích znaků;
- kontrolu bezpečnosti funkce a vizuální kontrolu.

Čl. 4 Kontrola rozlišovacích znaků

Při kontrole rozlišovacích znaků se ověří, zda alespoň na jednu ze silně namáhaných samostatně dodávaných částí zbraně byla dobře viditelným a trvanlivým způsobem vyražena tato označení:

- název (jméno), firma nebo ochranná známka výrobce či jakýkoliv jiný údaj umožňující identifikaci zbraně;
- identifikační (výrobní) číslo zbraně;
- označení ráže podle obchodního názvu.
- nápis „Pouze černý prach“ v jednom z jazyků užívaných členskými zeměmi C.I.P. nebo, není-li tomu tak, písmena „P.N.“, s jejichž významem musí být uživatel seznámen jakýmkoliv vhodným způsobem,
- nepovinně: hmotnost maximální přípustné prachové náplně a maximální hmotnost střely, uvedené srozumitelným způsobem pro uživatele.

Čl. 5 Kontrola bezpečnosti funkce a vizuální kontrola

- 5.1 Dlouhé zbraně, pistole a revolvery lze podrobit zkoušce bez povrchové úpravy nebo s ní, zcela dokončené a vybavené zážehovým ústrojím. Ke zkoušce lze rovněž předložit hlavně bez povrchové úpravy opatřené dnovým šroubem a zátravkou (komínkem) za předpokladu, že jsou zcela dokončené. Hlaveň se považuje za zcela dokončenou bez povrchové úpravy, byly-li provedeny veškeré práce týkající se její úpravy, které mohou způsobit změnu tloušťky jejich stěn nebo charakteristik materiálu, jako jsou frézování drážek, pájení čepů, obrábění závitů atd.
- 5.2 Kontrola bezpečnosti funkce se týká u všech zbraní kontroly zátravky (komínku). U revolverů se týká volného otáčení válce, správného uchycení kohoutku v prvním a druhém zářezu a správné aretace (nastavení) válce.
- 5.3 Vizuální kontrola se týká zjištění případných vad materiálu a nedostatků pevnosti, jako jsou:
- a. trhlinky v hlavni, žilkování, porušení stejnorodosti materiálu;
 - b. vadné sváry různých součástí;
 - c. nepřiměřená konstrukce závěru.
- 5.4 Zbraně a silně namáhané samostatně dodávané části, které při kontrole před střelbou vykazaly některou z výše jmenovaných závad, se zamítnou a vrátí předkladateli.

Čl. 6 Zkušební střelba

- 6.1 Zkušební střelba se provádí u hotových zbraní nebo silně namáhaných samostatně dodávaných částí. Bude-li některá zbraň smontována a seřizována s použitím silně namáhaných samostatně dodávaných částí, které již byly prověřeny, podrobí se tato kompletní zbraň rovněž zkoušce. U zbraní s několika hlavními se vyzkouší každá hlaveň; u revolverů se podrobí zkoušce každá komora válce.
- 6.2 U zbraní s hladkým a drážkovaným vývrtem se zkušební střelba provádí za použití náplně složené z prachu a olova. S výjimkou revolverů se vystřelí 2 rány. U revolverů zkušební střelba spočívá ve vystřelení alespoň jedné rány z každé komory válce, a to po jeho odmaštění. Údaje o náplních prachu a olova jsou pro různé ráže uvedeny v technické příloze.

- 6.3 Existuje-li důvodná domněnka, že zkušební rány byly závažné, musí zkušebna přikročit k doplňující střelbě, a to s větším počtem nábojů, než je předepsaný počet.

Čl. 7 Kontrola po střelbě

Po zkušební střelbě se zbraně nebo silně namáhané samostatně dodávané části znovu podrobí kontrole. Při této kontrole se použijí ustanovení čl. 5.

Čl. 8 Zamítnutí po střelbě

- 8.1 Zbraně a silně namáhané součástky, které byly zkušební střelbou viditelně poškozeny, jakož i zbraně, u nichž byla při kontrole zjištěna jedna ze závad vyjmenovaných níže, se zamítnou a vrátí žadateli:

- a. jakákoliv deformace hlavně, která by mohla ovlivnit bezpečnost zbraně;
- b. rozpájené háky nebo lišty;
- c. trhlinky na vnější straně hlavně a na dnovém šroubu;
- d. u zbraní s bicím ústrojím a u revolverů - uvolnění pístonu (komínku) nebo jiných součástí zažehovacího ústrojí.

- 8.2 V případě, že výsledek zkušební střelby vede k sebemenší pochybnosti o pevnosti zbraně nebo některé ze silně namáhaných samostatně dodávaných částí, nebo existuje-li podezření na existenci nějakého poškození nebo vady (podle bodu 1), přikročí zkušebna k vystřelení dalších zkušebních nábojů nad předepsaný počet.

- 8.3 Zbraně a jejich silně namáhané samostatně dodávané části, které nebudou v souladu s ustanovením článku 5 připuštěny ke zkušební střelbě, nebo budou zamítnuty na základě ustanovení článku 8, mohou být znovu předloženy též zkušebně, prokáže-li žadatel, že zjištěné závady odstranil. Ověření se potom opakuje.

Čl. 9 Opakovaná zkouška (nové ověření)

- 9.1 Pokud již ověřená zbraň nebo již ověřená silně namáhaná samostatně dodávaná část byla vystavena některé z níže uvedených operací, které by mohly ohrozit bezpečnost zbraně, musí být taková zbraň nebo součástka podrobena novému ověření v souladu s články 3 až 8:

- výměna silně namáhané součástky, s dolícováním,
- jakákoliv změna rozměrů, která znamená zmenšení tloušťky stěn hlavně,
- jakákoliv změna pevnosti materiálů.

- 9.2 Pokud zkouška prováděná v souladu s odst. 9.1 a 8.3 zjistila jednu ze závad vyjmenovaných v článku 8, přerazí se ověřovací značka vyražená na zbrani nebo silně namáhané samostatně dodávané části písmenem „X“, a to na původní značku nebo vedle této značky.

Čl. 10 Ražení zkušebních (ověřovacích) značek

- 10.1 Tam, kde ověření a kontroly podle článků 3 až 9 nezjistily závady, vyrazí se dobře viditelným způsobem ověřovací značky na silně namáhané samostatně dodávané části, které byly podrobeny ověření:

- u všech zbraní, mimo revolvery: na každou hlaveň a dnový šroub;
- u revolverů: na hlaveň, válec a rám;

- 10.2 Na každou zbraň a na každou hlaveň samostatně předloženou k ověření se vyrazí značka, umožňující určení roku zkoušky.

Čl. 11 Úřední registrace

Po ukončení operací ověření se sepiše protokol o zkoušce obsahující následující údaje:

- pořadové číslo a datum sepsání protokolu,
- druh zkoušky,
- identifikační znaky zbraně,
- v případě zamítnutí, charakter závady.

Technická příloha k typovému předpisu pro kusové ověření zbraní nabíjených černým prachem

1. Charakteristiky černého prachu určeného pro použití při zkouškách.

Referenční prach

Jako referenční prach určený ke studiu tlaků a pro stanovení dávek zkušebních náplní byl zvolen černý prach, který má následující fyzikálně-chemické charakteristiky:

- a. Vlhkost: max. 1,3 %
- b. Hustota: 1,70 - 1,80 g/cm³
- c. Granulometrické složení: 0,63 mm - max. nadsítné 5 %
0,20 mm - max. podsítné 5 %
- d. Chemické složení:
 - obsah dusičnanu draselného: 75 ± 1,5 %
 - obsah síry: 10 ± 1 %
 - obsah dřevěného uhlí: 15 ± 1 %

- e. Popelovina: max. 0,8 %
 f. Navlhavost (12 h): max. 1,8 %
 g. Sypná hmotnost: min. 0,85 g/ml

Tyto hodnoty jsou uvedeny jako příklad, prvotní důležitost má tlak referenčního náboje (odstavec 2).

2. Referenční náboj ráže 16

Účelem tohoto náboje, který se plní pomocí jednoduchých plnicích prvků, je stanovení tlaku vyvinutého referenčním prachem.

Náboj se plní za použití těchto prvků:

- Nábojnice: ráže 16 pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně, délka od 67,5 do 70 mm, kování o výšce 8 mm.
- Zápalka: „zesílená“ FIOCCHI č. 616 nebo ekvivalentní.
- Hmotnost černého prachu: 3 g.

Aby se zamezilo jakémukoliv stlačení, vloží se prach do válečku z papíru nebo plastu s tloušťkou asi 0,6 mm a výškou odpovídající objemu prachu, který se umístí na dno nábojnice.

- Zátka: plstěná zátka namazaná tukem o výšce 10 až 12 mm.
- Hromadná střela o hmotnosti: 33 g broků o průměru 2,5 mm.
- Uzavření: zakroužením s krytkou z papíru o tloušťce 1,5 mm.
- Délka náboje s náplní: přibližně 64 mm.

Tlak vyvinutý tímto nábojem se měří v normální tlakoměrné hlavní ráže 16-70 vyrobené podle předpisů C.I.P.

Před zkouškou se náboje musí temperovat alespoň po dobu 24 h při teplotě $21\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ a relativní vlhkosti $60\% \pm 5\%$.

Výše popsaný náboj naplněný referenčním prachem musí vyvinout za použití mechanicko-elektrického snímače tlak $P_n = 275 \pm 25$ bar.

Měřicí řetězec musí být vybaven piezoelektrickým snímačem umožňujícím měření do 2500 bar, který má přerušovací frekvenci min. 100 kHz, linearitu max. 1 % a citlivost min. 2,0 pC/bar.

3. Zkušební náplně

Je nutno dodržovat následující náplně:

Ráže	Tlaky (informativně) (bar)	Zkušební náplně		Max. spotřební náplně	
		Prach (g)	Broky nebo střela (g)	Prach (g)	Broky nebo střela (g)
10 12 14	} 750	13	65	6,5	36
16	800	12	60	5,5	32
20 24 28 32 36 9	} 850	10 9 8	55 40 30	5 4 3,5	25 22 17
.31, asi 7,9 mm .36, asi 9,1 mm .41, asi 10,4 mm	} 1200	6 7 8	10 12 16	2,5 3,5 5	6 8 12
.44, asi 11,2 mm .45, asi 11,5 mm .50, asi 12,7 mm .54, asi 13,8 mm .58, asi 14,7 mm .69, asi 17,5 mm	} 1400	9,5 10 13 14,5 16,5 20	19 19 24 28 31 45	6 6 8 9 10 12	15 16 20 28 31 40

4. Způsob provedení zkoušek

Nabíjení zbraní s hladkým vývrtem hlavně se provede tak, že se přitlačí (bez stlačení) alespoň 20 mm vysoká plstěná zátka na prach. Střelu tvoří broky o průměru 2,5 až 3 mm, které se v hlavní udržují tím, že se na ně položí plstěná zátka o výšce alespoň 10 mm.

U zbraní s drážkovaným vývrtem hlavně se nabití provede způsobem, který je definován u zbraní s hladkým vývrtem, ale místo broků se použije střela bez zátky.

5. Zkušební náplně pro pistole, revolvery a zbraně zvláštního konstrukčního provedení

U pistolí s jednou nebo několika hlavními, u nichž není možné provést zkušební střelbu podle odst. 3 a 4, se zkušební náplň vytvoří s přihlédnutím k délce hlavně nebo hlavní, v závislosti na stanovené maximální spotřební náplni pro tento typ zbraně. Množství zkušebního prachu musí být dvojnásobkem spotřební náplně.

U revolverů a zbraní zvláštního konstrukčního provedení, jejichž nábojová komora nebo nábojnice pro náplň bez zápalky nepojme obsah zkušební náplně podle odstavce 3, se objem komor naplní maximálním množstvím referenčního prachu, který pojmu. Vloží se střela a zatlačí se až do zarovnání (do úrovně ústí nábojové komory).

6. Průměr zátravek

Zbraně nabíjené střelným prachem musí mít komínky se zátravkou ve směru prachové komory o maximálním průměru zátravky 1 mm.

XIX-8. Zkoušení zbraní s hladkým vývrtem nabíjených závěrem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Článek 1 rozhodnutí XVII-2 se nahrazuje následujícím:

Zkouška zbraní s hladkým vývrtem nabíjených závěrem

U zbraní s hladkým vývrtem nabíjených závěrem jsou stanoveny dva typy zkoušek:

- obyčejná zkouška, která se provádí u zbraní s jmenovitou délkou nábojové komory menší než 73 mm, určených ke střelení nábojů, jejichž průměrná hodnota maximálního tlaku (metoda crusher) nepřevyšuje:
 - 650 bar u ráží 14 a větších;
 - 680 bar u ráže 16;
 - 720 bar u ráží 20 a menších.
- vyšší zkouška, která se provádí u zbraní určených ke střelení nábojů vysokého výkonu („haute performance“), jejichž průměrná hodnota maximálního tlaku (metoda crusher) může překročit 650, 680 příp. 720 (podle ráže) a může dosáhnout až 900 bar, a u zbraní, které mají délku komory stejnou nebo větší než 73 mm.

1. Obyčejná zkouška:

Obyčejná zkouška zahrnuje vystřelení alespoň dvou nábojů na hlaveň.

Vystřelení těchto dvou nábojů musí splňovat každou z následujících podmínek:

- a. vyvinout v nábojové komoře, u prvního tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku (metoda crusher), v závislosti na ráži, alespoň 850 bar, 900 bar a 950 bar;
- b. vyvinout ve vývrtnu, u druhého tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 500 bar.

2. Vyšší zkouška:

Vyšší zkouška zahrnuje vystřelení alespoň dvou nábojů na hlaveň, s ohledem na případnou obyčejnou zkoušku.

Vystřelení těchto dvou nábojů musí splňovat každou z následujících podmínek:

- a. vyvinout v nábojové komoře, u 1. tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku (metoda crusher) alespoň 1200 bar;
- b. vyvinout ve vývrtnu, u 2. tlakoměru, průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 500 bar.

3. Výše uvedené podmínky pro obě zkoušky se realizují pomocí dvou identických nábojů, které současně splňují podmínky a. a b.

V případě, že dva identické náboje nejsou k dispozici, je dovoleno použít dva náboje, odpovídající podmínce a. a jeden náboj odpovídající podmínce b.

4. Zbraně s hladkým vývrtem hlavně (hladkými vývrty hlavní), u nichž kinetická energie střely nebo broků spotřebního střeliva je uvedena v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“, se ověřují vystřelením alespoň dvou zkušebních nábojů.**5. Nejvíce namáhané součástky podrobené zkoušce se musí označit zkušební (ověřovací) značkou: každá hlaveň a lůžko, rám nebo důležité části závěru.**

XIX-9. Zkoušení palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní a kontrola střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Každé nové střelivo, které má stejné rozměry jako jiné střelivo, které již existuje na trhu, vyvíjející průměrnou hodnotu maximálního tlaku vyšší, než je tlak uvedený v tabulkách C.I.P., musí mít dostatečně rozdílné označení za použití jiného charakteristického čísla ráže nebo délky nábojnice.

XIX-10. Provedení kusového ověřování - Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ruší se rozhodnutí XVI-5. Odstavec 1.4 přílohy rozhodnutí XVII-11 se nahrazuje následujícím a připojuje se nový odstavec 1.5.

4. Rozměrová kontrola průměru vývrtnu se provádí
- 4.1 u zbraní s hladkým vývrtem pomocí ověřovacích měřidel odstupňovaných po 0,05 mm nebo pomocí odpovídajících měřicích systémů. Rozměr zaznamenaný na hlavní v desetinách milimetru je ten, který zmenšený o 0,05 mm umožňuje vložení měřidla s tímto rozměrem do hlavně, a zvětšený o 0,05 mm již vložení měřidla tohoto rozměru nedovoluje. Pokud se dodrží uvedená zásada určování průměrů, lze použít měřidla s dotykem vyrobená z tvrdokovu ve 2 nebo 3 bodech a spojená s mechanickým zařízením s přímým odečtem rozměru nebo s elektronickým snímačem (převodníkem).
- 4.2 u zbraní s drážkovaným vývrtem pomocí měřidel, jejichž rozměr se rovná minimálnímu rozměru uvažované ráže.
5. Rozměrová kontrola nábojové komory a počátku drážkování (přechodového kužele) se provádí
- 5.1 u zbraní s hladkým vývrtem pomocí minimálních a maximálních ověřovacích měřidel uvedených v tabulkách C.I.P. pro zahloubení (T) nebo pomocí ekvivalentních měřicích systémů.

Pro kontrolu průměru D lze použít kuželová měřidla. S uvážením, že vrcholový úhel přechodového kužele (α 1) se liší podle výrobce a bude kontrolován posuvným měřidlem. Pro kontrolu délky nábojové komory (L) a průměru H se použijí válcová ověřovací měřidla s ryskami nebo měřidla s dotykem z tvrdokovu ve 2 nebo 3 bodech vybavená mechanickým nebo elektronickým čtecím systémem. Rovněž lze použít měřidla, která používají stlačený vzduch.

Tělo těchto měřidel je opatřeno stupnicí nebo ryskami na obvodu, které udávají délku nábojové komory. Tato měřidla lze rovněž použít pro měření průměru v různých místech nábojové komory pro ověření stupně kuželovitosti a také pro měření průměru na dně nábojové komory. Jsou opatřena kontrolním kroužkem pro kalibraci.
- 5.2 u zbraní s drážkovaným vývrtem se středovým zápalem a u zbraní s okrajovým zápalem pomocí měřidla tvaru a kuželových měřidel, jejichž rozměry odpovídají minimálním hodnotám rozměrů nábojových komor, nebo pomocí ekvivalentních měřicích systémů.

XIX-11. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

V rozhodnutích XV-7 a XVI-4 se provedou následující úpravy.

A. Modifikace rozhodnutí XV-7

- 1) Odstavec 3.1a článku 3 se nahradí takto:

3.1 Náboj musí být označen těmito rozlišovacími značkami:

a. na nábojnici - označení výrobce náboje nebo toho, kdo ručí za výrobu (značka původu nebo výrobní značka)

- 2) Článek 5 se ruší a nahrazuje takto:

Článek 5.

Kontrola rozměrů střeliva se musí provádět za použití metod úřední metrologie. Maximální hodnoty musí být v souladu s tabulkami C.I.P.

- 3) Články 8.1 a 8.2 technické přílohy se ruší a nahrazují takto:

Článek 8.1.

Při typové kontrole a při inspekční kontrole se kontrola funkční bezpečnosti provádí pomocí etalonové hlavně nebo zbraně, jejíž rozměry nábojové komory jsou v souladu s rozměry stanovenými tabulkami rozměrů schválenými C.I.P. Zvláště pro kontrolu funkční bezpečnosti nábojů pro zbraně s hladkým vývrtem se použije zbraň, která má maximální rozměry nábojové komory a uzamykací vůle.

Článek 8.2

Při kontrole výroby lze provádět kontrolu funkční bezpečnosti pomocí zbraně, jejíž rozměry leží v tolerancích přijatých C.I.P. a která je kusově ověřena pověřeným národním orgánem. Zaznamenají se rozměrové charakteristiky této zbraně. Zvláště pro kontrolu funkční bezpečnosti nábojů pro zbraně s hladkým vývrtem se použije zbraň, která má maximální rozměry nábojové komory a uzamykací vůle.

B. Modifikace rozhodnutí XVI-4

1) Článek I.2 se ruší a nahrazuje takto:

Článek I.2.

Brokové náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem.

d: průměr dna nábojnice,

t: výška okraje nábojnice.

Tyto rozměry nesmí být větší než rozměry předepsané C.I.P. a uvedené v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

2) Článek II.2 se ruší a nahrazuje takto:

Článek II.2.

Brokové náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem.

Rozměry uvedené v I.2 a k tomu dále:

l: celková délka nábojnice před střelbou.

Tyto rozměry nesmí být větší než rozměry předepsané C.I.P. a uvedené v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“. Kromě toho musí být možno nábojnici volně vsunout do minimální nábojové komory, odpovídající rozměrům předepsaným C.I.P. a uvedeným v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

Pozn.: Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1997.

XX. ZASEDÁNÍ

červen 1988

Helsinky, Finsko

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XX. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1988.

XX-1. (Typová) kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace technické přílohy rozhodnutí XV-7.

1. Odstavec 4.3.2.

Doplní se:

U vstřelovacích a jatečných (expanzních) nábojek (výrobní série do 1 500 000 kusů) se odběr vzorků pro kontrolu tlaku provede u nejsilnějšího střeliva a bude tvořit 10 nábojek pro každý přídatný objem.

2. Odstavec 7.3.

Doplní se:

U vstřelovacích a jatečných (expanzních) nábojek se provede dodatečná kontrola 10 nábojek, je-li koeficient $s_r = s_n/p_n$ vyšší než 10 %.

XX-2. (Typová) kontrola spotřebního střeliva - Vysvětlující komentář

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-5.

Článek 10 se nahradí následujícím textem:

V případě, kdy nová ráže, která ještě není uvedena v tabulkách C.I.P., je předložena ke kontrole pověřenému státnímu orgánu, může tento orgán provést typovou kontrolu na základě kompletních údajů dodaných výrobcem.

V tomto případě musí pověřený státní orgán oznámit Stálé kanceláři současně s typovou kontrolou i maximální přípustný tlak, naměřenou průměrnou hodnotu maximálního tlaku a všechny údaje sdělené výrobcem, které jsou řádně ověřeny.

Stálá kancelář sdělí všechny tyto informace delegacím členských států.

Před vstupem v platnost rozhodnutí C.I.P. slouží tyto údaje jako základ pro kontrolu a zkoušení zbraní a střeliva této ráže.

XX-3. Vstřelovací (expanzní) přístroje s tloukem. Tlakoměry pro měření tlaku nábojek.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-7.

1. Jedná-li se o charakteristiku tlouku:

Napiše se:

Materiál: mosaz CuZn (58 až 70 % Cu) nebo polotvrdá ocel ($R = 550$ až 650 MPa).

2. Připojí se přiložený výkres. (Pozn.red.: Výkres tlakoměrné hlavni pro expanzní nábojky -viz ČSN 39301 obr.G5)

Poloha vybrání ve tvaru kříže na tlouku musí být v ose kanálu snímače.

U nábojek s okrajovým zápalem musí dojít k iniciaci ve spodní části nábojky.

XX-4. Stanovení maximálních přípustných tlaků plynů hnacích nábojek s nábojnicí pro průmyslové expanzní přístroje

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVIII-2.

Ke článku 2 se připiše:

Elektronický filtr: ~ 20 kHz (-3 dB), Besselova charakteristika $N = 2$ (12 dB/oktáva).

XX-5. Kontrola tlaku plynů hnacích nábojek s nábojnici pro průmyslové expanzní přístroje*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Modifikace rozhodnutí XVIII-3.

K článku 2.2. se připiše:

Elektronický filtr: ~ 20 kHz (-3 dB), Besselova charakteristika $N = 2$ (12 dB/oktáva).**XX-6. Měření tlaků mechanicko-elektrickými snímači***Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Modifikace rozhodnutí XIX-2.

K odstavci 2.3.1.1. se připiše:

Linearita: $\leq 0,1$ % konečné hodnoty.**XX-7. Měření tlaku nábojů se středovým zápalem u zbraní s hladkým vývrtem pomocí mechanicko-elektrického snímače tlaku***Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Modifikace rozhodnutí XIX-3.

K odstavci 1.2. se doplní:

LI = 12,5 mm - 0,5 mm pro ráže 410-50,7 a 9 mm.

**XX-8. Zkoušení některých ručních palných zbraní a (expanzních) přístrojů s výbušnou náplní
Technický dodatek pro jateční přístroje***Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Modifikace rozhodnutí XIX-6.

Text odstavce 1.1.3.c se nahradí takto:

Po střelbě se ověří, že:

- části vystavené zvýšenému namáhání nevykazují dilatace, vydutí, trhliny nebo jiné závady;
- tlouk zůstal pevně spojený s přístrojem;
- použité nábojnice nevykazují trhliny, s výjimkou malých podélných trhlinek u ústí nábojnice;
- není zjištěn únik plynu ze zamykacího ústrojí;

Toto platí též pro expanzní přístroje bez nábojnice.

Poslední dva odstavce se nevztahují na přístroje, u nichž je nábojnice vyhazována nebo zničena ve spalovací komoře.

XX-9. Měření tlaku nábojů se středovým zápalem u zbraní s drážkovaným vývrtem pomocí mechanicko-elektrického snímače tlaku*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.***Všeobecně**

Měření tlaku se musí provádět pomocí mechanicko-elektrického snímače tlaku.

- (1) Tlak se musí měřit v nábojové komoře. V případě nespolehlivosti základní metody lze použít i alternativní metody;
- (2) Měření tlaku u ústí nábojnice;
- (3) Měření tlaku na střele, v nábojnici;
- (4) Měření tlaku na nábojnici, za střelou.

Měření tlaku nesmí ovlivnit rychlost střely v mezích statistiky (90 %).

C.I.P. určí metodu použitelnou zvláště pro každou ráži, místo odběru tlaku a tlak $P_{\max}$ této ráže.

1. Měření tlaku v nábojové komoře

Tlak plynů se musí měřit pomocí membránového snímače propojeného kanálkem, tangenciálního snímače nebo konformního snímače. Tlak plynů se musí měřit v nábojové komoře (viz 1.1.2. níže).

1.1 Požadavky kladené na tlakoměrné hlavňe**1.1.1 Tlakoměrné hlavňe musí mít rozměry stanovené C.I.P.****1.1.2 Vzdálenost mezi osami měřicích otvorů a čelem závěru**

Tlak plynů se musí měřit za střelou.

Místo odběru tlaku musí být 25 mm od čela závěru, pokud je délka nábojnice větší než 40 mm.

Toto místo bude ve vzdálenosti 17,5 mm od čela závěru, je-li délka nábojnice mezi 30 a 40 mm, včetně odchylky.

Pokud je délka nábojnice menší než 30 mm, bude místo odběru tlaku mezi 7,5 mm a 3/4 délky nábojnice a poloha tohoto místa se uvede v protokolu o zkoušce se zjištěnou hodnotou tlaku.

1.1.3 Průměr a délka měřicích kanálků (membránový snímač propojený kanálkem)

Průměr měřicích kanálků pod snímačem musí být 2,5 mm a délka 2,5 mm + 0,25 mm (u tangenciálního snímače - podle údajů výrobce).

Pro přechodné období, stanovené v odst. 5, se připouští použití průměru 3,91 mm.

1.1.4 Volný prostor pod snímačem

Volný prostor pod snímačem musí být zcela vyplněn plastickým mazivem na bázi silikonu, které musí mít tyto vlastnosti:

hustota $\approx 1 \text{ (g.cm}^3\text{)}$ penetrace (cm) (statické a dynamické tlaky)

≈ 180 až 210 podle ASTM D217-68 nebo ISO 2137

1.2 Provrtání nábojnice

Otvor provrtaný do nábojnice musí mít průměr 2 mm.

1.3 Požadavky na snímače

Citlivost snímače musí být taková, aby šum měřicího řetězce tvořil $\leq 1 \%$ měřené hodnoty.

(Vlastní) frekvence: $\geq 100 \text{ kHz}$;

Linearita: $\leq 1 \%$ konečné kalibrační hodnoty.

1.4 Požadavky na měřicí zařízení

Ostatní části měřicího zařízení obvykle zahrnují vhodný zesilovač (u piezoelektrického snímače se jedná o zesilovač elektrického náboje), vhodný indikátor (např. voltmetr vrcholových hodnot a oscilograf s pamětí nebo vlnová paměť a oscilograf nebo zapisovač). Sběr a zpracování naměřených hodnot lze provádět pomocí počítače.

1.4.1 Zesilovač

Prahová frekvence: $(-3 \text{ dB}) \geq 80 \text{ kHz}$

Linearita: $\leq 1 \%$ konečné hodnoty

Zesilovač el. náboje: vstupní izolační odpor $\geq 10^{12} \Omega$

1.4.2 Vhodný indikátor

Analogový indikátor (voltmetr vrcholových hodnot a oscilograf nebo oscilograf s pamětí).

Šířka pásma: $\geq 100 \text{ kHz}$.

1.4.3 Digitální indikátor (zapisovač nebo analogický indikátor)

Čas záznamu: $\geq 1 \text{ MHz}$.

Rozlišovací schopnost: $\geq 10 \text{ bit}$

Doba záznamu: $> 4 \text{ ms}$.

1.5 Požadavky na filtry

Dolnoproustný filtr BESSEL s mezním kmitočtem 20 kHz (-3 dB), $N = 2$ (12 dB/oktáva).

2. Měření tlaku u ústí nábojnice**2.1 Požadavky na tlakoměrné hlavňe****2.1.1 Viz 1.1.1 výše****2.1.2 Vzdálenost mezi osami měřicích otvorů a čelem závěru. Tato vzdálenost je rovna délce komory L3 plus 2,5 mm (-0,5).****2.1.3 Průměr a délka měřicích otvorů**

Viz 1.1.3 výše

2.1.4 Volný prostor pod snímačem

Viz 1.1.4 výše

2.2 Požadavky na snímače a měřicí zařízení
Viz 1.3 a 1.4 výše

2.3 Požadavky na filtry
Viz 1.5 výše

3. Měření tlaku na střele v nábojnici

3.1 Požadavky na tlakoměrné hlavňe

3.1.1 Viz 1.1.1 výše.

3.1.2 Místo odběru tlaku
Přibližně uprostřed střely zasunuté do nábojnice

3.1.3 Průměr a délka měřicích otvorů
Viz 1.1.3 výše.

3.1.4 Volný prostor pod snímačem
Viz 1.1.4 výše.

3.2 Perforace nábojnice
Viz 1.2 výše.

3.3 Požadavky na snímače a měřicí zařízení
Viz 1.3 a 1.4 výše.

3.4 Požadavky na filtry
Viz 1.5 výše.

4. Měření tlaku v nábojnici za střelou (konformní snímač)

4.1 Požadavky na tlakoměrné hlavňe

4.1.1 Viz 1.1.1 výše

4.1.2 Vzdálenost mezi osami měřicích otvorů a čelem závěru
Viz 1.1.2 výše

4.2 Požadavky na snímače
Citlivost snímače musí být taková, aby šum měřicího řetězce byl ≤ 1 % měřené hodnoty.
Vlastní frekvence: ≥ 50 kHz.
Linearita: ≤ 1 % konečné kalibrační hodnoty .

4.3 Požadavky na měřicí zařízení
Viz 1.4 výše.

5. Vstoupení v platnost

Rozhodnutí vstoupí v platnost pro každou ráži, jakmile C.I.P. definuje:

- metodu měření použitelnou pro ráži,
- místo odběru tlaku,
- hodnotu tlaku $p_{\max}$ této ráže.

Měření tlaku metodou crusher je dovoleno během dvou let poté, co rozhodnutí vstoupí v platnost.

6. Podmínky

Každá laboratoř nebo výrobce má možnost použít metodu odlišnou od metody určené pro ráži, a to za podmínky:

- že existuje přesně definovaný vztah mezi oběma metodami,
- že první naměřená hodnota se nachází na vzestupné části křivky $p = f(t)$, získané metodou definovanou C.I.P. v bodě 5, a před hodnotou $0,8 \times p_i$.

XX-10. Maximální přípustné tlaky $P_{\max}$

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

6,5 x 70 R	$P_{\max} = 2500$ bar s místem odběru $M = 25$ mm
8 x 50 R	$P_{\max} = 3100$ bar s místem odběru $M = 25$ mm
8 x 50 R Scheiring	$P_{\max} = 3800$ bar s místem odběru $M = 25$ mm
375 Weath. Mag.	$P_{\max} = 3800$ bar s místem odběru $M = 25$ mm
41 Action Express	$P_{\max} = 2500$ bar s místem odběru $M = 10,5$ mm

XX-11. Referenční ověřovací měřidla

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Toto rozhodnutí ruší rozhodnutí XVI-7, XVII-10 (kromě údajů týkajících se tab. VII-AB/7.02), XVIII-5 (kromě údajů týkajících se tab. I-BR/6), XVIII-6 a XVIII-7.

Zavádějí se následující referenční ověřovací měřidla; výkresy těchto měřidel jsou připojeny k tabulkám rozměrů nábojů a nábojových komor.

Tabulka I.	- BR/1-Rev. 87.10.28 BR/2-Rev. 87.10.28 BR/3-Rev. 88.06.29 BR/4-Rev. 87.10.28 BR/5-Rev. 88.06.29 BR/7-Rev. 87.10.28 AR/2-Rev. 87.10.28 AR/3-Rev. 87.10.28 AR/4-Rev. 87.10.28	Tabulka II.	- BR/2-Rev. 87.10.28
		Tabulka III.	- BR/2-Rev. 87.10.28
		Tabulka V.	- B/7-Rev. 87.10.28 B/8-Rev. 87.10.28 AB/11-Rev. 88.06.29 AR/4-Rev. 87.06.29 AR/5-Rev. 87.10.28
Tabulka VI.	- B/1-Rev. 87.06.30 B/2-Rev. 87.06.30 B/4-Rev. 87.06.30 B/7-Rev. 87.10.28 B/8-Rev. 87.10.28 A/1-Rev. 88.06.29 A/5-Rev. 88.06.29 B/7-Rev. 87.10.28 AB/11-Rev. 88.06.29	(8 Gauge industriel) (expanzní nábojka ráže 8 průmyslová) (8 Gauge industriel) (8 Gauge industriel) (8 Gauge industriel) (8 Gauge industriel) (8 Gauge industriel) (8 Gauge industriel)	
Tabulka VII.	- BR/1 - Rev. 88.06.29 BR/2 - Rev. 87.10.28 BR/3 - Rev. 88.06.29 BR/4 - Rev. 87.06.29 AB/5 - Rev. 88.06.29 AB/6 - Rev. 88.06.29 AB/7.01 - Rev. 88.06.29 AB/8 - Rev. 88.06.29 AR/1 - Rev. 88.06.29		

XX-12. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Toto rozhodnutí ruší rozhodnutí XIX-4.

Zavádějí se následující tabulky obsahující rozměry nábojů a nábojových komor.

Tabulka I.	- 6 x 62 Frères - Rev. 87.11.17 7,5 x 55 GP11 - Rev. 88.04.20 275 HV Rigby - Rev. 87.11.17 416 Rigby - Rev. 87.11.15 505 Mag. Gibbs - Rev. 87.11.17
------------	---

Tabulka II.	- AB/01.02.03 Prov. 1 - Rev. 86.11.10
	5,6 x 50 R Mag. - Rev. 88.06.29
	6 x 50 R Scheiring - Rev. 88.06.29
	6,5 x 51 R (Arisakal) - Rev. 86.06.10
	6,5 x 70 R - Rev. 88.06.29
	7 x 72 R - Rev. 87.11.15
	7,62 x 53 R - Rev. 85.04.01
	9,3 x 74 R - Rev. 86.06.10
	33 Win. - Rev. 86.06.10
	40-82 Win. - Rev. 86.06.10
	450 NE 3 ^{1/4} - Rev. 86.06.10
	450/400 NE 3 ^{1/4} - Rev. 86.06.10
	450/400 Mag. NE 3 ^{1/4} - Rev. 86.06.10
	470 NE - Rev. 87.11.15
	475 n° 2 NE 3 ^{1/2} - Rev. 86.06.10
	500 NE 3 ^{1/4} - Rev. 86.06.10
	500/465 NE - Rev. 86.06.10
	577 NE 3 ^{1/4} - Rev. 86.06.10
	600 NE - Rev. 86.06.10
Tabulka III.	- AB/01. Prov. 1 - Rev. 88.06.29
	240 Belt Riml.N - Rev. 86.06.10
	6,5 mm Rem. Mag. - Rev. 86.06.10
	270 Weath. Mag. - Rev. 87.11.17
	300 H&H Mag. - Rev. 86.06.10
	358 Norma Mag. - Rev. 87.11.17
Tabulka IV.	375 Weath. Mag. - Rev. 88.06.29
	- AB/01. Prov. 1 . Prov. 2. - Rev. 86.06.10
	5,75 Velodog - Rev. 86.06.10
	7,5 Ord. Suisse - Rev. 86.06.10
	8 mm Gasser - Rev. 86.06.10
	8 mm Lebel - Rev. 86.06.10
	9 x 21 - Rev. 88.06.29
	10,4 Ord. It. - Rev. 87.11.15
	10 mm Auto - Rev. 88.06.29
	320 Long - Rev. 87.11.15
	320 Short - Rev. 88.06.29
	357 Auto Mag. - Rev. 87.11.17
	380 Long - Rev. 87.11.15
	380 Short - Rev. 87.11.15
	38-45 ACP - Rev. 86.06.10
	41 Act. Exp. - Rev. 87.10.09
	45 HP - Datum. 84.11.16
	450 Short - Rev. 87.11.15
	455 MK II - Rev. 87.11.15
	32 H&R Mag. - Rev. 86.02.25

Tabulka V.	- 5,6 mm (22) Flobert à balle - Rev. 86.07.11 5,6 mm Flobert à plombs DC - Rev. 87.11.17 5,6 mm Flobert à plombs SC - Rev. 87.11.17 6 mm Flobert à balle - Rev. 87.11.16 6 mm Flobert à balle DC - Rev. 87.11.16 9 mm Flobert à balle - Rev. 86.06.10 9 mm Flobert à plombs Carton - Rev. 87.11.17 9 mm Flobert à plombs Métal - Rev. 87.11.17 22 BB Cap - Rev. 86.07.11 22 CB Cap - Rev. 86.07.11 22 Short - Rev. 86.06.11 22 Long - Rev. 88.06.29 22 LR - Rev. 86.06.10
Tabulka VII.	- AB/Str: 5 - Rev. 86.06.12 AB/Str: 5 bis - Datum 86.06.12

XX-13. Tabulka rozměrů nábojnic nábojů pro zbraně s hladkým vývrtem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Zavádí se tabulka TAB VII-A/18 - Rev. 88.06.29 a zároveň se tedy ruší čl. A2, B1 a B2 rozhodnutí XIX-11.

ČESKOSLOVENSKO - Zkušební značky

(Pozn.: Schválené československé (a české) zkušební značky byly publikovány v příloze k Vyhlášce MPO č. 313/2000 Sb.)

Pozn.: Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1997

XXI. ZASEDÁNÍ**červen 1990****Berlín, NDR**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXI. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1990.

XXI-1. Prohlášení učiněné podle odstavce 5 článku 1 Úmluvy

10. spolková vyhláška (Bundesverordnung) BGBL č. 200/1988 rakouské vlády je v souladu s předpisy C.I.P.

XXI-2. Měření kinetické energie střely u střeliva určeného pro zbraně s drážkovaným vývrtem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-3.

1. K názvu se doplní: „a pro zbraně s hladkým vývrtem s okrajovým zápalem.“
2. Na konec prvního odstavce článku 1 se doplní následující případy:
 - Měření tlaku střeliva s nezaškracenou střelou.
 - Není k dispozici vhodný tlakoměr pro měření tlaku (nové střelivo nebo střelivo zřídka používané).
3. K čl. 2 se doplní následující odstavec:
Rozměrová kontrola tlakoměrných hlavni se provádí pomocí měřicích systémů, které přímo udávají naměřené hodnoty.

XXI-3. Rozměrová kontrola tlakoměrných hlavni

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-4.

K čl. 2 se doplní následující odstavec:
Rozměrová kontrola tlakoměrných hlavni se provádí pomocí měřicích systémů, které přímo udávají naměřené hodnoty.

XXI-4. Kontrola rozměrů tlakoměrných hlavni

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-5.

K čl. 2 se doplní následující odstavec:
Kontrola rozměrů tlakoměrných hlavni se provádí pomocí měřicích systémů, které přímo udávají naměřené hodnoty.

XXI-5. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-7.

Článek 3

Článek 3.1 se nahradí takto:

- 3.1 Všechny náboje, i přebíjené, musí nést následující označení:
 - a) Identifikační označení výrobce nebo toho, kdo provedl přebití nebo kdo za ně nese záruku.
 - b) Označení musí být provedeno výrobní značkou nebo značkou původu provedenou na dně nábojnice nebo na těle nábojnice neodstranitelným způsobem.
 - c) U přebíjených nábojů musí být odstraněny dřívější značky.

- d) Na dně střeliva se středovým zápalem – označení ráže podle norem nebo jeho obchodní název.
Není-li z technických důvodů možné vyznačit ráži na dně nábojnice, je možno ji trvale vyznačit na těle nábojnice.
- e) U brokového střeliva - průměr nebo číslo broků a délku nábojnice, pokud tato délka přesahuje:
- 65 mm u ráže 20 a vyšších;
- 63,5 mm u ráže 24 a nižších.

Článek 4

Doplň se následující odstavec f):

- f) u přebíjených nábojů označení, z něhož je zřejmé, že se jedná o přebíjené náboje.

XXI-6. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace technické přílohy rozhodnutí XV-7.

1. Odstavec 4.3.2

Doplň se:

U vstřelovacích a jatečních (expanzních) nábojek se provede odběr vzorků pro kontrolu tlaku z nejsilnějšího střeliva (s nejvyšším tlakem) v počtu 12 kusů nábojek pro každý zvolený přídavný objem.

2. Odstavec 7.3

Doplň se:

Není-li u expanzních nábojek splněna některá podmínka, provede se dodatečná zkouška na 12 nábojkách.

XXI-7. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-5.

První věta článku 3 se nahradí takto:

3. Článek 3 a následující

Každé střelivo musí splňovat předpisy C.I.P., s výjimkou střeliva uvedeného níže:

a, b, c zůstávají beze změny, stejně jako poslední věta.

XXI-8. Provádění kusového ověření. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-2.

Článek 2.2

Doplň se odstavec g):

- g) U zbraní s polygonálním vývrtem vystřelením nejméně dvou zkušebních nábojů s tombakovou střelou (Cu Zn 10).

XXI-9. Tolerance rozměrů tlakoměrných hlavni pro náboje s okrajovým zápalem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-5.

Odstavec 2 se nahradí takto:

2. Rozměry tlakoměrných hlavni

Vnitřní rozměry tlakoměrných hlavni musí vyhovovat minimálním hodnotám stanoveným C.I.P.

2.1 Povolují se následující tolerance pro tlakoměrné hlavne určené k měření tlaku plynů nábojů pro zbraně s hladkým vývrtem:

F = Z	L3	P1	P2	H2	G1	i
+0,03	+0,10	+0,05	+0,05	+0,05	+0,03	-5/60.i(max-1')

- 2.2 Následující tolerance jsou přípustné pro tlakoměrné hlavě určené pro měření tlaku plynů nábojů pro zbraně s drážkovaným vývrtem:

F	Z	L3	P1	H2	R	R1	i
+0,02	+0,02	+0,10	+0,03	+0,02	+0,03	+0,05	$\pm 0^{\circ}20'$

Uzamykací vůle nesmí překročit 0,10 mm.

Rozměrová kontrola tlakoměrných hlavni se provádí pomocí měřicích systémů, které přímo udávají naměřené hodnoty.

XXI-10. Vstřelovací expanzní přístroje s tloukem. Tlakoměry pro měření tlaků nábojek.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace a opravy rozhodnutí XVII-7.

1. Zkušební etalonová nábojová komora
Na konec odstavce se doplní:
Rozměrová kontrola tlakoměrných hlavni se provádí pomocí měřicích systémů, které přímo udávají naměřené hodnoty.
2. Zkušební hlavě s tloukem
Na konec odstavce se doplní:
Rozměrová kontrola tlakoměrných hlavni se provádí pomocí měřicích systémů, které přímo udávají naměřené hodnoty.
3. Rozměry vnějších průměrů zkušební hlavě s tloukem a nosiče nábojek se ruší.
4. Tabulka rozměrů nosiče nábojek.
Pro hodnoty R:
Ráže 5,6/16: platí 1,10 místo 1,15.
Ráže 10 x 18: platí 1,15 místo 1,10.
5. Tabulka rozměrů tlouku.
Doplní se přídavný objem 1,10 s hodnotou $T = 6,88 \pm 0,05$.

XXI-11. Rozměry etalonové zkušební hlavě pro měření kinetické energie nábojů se středovým zápalem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-9.

Doplní se tento odstavec:

Kontrola rozměrů tlakoměrných hlavni se provádí pomocí měřicích systémů, které přímo udávají naměřené hodnoty.

XXI-12. Provádění kusového ověření. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-11.

1. Článek 6

Doplní se:

V případě, že zbraň, jejíž vnitřní rozměry hlavě a nábojové komory nejsou dosud uvedeny v tabulkách C.I.P., je předložena k ověření zkušebně, může zkušebna provést rozměrovou kontrolu na základě kompletních údajů uvedených výrobcem.

2. Článek 7.6

Doplní se:

Zbraně s hladkým vývrtem předložené k ověření, jejichž hlavě mají průměr vývrtu B větší než přípustná maximální hodnota, je možno schválit, je-li na hlavni označena ráže a odpovídající délka nábojové komory, jakož i ráže odpovídající průměru vývrtu nebo průměr vývrtu této ráže. (Příklad: ráže 12/76 - 10 nebo 12/76 - 19,3.)

Dále také nemůže být průměr vývrtu B v žádném případě menší než minimální hodnota stanovená pro ráži nábojové komory.

XXI-13. Kontrola tlaku plynů expanzních nábojek v páskovém zásobníku pro průmyslové expanzní přístroje.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVIII-3.

V bodu 2.1, v 1. a 2. odstavci, se nahradí počet 10 hodnotou 12.

XXI-14. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVIII-10.

Bod 1 se ruší.

XXI-15. Měření tlaku mechanicko-elektrickými snímači

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XIX-2.

- Bod 3 se ruší a nahrazuje následujícím textem:

Zavedení tohoto systému se předpokládá dnem 1. ledna 1989 pro zbraně s hladkým vývrtem a zbraně nabíjené ústím.

Oba měřicí systémy, crusher i mechanicko-elektrický snímač, se připouštějí do 31. prosince 1991.

Počínaje 1. lednem 1992 je povolen pouze systém s mechanicko-elektrickým snímačem.

- Bod 4 se ruší.

XXI-16. Kontrola střeliva. Rozměrová kontrola.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XIX-11.

Články A1, A2, B1 a B2 se ruší.

XXI-17. Měření tlaku nábojů se středovým zápalem u zbraní s drážkovaným vývrtem pomocí mechanicko-elektrického snímače

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XX-9.

1. V bodě 1.1.3:

- Ruší se slova v závorkách ve druhé větě.
- Doplní se tento odstavec:
Pro tangenciální nebo konformní snímač podle údajů výrobce.

2. V bodě 4.1.2:

- Doplní se tento odstavec:
U mechanicko-elektrického konformního nebo tangenciálního snímače bude umístění odběru tlaku definováno výrobcem.
- Zruší se věta: „Viz výše uvedený bod 1.1.2.“

XXI-18. Měření tlaku mechanicko-elektrickými snímači. Kalibrace mechanicko- elektrických snímačů.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Článek I - Všeobecně

Citlivost mechanicko-elektrických snímačů se mění s dobou používání a s namáháním materiálů. Je tedy nutno každý mechanicko-elektrický snímač po dobu jeho používání kalibrovat.

Článek II - Účel

Stanovení citlivosti mechanicko-elektrických snímačů a kolísání této citlivosti v průběhu používání těchto snímačů.

Článek III - Metoda primární kalibrace

- 1) Přesnost:
Přesnost celého měřicího řetězce musí být rovna nebo nižší než 1 %.
- 2) Složení primárního měřicího řetězce:
Měřicí řetězec pro provedení primární kalibrace se může skládat:
 - 2.1 z tlakoměrné váhy nebo dynamického kalibrátoru;
 - 2.2 z voltmetru, odečítacího zařízení vrcholových hodnot, zesilovače náboje nebo napětí, digitálního osciloskopu, atd.
- 3) Adaptér:
Pro provedení těchto kalibračních měření se použijí adaptéry předepsané výrobcí mechanicko-elektrických snímačů.
- 4) Kalibrační rozsah:
Měření se musejí provádět od spodní prahové hodnoty měření mechanicko-elektrického snímače, s minimem 100 bar, až do hodnoty alespoň 1,3 násobku tlaku ověřovaného střeliva, alespoň s 5 mezilehlými měřicími body, tj. celkem alespoň v 7 měřicích bodech.
- 5) Počet zkoušek:
V každém měřicím bodě se provedou alespoň 3 zkoušky, aby bylo možno stanovit průměrnou hodnotu citlivosti. Citlivost je definována jako poměr elektrického náboje a kalibračního tlaku.
- 6) Kalibrační křivka:
Kalibrační přímka se vypočte metodou „nejmenších čtverců“ a může nebo nemusí procházet počátkem, z čehož v případě potřeby plyne stanovení směrodatné odchylky. Je však možno zvolit za základ nelineární závislost mezi nábojem Q a tlakem P.

Článek IV - Metoda sekundární kalibrace

- 1) Přesnost:
Přesnost celého měřicího řetězce musí být rovna nebo nižší než 2 %. Tuto kalibraci lze provádět porovnáváním s referenčním měřidlem, např. s referenčním mechanicko-elektrickým snímačem, atd. Přesnost tohoto zařízení musí být rovna nebo nižší než 0,5 %.
- 2) Složení kalibračního řetězce:
 - 2.1 porovnávací statický nebo dynamický systém;
 - 2.2 voltmetr, odečítací zařízení vrcholových hodnot, zesilovač náboje, oscilograf, atd.
- 3) Adaptér:
Pro provedení těchto kalibračních měření se použijí adaptéry předepsané výrobcí mechanicko-elektrického snímače.
- 4) Kalibrační rozsah:
 - 4.1 Při statické zkoušce je kalibrační rozsah identický jako v čl. III-4;
 - 4.2 Použije-li se dynamický systém, provede se alespoň jedna zkouška.
- 5) Počet měření:
Při statické a dynamické zkoušce je počet měření roven počtu uvedenému v čl. III-5.
- 6) Kalibrační křivka:
Kalibrační přímka se musí vypočítat metodou „nejmenších čtverců“ a může nebo nemusí procházet počátkem, z čehož plyne v případě potřeby stanovení směrodatné odchylky.

Článek V - Nová kalibrace

- 1) Kontroly primární kalibrace musí být provedeny:
 - 1.1 V průběhu prvních 600 výstřelů nejméně vždy po 200 ranách a potom vždy po 3 000 výstřelech.
 - 1.2 Zjistí-li se při sekundární kontrole citlivosti, že se citlivost změnila o více než 2 %, provede se nová primární kalibrace.
 - 1.3 Liší-li se zjištěné střední hodnoty navzájem o více než 3 % při zkouškách prováděných současně s několika mechanicko-elektrickými snímači stejného typu.
- 2) Kontroly sekundární kalibrace musí být provedeny:
 - 2.1 Zjistí-li se v průběhu střelby tyto anomálie:
 - rozptyl měření,
 - nezobrazení výsledků měření,
 - únik plynů.
 - 2.2 Sekundární kontroly citlivosti mechanicko-elektrických snímačů se musí provádět po každých 500 výstřelech, na stejné (jediné) úrovni hodnoty měřeného tlaku.

Článek VI - Zjištění anomálie

- 1) Nestabilita měření při každé zkoušce za stejného tlaku (nestabilita vyšší než +2 %).
- 2) Nelineární kalibrační závislost (nelinearity větší než +1 % konečné hodnoty).
- 3) Odchylka mechanicko-elektrického snímače během kalibrace.
- 4) Všechny výše uvedené anomálie vedou k vyřazení mechanicko-elektrického snímače. Před jeho vyřazením je však vhodné opakovat zkoušky nejméně dvakrát, a to po vyčištění a vysušení mechanicko-elektrického snímače při 65 °C. Po těchto operacích je třeba se přesvědčit, zda je měřicí řetězec ještě stále v požadovaných mezích přesnosti. Zjistí-li se opět nedostatky, musí se mechanicko-elektrický snímač vyřadit.

Článek VII - Závěr

- 1) Měřicí řetězec musí být schopen indikovat hodnotu citlivosti každého použitého snímače, aby mohla být v případě potřeby zahrnuta do řetězce.
- 2) Tento základní dokument musí být doplněn podrobným pracovním postupem.

XXI-19. Maximální přípustné tlaky - Pmax crusher

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

RÁŽE	Pmax (bar)	M
22 Extra L.R.	1800	19,58
22 PPC USA	3500	17,5
6 PPC USA	3500	17,5
6,5 x 65 RWS	3600	25
6,5 x 65R RWS	3300	25
7,62 x 25 Tokarev	2600	15
7,62 x 39	3100	25
300 Lapua Mag	4000	25
338 Lapua Mag.	4000	25
8 x 50 R	3100	25
8 x 50 RM30S	3100	25
416 Rem Mag.	3700	25
10 mm Auto	2500	12,5

XXI-20. Maximální tlaky nábojů pro pistole a revolvery měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ráže 9 mm Luger: Pmax = 2700 bar
 Ráže 38 Special: Pmax = 1600 bar

U mechanicko-elektrických snímačů s membránou je místo odběru tlaku stanoveno ve vzdálenosti:

Ráže 9 mm Luger: 16,5 mm + 0,5 mm
 Ráže 38 Special: 25 mm + 1 mm

U konformních nebo tangenciálních mechanicko-elektrických snímačů platí místo odběru tlaku definované výrobcem.

XXI-21. Maximální tlaky nábojů se středovým zápalem u zbraní s dlouhými hlavněmi s drážkovaným vývrtem, měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ráže 7 x 64: Pmax = 4100 bar
 Ráže 270 Win.: Pmax = 4200 bar
 Ráže 300 Win. Mag.: Pmax = 4200 bar

U mechanicko-elektrických snímačů s membránou je místo odběru tlaku stanoveno ve vzdálenosti 25 mm.

U konformních nebo tangenciálních mechanicko-elektrických snímačů platí místo odběru tlaku definované výrobcem.

XXI-22. Maximální tlaky nábojek pro (expanzní) přístroje pro průmyslové účely

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ráže	P _{max} V _a = 0,16 cm ³ (bar)	P _{max} V _a = 0,80 cm ³ (bar)
5,6/16	4300	2000
6,3/10	3200	1600
6,3/12	3000	1500
6,3/16	4500	2400
6,8/11	3000	1550
6,8/18	4500	2500

(6 grafů publikováno ve Věstníku ÚNMZ)

XXI-23. Postup měření tlaku plynů nábojek pro (expanzních) přístroje k průmyslovým účelům a využití výsledků

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Měření tlaku plynů se musí provádět v souladu s rozhodnutími XVII-7 a XVIII-3. Pro každý přídavný objem je třeba provést 12 výstřelů pro získání 10 využitelných hodnot. Chybné tlaky musí být vyloučeny nebo v případě možnosti ihned opraveny. Pokud jde o ostatní extrémní odchylné hodnoty, je třeba použít kritérium J. W. Dixona. V tomto případě se musí použít prahová mez statistické jistoty $S = 1 - \alpha = 90 \%$. Lze předpokládat, že v případě 12 měření je dostatečně nepravděpodobné, aby jiné naměřené hodnoty než hodnoty maximální a minimální byly hodnotami extrémně odchylnými, ačkoliv to nelze zcela vyloučit. Po ukončení série 12 měření s tímž přídavným objemem je třeba očíslovat naměřené hodnoty podle stoupající velikosti (1 - 12). Potom je třeba zkoumat extrémní hodnoty. Vezmou se P1 a P12 a vytvoří se (podle Dixona):

$$ZB = \frac{P_3 - P_1}{P_{11} - P_1} \quad \text{a} \quad ZB = \frac{P_{12} - P_{10}}{P_{12} - P_2}$$

Je-li $ZB > 0,490$, musí být hodnota P1 příp. P12 zrušena. Není-li žádná zrušena, musí se vyřadit dvě poslední měření. Je-li zrušeno pouze jediné měření, musí se vyřadit poslední měření.

Využití výsledků

Vypočte se průměrná hodnota $\bar{P}_{10}$, směrodatná odchylka S_{10} a mezní hodnota tolerance:

$$\bar{P}_{10} + k_{3.10} \cdot s_{10} = \bar{P}_{10} + 2,36 \cdot S_{10}$$

Je třeba, aby pro dva přídavné objemy V_a platilo, že:

$$\bar{P}_{10}(V_a) \leq P_{\max}(V_a) \quad \text{a}$$

$$\bar{P}_{10} + k_{3.10} \cdot s_{10}(V_a) = \bar{P}_{10}(V_a) + 2,36 \cdot s_{10}(V_a) \leq 1,15 P_{\max}(V_a)$$

Přípravné práce pro měření tlaku

- Pro stanovení regresní křivky musí být náboje uskladněny po dobu alespoň 4 dnů při okolní teplotě $20 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1 \text{ }^{\circ}\text{C}$ a relativní vlhkosti $60 \% \pm 5 \%$.
- Vybere se nosič nábojky odpovídající ráži používaného střeliva a tlouk, který odpovídá přídavnému objemu.
- Vývrt hlavně se musí vyčistit a lehce namazat: tlouk se musí volně posunovat.
- Na membránu mechanicko-elektrického snímače se musí nanést speciální vazelína.
- Mechanicko-elektrický snímač se musí našroubovat na držák snímače a přitom použít utahovací moment udaný výrobcem.
- Před každým výstřelem musí být kanálek pro přenos tlaku naplněn vazelínou na bázi silikonu, která má tyto charakteristiky: hustota $\approx 1 \text{ (g/cm}^3\text{)}$, penetrace (cm) (statické a dynamické prostředí) ≈ 180 až 210 podle ASTM D217-68 nebo ISO 2137.
- Odstraní se přebytek tuku, který vnikl do hlavně při utahování mechanicko-elektrického snímače.
- Tlouk se zasune až na doraz a výčnělky se umístí na čelo nábojky.

9. Křížová šterbina tlouku musí být v ose mechanicko-elektrického snímače.
10. Při následujících výstřelech je třeba se vyvarovat jakéhokoliv přemístění tlouku během manipulace.
11. Po každém výstřelu je třeba vyjmout nábojku pro kontrolu stop výstřelu.
12. Vyjme se tlouk, ověř se, zda nenese stopy výstřelů a odstraní se reziduální karbon.

Existují-li známky nadměrného úniku plynů, musí se naměřená hodnota zrušit. U pozdějších zkoušek je třeba učinit nutná opatření pro zlepšení těsnosti.

XXI-24. Referenční ověřovací měřidlo

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Bylo schváleno ověřovací měřidlo TAB I BR/6. Datum 83.02.03. Rev. 88.11.17.

XXI-25. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor. Nové ráže.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Byly schváleny následující tabulky obsahující rozměry nábojů a nábojových komor:

TAB I	Ráže 22 PPC-USA	Datum 89.04.18	Rev. 89.10.10
TAB I	Ráže 6 PPC-USA	Datum 84.06.14	Rev. 89.10.10
TAB I	Ráže 6,5 x 65 RWS	Datum 90.04.05	
TAB I	Ráže 300 Lapua Mag.	Datum 89.10.06	Rev. 89.10.10
TAB I	Ráže 338 Lapua Mag.	Datum 89.09.09	Rev. 89.10.10
TAB I	Ráže 308 EH	Datum 89.09.20	
TAB II	Ráže 6,5 x 65 R RWS	Datum 90.04.05	Rev. 90.06.13
TAB II	Ráže 8 x 50 R	Datum 89.10.06	Rev. 89.10.10
TAB II	Ráže 8 x 56 R M30S	Datum 88.01.13	Rev. 89.10.10
TAB III	Ráže 416 Rem. Mag.	Datum 89.09.10	
TAB IV	Ráže 7,62 x 25 Tokarev	Datum 90.04.04	
TAB V	Ráže 22 Extra L.R.	Datum 89.09.08	
TAB VII	Ráže 4	Datum 89.01.19	Rev. 90.06.13
TAB VII	Ráže 8	Datum 89.01.19	Rev. 90.06.13

XXI-26. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor. Revidované ráže.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

TAB I	Ráže 6,5 x 55 SE	Datum 84.06.14	Rev. 89.08.31
TAB II	Ráže 32-40 Win.	Datum 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB II	Ráže 35 Win. S.L.	Datum 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB II	Ráže 350 No 2 Rigby	Datum 84.06.14	Rev. 90.01.26
TAB II	Ráže 360 NE 2"1/4	Datum 84.06.14	Rev. 90.10.11
TAB II	Ráže 44-40 Win.	Datum 84.06.14	Rev. 90.10.12
TAB II	Ráže 11,15 x 60 R	Datum 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB III	Ráže 244 H&H Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB III	Ráže 308 Norma Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 89.07.05
TAB IV	Ráže 9 x 18	Datum 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB IV	Ráže 10 mm Auto.	Datum 84.10.03	Rev. 88.06.29
TAB VI	Ráže 22 NC (5,5/16)	Datum 84.06.14	Rev. 89.09.12
TAB VII-A		Datum 84.06.12	Rev. 90.06.13

XXI-27. Ověřování palných zbraní a kontrola střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě výhrady učiněné Rakouskem (viz čl. 8.1 Úmluvy).

XXI-28. Kontrola referenčního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Čl. 1 - Princip

- 1.1 Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní rozhodla definovat a realizovat referenční náboje, jejichž účelem je:
 - umožnit ověřování měřících přístrojů,
 - sjednotit výsledky získané ověřením stejné série nábojů různými zkušebnami,
 - umožnit přímé porovnání se zkoušenými sériemi nábojů.
- 1.2 Referenční náboje pocházejí v zásadě ze série běžné standardní výroby, vybrané a skladované výrobcem.
- 1.3 Způsobilost série referenčních nábojů spočívá ve stanovení a definici „nominálního tlaku“ této série postupem definovaným C.I.P.
Stálá kancelář sdělí vedoucím delegací, že je k dispozici referenční série různých ráží, a hodnotu odpovídajícího „nominálního tlaku“.
- 1.4 Tento „nominální tlak“ série referenčních nábojů se porovná s hodnotami získanými pomocí zařízení každého uživatele a umožní definovat úpravu hodnoty u měřené ráže.
Upravená hodnoty se získá rozdílem mezi hodnotou nominálního tlaku referenční série vyhlášené C.I.P. a průměrnou hodnotou tlaku referenční série naměřenou pomocí zařízení uživatele.
- 1.5 Průměrná hodnota korigovaného tlaku série zkoušených nábojů se získá tak, že se upravená hodnota přičte nebo odečte. Pro kontrolu střeliva definovanou C.I.P. se udávají hodnoty korigovaného tlaku.

Čl. 2 - Předložení série výrobcem

- 2.1 Ráže referenčního střeliva se vybírají na návrh 3. podkomise.
- 2.2 Pro příslušnou ráži předloží výrobce sérii minimálně 5 000 kusů s protokoly o zkouškách. Výrobce musí provést předběžné zkoušky a přitom respektovat postupy stanovené C.I.P., pomocí nichž definuje základní tlak a rychlost za následujících (normálních) okolních podmínek a ztížených podmínek:
 - normální: teplota $21\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$, relativní vlhkost $60\% \pm 5\%$,
 - ztížené: teplota -20 °C po dobu 2 týdnů a potom 40 °C po dobu 2 týdnů.

Čl. 3 Určení zkušeben

- 3.1 Pro stanovení způsobilosti referenční série určí, s jejích souhlasem, Stálá kancelář tři zkušebny, k nimž se připojí zkušebna výrobce nábojů. Stálá kancelář oznámí výrobcí vybrané zkušebny.
- 3.2 Zkušebna může být určena, pokud vlastní měřící přístroje a tlakoměrné hlavně odpovídající předpisům C.I.P.

Čl. 4 Způsobilost referenčních nábojů

- 4.1 Pro uznání způsobilosti nábojů musí jak určené zkušebny, tak výrobce přesně dodržovat postup měření stanovený C.I.P., a to za podmínek specifikovaných v tomto rozhodnutí.
- 4.2 Střelivo musí patřit do téže série. Normální zkušební podmínky pro střelivo jsou tyto:
 - teplota: $21\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$;
 - relativní vlhkost: $60\% \pm 5\%$.
 Měření se provádějí po klimatizování nábojů za těchto podmínek po dobu 72 hodin.
- 4.3 Před měřením tlaků a rychlostí se provedou dva zahřívací výstřely s náboji ze zkoušené série.
- 4.4 Při zjišťování způsobilosti referenční série vystřelí každá zkušebna a výrobce dvě série po 20 nábojích za současného zaznamenávání tlaku a rychlosti, načež se vypočte průměrná hodnota a směrodatná odchylka každé série.
- 4.5 Souběžně měřené hodnoty rychlosti a jejich směrodatná odchylka mohou sloužit k posouzení platnosti střelby. Hodnota směrodatné odchylky naměřených tlaků se použije k posouzení správnosti výsledků.

Čl. 5 Nominální tlak

- 5.1 Pro stanovení nominálního tlaku se použijí 3 ze 4 dodaných hodnot (3 zkušebny a výrobce), které jsou podle směrodatné odchylky relativně nejsprávnější. Nominální tlak je aritmetický průměr těchto tří hodnot, pokud difference mezi touto průměrnou hodnotou a některou z výše popsanych hodnot nepřesáhne 3 %. Tento nominální tlak musí být oznámen Stálou kancelář.
- 5.2 Nominální tlak každé ráže je znovu zkontrolován jednou ze tří určených zkušeben, a to alespoň jednou za tři roky a pokaždé v případě zjištěného rozdílu, a to z důvodu prohlášení shody s původní hodnotou v povolených mezích. Pro tyto zkoušky se použijí referenční náboje uložené u výrobce.
- 5.3 Zjistí-li se pomocí měření podle odst. 5.1 a 5.2 větší rozdíl, provedou určené tři zkušebny a výrobce novou kontrolní zkoušku.
- 5.4 Odchyluje-li se nová průměrná hodnota tlaku série referenčních nábojů zjištěná třemi určenými zkušebnami a výrobcem o více než $\pm 3\%$ od nominálního tlaku, nepovažují se již tyto náboje za referenční náboje.

Čl. 6 Použití referenční série

- 6.1 Uživatelé referenční série zašlou Stálé kanceláři protokoly měření tlaků, které byly naměřené při střelbě referenčních nábojů.
- 6.2 Stálá kancelář je statisticky zpracovává a v případě nutnosti dá provést kontrolu podle odst. 5.2.

XXI-29 Souborné vydání platných rozhodnutí C.I.P.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Mezinárodní stálá komise přijala rozhodnutí potřebná v rámci cílů definovaných čl. 1 Úmluvy.

K usnadnění úkolů delegací a Stálé kanceláře rozhodla se C.I.P. vypracovat svazek shromažďující všechna platná rozhodnutí, a připojit k nim informace a doporučení odsouhlasená na Plenárních zasedáních.

C.I.P. žádá Stálou kancelář, aby zajišťovala aktuálnost tohoto svazku zařazováním nových rozhodnutí nebo modifikací již existujících rozhodnutí.

Níže uvedený seznam obsahuje všechna platná rozhodnutí a udává u každého rozhodnutí starou klasifikaci a kapitolu nového svazku.

V případě rozporu mezi novým souborným dokumentem a následnými rozhodnutími, přijatými na Plenárních zasedáních, platí poslední rozhodnutí.

Rozhodnutí	Kapitola svazku	Předmět:
XV-1	-	Prohlášení
XV-3, mimo tabulku	3.19	Měření kinetické energie
XV-4, mimo tabulku	3.1	Měření tlaku brokových nábojů
XV-5	3.7	Měření tlaku nábojů do zbraní s drážkovaným vývrtem
XV-6	4.6	Tabulky C.I.P. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor
XV-7, mimo 3.1.a a 5	4.1	Kontrola spotřebního střeliva
XV-7, Příloha, mimo 8.1 a 8.2	4.3	Technická příloha o kontrole střeliva
XV-8	7.1	Ověřování určitých palných zbraní a přístrojů pro průmyslové účely
XV-10	2.2	Řešení sporů mezi dvěma členskými státy
XVI-1	-	Prohlášení
XVI-4, I.1 a II.1	4.4	Kontrola spotřebního střeliva, kontrolované rozměry (Dodatek A)
XVI-5, 1-9	4.2	Kontrola spotřebního střeliva, vysvětlující komentáře
XVI-6	7.2	Technická příloha pro zkoušky určitých palných zbraní a přístrojů pro průmyslové účely
XVII-1	-	Prohlášení
XVII-2-2	5.3	Ověřování zbraní s drážkovaným vývrtem
XVII-3	5.1-2	Zkušební střelivo do zbraní s hladkým vývrtem a středovým zápalem
XVII-4	3.7-2	Tlakoměrné hlavně pro měření tlaku plynů. Uzamykací vůle.
XVII-5	3.11	Měření tlaku nábojů s okrajovým zápalem
XVII-7	3.16	Tlakoměrné hlavně pro měření tlaku nábojek do expanzních přístrojů s tloukem
XVII-8	7.2-1.1.2	Expanzní přístroje jednoranné, rozměry kontrolované z hlediska bezpečnosti

XVII-9	3.19-2	Měření kinetické energie, rozměry měřicích hlavni
XVII-10, Tabulka VII, AB/7.02	4.5	Seznam referenčních ověřovacích měřidel
XVII-11	6.1	Vzorový předpis pro provádění kusového ověřování zbraní nabíjených závěrem
XVII-11 Příloha, mimo 1.4	6.2	Rozměry kontrolované z hlediska bezpečnosti
XVII-13	2.1-C	Rozhodnutí. Doporučení.
XVIII-1	-	Prohlášení
XVIII-2	3.17	Stanovení maximálních přípustných tlaků plynů expanzních nábojek v páskovém zásobníku
XVIII-3	3.15	Měření tlaku expanzních nábojek v páskovém zásobníku
XVIII-4	3.2	Toleranční koeficienty
XVIII-5, Tabulka I-BR/6	4.5	Seznam referenčních ověřovacích měřidel
XVIII-8	3.1-1, 3.7-2, 3.11-2	Délka tlakoměrných hlavni
XVIII-10-1	4.1-3.1	Kontrola střeliva - Rozlišovací značky
XVIII-10-2	4.3-4.3.3	Kontrola střeliva - Technická příloha - Výrobní kontrola
XVIII-11	7.2-1.1.1	Ověřování určitých palných zbraní a přístrojů pro průmyslové účely. Ověřování označení typu.
XIX-1	-	Prohlášení
XIX-2	3.4	Měření tlaku pomocí mechanicko-elektrických snímačů
XIX-3	3.5	Měření tlaku brokových nábojů pomocí mechanicko-elektrických snímačů
XIX-5	3.7-2	Měření tlaku nábojů pro zbraně s drážkovaným vývrtem. Délka tlakoměrných hlavni
XIX-6, 1.1-1.1.3b a 1.1.4-3.4.2	7.3	Technická příloha pro zkoušení jatečních expanzních přístrojů
XIX-7	6.4 6.5	Typový předpis pro provádění kusového ověření zbraní nabíjených střelným prachem
XIX-8	5.1-1	Ověřování zbraní s hladkým vývrtem
XIX-9	4.1-3.3	Kontrola střeliva, nové střelivo
XIX-10	6.2-4.5	Typový předpis pro provádění kusového ověření. Rozměrová kontrola.
XIX-11-A.1	4.1-3.1	Kontrola střeliva. Rozlišovací značky
XIX-11-A.2	4.1-5	Kontrola střeliva. Rozměrová kontrola
XIX-11-A.3	4.3-8	Kontrola střeliva. Technická příloha - Kontrola bezpečnosti funkce
XIX-11-B.1	4.4-1.2	Kontrola střeliva - Rozměry kontrolované z hlediska bezpečnosti. Brokové náboje
XX-2	4.2-10	Kontrola střeliva - Vysvětlující komentáře - Nové ráže
XX-3	3.16	Tlakoměrné hlavně pro měření tlaku nábojek do expanzních přístrojů s tloukem
XX-4	3.17-2	Stanovení maximálního tlaku plynů expanzních nábojek v páskovém zásobníku pro přístroje pro průmyslové účely - Elektronický filtr
XX-5	3.15-2.2	Měření tlaku expanzních nábojek v páskovém zásobníku pro přístroje pro průmyslové účely - Elektronický filtr
XX-6	3.4-2.3.1	Měření tlaku pomocí mechanicko-elektrického snímače. Zesilovač měření.
XX-7	3.5-1.2	Měření tlaku brokových nábojů pomocí mechanicko-elektrických snímačů. Požadavky na tlakoměrné hlavně
XX-8	7.3-1.1.3c	Ověřování určitých palných zbraní a přístrojů pro průmyslové účely. Ověření pevnosti.
XX-9	3.9	Měření tlaku nábojů pro zbraně s drážkovaným vývrtem pomocí mechanicko-elektrických snímačů
XX-10	3.8	Maximální přípustné tlaky. Metoda Crusher
XX-11	4.5	Seznam referenčních ověřovacích měřidel
XX-12	4.6	Tabulky C.I.P. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor.

Zkušební značky - Francie

(Pozn.: Zkušební a ověřovací značky Francie byly publikovány v příloze k Vyhlášce MPO č. 313/2000 Sb.)

Pozn.: Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1997.

XXII. ZASEDÁNÍ

Santiago, Chile

červen 1992

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXII. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1992.

XXII-1 Prohlášení učiněná podle odstavce 1 Úmluvy

1. Mezinárodní stálá komise konstatuje, že Socialistická federativní republika Jugoslávie již neexistuje, a prohlašuje na svém XXII. Plenárním zasedání, že zkušební značky zkušebny v Kragujevaci již nebudou, počínaje 30. září 1992, členy C.I.P. uznávány.
2. Vyhláška maďarské vlády č. 115/1991 (IX.10.) KODM a Vyhláška ministra vnitra č. 14/1991 (X.31.) BM jsou v souladu s předpisy C.I.P.

XXII-2 Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-7.

a. Článek 2

Odstavec b se nahradí takto:

b. ověření, zda je na každém náboji rozlišovací označení, a u střeliva s ocelovými broky ověření komponentů náboje;

Odstavec d se nahradí takto:

d. kontrola průměrné hodnoty tlaku nebo, není-li, tak hodnot pokládaných za ekvivalentní v případě zvláštního střeliva, a u nábojů s ocelovými broky kontrola průměrné hodnoty rychlosti a hybnosti.

b. Článek 3

3.1. e se modifikuje takto:

e. U střeliva s olověnými nebo ocelovými broky průměr broků v mm a délka nábojnice, je-li nábojnice delší než:

- 65 mm u ráže 20 a větších;
- 63,5 mm u ráže 24 a menších.

Připojí se následující odstavec:

3.3 V případě nábojů s ocelovými broky musí být na plášti nábojnice vytištěn nápis „Steel Shot“. Je možno případně připojit tentýž nápis v některém z jazyků užívaných členskými státy C.I.P.

3.4 V případě nábojů s ocelovými broky musí být broková náplň opatřena přímým ochranným pouzdrem (kontejnerem), dostatečně odolným a provedeným tak, aby nedocházelo ke tření broků o stěny hlavně. Ochranný kontejner musí odolat výstřelu při teplotě od -20 °C do +50 °C.

Odstavec 3.3 se stává odstavcem 3.5.

c. Článek 4

4.d. se modifikuje takto:

d. Střelivo s vysokým výkonem:

- U střeliva s olověnými broky je třeba jasně dodat, že může být stříleno pouze ze zbraní, které byly podrobeny vyšší zkoušce;
- U střeliva s ocelovými broky, je-li průměr broků větší než 4 mm, je třeba jasně dodat, že mohou být stříleny pouze ze zbraní, které byly podrobeny zkoušce na „ocelové broky“ a jejichž hlaveň nebo hlavně mají zahrnutí větší než 0,5 mm.

Připojí se následující bod e:

e. U nábojů s ocelovými broky: Pozor na odrazy, vyvarujte se střelbě na tuhý a tvrdý povrch.

Bod e se stává bodem f a bod f se stává bodem g.

d. Článek 6

Článek 6 se nahradí takto:

6. Měření průměrné hodnoty tlaku, průměrné hodnoty rychlosti, průměrné hodnoty hybnosti a všech parametrů se musí provádět podle předpisů C.I.P.
Naměřené hodnoty musí statisticky odpovídat nižší nebo nanejvýš stejné průměrné hodnotě, jež je v souladu s nařízeními C.I.P.

PŘÍLOHA**a. Souhrn**

Bod 7 se nahradí následujícím:

- 7.a. Kontrola průměrné hodnoty tlaku nebo parametrů považovaných za ekvivalentní u speciálního střeliva,
b. ocelové broky, kontrola průměrné hodnoty rychlosti a hybnosti.
- b. Modifikuje se odstavec 4.3.2.b.
b. kontrola tlaku
kontrola rychlosti a hybnosti
(náboj „ocelové broky“): 20 30 30 50
- c. První věta odstavce 5.1.1 se nahradí takto:
5.1.1 Přítomnost rozlišovacích značek a součástí uvedených v článku 3.
- d. Poslední věta odstavce 5.1.1 se nahradí takto:
Počet závad u značek uvedených v 3.1.b, 3.1.c, 3.1.d, 3.1.e, 3.2, 3.3 a 3.4: nula.
- e. K odstavci 6 se připojí následující odstavec:
6.6 V případě nábojů s ocelovými broky musí mít broky tvrdost podle Vickerse:
- na povrchu: HV1 < 110;
- v jádru: HV1 < 100.
- 6.7 Ocelové broky v normálních nábojích ráže 12 musí mít průměr stejný nebo nižší než 3,25 mm.
- f. K odstavci 7.1 se doplní tento odstavec:
Pro kontrolu průměrné hodnoty rychlosti a hybnosti nábojů s ocelovými broky používat tlakoměrné hlavňe předepsané C.I.P.
Průměrná hodnota rychlosti a hybnost se musí měřit ve vzdálenosti 2,5 m od ústí hlavňe a musí se dodržet tyto hodnoty:
- náboje ráže 12 normální:
průměrná hodnota rychlosti: nižší nebo rovna 400 m/s;
hybnost : nižší nebo rovna 12 Ns;
- náboje ráže 12 s vysokým výkonem:
průměrná hodnota rychlosti: nižší nebo rovna 430 m/s;
hybnost: nižší nebo rovna 13,5 Ns.

XXII-3. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-7.

K článku 1 se připojí tento odstavec:

Náboj dané ráže se musí střilet pouze ze zbraně nebo přístroje stejné ráže, který je pro tuto ráži konstruován.

XXII-4. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky SRN.

XXII-5. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-7 - Technická příloha.

Odstavec 3.1. se nahradí takto:

- 3.1. Série bude tvořena souborem střeliva téhož typu, vyrobeného sériově stejným výrobcem. Každá série se modifikuje při změně jakéhokoliv komponentu náboje.

XXII-6. Zkoušení některých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky SRN.

XXII-7. Dodatek A k odstavci 6.1 technické přílohy „Kontrola spotřebního střeliva“

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-4.

Za první řádek odstavce I.1. a se připojí:

L6: celková délka nábojky před výstřelem - nábojky pro akustické zbraně.

XXII-8. Kontrola spotřebního střeliva. Vysvětlující komentáře.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-5.

4. odstavec paragrafu 2 se modifikuje takto:

Za střelivo vysokého výkonu se považuje:

- střelivo určené ke střelbě ze zbraní s hladkým vývrtem, které bylo podrobeno vyšší zkoušce anebo zkoušce „ocelové broky“,
- zkušební střelivo.

**XXII-9. Zkoušení některých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní -
Technická příloha**

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky SRN.

XXII-10. Zkoušení některých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky SRN.

XXII-11. Zkoušení některých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-6.

Článek 1.4.2 se nahradí takto:

1.4.2 Zjistí-li se u přístrojů třídy A otisk úderníku na zápale, vzniklý při svislém pádu na ústí, provede se identická doplňková zkouška pádem z výšky 3 m, a to desetkrát za sebou, aniž by došlo k výstřelu přístroje.

XXII-12. Tlakoměr pro měření tlaků vyvíjených náboji s okrajovým zápalem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-5.

Třetí odstavec článku 4 se nahradí takto:

Měření tlaku se musí provádět pomocí „konformního“ pístku nastaveného přímo na začátek drážek (H2) . Průměr zakřivení pístku pro ráže 22 L.R. a 22 Short je 5,72 + 0,02 mm.

Poslední odstavec článku 4 se ruší.

XXII-13. Provádění kusového ověření. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky SRN.

**XXII-14. Měření tlaku nábojů se středovým zápalem určených pro zbraně s hladkým vývrtem pomocí mechanicko-
elektrického snimače tlaku**

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XIX-3 - Příloha.

a. Připojí se následující odstavec 3 - Příloha:

3. Zkouška zbraní určených ke střelbě náboji s ocelovými broky ráže 12.

Vystřelí se z každé hlavně 3 zkušební náboje s ocelovými broky o průměru 4,6 mm a tvrdosti v rozmezí 80 až 110 HV1.

Každý zkušební náboj musí vyvinout zároveň:

- průměrnou hodnotu tlaku alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru a alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- hybnost $M_o \geq 15 \text{ Ns}$.

Odstavce 3, 4 a 5 se stávají odstavci 4, 5 a 6.

b. Připojí se následující odstavec 7:

7. Každá hlaveň, která byla podrobena této zkoušce, musí být označena značkou „ocelové broky“ a identifikační značkou zkušební.

XXII-15. Tolerance rozměrů tlakoměrných hlavních pro náboje s okrajovým zápalem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXI-9.

V odstavci 2.1. se modifikuje úhel $i - 5/60.i$ (max $-1'$) na úhel $i - 5/60.i$ (max -1°).

XXII-16. Tolerance rozměrů tlakoměrných hlavních pro náboje s okrajovým zápalem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXI-9.

Připojí se tento odstavec 2.3.:

2.3. U tlakoměrných hlavních pro měření tlaku plynů nábojek do akustických zbraní jsou dovoleny následující tolerance:

F = Z	L3	P1	H2	R	R1	G1	i
H8	H11	H8	H8	H9	H10	H11	$\pm 20'$

XXII-17. Měření tlaku mechanicko-elektrickými snímači.

Kalibrace mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXI-18.

1. Nahradí se odstavec 6 článku III takto:

6. Kalibrační křivka se musí vypočítat jako přímka metodou nejmenších čtverců.

6.1 U mechanicko-elektrických snímačů s kanálkem musí povinně procházet počátkem.

6.2 U tangenciálních nebo konformních mechanicko-elektrických snímačů je třeba vzít v úvahu posunutí dané kalibrací.

V těchto dvou případech je při zkoušce střelbou možno vzít za základ nelineární závislost mezi nábojem Q a tlakem P, a to v případě použití citlivosti uživatelem.

2. Na konec odstavce 4.2. článku IV se připojí:

na minimální úrovni 20 % měřeného maximálního tlaku, který musí být 1,3 násobkem naměřené hodnoty.

3. Článek V

1. Na konec odstavce 1.1 se připojí:
alespoň.

2. Odstavec 1.2. se modifikuje takto:

Jestliže se při kontrole sekundární citlivosti zjistí, že se změnila o více než 3 % vzhledem k citlivosti naměřené při poslední kalibraci, přistoupí se k nové primární kalibraci.

3. Na prvním řádku odstavce 1.3. patří:
4 % namísto 3 %.

4. Na druhém řádku odstavce 2.2. se doplní za slovem „provedených“:
alespoň.

4. Článek VI

Odstavec 2 se nahradí takto:

- 2) Křivka primární kalibrace - odchylka od linearit větší než 1 %.

XXII-18. Kontrola referenčních nábojů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXI-28.

Extrémní (ztížené) klimatické podmínky uvedené v článku 2.2. se musí nahradit takto:

„Ztížené: - jeden týden při $35\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ a relativní vlhkosti $40\% \pm 5\%$;
- jeden týden při $-20\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$.

Po každém vystavení (ztíženým) klimatickým podmínkám musí být náboje klimatizovány po dobu 72 hodin při teplotě $21\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ a relativní vlhkosti $60\% \pm 5\%$.“

XXII-19. Postup kalibrace mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

I. VŠEOBECNĚ

Piezelektrická metoda se používá ve většině měřících laboratořích k měření (pokusnému nebo rutinnímu) tlaků vyvíjených střelivem všech ráží. Uspokojivé vyhodnocení tohoto střeliva vyžaduje z hlediska měření, aby výsledný rozptyl naměřených hodnot byl co nejmenší. Snímač nebo snímače, zkušební zbraň, přístrojové vybavení pro odečet a zpracování dat, způsob provedení zkoušky, personál provádějící měření - představují rovněž zdroje chyb.

Snímače se musí pravidelně podrobovat procesu kalibrace, aby byl dodržen průměrný rozptyl jejich výsledků měření (především vrcholových hodnot tlaků) nižší než 4 %. Zjištěná chyba výsledků mezi jednotlivými měřeními musí být $\leq 3\%$.

Jeden ze základních způsobů dosažení tohoto cíle spočívá:

- ve sledování statické odezvy těchto snímačů vystavených referenčnímu tlaku (celková nejistota přitom musí být menší nebo rovna 0,2 %), které mají úlohu primárních etalonů;
- ve sledování dynamické odezvy (hydraulická zkušební tlaková nádoba, referenční náboje s odstupňovanou náplní, případně rázový válec). Účelem této operace je ověření souladu - Článek IV Rozhodnutí XXI-18 - mezi dynamickými citlivostmi (v případě měření) a statickými citlivostmi (v případě kalibrace).

II. NORMALIZOVANÝ POSTUP KALIBRACE

2.1. Úvod

Snímače relativního piezelektrického tlaku jsou předmětem technického pozorování (počet vystřelených ran, maximální zaznamenaný tlak, případně nehody) a soustavně se kalibrují - viz Článek V Rozhodnutí XXI-18 - v případě nehody, viz článek 6 Rozhodnutí XXI-18. Kalibrace v laboratoři umožňuje zjištění základních metrologických charakteristik:

- citlivost v celém rozsahu měření;
- linearitu;
- opakovatelnost.

Tato technická poznámka stanoví postup pro ověřování snímačů tohoto typu.

2.2. Statická kalibrace

2.2.1. Použité zařízení: tlakoměrná váha.

Požadované meze přesnosti měřícího řetězce jsou:

- referenční tlak: $\pm 0,2\% \text{ max.}$
- etalon kapacity: $\pm 0,3\% \text{ max.}$
- normál napětí: $\pm 0,1\% \text{ max.}$
- zesilovač náboje: $\pm 0,1\% \text{ FSO max.}$
- ústředna sběru dat: $\pm 0,1\% \text{ max.}$
s celkovou nejistotou: $\leq 1\%.$

- 2.2.2. *Vývojový diagram řetězce:*
Následující schéma shrnuje řetězec statické kalibrace:
(nepublikuje se)

2.2.3. *Postup kalibrace mechanicko-elektrických snímačů:*

Postup kalibrace je definovaný.

Po kontrole izolačního odporu se snímače namontují na tlakoměrné zařízení s rozsahem měření snímače.

Každé kalibrační měření se provede na 5 úsecích tlaku, rozložených do celého průběhu měření snímače, a provedou se 3 měření na každém úseku rozsahu, podle rozhodnutí XXI-18 Článek III body 4 a 5.

Během jednoho cyklu se postupně měří na všech 5 hodnocených úsecích, se stoupajícími hodnotami tlaku, s návratem na atmosférický tlak mezi měřeními (před každým dalším měřením - v časovém úseku několika sekund).

Před každým cyklem umožňuje elektrická kalibrace pomocí normálu napětí a normálu kapacity stanovit zesílení zesilovače náboje.

Všechna napětí odpovídající kalibračním a úsekům tlaku se zapisují a stanovují kalibrační křivky, nelinearitu, opakovatelnost v průběhu kalibrace, citlivost každého snímače.

Pro každý měřicí bod a každý úsek se stanoví elektrický náboj Q , který vyprodukoval snímač, v závislosti na napětí $V1$ odečteném na úseku, na zbytkovém napětí $V0$ změřeném při nulovém tlaku a na zesílení G zesilovače náboje (definovaném původní kalibrací) takto:

$$Q = (V1 - V0) \times G$$

Ze 3 hodnot elektrického náboje zjištěných pro každý z 5 úseků rozsahu tlaku (P) se definuje přímka metodou nejmenších čtverců (lineární regrese), která prochází nebo neprochází počátkem.

2.3. **Dynamická kalibrace**

2.3.1 *Použité měřicí zařízení a jeho přesnost*

A - Tlakoměrné zařízení	D - Zesilovač náboje
B1 - Vztah tlak/výška pádu	E - Normál napětí
B2 - Referenční snímač	F - Ústředna sběru dat
C - Etalon kapacity	

Celé zařízení musí mít nejistotu $\leq 1 \%$.

2.3.2 *Vývojový diagram řetězce:* (nepublikuje se)

2.3.3 *Postup dynamické kalibrace*

Po kontrole izolačního odporu se snímače namontují na tlakoměrné zařízení s rozsahem měření snímače. Před každým cyklem umožňuje elektrická kalibrace pomocí normálu napětí a etalonu kapacity stanovit zesílení zesilovače náboje.

Kalibrace se provede za použití energie pádu hmoty (M), která definuje dvojici hodnot tlak - náboj (zatěžovacích tlaků).

Získané hodnoty se zaznamenávají. Definují tak kalibrační křivku a linearitu.

2.3.3.1 *Metoda „vztah tlak - výška pádu“*

Použije se hmota (M), která padá z postupně rostoucí výšky.

Počet měřených zkušebních hodnot a jejich rozložení odpovídá postupu používanému pro statickou kalibraci (viz odstavec 2.2.3).

Zaznamená se maximální hodnota tlaku z každého měření a pro každou výšku pádu, aby bylo možno stanovit kalibrační křivku.

2.3.3.2 *Metoda „referenční snímač“*

Použije se hmota, která padá z maximální výšky, a zaznamená se dynamická odezva porovnáním referenčního snímače ($B2$), který udává tlak v tlakoměrném zařízení (A), a dynamické odezvy zkoušeného snímače (T), který udává hodnotu měřeného náboje.

Dvojice hodnot „tlak - náboj“ tvoří kalibrační křivku zkoušeného snímače (T), která platí pro celý měřicí rozsah. Jako alternativu lze rovněž použít metodu definovanou pro dynamickou kalibraci podle předchozího odstavce.

2.4 **Kalibrační křivka a odpovídající křivka citlivosti** (nepublikuje se)

2.5 Pracovní postup: důležitá poznámka**2.5.1 Měření izolačního odporu (R.I.) snímače:**

Toto měření se provádí pomocí elektrometru.

Pokud je $R.I. \geq 1 \cdot 10^{12} \Omega$, lze provést kalibraci.

Pokud je $R.I. \leq 1 \cdot 10^{12} \Omega$, je nutno očistit konektor freonem nebo éterem, nebo vystavit snímač teplotě $\geq 80^\circ\text{C}$ po dobu několika hodin a překontrolovat hodnotu izolačního odporu.

Pokud zůstává R.I. nadále nižší než $1 \cdot 10^{12} \Omega$, vyřadí se snímač z používání.

2.5.2 Volba kalibračního zařízení a montáž snímačů

Měřicí rozsah snímače všeobecně určuje, které kalibrační zařízení se má použít; na volbu může mít také vliv charakter média (plyn nebo olej). Tento pracovní postup se nevěnuje podrobně činnostem, které se mají provést na úrovni kalibračního zařízení. Je nutno vycházet z pracovního postupu pro toto zařízení nebo z návodu dodaného výrobcem.

Každý typ snímače má montážní plán předepsaný výrobcem v závislosti na způsobu dosažení těsnosti. Adaptéry umožňující připojení k tlakoměrnému zařízení berou tyto údaje v úvahu.

V každém případě musí být dodržen utahovací moment a použití spojů předepsané výrobcem snímače při použití tlakoměrného zařízení; je třeba zamezit vniknutí vzduchu do hydraulického obvodu (nutnost odvzdušnění a dolití oleje do úložného místa snímače).

III. PŘEDBĚŽNÁ PŘÍPRAVA

Před kalibrací se provede temperování snímače („zacvičení“) tím, že ho postupně vystavíme za pomoci tlakoměrného zařízení třem maximálním zkušebním tlakům.

IV. OVĚŘENÍ PŘESNOSTI

Před uvedením na trh musí být tlakoměrné zařízení jako celek předloženo národnímu metrologickému orgánu k ověření přesnosti tohoto zařízení. Tato kontrola se musí opakovat nejméně každých 5 letech nebo po výměně důležité součásti. Na zařízení musí být vystaveno osvědčení.

Posoupnost ověření:

- 1) Národní nebo mezinárodní metrologické orgány, např.: P.T.B. (SRN), L.N.E. (Francie), C.T.M.E. (Francie), American Standard (USA), atd. Tyto orgány (instituty) musí disponovat etalonovými snímači (Transfer Standard), které si tyto orgány navzájem vyměňují.
- 2) Výrobní laboratoře tlakoměrných zařízení a snímačů, jejichž vybavení se musí ověřovat za pomoci etalonových snímačů (Transfer Standard) výše uvedených orgánů.
- 3) Kalibrační tlakoměrné zařízení využívající referenční snímače (Working Standard), které jsou používány ke kalibraci snímačů před jejich uvedením na trh a během používání.
- 4) Etalonové snímače (Transfer Standard) a také referenční snímače (Working Standard) musí být vybaveny referenčními adaptéry pro jejich připevnění na tlakoměrné zařízení.

TECHNICKÁ PŘÍLOHA Č. 1

„Postup kalibrace mechanicko-elektrických snímačů“

VŠEOBECNĚ O KALIBRACI**I - Sestrojení kalibračních křivek:**

Ze všech bodů kalibračních cyklů lze vypočítat součinitele rovnice regresní křivky n-tého stupně, která se stane kalibrační křivkou, z níž lze odvodit citlivost snímače a jeho variační křivku v závislosti na hodnotě P.

(obr. TP1 se nepublikuje)

II - Stanovení citlivosti a linearity výpočtem přímky metodou nejmenších čtverců:

Střední hodnota se vypočte (jako aritmetický průměr) ze tří měření provedených pro každý úsek (k):

$$Q_{ki} = \frac{Q_{k1} + Q_{k2} + Q_{k3}}{3}$$

Q_{k1}: první měření v úseku k

Q_{k2}: druhé měření v úseku k

Q_{k3}: třetí měření v úseku k

Stanoví se citlivost v úsecích pro dvojice P_k a Q_{ki}:

$$S_k = Q_{ki} / P_k$$

Pro účely porovnání se vypočte střední hodnota citlivosti pomocí výrazu:

$$S = \sum_{k=1}^n P_k \cdot Q_{ki} / \sum_{k=1}^n P_k^2$$

S: průměrná hodnota citlivosti

P_k: kalibrační tlak úseku k

Q_{ki}: průměrná hodnota náboje v úseku k

n: počet kalibračních úseků

Výpočet linearity:

$$L = \Delta Q_{\max} / Q_{FS} \%$$

$$\Delta Q_{\max} = (Q_{ki} - S \cdot P_k)_{\max}$$

$$Q_{FS} = S \cdot P_{FS}$$

P_{FS} = tlak naměřený v nejvyšším úseku

Q_{FS} = náboj naměřený v nejvyšším úseku

XXII-20. Maximální tlaky nábojek pro průmyslové přístroje a obalové křivky

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ráže	P _{max} V _a = 0,16 cm ³ (bar)	P _{max} V _a = 0,80 cm ³ (bar)
5,7/14	4100	1800
5,7/16	3200	1500
5,7/25	2500	1200
6,3/14	2650	1350

(obr. 1, 2, 3, 4 se nepublikují)

XXII-21. Maximální tlaky nábojů s okrajovým zápalem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Maximální hodnota tlaku (P_{max}) měřeného metodou Crusher u ráže 22 L.R. byla určena na 1900 bar.

XXII-22 Maximální tlaky nábojů se středovým a okrajovým zápalem a umístění odběru tlaku (M)

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ráže	P _{max} (bar)	M (mm)
215	3300 (Cr)	25
6,5 x 64	3700 (Cr)	25
6,5 x 64 Brenneke	3700 (Cr)	25
7 x 49 GJW	4000 (Cr)	25
7-30 Waters	3000 (Cr)	25
30 Court	3200 (Cr)	17,5
308 EH	3300 (T)	25
8,5 x 63	3700 (Cr)	25
6 x 50 R	3200 (Cr)	25
6 x 62 R Frères	3700 (Cr)	25
7 x 50 R	3200 (Cr)	25
30 R Blaser	3500 (Cr)	25
7,62 x 54 R	3400 (Cr)	25
8,5 x 63 R	3300 (Cr)	25
700 H&H N.E.	2460 (Cr)	25

Ráže	P _{max} (bar)	M (mm)
416 Weath. Mag.	3800 (Cr)	25
7 x 61 Super	3500 (Cr)	25
7,62 x 25 Tokarev	2900 (Cr)	17,5
7,62 Long	1800 (Cr)	12,5
9 x 21	2600 (Cr)	10,5
9 mm Makarov	1800 (Cr)	12,5
9 x 25 Super AUTO G	2800 (Cr)	12,5
40 S&W	2500 (Cr)	10,5
50 AE	2300 (T)	10,5
22 L.R.	1900 (Cr)	17,37
12/50 SAPL	150 (T)	25/30

(Cr): Systém Crusher

(T) : Mechanicko-elektrický snímač

XXII-23. Maximální tlaky a/nebo maximální energie akustických nábojek*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Č.	Seznam	A	P _{max} snímač (bar)		A	Energie (J)
	Ráže	mm	Pistole	Revolver	mm	Pistole
1	4 mm Randz. Court Blanc	=	=	=	6	30
2	4 mm Randz. Long Blanc	=	=	=	6	30
3	22 Long Blanc	=	=	=	6	70
4	6 mm Flobert Blanc	=	=	=	6	35
5	315 Blanc	4,3	450	=	=	=
6	8 mm Blanc	4,3	450	=	=	=
7	320 Court Blanc	3	=	250	9	110*
8	35 Blanc	4,3	450	=	=	=
9	35 R Blanc	4,3	450	=	=	=
10	9 mm PA Blanc	5,6	400	=	=	=
11	380 Blanc	3	=	250	9	250*
12	45 K Blanc	3	=	400	9	200*
13	Ráže 16 A Blanc	16,8	300	=	=	=
14	Ráže 12 A Blanc	18,2	300	=	=	=

A = průměr vývrtu (F = Z)

* = pouze informativní údaj

XXII-24. Tlakoměry pro měření tlaku (mechanicko-elektrickým snímačem) a/nebo kinetické energie akustických nábojek*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

- I. TLAKOMĚRNÁ HLAVEŇ PRO REVOLVEROVÉ NÁBOJKY
- II. TLAKOMĚRNÁ HLAVEŇ PRO PISTOLOVÉ NÁBOJKY
- III. HLAVEŇ PRO MĚŘENÍ KINETICKÉ ENERGIE
- IV. STŘELY PRO MĚŘENÍ KINETICKÉ ENERGIE
- V. VYUŽITÍ VÝSLEDKŮ

I. TLAKOMĚRNÁ HLAVEŇ PRO REVOLVEROVÉ NÁBOJKY

(obr. I se nepublikuje)

Č.	Ráže	M / Tol.	L_T / Tol.	L_C^*	W
1	320 court blanc	7,5	50	82,5	1,5
2	380 blanc	7,5 } js 14	50 } h 13	88,5	1,5 } H 11
3	45 K blanc	7,5	63	101,4	1,1

M = místo odběru tlaku

 L_T = délka hlavně s průměrem vývrtu $F = Z$ L_C = celková délka tlakoměrné hlavně

* = informativní údaj

II. TLAKOMĚRNÁ HLAVEŇ PRO PISTOLOVÉ NÁBOJKY

(obr. II se nepublikuje)

Č.	Ráže	M / Tol.	L_C / Tol.
1	315 blanc	7,00	60
2	8 mm blanc	7,00	60
3	35 blanc	8,50 } js 14	62 } h 13
4	35 R blanc	8,50	62
5	9 mm PA blanc	8,50	62

M = místo odběru tlaku

 L_C = celková délka tlakoměrné hlavně**III. HLAVEŇ PRO MĚŘENÍ KINETICKÉ ENERGIE**

(obr. III se nepublikuje)

 L_3 = délka nábojové komory v bodě H_2 L_T = délka trubice s průměrem vývrtu $F = Z$ L_C = délka hlavně ($L_3 + L_T$)**IV. STŘELY PRO MĚŘENÍ KINETICKÉ ENERGIE**

Materiál:

a) ocel (R = 550 až 650 MPa)

(obr. IVA se nepublikuje)

b) mosaz (58 až 70 % Cu)

Hmotnost $m = 4,0 \pm 0,04$ g

Materiál:

a) ocel (R = 550 až 650 MPa)

(obr. IVB se nepublikuje)

b) mosaz (58 až 70 % Cu)

Hmotnost $m = 10,0 \pm 0,1$ g

Pozn.: Délka střely se udává pro informaci. Je určena na základě hmotnosti střely.

V. VYUŽITÍ VÝSLEDKŮ**A. Měření tlaku**

Při využití výsledků se použijí statistické metody.

Průměrná hodnota tlaku spotřební nábojky musí být rovna nebo nižší než dovolená hodnota P_{max} . Dále platí povinnost, že spotřební střelivo nesmí vyvinout v žádném případě jednotlivou hodnotu tlaku vyšší o 15 % než hodnota P_{max} , a že v 99 % případů nejvyšší hodnota dovolené odchylky nepřekročí 1,15 P_{max} se statistickou spolehlivostí 95%, tzn. je-li splněna následující nerovnost:

$$\bar{P}_n + K3n \cdot S_n \leq 1,15 P_{max}$$

Průměrná hodnota tlaku zkušebního střeliva musí být vyšší alespoň o 30 % než je maximální povolený tlak spotřebního střeliva. Kromě toho je třeba, aby v 90 % případech nejnižší hodnota dovolené odchylky nebyla nižší než 1,15 P_{max} se statistickou spolehlivostí 95% a byla splněna následující nerovnost:

$$\bar{P}_n - K3n \cdot S_n \geq 1,15 P_{max}$$

Aby zbraň podrobená zkoušce nebyla neúměrně zatěžována, nesmí tlak zkušebního střeliva překročit hodnotu danou následující nerovností:

$$\bar{P}_n + K3n \cdot S_n \leq 1,50 P_{max}$$

B. Měření kinetické energie

Průměrná hodnota kinetické energie spotřebního střeliva musí být rovna nebo nižší než hodnota E_{max} . Kromě toho je splněna podmínka, že žádná jednotlivá hodnota kinetické energie spotřebního střeliva nesmí být vyšší než $1,07 E_{max}$ s výše uvedenou spolehlivostí a platí následující nerovnost:

$$\bar{E}_n + K_{3n} \cdot S_n \leq 1,07 E_{max}$$

Průměrná hodnota kinetické energie zkušebního střeliva musí být alespoň o 10 % vyšší než průměrná hodnota maximální kinetické energie spotřebního střeliva. Kromě toho žádná jednotlivá hodnota kinetické energie nemůže být nižší než $1,07 E_{max}$ s výše uvedenou spolehlivostí. Tato podmínka je splněna, platí-li následující nerovnost:

$$\bar{E}_n - K_{3n} \cdot S_n \geq 1,07 E_{max}$$

Aby kinetická energie nepřekročila určitou hodnotu s výše uvedenou spolehlivostí, musí být splněna následující nerovnost:

$$\bar{E}_n + K_{3n} \cdot S_n \leq 1,25 E_{max}$$

XXII-25. Maximální tlaky nábojů se středovým zápalem pro zbraně s dlouhou hlavní (hlavněmi) s drážkovaným vývrtem, měřené mechanicko-elektrickými snímači a umístění odběru tlaku (M)

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ráže	P _{max} (bar)	M (mm)
5,6 x 50 Mag.	3800	25
5,6 x 57	4400	25
5,6 x 61 SE.v.H.	4550	25
6 x 62 Frères	4300	25
6,5 x 54 Mauser	3050	25
6,5 x 54 Man.Sch.	3650	25
6,5 x 55 S.E.	3800	25
6,5 x 57	3900	25
6,5 x 58 Mauser	3550	25
6,5 x 65 RWS	4150	25
6,5 x 68	4400	25
7 x 57	3900	25
7 x 64	4150	25
7 mm SE.v.H.	4400	25
7,5 x 55 GP 11	3800	25
7,62 x 39	3550	25
7,65 x 53 Arg.	3900	25
7,92 x 33 court	3400	25
8 x 51 (Mauser K)	3400	25
8 x 56 M-Sch.	3200	25
8 x 57 J	3800	25
8 x 57 IS	3900	25
8 x 60	4050	25
8 x 60 S	4050	25
8 x 64	4050	25
8 x 64 S	4050	25

Ráže	P _{max} (bar)	M (mm)
8 x 68 S	4400	25
8 x 75 S	4400	25
9 x 57	2800	25
9,3 x 62	3900	25
9,3 x 64 Brenneke	4400	25
10,75 x 68	3300	25
404 Riml. N.E.	3650	25
416 Rigby	3250	25
5,6 x 35 R	2700	17,5
5,6 x 50 R mag.	3400	25
5,6 x 52 R	3300	25
5,6 x 57 R	4400	25
5,6 x 61 SE.v.H.	3800	25
6,5 x 50 R Scheiring	4400	25
6,5 x 51 R Arisaka	2950	25
6,5 x 52 R	2450	25
6,5 x 57 R	3300	25
6,5 x 58 R	2800	25
6,5 x 65 R RWS	3800	25
6,5 x 68 R	3900	25
6,5 x 70 R	2800	25
7 x 57 R	3400	25
7 mm Mag. Fl. H&H	3300	25
7 x 65 R	3800	25

Ráže	Pmax (bar)	M (mm)
7 x 72 R	2800	25
7 x 75 R SE.v.H.	4150	25
7,62 x 53 R	3900	25
8 x 50 R	3550	25
8 x 56 R M30	3400	25
8 x 56 R M30 S	3550	25
8 x 57 R 360	2450	25
8 x 57 JR	3200	25
8 x 57 JRS	3300	25
8 x 58 R	2200	25
8 x 60 R	3400	25
8 x 60 RS	3400	25
8 x 65 R	3900	25
8 x 65 RS	4050	25
8 x 72 R	2800	25
8 x 75 RS	3800	25
8,15 x 46 R	1650	25
9 x 57 R	2800	25
9,3 x 72 R	2000	25
9,3 x 74 R	3400	25
351 Win. SL	3650	25
356 Win.	4150	25
360 N.E. 2“1/4	2450	25
369 N.E. Purdey	3050	25
375 Fl. N.E. 2“1/2	2200	25
375 Fl. Mag. N.E.	3250	25
375 Win.	4400	25
38-40 Win.	1150	25
38-55 Win.	2400	25
380 Long Rifle	950	25
40-82 Win.	1650	25
400/350 N.E.	2800	25
401 Win. SL	2450	25
405 Win.	2450	25
408 Win.	4100	25
44-40 Win.	1100	25
444 Marlin	3550	25
45-70 Govt.	2200	25
450 N.E.3“1/4	3050	25
450/400 N.E. 3“	2800	25
450/400 Mag. N.E. 3“1/4	2950	25
470 N.E.	2700	25
475 N°2 N.E. 3”1/2	2750	25

Ráže	Pmax (bar)	M (mm)
500 N.E. 3“	2800	25
500/465 N.E.	2450	25
577/450 Sld. Mart. H.	1750	25
577/N.E. 3“	2450	25
577 Sld. Snider	1500	25
600 N.E.	2450	25
17 Rem.	4250	12 (opr: 25)
22 PPC-USA	4050	17,5
22-250 Rem.	4050	25
220 Swift	4300	25
222 Rem.	3700	25
222 Rem. Mag	4050	25
223 Rem.	4300	25
243 Win.	4150	25
244 Rem.	4250	25
6 mm PPC	4050	17,5
6 mm PPC-USA	4050	17,5
6 mm Rem.	4300	25
25-06 Rem.	4500	25
250 Savage	3650	25
256 Mag. Gibbs	3400	25
257 Roberts	3550	25
270 Win.	4300	25
275 H.V.Rigby	3200	25
7 mm-08 Rem.	4150	25
280 Rem.	4050	25
7 mm Exp. Rem.	4050	25
280 Riml. N.E. Ross	3250	25
284 Win.	4400	25
30 Carabine	3200	17,5
30 Rem.	2800	25
30-0,6 Spring	4050	25
300 LAPUA Mag.	4700	25
300 Savage	3650	25
308 Win.	4150	25
318 Riml. N.E.	3300	25
32 Rem.	2950	25
333 Riml. N.E.	3300	25
338 Lapua Mag.	4700	25
35 Rem.	2750	25

Ráže	Pmax (bar)	M (mm)
350 Mag. Rigby	3100	25
358 Win.	4050	25
505 Mag. Gibbs	2700	25
218 Bee	3200	25
219 Zipper	2850	25
22 Hornet	3200	25
22 Savage	3300	25
225 Win.	3900	25
240 Fl. N.E.	3200	25
25-20 Win.	2700	25
25-35 Win.	3050	25
256 Win. Mag.	3500	25
280 Fl. N.E.	2950	25
30 Fl. N.E. Purdey	3200	25
30 Super Fl. H&H	3200	25
30-30 Win.	3200	25
30-40 Krag	3250	25
300/295 Rook Rifle	1200	25
300 Sherwood	1400	25
303 Britsh	3650	25
303 Savage	2700	25
307 Win.	4150	25
310 Cadet Rifle	1100	25
32 Win. SL	1550	25
32 Win. Spec.	3050	25
32-20 Win.	2100	25
32-40 Win.	2350	25
33 Win.	3050	25
348 Win.	3200	25
35 Win.	3050	25
35 Win. SL	2400	25
350 N°2 Rigby	3300	25

Ráže	Pmax (bar)	M (mm)
10,3 x 60 R	2700	25
11,15 x 60 R	2800	25
224 Weath. Mag.	4400	25
240 Belt. Riml. N.	3300	25
240 Weath. Mag.	4400	25
244 H&H Mag.	4350	25
257 Weath. Mag.	4400	25
6,5 mm Rem. Mag.	4350	25
264 Win. Mag.	4300	25
270 Weath. Mag.	4400	25
275 Belt. N.E.	4150	25
7 mm Rem. Mag.	4300	25
7 mm Weath. Mag.	4400	25
300 H&H Mag.	4300	25
300 Weath. Mag.	4400	25
300 Win. Mag.	4300	25
308 Norma Mag.	4400	25
8 mm Rem. Mag.	4600	25
338 Win. Mag.	4300	25
340 Weath. Mag.	4400	25
350 Rem. Mag.	4300	25
358 Norma Mag.	4400	25
375 H&H Mag.	4300	25
375 Weath. Mag.	4400	25
378 Weath. Mag.	4400	25
416 Rem. Mag.	4300	25
458 Win. Mag.	4300	25
460 Weath. Mag.	4400	25

U mechanicko-elektrického snímače s membránou je stanoveno místo odběru tlaku M v 25 mm.

U mechanicko-elektrického konformního nebo tangenciálního snímače je místo odběru tlaku M takové, jak stanoví výrobce. Po uplynutí dvou let, která následují po datu vstupu v platnost tohoto rozhodnutí, bude zrušeno rozhodnutí XXI-21.

XXII-26. Maximální rozměry nábojů a nábojek a minimální rozměry nábojových komor*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.***Nové ráže**

6,5 x 64	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.21	TAB I
6,5 x 64 Brenneke	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.21	TAB I
8,5 x 63	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.21	TAB I
215	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.22	TAB I
30 Court	Datum 91.05.17		TAB I
6,5 x 50 R	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.21	TAB II
6 x 62 R Frères	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.21	TAB II
7 x 50 R	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.21	TAB II
7,62 x 54 R	Datum 84.06.14	Rev. 92.09.05	TAB II
7 - 30 Waters	Datum 91.02.19		TAB II
30 R Blaser	Datum 91.02.19	Rev. 91.06.04	TAB II
8,5 x 63 R	Datum 92.02.27	Rev. 92.04.21	TAB II
700 H&H Nitro Express	Datum 92.04.06	Rev. 92.04.21	TAB II
416 Weath. Mag	Datum 91.02.19	Rev. 92.09.30	TAB III
7,62 x 25 Tokarev	Datum 90.04.04	Rev. 92.09.05	TAB IV
7,65 Long	Datum 90.04.17	Rev. 92.05.19	TAB IV
7 x 49 GWJ	Datum 91.02.19	Rev. 91.06.04	TAB IV
9 mm Makarov	Datum 91.09.20	Rev. 92.08.05	TAB IV
9 x 25 Super Auto G	Datum 91.05.17	Rev. 91.06.04	TAB IV
50 AE	Datum 91.10.18	Rev. 92.04.21	TAB IV
12/50 SAPL	Datum 92.09.30		
4 mm Randz. Court Blanc	Datum 92.03.12	Rev. 92.06.10	TAB VIII
4 mm Randz. Long. Blanc	Datum 92.03.12	Rev. 92.06.10	TAB VIII
22 Long Blanc	Datum 91.08.02	Rev. 92.06.10	TAB VIII
6 mm Flobert Blanc	Datum 91.08.02	Rev. 92.06.10	TAB VIII
315 Blanc	Datum 91.07.29	Rev. 92.06.10	TAB VIII
8 mm Blanc	Datum 91.07.29	Rev. 92.06.10	TAB VIII
320 Court Blanc	Datum 91.07.31	Rev. 92.06.10	TAB VIII
35 Blanc	Datum 92.03.12	Rev. 92.06.10	TAB VIII
35 R Blanc	Datum 92.03.12	Rev. 92.06.10	TAB VIII
9 mm P.A. Blanc	Datum 91.07.30	Rev. 92.06.10	TAB VIII
380 Blanc	Datum 91.07.31	Rev. 92.06.10	TAB VIII
45 K Blanc	Datum 91.08.01	Rev. 92.06.10	TAB VIII
12	Datum 91.12.01	Rev. 92.06.10	TAB VIII
16	Datum 91.12.01	Rev. 92.06.10	TAB VIII

XXII-27. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.***Revidované ráže**

7,62 x 39	Datum 89.01.04	Rev. 92.04.07	TAB I
10,3 x 60 R	Datum 84.06.14	Rev. 92.03.18	TAB II
7 x 61 Super	Datum 90.04.24	Rev. 91.06.04	TAB III
224 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
240 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III

257 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
270 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
7 mm Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
300 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
340 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
375 Weath Mag.	Datum 87.01.17	Rev. 92.05.19	TAB III
378 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
460 Weath Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB III
10 mm AUTO.	Datum 84.10.03	Rev. 90.08.22	TAB IV
40 S&W	Datum 90.02.01	Rev. 91.06.04	TAB IV
32 S&W Long Wat Cut.	Datum 84.06.14	Rev. 92.05.19	TAB IV

XXII-28. Ověřovací referenční měřidla

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Následující ověřovací měřidla schválená XXII. Plenárním zasedáním se ruší:

TAB V	B/7	Rev. 87.10.28
TAB V	B/8	Rev. 87.10.28
TAB VI	B/7	Rev. 87.10.28

Byla schválena níže uvedená ověřovací měřidla:

TAB V	B/7	Datum 82.03.19	Rev. 92.10.01	(kroužkové)
TAB V	B/8	Datum 82.03.19	Rev. 92.10.01	(kroužkové)
TAB VI	B/7	Datum 85.03.26	Rev. 92.10.01	(8 Gauge Industriel - expanzní nábojka ráže 8 průmyslová)

**XXII-29. Zkoušení některých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní.
(XV-8). Technická příloha pro akustické zbraně**

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky SRN.

XXII-30. Zkušební značka C.I.P.

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky SRN.

Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1997.

XXIII. ZASEDÁNÍ**Madrid, Španělsko****květen - červen 1994**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXIII. plenárním zasedání**, konaném v květnu - červnu 1994.

XXIII-1. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí *XV-7, XVI-4 a XXII-7.*

A. Kontrola střeliva. Rozhodnutí XV-7.

K čl. 4 se doplní následující odstavce:

- h. u nábojů, které nemohou vystřelovat pevné střely, je v tomto případě nutné označení na kapalnou nebo plynnou látku sloužící k vymetení střely během výstřelu.

K odst. 1.2. technické přílohy se doplní následující odstavce:

1.2.3. V případě uspokojivé kontroly obdrží přihlašovatel osvědčení o typové kontrole obsahující následující údaje:

- jméno a adresu přihlašovatele,
- obchodní název nebo název podle norem odpovídajících střelivu podrobeného kontrole,
- datum vydání ověření o typové kontrole,
- tvar kontrolní značky, jež se bude používat.

Odstavec 1.2.3. technické přílohy se stává odstavcem 1.2.4.

Na konec odst. 6.1. technické přílohy se doplní následující věta:

V případě nábojek pro akustické zbraně se měří u nábojů, sloužících ke stanovení tlaku plynů nebo energie, i celková délka (L3) po výstřelu.

K čl. 8 technické přílohy se doplní následující paragraf:

- 8.3. V případě nábojek pro akustické zbraně se musí během typové kontroly, inspekční kontroly a výrobní kontroly provést pomocí tlakoměrné hlavně specifická zjištění závady, uvedené v odst. 8.5.f.

Odst. 8.3. a 8.4. technické přílohy se stávají odst. 8.4. a 8.5.

K odst. 8.5. technické přílohy se doplní následující odstavce:

- f. v případě nábojek pro akustické zbraně, prudké uvolnění fragmentů nebo částic nábojnice, prachu, výplně, apod., jež prorazí list papíru formátu A2 (gramáže) 100-115 g/m² o tloušťce 0,12 ± 0,02 mm upevněný na podstavci a umístěný ve vzdálenosti 1,50 m od tlakoměrné hlavně.

Odst. 8.5 technické přílohy se stává odst. 8.6.

B. Kontrola střeliva - Dodatek A. Rozhodnutí XVI-4.

Odst. I.1 se nahradí takto:

1. Náboje určené pro zbraně s drážkovaným vývrtem, včetně nábojů pro pistole a revolvery, nábojů s okrajovým zápalem, nábojek pro akustické zbraně a pro zbraně na granule a nábojek pro přístroje k průmyslovým účelům.

- a. L3: celková délka nábojnice,
 L6: celková délka náboje před výstřelem - nábojky pro akustické zbraně,
 P1: průměr vstupu do nábojové komory (nábojky pro zbraně na granule),
 H2: průměr ústí nábojnice,
 G1: průměr střely v ústí nábojnice,
 R: výška (hloubka) okraje dna nábojnice u nábojek pro zbraně na granule.

Tyto rozměry a tolerance, měřené vhodnou metodou, musí odpovídat předepsaným hodnotám C.I.P., jež jsou uvedeny v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“ (tabulky TDCC).

- b. Nemění se.

Odst. I.2. se nahradí takto:

2. Brokové a cvičné náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem.

d: průměr dna nábojnice,
t: tloušťka okraje nábojnice.

Tyto rozměry a tolerance, měřené vhodnou metodou, musí odpovídat předepsaným hodnotám C.I.P., jež jsou uvedeny v tabulkách TDCC.

Odst. II.2. se nahradí takto:

2. Brokové a cvičné náboje určené pro zbraně s hladkým vývrtem.

Rozměry uvedené v I.2. a navíc

l: celková délka nábojnice před výstřelem.

Vezmou-li se v úvahu tolerance, musí se naměřené rozměry nacházet v mezích předepsaných C.I.P. a uvedených v tabulkách TDCC. Kromě toho se musí nábojnice volně vejít do minimální komory odpovídající rozměrům předepsaným C.I.P. a uvedeným v tabulkách TDCC.

C. Rozhodnutí XXII-7

Rozhodnutí XXII-7 se ruší.

XXIII-2. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-7.

K článku 3 se doplní následující odstavec:

3.3. Střelivo určené pro zbraně na granule musí mít rozměry odlišné, aby nemohlo být vloženo do akustických zbraní.

Odst. 3.3. se stává odst. 3.4.

XXIII-3. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-7 - Technická příloha.

Odst. 5.2.1. se nahradí takto:

5.2.1. Počet přijatelných závad pro znaky určené v odst. 4-a, 4-c, 4-f, 4-g: 2, 3, 5, 8 podle velikosti série uvedené výše v odst. 4.3.2.

Počet závad pro znaky určené v 4-b, 4-d, 4-e, 4-h: nula.

XXIII-4. Zkouška určitých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-8.

K článku 2 se doplní následující odstavec:

2.4. Akustické zbraně, jež mohou vystřelovat jen nábojky o průměru (P1) menším než 6 mm a o délce (L6) menší než 7 mm.

Za akustické zbraně se považují všechny ruční přístroje, které nejsou určeny pro střelbu pevných střel (včetně signálních zbraní a zbraní se slzotvornou náplní).

XXIII-5. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-5.

4. odstavec paragrafu 2 se modifikuje takto:

Za střelivo s vysokým výkonem je považováno:

- střelivo určené pro střelbu ze zbraní s hladkým vývrtem, jež bylo podrobeno vyšší zkoušce anebo zkoušce pro „ocelové broky“,
- všechny náboje s ocelovými broky překračující jednu z mezí pro obvyčejné náboje s ocelovými broky uvedených v odst. 7.1 Technické přílohy,
- zkušební střelivo.

Rozhodnutí XXII-8 se ruší.

XXIII-6. Zkouška určitých ručních střelných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-6.

K odst. 1.1.3. se doplní.:

- c. V případě přístrojů pro průmyslové účely s tloukem a zásobníkem se zkouška skládá z ověření zvýšeného namáhání (přetlakové zkoušky) a ze speciální zkoušky systému. Provádí se takto:

1. Přetlaková zkouška se provádí:

- střelbou na vhodný materiál podle předpokládaných podmínek použití;
- a podle platných předpisů C.I.P., za použití zkušebních nábojek vyvíjející přetlak vyšší o 30 % než P_{max} nebo, není-li to možné, snížením minimálního přídavného objemu (V_a) na redukovaný zkušební objem (VE), a to s cílem obdržet 30% přetlaku definovaného pouze obalovými křivkami P_{max} a 1,3 P_{max} ráže, stanovené rozhodnutím C.I.P. (příloha 01-09).
- zkušebna nebo pověřený národní orgán odebere vzorek přístroje ze sériové výroby nebo, není-li tento ještě k dispozici, použije jednotlivý vzorový přístroj (prototyp), na nějž byla vyžádána homologace, a provede zkoušku za pomoci:
 - a) deseti zkušebních nábojek nebo, při jejich nedostatku, deseti nejsilnějších nábojek vybraných zkušebnou nebo schváleným národním orgánem ze sériové výroby, a které musí vyvinout průměrný tlak P_{10} ($V_a = 0,16 \text{ cm}^3$), rovný alespoň 85 % maximálního tlaku (P_{max}) určeného pro danou ráži.
 - b) kovového zásobníku přizpůsobeného danému systému a dodaného přihlašovatelem.
 - c) nejtěžšího tlouku s nanejvýš minimální vůlí mezi ním a hlavní, odpovídající výrobním výkresům pro tento systém, a se sníženým přídavným objemem (VE), s cílem získat 30% přetlaku. Tento tlouk s jeho výkresem dodá oprávněnému orgánu výrobce přístroje.
 - d) upevňovacího dílu vhodného pro daný materiál a systém.
 - e) regulace maximálního výkonu přístroje.
- Výrobce přístroje stanoví označení typu přístroje, dovolenou maximální hmotnost tlouku, dovolený minimální přídavný objem (V_a) a nejmenší vůli mezi tloukem a sériově vyrobenou hlavní. Tyto charakteristiky se uvedou v protokolu o zkoušce a předají se Stálé kanceláři, jež bude uchovávat.
- Zjistí-li se při přetlakové zkoušce plastické deformace nebo trhliny v těch částech přístroje, jež jsou vystaveny tlaku plynů (nábojová komora, hlaveň, závěr), nebude přístroj homologován.

2. Speciální ověření systému se provádí formou kontroly souboru přístroj/nábojka/zásobník ze sériové výroby.

- Systém je definován přihlašovatelem a skládá se z přístroje, z nejtěžšího sériově vyrobeného tlouku s nejmenším minimálním přídavným objemem (V_a) a s nejmenší vůlí mezi tloukem a hlavní, a z nábojů ve standardních zásobnících definovaných ráží, výrobcem, obchodním názvem a jejich barvou.
- Zkušební střelba každého systému se provádí v souladu s následujícími úpravami:
 - a) čtyři standardní zásobníky - obsahující každý tři nábojky umístěné za sebou, provozního typu, stejné barvy a od stejného výrobce.
 - b) nejtěžší tlouk, s nejmenší vůlí mezi ním a hlavní a s redukovaným přídavným objemem (VS) pro vyvinutí 15% přetlaku a s danou ráží, který je definován pouze obalovými křivkami P_{max} a 1,15 P_{max} , stanovenými Rozhodnutím C.I.P. (příloha 01.09).

Tento tlouk s jeho výkresem dodá oprávněnému orgánu přihlašovatel.

- c) upevňovací díl vhodný pro daný materiál a systém.
 - d) regulace maximálního výkonu přístroje.
 - Zjistí-li se při přetlakové zkoušce, že dno nebo okraje nábojnice mají trhliny, jsou proražené či roztržštěné, nebo je-li zásobník zlomený na dva kusy či má podélnou trhlinu, související se třemi vystřelenými nábojkami, nebude systém homologován.
 - Případně může přihlašovatel předložit systém k homologaci po modifikaci nebo výměně zásobníku s novými nábojkami.
- 2.1. Seznam součástí systému musí být přiložen k protokolu o zkoušce.
 - 2.2. Provozní pokyny musí jasně udávat, že bezpečně lze používat jen ty součásti, jež byly při zkouškách systému vyhodnoceny kladně.
 - 2.3. Je-li speciální zkouška systému kladně vyhodnocena, musí být nejmenší balení nábojů do zásobníku opatřeno názvem výrobce a označením modelu (provedení) přístroje, pro nějž je tato součást určena.
 - 2.4. Nepřípustné závady konstatované při použití homologovaných systémů musí být oznámeny tomu, kdo je odpovědný za homologaci, a Stálé kanceláři.
 - 2.5. Každá homologace systémů musí být rovněž oznámena výrobcí přístroje.
 - 3. Stejným způsobem a podle metodiky uvedené v bodě 1.1.3.c.2 může přihlašovatel předložit k homologaci jiný soubor zásobník/náboje k vyzkoušení ve stejném přístroji, který již byl podroben s kladným výsledkem zkoušce na 30% přetlak, v souladu s bodem c.1.

Příloha 01-09

DEFINICE ZKUŠEBNÍCH OBJEMŮ VE A VS

- Metoda použití -

(příklad)

(obr. se nepublikuje)

VE = snížený zkušební objem pro 1,3 P_{max}

VS = snížený zkušební objem pro 1,15 P_{max}

V_a = přidavný objem přístroje

XXIII-7. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-II.

Na konec čl. 4 se doplní následující řádek:

- v případě potřeby, označení „zbraně na granule“.

K čl. 5 se doplní následující odstavce:

5.3. U zbraní na granule se vizuální zkouška týká charakteristik těchto zbraní.

Za zbraně na granule se považují krátké zbraně, které mohou střílet jen nábojky, jejichž střely jsou tvořeny kovovými granulemi o průměru menším než 2 mm.

5.4. Pokud se během zkoušky zbraní na granule konstatuje, že došlo k funkčním poruchám, ověří se funkční bezpečnost vystřelením 5 spotřebních nábojek s granulemi u zbraní s jedinou nábojovou komorou a 2 spotřebních nábojek s granulemi pro každou komoru válce.

Je třeba se ujistit, že funkčnost zbraně je normální a pravidelná a že hlaveň není ucpaná. Zjistí-li se, že je hlaveň ucpaná, tak se hlaveň úplně vyčistí pro novou zkoušku, která se provede s dvojnásobným počtem spotřebních nábojek s granulemi. Po této poslední zkoušce nesmí být konstatovány závady.

První odstavec paragrafu I.1 technické přílohy se nahradí takto:

1. Zbraně s drážkovaným vývrtem, akustické zbraně a zbraně na granule určené pro střelbu nábojek se středovým zápalem.

K poslednímu odstavci paragrafu I.1. technické přílohy se doplní následující věta:

Stanoví-li se tolerance rozměrů, musí být dodržovány.

První odstavec paragrafu I.2 technické přílohy se nahradí takto:

2. Zbraně s hladkým vývrtem se středovým zápalem určené pro střelbu brokových a cvičných nábojů.

XXIII-8. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-II - Příloha

Odst. III.4.1. se nahradí následujícím:

- 4.1 Dlouhé zbraně s drážkovaným vývrtem se středovým zápalem a pistole nebo revolvery určené pro střílení nábojů s kuželem a mající délku nábojnice větší než 30 mm:

- tlak plynů P_{CR} max nižší nebo rovný 3300 bar,
 P_T max nižší nebo rovný 3800 bar: 0,15 mm

- tlak plynů P_{CR} max vyšší než 3300 bar,
 P_T max vyšší než 3800 bar: 0,10 mm

Odst. III.4.5 se nahradí následujícím:

- 4.5. Zbraně pro náboje s okrajovým zápalem:

- označení kinetické energie místo tlaku: 0,20 mm
- tlak plynů P_{CR} max nižší nebo rovný 1900 bar: 0,20 mm
- tlak plynů P_{CR} max do 2500 bar: 0,15 mm
- tlak plynů P_{CR} max vyšší než 2500 bar: 0,10 mm

XXIII-9. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis

Rozhodnutí zrušeno na základě výhrady SRN.

XXIII-10. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-II.

Odst. 10.3 se nahradí následujícím:

- 10.3. Zbraně a jejich silně namáhané samostatně dodávané části, které ve smyslu ustanovení čl. 7 nemohou být podrobeny zkušebnímu výstřelu nebo které jsou označeny za zmetkové (vadné) ve smyslu ustanovení čl. 10, se označí značkou identifikující zkušebnu.

Pouze této zkušebně se musí opět předložit, pokud přihlašovatel prokáže, že napravit (opravit) konstatované závady, a zkouška se opakuje.

XXIII - 11. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-II.

K článku 7 se doplní následující odstavec:

- 7.8. u revolverů pro náboje s okrajovým zápalem: nepřítomnost zahlušení ve válci.

XXIII-12. Kontrola spotřebního střeliva.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXII-2.

Odstavec 4.d. se nahradí takto:

- d. Střelivo s vysokým výkonem.

- u střeliva s olověnými broky, dodatečné označení jasně upozorňující, že může být použito pouze pro střelbu ze zbraní, podrobených vyšší zkoušce,
- u střeliva s ocelovými broky (kuličkami), dodatečné označení jasně upozorňující, že může být použito pouze pro střelbu ze zbraní, které byly podrobeny zkoušce „ocelové broky“,
- je-li průměr ocelových broků větší než 4 mm, dodatečné označení upozorňující, že náboje mohou být stříleny jen ze zbraní, které byly podrobeny zkoušce „ocelové broky“ a jejichž hlaveň nebo hlavně mají zahrdlení (choke) menší než 0,5 mm.

XXIII-13. Průměrné hodnoty maximálních tlaků měřených pomocí mechanicko-elektrických snímačů a/nebo maximální energie akustických zbraní.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXII-23.

Č.	Seznam Ráže	M (mm)/tol.	A (mm)	Tlak (bar) (snímač)		A (mm)	Energie Pistole Emax (J)
				Pistole Pmax	Revolver Pmax		
1	22 Long Blanc	7/JS14	4,3	500	-	6	70*
2	6 mm Flobert Blanc	7/JS14	-	-	-	6	35
3	315 Blanc	7/JS14	4,3	450	-	-	-
4	8 mm Blanc	7/JS14	4,3	450	-	-	-
5	320 Court Blanc	7,50/JS14	3	-	250	9	110*
6	35 Blanc	8,50/JS14	4,3	450	-	-	-
7	35 R Blanc	8,50/JS14	4,3	450	-	-	-
8	9 mm PA Blanc	8,50/JS14	5,6	400	-	-	-
9	380 Blanc/9 mm R Blanc	7,50/JS14	3	-	250	9	250*
10	45 K Blanc	7,50/JS14	3	-	400	9	200*
11	Ráže. 16 a Blanc	25-30/JS14	16,8	300	-	-	-
12	Ráže. 12 a Blanc	25-30/JS14	18,2	300	-	-	-

Poznámka: * pouze pro informaci

Poznámka: Označení „Blanc“ (cvičný) může být vyznačeno v jednom z jazyků používaných členskými zeměmi C.I.P. nebo nahrazeno písmenem „K“ (Knall).

M: místo odběru tlaku

A: průměr vývrtu, $F = Z$

XXIII-14. Mechanicko-elektrické snímače tlaku

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Etalonový snímač

I. Definice

Etalonový soubor se skládá z etalonového snímače a adaptéru.

II. Účel

Tento etalonový snímač slouží k porovnání měřicích přístrojů a nástrojů používaných v primární kalibraci nebo v dynamickém porovnávacím systému pro kalibraci a ověřování referenčních snímačů.

Použití tohoto snímače musí odpovídat stanoveným charakteristikám, uvedeným níže. Snímač musí být kalibrován každých 50 cyklů, alespoň jednou za rok nebo v případě pochyb.

III. Kalibrace a certifikace

Etalonový snímač musí být kalibrován a certifikován pod dohledem C.I.P. prostřednictvím Stálé kanceláře a:

- národními metrologickými instituty;
- metrologickými laboratořemi schválenými těmito národními instituty.

Výše uvedená střediska mohou být ze zemí C.I.P. i z třetích zemí.

IV. Místo použití

Etalonový snímač může být použit pouze pod dohledem C.I.P., a to:

- a) národními metrologickými instituty;
- b) metrologickými laboratořemi schválenými národními instituty;
- c) uznanými národními orgány pověřenými kontrolou kalibračních přístrojů;
- d) laboratořemi, které disponují přístroji pro statickou nebo dynamickou primární kalibraci.

V. Charakteristiky etalonového snímače

- měřicí rozsah: podle rozsahu měření, nejméně od 20 do 200 MPa + 10 % nebo nejméně od 200 do 600 MPa + 10 %,
- teplotní rozsah: -50 °C až + 100 °C,
- linearita: $\leq + 0,30$ % konečné hodnoty,
- mezní frekvence: ≥ 100 kHz,
- izolační odpor: $\geq 1 \cdot 10^{14} \Omega$.

Referenční snímač

Jediné přístroje, které mohou být považovány za referenční snímače, jsou snímače mechanicko-elektrické.

I. Definice

Referenční snímač se skládá ze snímače a z adaptéru.

II. Účel

Referenční snímač umožňuje kalibraci snímačů pro běžné použití, a to porovnáním. (Rozhodnutí XXI-19 - čl.IV)

III. Kalibrace a certifikace

Referenční snímače musí být certifikovány jako takové každým orgánem, který disponuje systémem primární kalibrace statické nebo dynamické, který odpovídá podmínkám stanoveným C.I.P. nebo který používá etalonový snímač v dynamickém porovnávacím systému.

IV. Charakteristiky referenčního snímače

- měřicí rozsah, nejméně od 20 do 200 MPa + 10 % nebo nejméně od 200 do 600 MPa + 10 %,
- teplotní rozsah: od -50 °C do + 100 °C,
- linearita: $\leq + 0,5$ %,
- mezní frekvence: ≥ 100 kHz,
- izolační odpor: $\geq 1 \cdot 10^{13} \Omega$.

V. Vyhodnocení stability

V závislosti na různých kalibracích (viz čl. III) nesmí být konstatován rozdíl v citlivosti vyšší než:

- * 2 % vzhledem k citlivosti zaznamenané během předcházející kalibrace,
- * 4 % vzhledem k původní citlivosti.

Je-li konstatován vyšší rozdíl, než je udáno výše, a to i v jediném z těchto dvou případů, nelze už snímač pokládat za referenční.

XXIII-15. Průměrné hodnoty maximálních tlaků nábojů se středovým zápalem pro zbraně s dlouhou hlavní s drážkovaným vývrtem měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů a místo odběru tlaku (M).

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

RÁŽE	P _T max (bar)	M (mm)
215	3800	25
6,5 x 64	4300	25
6,5 x 64 Brenneke	4300	25
7 x 49 GJW	4700	25
7-30 Waters	3400	25
30 Court	3650	17,5
308 EH	3800	25
8,5 x 63	4300	25
6,5 x 50 R	3650	25
6 x 62 R Frères	4300	25

RÁŽE	$P_{T,max}$ (bar)	M (mm)
7 x 50 R	3650	25
30 R Blaser	4050	25
7,62 x 54 R	3900	25
8,5 x 63 R	3800	25
700 H&H NE	2750	25
416 Weath. Mag.	4400	25
7 x 61 Super	4050	25

XXIII - 16. Průměrné hodnoty maximálních tlaků nábojů se středovým zápalem (nové ráže) měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů a místo odběru tlaku (M).

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

I. Náboje pro zbraně s dlouhou hlavní (hlavněmi) s drážkovaným vývrtem

RÁŽE	$P_{T,max}$ (bar)	M (mm)
5,45 x 39	3800	17,5
5,7 UCC Voere	4100	17,5
5,7 x 28	3450/ P_{TC}	12
6 mm B.R.Rem	4050	17,5
264 Leroy NE	4400	25
6,5 x 52 Carcano	2850	25
7 mm B.R.Rem	4050	17,5
7,62 x 45	4300	25
35 Whelen	4000	25
8 x 56 RM Port.Krop	3400	25
45-70 Elko Mag.	2950	25
4 Bore Rifle	2500	25

Pozn.: P_{TC} = konformní mechanicko-elektrický snímač

II. Náboje pro zbraně s hladkým vývrtem

RÁŽE	$P_{T,max}$ (bar)	M (mm)
8 mm CF	830	12,5
32/70	830	12,5

XXIII-17. Průměrné hodnoty maximálních tlaků nábojů pro pistole a revolvery měřené pomocí válečku crusher a umístění odběru tlaku (M)

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

RÁŽE	$P_{T,max}$ (bar)	M (mm)
9 x 22 MJR	2800	12,5

XXIII-18. Průměrné hodnoty maximálních tlaků nábojek s granulemi měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů a umístění odběru tlaku (M).

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

RÁŽE	Vývrt $\varnothing$ (mm)	$P_{T,max}$ (bar)	M (mm)
35 GR	4,3	800	8,5
35 R GR	4,3	800	8,5
8 mm GR	4,3	1200	7,0

Pozn.: A = průměr vývrtu, F = Z

XXIII-19. Tlaková hlaveň pro měření tlaku plynů nábojek s granulemi pomocí mechanicko-elektrických snímačů.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

(obr. se nepublikuje)

N ^o	Ráže	M/Tol.	L _c /Tol.
1	35 GR	8,50	62
2	35 R GR	8,50	62
3	8 mm GR	7,00	62
4	380 GR/9 mm R GR	8,50 } js 14	62 } h 13
5	44 Mag. GR	8,50	62
6	45 L GR	8,50	62
7	6,3/16 N.C. GR	7,00	62

M = místo odběru tlaku

L_c = celková délka tlakové hlaveň**XXIII-20. Průměrné hodnoty maximálních tlaků nábojek pro přístroje pro průmyslové účely měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů a obalové křivky.**

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

(obr. se nepublikuje)

RÁŽE	P _T max (bar) V _a = 0,16 cm ³	P _T max (bar) V _a = 0,40 cm ³	P _T max (bar) V _a = 0,80 cm ³
22 EX (5,6/25)	4700		2500
9 x 17		1450	
38 SP (9 x 29)		3600	

XXIII-21. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Nové ráže

5,45 x 39	Datum 92.07.23	Rev. 93.11.08	TAB I
5,7 x 28	Datum 93.10.19		TAB I
6 mm B.R. Rem	Datum 94.03.01		TAB I
264 Leroy N.E.	Datum 94.03.01		TAB I
6,5 x 52 Carcano	Datum 93.09.21	Rev. 94.06.01	TAB I
7 mm B.R. Rem	Datum 94.03.01		TAB I
7,62 x 45	Datum 92.08.03	Rev. 94.03.01	TAB I
35 Whelen	Datum 94.03.01		TAB I
45-70 Elko Mag.	Datum 92.07.28	Rev. 94.10.19	TAB II
4 Bore Rifle	Datum 93.09.27	Rev. 94.06.01	TAB II
9 x 22 MJR	Datum 93.12.13	Rev. 94.03.01	TAB IV
8 mm C.F.	Datum 93.03.26	Rev. 94.03.01	TAB VII
Ráže 32	Datum 94.06.14	Rev. 94.03.01	TAB VII
35 GR	Datum 93.05.28	Rev. 94.06.01	TAB IX
35 R GR	Datum 93.05.28	Rev. 94.03.01	TAB IX
8 mm GR	Datum 93.05.28	Rev. 94.03.01	TAB IX
380 GR/9 mm R GR	Datum 93.05.28	Rev. 94.03.01	TAB IX
44 Mag. GR	Datum 93.05.28	Rev. 93.10.20	TAB IX

45 L GR	Datum 93.05.28	Rev. 93.10.20	TAB IX
Ráže 44/83		Rev. 94.03.01	TAB X
5,7 mm UCC Voere	Datum 94.05.25	Rev. 94.06.01	TAB XI

XXIII-22. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Revidované ráže.

6 x 62 Frères	Datum 84.06.14	Rev. 93.03.04	TAB I
7,62 x 54 R	Datum 84.06.14	Rev. 94.03.17	TAB II
8 x 56 R M 89 Port.Krop.	Datum 84.06.14	Rev. 93.10.19	TAB II
7 x 49 GJW	Datum 91.02.19	Rev. 92.09.30	TAB IV
41 Rem. Mag.	Datum 86.12.14	Rev. 94.01.27	TAB IV
22 Long Blanc	Datum 91.08.02	Rev. 94.03.01	TAB VIII
6 mm Flobert Blanc	Datum 91.08.02	Rev. 94.03.01	TAB VIII
315 Blanc	Datum 91.07.29	Rev. 94.03.01	TAB VIII
8 mm Blanc	Datum 91.07.29	Rev. 94.06.01	TAB VIII
320 Court Blanc	Datum 91.07.31	Rev. 94.03.01	TAB VIII
35 Blanc	Datum 92.03.12	Rev. 94.06.01	TAB VIII
9 mm PA Blanc	Datum 91.07.30	Rev. 94.03.01	TAB VIII
380 Blanc / 9 mm R Blanc	Datum 91.07.31	Rev. 94.06.01	TAB VIII
45 K Blanc	Datum 91.08.01	Rev. 94.03.01	TAB VIII
Ráže 16 a Blanc	Datum 91.12.01	Rev. 94.06.01	TAB VIII
Ráže 12 a Blanc	Datum 91.12.01	Rev. 94.06.01	TAB VIII

XXIII-23. Ověřovací referenční měřidla

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

TAB. I – BR/1 -	Datum 83.02.03	Rev. 94.06.01
TAB. I – BR/2 -	Datum 83.02.03	Rev. 94.06.01
TAB. I – BR/6 -	Datum 83.02.03	Rev. 94.06.01
TAB. III - BR/2 -	Datum 83.02.03	Rev. 94.06.01

XXIII - 24. Zkouška určitých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní. Technická příloha pro akustické (expanzní) zbraně.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

1. Definice

- 1.1. Za akustické (orig. „alarm“) zbraně jsou považovány všechny ruční přístroje, které nejsou určeny pro střelení pevných střel (včetně poplašných zbraní a zbraní se slzotvornou náplní).
- 1.2. Specifické ráže pro ruční přístroje považované za akustické expanzní zbraně jsou pouze ty ráže, pro něž existuje specifická zbraň navržená speciálně a pouze pro střelení cvičných nábojek, nábojek s plynem a slzotvornou náplní.
- 1.3. Každá expanzní zbraň, respektující výše uvedený princip, musí mít:
 - správné rozměry ráže nábojové komory zbraně,
 - ve zbraní trvalá zařízení, zamezující střelení nábojů s pevnými střelami.

2. Zkušební střelba

- 2.1. Homologační zkouška.

Akustické expanzní zbraně vyráběné sériově, které mohou střílet pouze nábojky s průměrem (P1) menším než 6 mm a s délkou (L6) menší než 7 mm, se podrobí homologační zkoušce.

2.2. Kusové ověření.

Ostatní akustické expanzní zbraně se podrobí kusovému ověření. Toto kusové ověření se rovněž aplikuje na expanzní akustické zbraně nevyráběné sériově.

3. Provedení homologační zkoušky.

3.1. Homologační zkouška se skládá z:

- ověření typového označení,
- ověření odpovídajících základních rozměrů,
- ověření pevnosti materiálu vystaveného střelbě,
- ověření funkční bezpečnosti.

Tato homologační zkouška sestává z vyzkoušení dvou exemplářů stejného typu.

3.2. Ověření typového označení.

Je třeba ověřit, že:

- akustická expanzní zbraň je skutečně expanzní zbraní ve smyslu odst. 1,
- jsou dodrženy požadavky odst. 2,
- akustická expanzní zbraň nese viditelně a trvale následující údaje:
 - jméno výrobce, obchodní firmy nebo výrobní značku (ochrannou známku) výrobce,
 - typové označení,
 - označení ráže (podle norem C.I.P.) střeliva, pro jehož použití je určena.

Typové označení nesmí vést k omylu nebo k záměně s jinými již homologovanými předměty.

3.3. Ověření odpovídajících základních rozměrů.

Ověření je založeno na shodě základních rozměrů akustické expanzní zbraně s hodnotami uvedenými v tabulkách C.I.P., jež odpovídají charakteristice nábojek dané výrobcem nebo, případně, s hodnotami uvedenými na výkrese předloženém výrobcem.

Základní rozměry z hlediska bezpečnosti jsou:

- | | |
|--|----|
| - průměr vstupu do nábojové komory | P1 |
| - zadní průměr krčku | H2 |
| - délka nábojové komory | L3 |
| - vzdálenost mezi čelem a dnem sedla pro okraj nábojky | R |

3.4. Ověření pevnosti

3.4.1. Před výstřelem se ověří, že akustická expanzní zbraň nevykazuje viditelné závady kovových částí nebo výrobní závady, jež by mohly mít vliv na spolehlivost funkce.

3.4.2. Zkušební střelba se provádí pomocí zkušebních nábojek, jejichž průměrná hodnota tlaku je alespoň o 30 % vyšší než maximální tlak dovolený C.I.P., nebo jehož průměrná hodnota energie je alespoň o 10 % vyšší než maximální energie dovolená C.I.P. pro spotřební střelivo.

3.4.3. Střelí se:

- 5 zkušebních nábojek z každé hlavně u zbraní s jednou nábojovou komorou,
- 2 zkušební nábojky z každé komory u zbraní se 2 a více nábojovými komorami (s válcem) a u zbraní typu revolveru.

3.4.4. Po střelbě se přesvědčíme:

- že zbraň není viditelně poškozena,
- že hlaveň není ucpaná.

3.5. Ověření funkční bezpečnosti

3.5.1. Střelí se:

- 10 spotřebních nábojek z každé hlavně u zbraní s jednou nábojovou komorou,
- 3 spotřební náboje z každé nábojové komory u zbraní se 2 a více nábojovými komorami (s válcem) a u zbraní typu revolveru.

3.5.2. Přesvědčíme se, že funkce zbraně je normální a pravidelná a že hlaveň není ucpaná.

3.5.3. V případě ucpané hlavně se připouští nová zkouška s dvojnásobným počtem spotřebních nábojek. Po této poslední zkoušce nesmí být zjištěna závada.

4. Provedení kusového ověření

4.1. Kusové ověření se skládá z:

- ověření charakteristik,
- ověření shody základních rozměrů,
- ověření pevnosti materiálu vystaveného střelbě,
- ověření funkční bezpečnosti.

4.2. Kusová ověření se provádí způsobem popsaným v odst. 3.2 až 3.5, avšak:

- při ověření pevnosti při střelbě se střílejí pouze 2 zkušební nábojky z každé hlavně, případně 1 zkušební nábojka z každé komory u zbraní se 2 a více nábojovými komorami,
- při ověření funkční bezpečnosti se střílí pouze 5 spotřebních nábojek z každé hlavně, případně 2 spotřební nábojky z každé komory u zbraní se 2 a více nábojovými komorami. Ověření funkční bezpečnosti se provádí jen tehdy, je-li zjištěna závada během přetlakové zkoušky.

4.3. Kladné kusové ověření se vyznačí vyražením zkušební značky na každou vyzkoušenou akustickou expanzní zbraň. Zkušební značka obsahuje:

- značku pověřeného národního orgánu,
- značku umožňující určit rok zkoušky.

5. Předepsaný postup při homologační zkoušce.

5.1. Žádost o homologaci (příhláška) předložená přihlašovatelem musí být doprovázena těmito náležitostmi:

- výkresem řezu obsahujícím všechny údaje potřebné pro kontrolu rozměrů a použitých materiálů a jejich případné zpracování (opracování),
- dvěma typovými exempláři akustické expanzní zbraně.

5.2. Po provedení homologační zkoušky je jeden exemplář uložen v sídle schváleného národního orgánu pověřeného homologací. Druhý exemplář, opatřený homologační značkou, je vrácen výrobcí nebo dovozci.

5.3. Kladná homologační zkouška vede k vydání certifikátu o homologaci. Homologační značka obsahuje:

- značku orgánu pověřeného homologací,
- číslo homologace.

5.4. Odběr vzorků akustických expanzních zbraní, které byly homologovány v souladu s čl. 3 a jsou určeny ke kusové zkoušce, se provádí v průběhu výroby nebo ze skladových prostor pověřeným národním orgánem. V případě zbraní dovezených z třetích zemí se odběr vzorků provádí ze skladových prostor dovozce a kontrolu provádí orgán, který udělil homologaci nebo jiný pověřený orgán téže země.

XXIII-25. Zkušební značka C.I.P.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Faksimile zkušební značky „OCELOVÉ BROKY“

(viz příloha k Vyhlášce MPO č. 313/2000)

XXIII-26. Zabezpečení jakosti.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Fungování C.I.P. je řízeno textem Úmluvy z 1. července 1969 a jejími Stanovami.

Odstavec 1 článku 1 této Úmluvy stanovuje zásadu, jež nabízí absolutní záruku bezpečnosti pro uvedené zbraně nebo přístroje, jakož i pro střelivo, jež je pro ně určeno. Pro dosažení tohoto cíle je třeba zajistit kompetentnost, způsobilost a kvalitní práci zkušebních laboratoří a certifikačních a kontrolních (inspekčních) orgánů. Nezbytnou součástí vedoucí k důvěře je transparentnost.

Závěrem přijímá C.I.P. rozhodnutí:

- aby byla explicitně vyjádřena její politika jakosti,
- aby byl explicitně popsán systém jakosti C.I.P., jenž umožňuje uplatňovat a dodržovat tuto politiku.

Politika jakosti musí:

- zajišťovat správnou aplikaci rozhodnutí C.I.P., jež zaručují bezpečnost uživatele zbraní nebo přístrojů, jakož i střeliva, které je pro ně určeno;
- zaručovat jakost zkoušek zbraní, přístrojů a střeliva, které je pro ně určeno;
- ustavit a udržovat systém registrace a evidence prokazující, že byly zkoušky uskutečněny podle norem a rozhodnutí C.I.P.;

- zaručovat používání ověřených a kalibrovaných přístrojů a zkušebních postupů uvedených v předpisech a rozhodnutích C.I.P.,
 - zaručovat, v zájmu výrobce, důvěrnost výsledků zkoušek vzhledem k třetím osobám;
 - zaručovat nezávislost zkušeben vzhledem k průmyslu a výrobě.
-

Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 7/1997.

XXIV. ZASEDÁNÍ

Ischia Porto, Itálie

červen 1996

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy schválené v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXIV. plenárním zasedání**, konaném v červnu 1996.

XXIV-1. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Veškeré nové střelivo, s výjimkou nábojů vysokého výkonu, které ještě není zařazeno do tabulek C.I.P., nesmí být homologováno (obdržet certifikát o typové kontrole):

- a. pokud je lze nabít a vystřelit z nábojové komory ruční palné zbraně určené pro střelivo ráže již homologované a zařazené do tabulek C.I.P., které má rozměry identické nebo podobné, a přípustný maximální tlak je nižší než tlak tohoto nového střeliva;
- b. pokud střelivo již homologované a zařazené do tabulek C.I.P., které má rozměry identické nebo podobné a maximální přípustný tlak vyšší než tlak nového střeliva, může být nabito a vystřeleno z nábojové komory ruční palné zbraně určené pro toto nové střelivo, které má maximální přípustný tlak nižší než tato již homologovaná ráže.

Rozhodnutí XIX-9 se ruší.

XXIV-2. Kontrola spotřebního střeliva - Dodatek A.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-4 a XXIII-1.

A. Kontrola střeliva - Dodatek A. Rozhodnutí XVI-4.

Nahradí se odst. I-1. takto:

1. Náboje určené pro zbraně s drážkovaným vývrtem, včetně nábojů pro pistole a revolvery a nábojů s okrajovým zápalem.

- a. L3: celková délka nábojnice (max. náboje);
H2: průměr ústí nábojnice (max. náboje);
G1: průměr střely u ústí nábojnice (max. náboje).

Tyto rozměry musí být menší nebo nanejvýš rovny rozměrům předepsaným C.I.P. a uvedeným v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“ a musí se kontrolovat odděleně.

- b. Vzdálenost L3 + G (L3: celková délka nábojnice, max. náboje; G: vzdálenost mezi H2 a F nábojové komory), vezmeme-li v úvahu průměry:

- F: průměr vývrtu hlavně - v polích (min. nábojové komory);
G1: průměr válcové části přechodového kužele - začátek drážkování (min. nábojové komory) ;
H2: průměr krčku nábojové komory ve vzdálenosti L3 (min. nábojové komory);

a délky:

s: vzdálenost mezi H2 a zadním průměrem G1 válcové části přechodového kužele (min. komory);

G: vzdálenost mezi H2 a F (min. komory), podle zvláštní kontrolní metody.

Kontrolovaná vzdálenost musí být menší nebo nanejvýš rovna $L3 + G$ definované výše.

Doplní se následující odstavce I.3. až I.5.:

3. Nábojky pro přístroje pro průmyslové účely.

- a. L3: celková délka nábojnice (max. náboje);
H2: průměr na ústí nábojnice (max. náboje);

Tyto rozměry musí být menší nebo nanejvýš rovny rozměrům předepsaným C.I.P. a uvedeným v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“ a musí se kontrolovat odděleně.

4. Nábojky pro akustické (poplašné) zbraně.

- a. L3: celková délka nábojnice (max. nábojky);

L6: celková délka nábojky před výstřelem;

H2: průměr na ústí nábojnice.

Tyto rozměry musí být menší nebo nanejvýš rovny rozměrům předepsaným C.I.P. a uvedeným v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“ a musí se kontrolovat odděleně.

5. Nábojky pro zbraně na granule.

- a. L3: celková délka nábojnice (max. nábojky);

P1: průměr nad okrajem nebo nad výběhem drážky;

H2: průměr na ústí nábojnice;

R: výška okraje nábojky.

Tyto rozměry a tolerance, měřeny příslušnou metodou, musí odpovídat hodnotám předepsaným C.I.P. a uvedeným v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“ a musí se kontrolovat odděleně.

Nahradí se odst. II.1 takto:

1. Náboje určené pro zbraně s drážkovaným vývrtem, včetně nábojů pro pistole a revolvery a nábojů s okrajovým zápalem.

L1: délka části nábojnice mezi jejím dnem a průměrem P2;

L2: délka části nábojnice mezi jejím dnem a průměrem H1 krčku;

L3: celková délka nábojnice;

R: výška okraje nábojnice;

R1: průměr okraje nábojnice;

E: výška dna nábojnice;

P1: průměr těla nábojnice nad okrajem nebo nad výběhem drážky nebo ve vzdálenosti E od dna nábojnice;

P2: průměr těla nábojnice ve vzdálenosti L1 ode dna nábojnice;

H1: průměr krčku nábojnice ve vzdálenosti L2;

H2: průměr ústí nábojnice ve vzdálenosti L3;

G1: průměr střely u ústí nábojnice.

Rozměr E je určující pro definování polohy průměru P1; musí však být dodržován i u nábojů s dosedacím nákrůžkem magnum.

Soubor rozměrů nábojů včetně tolerancí musí být uveden u odpovídajících rozměrů nábojových komor předepsaných C.I.P. a uvedených v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

Přidají se následující odst. II.3 až II.5:

3. Nábojky pro přístroje k průmyslovým účelům.

L3: celková délka nábojnice po výstřelu;

L6: celková délka nábojky před výstřelem;

R: výška okraje nábojky;

R1: průměr okraje nábojky;

P1: průměr těla nábojky pod okrajem nebo nad výběhem drážky nábojky;

H2: průměr na ústí nábojnice.

Soubor rozměrů nábojů včetně tolerancí musí být uveden u odpovídajících rozměrů nábojových komor předepsaných C.I.P. a uvedených v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

4. Nábojky pro akustické (poplašné) zbraně.

L3: celková délka nábojky po výstřelu;

L6: celková délka nábojky před výstřelem;

R: výška okraje nábojky;

R1: průměr okraje nábojky;

E: výška dna nábojnice;

P1: průměr těla nábojky nad okrajem nebo nad výběhem drážky nábojky;

H2: průměr na ústí nábojnice.

Rozměr E je určující pro definování polohy průměru P1.

Soubor rozměrů nábojů včetně tolerancí musí být uveden u odpovídajících rozměrů nábojových komor předepsaných C.I.P. a uvedených v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

5. Nábojky pro zbraně na granule.

L3: celková délka nábojky (nábojnice) po výstřelu;

L6: celková délka nábojky před výstřelem;

R: výška okraje nábojky;

R1: průměr okraje nábojky;

E: výška dna nábojnice;

P1: průměr těla nábojky nad okrajem nebo nad výběhem drážky nábojky;

H2: průměr na ústí nábojnice.

Rozměr E je určující pro definování polohy průměru P1.

Soubor rozměrů nábojů včetně tolerancí musí být uveden u odpovídajících rozměrů nábojových komor předepsaných C.I.P. a uvedených v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“.

B. Rozhodnutí XXIII-1.

Kapitola B se ruší.

XXIV-3. Tlakoměry pro měření tlaků nábojů se středovým zápalem určených pro zbraně s drážkovaným vývrtem

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-5

Přípustné tolerance uvedené v rozhodnutí XV-5 pro rozměry P1, P2 a H2 měřidel pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavně se středovým zápalem se nahradí takto:

P1 + 0,03 mm

P2 + 0,02 mm namísto 0,05 mm

H2 + 0,02 mm

Tyto tolerance platí pro tlakoměrné hlavně vyrobené po vstoupení tohoto rozhodnutí v platnost.

XXIV-4. Zkouška určitých ručních palných zbraní a (expanzních) přístrojů s výbušnou náplní.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-8.

K paragrafu 3.2 se přidá následující první odstavec:

- ověření, zda již nebyla provedena homologace.

První odstavec paragrafu 4.5 se nahradí takto:

- 4.5 Kompetentní národní orgány členských států zašlou Stálé kanceláři C.I.P. kopii jimi udělených homologačních certifikátů a oznámí jí odmítnutí homologace a případné odejmutí udělených homologací.

XXIV-5. Provedení kusového ověření zbraní nabíjených zezadu. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-11 a XXI-8.

A. Rozhodnutí XVII-11.

K paragrafu 7.6 se přidá následující odstavec:

Zbraně, jejichž profil (polygonální vývrt hlavně) se vymyká obvyklým tvarům polí a drážek, budou moci být uznány, je-li průřez vývrtu hlavně maximálně o 0,7 % menší než hodnota Q uvedená v tabulkách C.I.P., a to za podmínky, že nedojde ke zvýšení tlaku ve srovnání s hlavní, která má minimální průřez.

B. Rozhodnutí XXI-8 se ruší.**XXIV-6. Referenční náboje.**

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace článku 1.4 rozhodnutí XXI-28.

Na konec čl. 1.4 se přidá text: „Tato korekční hodnota nesmí být větší než $\pm 10\%$.“

XXIV-7. Tlakoměrné hlavně pro měření tlaku (metodou pomocí mechanicko-elektrického snímače) anebo kinetické energie akustických (poplašných) nábojek.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXII-24-II.

Odstavec II se ruší a nahrazuje takto:

II. TLAKOMĚRNÁ HLAVNĚ PRO PISTOLOVÉ NÁBOJE

(obr. se nepublikuje)

Číslo	Ráže	M / Tol.		Lc / Tol.	
1	22 Long Blanc	7,00	} js 14	60	} h 13
2	315 Blanc	7,00		60	
3	9 mm Blanc	7,00		60	
4	35 Blanc	8,50		62	
5	35 R Blanc	8,50		62	
6	9 mm PA Blanc	8,50		62	

M = místo odběru tlaku

L_c = celková délka tlakoměrné hlavně

XXIV-8. Průměrné hodnoty maximálních tlaků nábojů se středovým zápalem měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

A. Modifikace rozhodnutí XXII-22.

Ráže	P_T max (bar)
12-50 SAPL	90 namísto 150

C. Modifikace rozhodnutí XXIII-15.

Ráže	Místo odběru tlaku
215	$M = 17,5$ mm namísto 25 mm

B. Modifikace rozhodnutí XXII-25.

Ráže	P_T max (bar)
22 Hornet	3000 místo 3200
22-250 Rem.	4200 místo 4050
338 Lapua Mag.	4200 místo 4700

XXIV-9. Průměrné hodnoty maximálních tlaků měřené pomocí mechanicko-elektrického snímače u nábojů se středovým nebo okrajovým zápalem anebo průměrné hodnoty maximálních energií a místo odběru tlaků M.*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.**Modifikace rozhodnutí XXIII-13.*

Ráže	$P_{T \max}$ (bar)	M (mm)
12 Blanc	150	15
16 Blanc	150	15

XXIV-10. Průměrné hodnoty maximálních tlaků a obalová křivka nábojů pro (expanzní) přístroje určené k průmyslovým účelům měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů.*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Ráže (bar)	$P_{T \max}$ (bar) $V_a = 0,16 \text{ cm}^2$	$P_{T \max}$ (bar) $V_a = 0,80 \text{ cm}^2$
22 NC (5,5/16)	2800	1300

*(obr. – graf se nepublikuje)***XXIV-11. Průměrné hodnoty maximálních energií nábojů pro (expanzní) přístroje určené k průmyslovým účelům.***Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Ráže	$E_{\max}$ (J)
10 x 11 Schermer	1200
10 x 16 Schermer	1600

XXIV-12. Průměrné hodnoty maximálních tlaků nábojů pro pistole a revolvery měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů ($P_{T \max}$).*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Ráže	$P_{T \max}$ (bar)
5,45 x 18	1750
6,35 Browning	1200
7,62 x 25 Tokarev	2400
7,65 Browning	1600
7,65 Parabellum	2350
8 mm Gasser	1000
8 mm Lebel	1250
9 mm Makarov	1600
9 x 18	1800
9 mm Browning court	1350
9 mm Luger	2350
9 x 21	2350
9 mm Steyr	1350
32 S & W long NP	1000
32 S & W long Wad Cud.	1550
357 Magnum	3200
38 Special	1500
38 Spl. Wad Cut.	1200

41 ACT. EXP.	2250
41 Rem. Mag.	3000
44 Rem. Mag.	2800
44 S & W Special	1000
45 Auto	1300
45 Colt	1100
45 HP	1300

Rozhodnutí XXI-20 se ruší.

XXIV-13. Stanovení průměrné hodnoty maximálního tlaku nových ráží pocházejících z třetích zemí.

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Jelikož je postup měření odlišný od postupu stanoveného C.I.P., musí se u průměrné hodnoty tlaku zjištěného při typové kontrole použít násobný koeficient 1,07.

Tento koeficient je použitelný pro náboje určené pro zbraně s dlouhými hlavními s drážkovaným vývrtem, pro pistole a pro revolvery se středovým a s okrajovým zápalem.

XXIV-14. Průměrná hodnota maximálního tlaku nábojů s okrajovým zápalem měřeného pomocí (tlakoměrného válečku) crusheru a místo odběru tlaku (M).

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Pro maximální průměrný přípustný tlak crusher (P_{CrC} max) náboje ráže 22 LR se stanovuje hodnota 2050 bar.

Měření tlaku se provádí pomocí konformního pístu o průměru 3,91 mm s místem odběru $M = 17,37 \pm 0,2$ mm a tlakovými válečky crusher 4,9 x 3.

Rozhodnutí XXII-21 se ruší.

XXIV-15. Sjednocení symbolů pro tlaky

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

P_{Cr} = tlak (snímaný pomocí tlakového válečku) crusher

P_{CrC} = „konformní“ tlak (snímaný pomocí tlakového válečku) crusher

P_T = tlak (snímaný pomocí mechanicko-elektrického) snímače

P_{TC} = tlak (snímaný pomocí konformního (mechanicko-elektrického) snímače

XXIV-16. Průměrné hodnoty maximálních tlaků měřené pomocí mechanicko-elektrického snímače u nábojů se středovým nebo okrajovým zápalem anebo průměrné hodnoty maximálních energií a místo odběru tlaku (M).

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Ráže	P_T max (bar)	E_{max} (J)	M (mm)
6 mm BR Norma	4050		17,5
7 x 33 Sako	2800		17,5
30-06 Court Cartry	3500		25
50 Browning	3700		25
8,2 x 53 R	3400		25
9,3 x 53 R	3400		25
5,45 x 18	1750		9
357 SIG	3050		10,5
6 mm ME		45	

Ráže	P _T max (bar)	E _{max} (J)	M (mm)
10 x 11 Schermer		1200	
10 x 16 Schermer		1600	
20 mm x 67 Dynergit	2200		25
5,7 mm UCC Voere	4100		15,5

XXIV-17. Nové ráže vložené do tabulek TDCC.*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

6 mm BR Norma	Datum 95.12.20	Rev. 96.01.24	Tab. I
7 x 33 Sako	Datum 95.03.09		Tab. I
30-06 Court Cartry	Datum 95.12.10		Tab. I
8,2 x 53 R	Datum 95.03.09		Tab. II
9,3 x 53 R Finnish	Datum 95.03.09		Tab. II
5,45 x 18	Datum 93.05.24	Rev. 96.06.04	Tab. IV
375 SIG	Datum 95.03.09		Tab. IV
6 mm ME Flobert court	Datum 96.01.24		Tab. V
10 x 11 Schermer	Datum 84.06.14	Rev. 95.03.09	Tab. VI
10 x 16 Schermer	Datum 84.06.14	Rev. 95.03.09	Tab. VI
20 mm x 67 Dynergit	Datum 95.03.09	Rev. 95.05.10	Tab. VI
35 GR	Datum 93.05.28	Rev. 94.06.01	Tab. IX

XXIV-18. Revidované ráže.*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

5,6 x 61 SE v. H	Datum 84.06.14	Rev. 95.03.09	Tab. I
7,65 x 53 Arg.	Datum 84.06.14	Rev. 95.05.10	Tab. I
264 Win. Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 95.03.09	Tab. III
300 Weath. Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 95.03.09	Tab. III
7,62 x 25 Tokarev	Datum 90.04.04	Rev. 95.05.10	Tab. IV
7,65 Parabellum	Datum 84.06.14	Rev. 94.10.18	Tab. IV
9 mm Browning court	Datum 84.06.14	Rev. 95.03.09	Tab. IV
38 Super Auto	Datum 84.06.14	Rev. 95.03.09	Tab. IV
357 Magnum	Datum 84.06.14	Rev. 95.05.10	Tab. IV
38 Special	Datum 84.06.14	Rev. 95.05.10	Tab. IV
44 Rem. Mag.	Datum 84.06.14	Rev. 95.05.10	Tab. IV
44 S & W Special	Datum 84.06.14	Rev. 95.05.10	Tab. IV
45 Colt	Datum 84.06.14	Rev. 95.05.10	Tab. IV
380 R Blanc/9 mm R Blanc	Datum 91.07.31	Rev. 95.05.10	Tab. VIII
Cal. 12 Blanc	Datum 91.12.01	Rev. 95.03.09	Tab. VIII
Cal. 16 Blanc	Datum 91.12.01	Rev. 95.03.09	Tab. VIII

XXIV-19. Korigovaná referenční ověřovací měřidla*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Tab. I-BR/6	Datum 83.02.03	Rev. 94-10-25
Tab. I-BR/7	Datum 83.02.03	Rev. 94-10-18
Tab. II-BR/2	Datum 83.02.03	Rev. 94-10-25
Tab. III-str. 26	Datum 84.06.14	Rev. 94-10-25
Tab. III-BR/2	Datum 83.02.03	Rev. 94-10-25
Tab. V-B/7	Datum 82.03.19	Rev. 94-10-25
Tab. V-B/8	Datum 82.03.19	Rev. 94-10-25
Tab. I-BR/2	Datum 83.02.03	Rev. 95-11-28
Tab. I-BR/5	Datum 83.02.04	Rev. 95-11-28
Tab. VII-BR/4	Datum 83.02.03	Rev. 95-11-28
Tab. VII-AB/7 01	Datum 80.06.10	Rev. 95-11-28
Tab. VII-AB/8	Datum 82.03.24	Rev. 95-11-28

XXIV-20. Vysvětlující poznámka*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Ruční palné zbraně, stroje nebo přístroje jim odpovídající a spadající do kompetence C.I.P., jež jsou vyrobeny, opraveny nebo změněny v některém členském státě C.I.P. nebo které jsou předloženy třetí zemi ve členském státě C.I.P., podléhají úřednímu ověření schváleným národním orgánem tohoto členského státu podle předpisů definovaných C.I.P.

To platí rovněž pro specifické střelivo používané do těchto zbraní, strojů nebo přístrojů jim odpovídajících, s náplní výbušných nebo pyrotechnických látek.

Pověřený národní orgán některého členského státu C.I.P. může výjimečně a pouze z důvodu technického rázu požádat pověřený národní orgán jiného členského státu o provedení úředního ověření namísto sebe.

XXIV-21. Definice ruční palné zbraně*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Za ruční palné zbraně spadající do kompetence C.I.P. se považují ruční zbraně a přístroje, které mohou iniciovat náplň vyrobenou z výbušných nebo pyrotechnických látek, a jsou určeny k tomu, aby vystřelovaly, vymetávaly nebo uváděly do pohybu střely (projektily), plynné, kapalné nebo pevné částice nebo aby způsobily pouze detonaci.

XXIV-22. Příručka směrnic jakosti C.I.P.*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

C.I.P. se rozhodla sestavit Příručku směrnic jakosti, popisující systém jakosti C.I.P. a ustanovující pravidla, která musí být dodržena pro vypracování různých postupů, jejich aplikací a určení neplatnosti.

Tyto směrnice jakosti jsou určeny prezidentu C.I.P., Stálé kanceláři, prezidentům podkomisí a oficiálním delegátům podkomisí.

Řízení Příručky směrnic jakosti se svěřuje Stálé kanceláři. Její vývoj je předmětem práce 5. podkomise.

Příručka bude periodicky revidována.

První vydání, jakož i následující revize budou předkládány Plenárnímu zasedání ke schválení.

XXIV-23. Zkušební značky*(Pozn.: Platné značky členských zemí C.I.P. jsou publikovány v příloze k vyhlášce MPO č. 313/2000)**Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č. 5/1998*

XXV. ZASEDÁNÍ

Moskva, Ruská federace

červenec 1998

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXV. plenárním zasedání**, konaném v červenci 1998.

XXV-1. Prohlášení učiněná při aplikování odstavce 5 článku I Úmluvy

- Dekrety č. 64/1996 a 65/1996 Ministerstva průmyslu, obchodu a turistiky Maďarska jsou v souladu s předpisy C.I.P.
- Nařízení vlády č. 174/1997 a zákon č. 288/1995 Sb. České republiky jsou v souladu s předpisy C.I.P.

XXV-2. Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-7

A. Odstavec 3.2 se nahradí takto:

„3.2. Zkušební střelivo, jakož i vysoce výkonné střelivo musí být identifikovatelné:

- zkušební střelivo:
bud' vroubkovaným okrajem dna nábojnice nebo červeným zbarvením dna nábojnice nebo červenou barvou nábojnice, anebo nápisem na těle nábojnice v jednom z jazyků používaných členskými zeměmi C.I.P. „zkušební střelivo“ s připojením zkušebního hodnoty tlaku této ráže;
- vysoce výkonné střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně (hlavní):
bud' zbarvením dna nábojnice odlišnou barvou, anebo nápisem na těle nábojnice „Max. 1050 bar“ nebo „Pro zbraně ověřené na 1370 bar“ v jednom z jazyků používaných členskými zeměmi C.I.P.“

B. K článku 4 se doplní následující odstavec f:

„f. U zkušebních nábojů: „zkušební náboje“;“

Odstavce f, g, h se stávají odstavci g, h a i.

XXV-3. Ověřování určitých ručních střelných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní. Technická příloha

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-6

V článku 1-2 se nahradí:

„... zkušební upevňovací součástka“ textem „zkušební válcová součástka ...“

XXV-4. Měření tlaků u nábojů s okrajovým zápalem. Metoda Crusher.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-5

Na konec článku 3 se doplní:

„U ráže 22 Short se měřicí přístroj umístí do vzdálenosti 12,49 mm od čela závěru s tolerancí $\pm 0,20$ mm.“

XXV-5. Provádění kusových zkoušek. Zbraně nabíjené zezadu. Typový předpis. Příloha: Důležité rozměry (kóty) zbraní určené ke kontrole z hlediska bezpečnosti

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky vznesené Belgickým královstvím.

XXV-6 Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky vznesené Spolkovou republikou Německo.

XXV-7. Ověřování zbraní s hladkým vývrtem hlavně (hlavní) se středovým zápalem a nabíjených zezadu (metoda s mechanicko-elektrickým snímačem)

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky vznesené Spolkovou republikou Německo.

XXV-8. Ověřování určitých střelných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní - Technická příloha

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXIII-6

K článku 2, 8. řádek, se doplní:
„... nebo ten, který je ručitelem, číslo výrobní dávky, ...“

XXV-9. Průměrné hodnoty maximálních přípustných tlaků nábojů pro pistole a revolvery měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXIV-12

Hodnota P_{Tmax} ráže 357 Magnum se stanoví na 3000 bar namísto 3200 bar.

XXV-10. Mechanicko-elektrické snímače

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Bylo rozhodnuto, aby se kontrola opakovatelnosti řetězců měření prováděla pomocí etalonových mechanicko-elektrických snímačů. Tyto etalonové mechanicko-elektrické snímače, ověřované pravidelně a před každým užitím laboratořemi mezinárodně uznávanými jako referenční centra, zaručující návaznost ověření, budou k dispozici národním schváleným orgánům, a to po prostudování a prověření metodologie a postupu kalibrace 1. podkomisí.

Stanovená kontrola by mohla být prováděna pomocí tří mechanicko-elektrických snímačů Kistler 6215, vybavených adaptérem. Těmito snímači bude vybavena Stálá kancelář, jež zajistí jejich oběh mezi národními schválenými orgány.

XXV-11. Průměrné hodnoty maximálních přípustných tlaků nábojů pro pistole a revolvery měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

RÁŽE	P_{Tmax} (bar)
5,75 Velodog	680
7,62 Nagant	770
7,63 Mauser	2600
7,65 Long	1650
8 mm Steyr	2100
9 mm Browning Long	1650
9 x 22 MJR	2550
9 x 25 Super Auto G	2550
10 mm Auto	2300
10,40 Ord.It.	630
22 Rem. Jet. Mag.	2550
32 Long Colt	1000
32 Short Colt	1000
32 S & W	900
320 Long	1000
320 Short	1200
357 Auto.Mag.	2550

RÁŽE	P_{Tmax} (bar)
357 Maximum	3100
38 Long Colt	900
38 Short Colt	900
38 S & W Colt NP	1200
38 Special AMU	1250
38 Super Auto	2300
38 - 45 ACP	2350
380 Long	770
380 Short	680
40 S & W	2250
41 Long Colt	900
44 S & W Russian	1000
45 Auto Rim	1200
45 Win.Mag.	2750
450 Short	720
455 MK II	900

XXV-12. Průměrné hodnoty maximálních přípustných tlaků nábojů s okrajovým zápalem měřené pomocí systému crusher a s umístěním měření M*Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.*Hodnota $P_{cre} \max$ ráže 22 Short je stanovena ve výši 1450 bar a měřena ve vzdálenosti 12,49 mm od čela závěru nábojnice.**XXV-13. Průměrné hodnoty maximálních přípustných tlaků měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů, maximální přípustné průměrné hodnoty energií nábojů se středovým zápalem a s umístěním měření (M1).***Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.*

RÁŽE	P_{1max} (bar)	M1 (mm)
------	------------------	---------

TAB. I

6 x 47 ATZL	4050	25
6 x 51 ATZL	4050	25
9 x 56 M.Sch.	2080	25
9,5 x 57 M.Sch.	3050	25
9,5 x 66 SE v.H.	4400	25
260 Rem.	4150	25
277 GS	4600	25
30-284 Win.	3800	25

TAB. II

6 x 52 R. Bretschneider	3300	25
450 N°2 N.E. 3"½ Eley	2800	25
475 N°2 N.E. 3"½ Jeffrey	2750	25
500/416 N.E. 3"¼	3150	25

TAB. III

30-378 Weatherby Mag.	4400	25
338-378 Whetherby Mag.	4400	25

Tab. IV

9 mm FX & CQT	350	12,5
38 / 357 FX	350	12,5
454 Casul	3900	17,5

TAB. X

12 mm x 39	$E_{max} = 100 \text{ J}$	
MR35 Punch cal.12-28,5	150	17
MR35 Punch cal.12-35	115	12,5
MR35 Punch cal.15-35	115	12,5

XXV-14. Zavedení moderních počítačových metod*Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.*

Mezinárodní stálá komise - C.I.P. - rozhodla, že 2. podkomise prozkoumá možnost vytvoření počítačové databáze obsahující všechny údaje pro vytvoření a studium tabulek maximálních rozměrů nábojů a minimálních rozměrů nábojových komor, jakož i všech rozhodnutí, doporučení a informací C.I.P., odhlasovaných v průběhu Plenárních zasedání.

Pracovní skupina bude pověřena úkolem prostudovat:

- typ vhodného počítačového nosiče a zvláště jeho kompatibilitu;
- předávání a šíření informací;
- finanční a ekonomické otázky.

Za tuto databázi bude zodpovídat Stálá kancelář: bude ji aktualizovat a vkládat do ní nová rozhodnutí, doporučení, informace nebo jejich modifikace.

Tabulky TDCC a souhrnné vydání platných rozhodnutí C.I.P. budou v současné podobě existovat i nadále a budou rovněž podle potřeby aktualizovány.

XXV-15 Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Nové ráže

RÁŽE	Datum	Rev.	
6 x 47 ATZL	97.11.05	98.06.09	TAB. I
6 x 51 ATZL	97.11.05	98.06.09	TAB. I
9 x 56 M.Sch.	95.06.28	98.06.09	TAB. I
9,5 x 57 M.Sch.	95.06.28	98.06.09	TAB. I
9,5 x 66 SE v.H.	96.05.24	98.06.09	TAB. I
260 Rem.	98.02.09	98.06.09	TAB. I
277 GS	96.11.26	98.06.09	TAB. I
30 - 284 Win.	98.02.09	98.06.09	TAB. I

6 x 52 R.Bretschneider	98.01.27	98.06.09	TAB. II
450 N°2 N.E. 3"½ Eley	98.01.27	98.06.09	TAB. II
475 N°2 N.E. 3"½ Jeffrey	98.01.27	98.06.09	TAB. II
500/416 N.E. 3"¼	96.12.20	98.06.09	TAB. II

30-378 Weatherby Mag.	96.03.05	96.06.27	TAB. III
338-378 Weatherby Mag.	98.02.09	98.06.09	TAB. III

9 mm FX & CQT	98.01.27	98.06.09	TAB. IV
38/357 FX	98.01.27	98.06.09	TAB. IV

12 mm x 39	98.01.27	98.06.09	TAB. X
MR35 Punch cal. 12-28,5	96.03.19	98.06.09	TAB. X
MR35 Punch cal. 12-35	96.02.21	98.06.09	TAB. X
MR35 Punch cal. 15-35	96.02.21	98.06.09	TAB. X

XXV-16. Maximální rozměry nábojů a minimální rozměry nábojových komor

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Revidované ráže

RÁŽE	Datum	Rev.	
6 x 62 Freres	84.06.14	97.04.07	TAB. I
7 x 57	84.06.14	97.04.07	TAB. I
7,5 x 55 GP 31	84.06.14	97.04.07	TAB. I
8 x 57 IS	84.04.14	97.04.07	TAB. I
8,5 x 63	92.02.27	97.04.07	TAB. I
35 Rem.	84.06.14	98.01.27	TAB. I
35 Whelen	94.03.01	98.01.27	TAB. I

8 x 58 R	84.06.14	98.01.27	TAB. II
8 x 60 RS	84.06.14	97.04.07	TAB. II
8,5 x 63 R	96.02.27	97.04.07	TAB. II
8 x 72 R	84.06.14	97.04.07	TAB. II

600 N.E.	84.06.14	98.01.27	TAB. II
5,45 x 18	93.05.24	97.04.07	TAB. IV
38 Super Auto	84.06.14	98.01.27	TAB. IV
41 Rem. Mag.	86.12.14	97.04.07	TAB. IV
454 Casul	95.03.09	98.01.27	TAB. IV
8 mm Blanc	91.07.29	97.04.07	TAB. VIII

XXV-17. Tolerance maximálních rozměrů nábojů

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Náboje s hrdlem:

L1: - 0,20 mm
P2: - 0,20 mm
L2: - 0,20 mm

Náboje s hrdlem bez kužele:

L3: - 0,25 mm

Náboje s okrajem:

R: - 0,15 mm

Náboje s dosedacím nákrůžkem Magnum:

E: - 0,15 mm

Náboje pro pistole bez kužele:

L3: - 0,25 mm

Náboje pro revolvery:

R: - 0,20 mm

Náboje s okrajovým zápalem:

R: - 0,18 mm

ZKUŠEBNÍ ZNAČKY

*Pozn.: Zkušební značky **České republiky** č. 6, 7 a 8 a značka zkušebny **Ruské federace** v Iževsku. – viz příloha k Vyhlášce MPO č. 313/2000.*

Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č.11/1999, včetně sdělení o vypuštění rozhodnutí č. XXV-5, XXV-6 a XXV-7 publikovaného ve Věstníku ÚNMZ č. 6/2000.

XXVI. ZASEDÁNÍ**Brno, Česká republika****červen 2000**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy schválené v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXVI. plenárním zasedání**, konaném v červnu 2000.

XXVI-1. Prohlášení učiněná při aplikování odstavce 5 článku I Úmluvy

- Vyhlášky z r. 1999 Spolkového ministra hospodářství týkající se ověřování ručních palných zbraní BGBI.II č. 386/1999, kontroly střeliva BGBI.II č. 388/1999, vytvoření Zkušeben zbraní a střeliva, jakož i jejich přílohy BGBI.II č. 385/1999 a ověřovacích značek zbraní a kontrolních značek střeliva BGBI.II č. 387/1999 jsou v souladu s předpisy C.I.P.
- Třetí Prováděcí nařízení (dekret) zákona o zbraních Spolkové republiky Německo je v souladu s předpisy C.I.P.

XXVI-2. Ověřování určitých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XV-8 a rozhodnutí XXIV-4

A. Článek 4 se nahradí takto:

„4.1 Jsou-li ověření provedená podle čl. 3 odst. 3.2. uspokojivá, Schválený národní orgán členského státu udělí příslušnou homologaci typu. K tomuto typu náleží předměty, jejichž způsob funkce, základní rozměry, použité materiály a tvar jsou stejné, pod podmínkou, že vzhled předmětu nebyl podstatně změněn a byla zachována jeho bezpečnost.

4.2 Homologace bude odmítnuta, pokud vzorek prototypu modelu předložený ke zkouškám požadovaným čl. 3 odst. 3.2 neodpovídá předpisům uvedeným v příloze.

4.3 Certifikát o homologaci musí uvádět:

- Schválený národní orgán, který provedl homologaci,
- jméno a adresu žadatele,
- jméno nebo značku (*obchodní název*) výrobce,
- druh přístroje, označení typu a modelu,
- základní technické charakteristiky (*specifikace*) ověřeného prototypu, zvláště homologované materiály, jejich tloušťku a základní rozměry nábojové komory a hlavně, obchodní nebo normalizovaný název střeliva,
- druh a tvar homologační značky, která má být použita, jakož i číslo homologace,
- případné omezení homologace na určitý stanovený počet exemplářů a odpovídající čísla sérií.

Na certifikátu o homologaci může být mimo jiné předepsáno jeho vlastníku dodávat spolu s homologovaným přístrojem s výbušnou náplní i návod k použití ověřený Schváleným národním orgánem.

4.4 Schválený národní orgán odejme homologaci, pokud:

- ustanovení čl. 3 odst. 3.2 nebyla při homologaci splněna nebo nebyla následně respektována nebo
- Schválený národní orgán konstatuje, že vyrobené exempláře se liší z hlediska jejich základních charakteristik od ověřeného prototypu uvedeného v certifikátu o homologaci.
- je-li homologace odňata, znamená to, že žadatel musí podat novou žádost o homologaci u Schváleného národního orgánu, který ji udělil, a to i v případě, kdy je toto provedení (model) předkládáno znovu, a to se stejnými charakteristikami jako v předchozím případě.

4.5 Kompetentní národní úřady členských států zašlou Stálé kanceláři C.I.P., jakmile byla homologace udělena, kopii certifikátů o udělení homologaci vydaných Schváleným národním orgánem, a uvědomí ji o odmítnutí homologace nebo o jejím případném odnětí.

Stálá kancelář C.I.P. informuje o odmítnutí udělení nebo o odnětí homologace Kompetentní národní úřady členských států.

Tato informace musí obsahovat následující údaje:

- členský stát a Schválený národní orgán, který provedl zkoušky pro homologaci,
- jméno žadatele,
- značku, typ a model přístroje,
- ráži.

4.6 Na základě žádosti Schváleného národního orgánu členského státu mu Stálá kancelář zašle kopii certifikátu o homologaci předmětného přístroje.“

B. Odstavec 5.1 se nahradí takto:

„5.1 Veškeré ruční palné zbraně, veškeré redukční hlavně a veškeré přístroje s výbušnou náplní, které náleží do homologované série, musí být označeny viditelným a trvanlivým způsobem na některé ze svých základních částí následujícími údaji:

- jméno, název nebo obchodní značka výrobce nebo dovozce,
- model (provedení),
- obchodní nebo normalizovaný název střeliva nebo označení ráže, a to v případě zvláštních výmetných látek,
- homologační značka.“

XXVI-3. Ověřování určitých ručních palných zbraní a přístrojů s výbušnou náplní. Technická příloha

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVI-6

Odstavec 3.3 se nahradí takto:

„3.3 Odběr vzorků přístrojů určených ke kusovému ověřování, které požaduje čl. 6, odst. 6.1, provádí Schválený národní orgán ve výrobě nebo v průběhu skladování.

V případě přístrojů dovezených z nečlenské země se odběr vzorků uskuteční ve skladu dovozce a kontrolu provede Schválený národní orgán, který prováděl homologaci, nebo jiný Schválený národní orgán.“

XXVI-4. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-11, odstavce 10.1

A. Text písmene d se nahradí takto:

„d. zvláště silné vzpříčení (*uvíznutí*) nábojnic při jejich vytahování, způsobené neobvyklou deformací nábojnice. Toto vzpříčení se ověří pomocí nábojů, které vyvíjejí průměrný tlak rovný P_{max} .“

B. Doplní se následující písmeno m:

„m. nesouosost vývrtu hlavně s nábojovou komorou válce revolveru.“

XXVI-5. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis. Příloha: Důležité rozměry zbraní kontrolované z hlediska bezpečnosti

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXV-5

Pokud maximální náboj dané ráže vložený do minimální nábojové komory hlavně stejné ráže vykazuje přesah vzhledem k osazení závěru hlavně, tak hodnota maximální uzamykací vůle, která se kontroluje a je předepsána C.I.P., se zvětší o hodnotu tohoto přesahu.

Ráže	ΔL	$Fe + \Delta L$
22-250 Rem	0,08	0,18
220 Swift	0,10	0,20
222 Rem.	0,07	0,22
222 Rem. Mag.	0,09	0,19
223 Rem.	0,07	0,17
243 Win.	0,10	0,20
6 mm Rem. (244 Rem.)	0,10	0,20
257 Roberts	0,15	0,30
260 Rem.	0,10	0,20
270 Win.	0,10	0,20
7 mm - 08 Rem.	0,10	0,20

Ráže	ΔL	$Fe + \Delta L$
280 Rem.	0,10	0,20
284 Win.	0,11	0,21
30-06 Spring.	0,10	0,20
308 Win.	0,10	0,20
358 Win.	0,10	0,20
50 Browning	0,27	0,42

Fe: Maximální uzamykací vůle C.I.P.

ΔL : Přesah nábojnice

$Fe + \Delta L$: Uzamykací vůle C.I.P. + hodnota přesahu

Poznámka: Kontrola hodnoty uzamykací vůle $Fe + \Delta L$ uvedené v tabulce se musí provádět za použití ověřovací měrky (kalibru) specifikované pro každou ráži.

XXVI-6. Měření tlaků pomocí mechanicko-elektrických snímačů.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XIX-2 2.2.1.1 a XIX-3 4.1

Doplň se tento odstavec:

Linearita tangenciálních mechanicko-elektrických snímačů, které mohou měřit tlaky do 2000 bar, může být $\leq 2\%$ v celém jejich měřicím rozsahu. V tomto případě se musí zvolit citlivost odpovídající očekávanému rozsahu tlaků.

XXVI-7. Kontrola spotřebního střeliva.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXII-2

A. Odstavec 6.7 se nahradí takto:

„6.7. Ocelové broky obsažené v obyčejných nábojích musí mít pro ráži 12 průměr nižší nebo roven 3,25 mm.“

B. Odstavec 7.1 se nahradí takto:

„7.1. Odběr vzorků se provede v souladu s odst. 4 výše. Metoda a typy tlakoměrných hlavni, které se použijí při měření tlaků a vyhodnocení výsledků, byly schváleny rozhodnutím C.I.P.

Pro kontrolu průměrné hodnoty rychlosti a momentu hybnosti nábojů s ocelovými broky se použijí tlakoměrné hlavni navržené C.I.P. Průměrná hodnota rychlosti a moment hybnosti musí být měřeny ve vzdálenosti 2,5 m od ústí hlavně. Je třeba dodržet následující hodnoty:

- Obyčejné náboje ráže 12:
průměrná hodnota rychlosti nižší nebo rovna 400 m/s;
moment hybnosti nižší nebo roven 12 Ns;
- Náboje s vysokým výkonem ráže 12/70:
průměrná hodnota rychlosti nižší nebo rovna 430 m/s;
moment hybnosti nižší nebo roven 13,5 Ns;
- Náboje s vysokým výkonem ráže 12/73 a delší:
průměrná hodnota rychlosti nižší nebo rovna 430 m/s;
moment hybnosti nižší nebo roven 15 Ns;“

XXVI-8. Ověřování zbraní s hladkým vývrtem hlavně (hlavní) se středovým zápalem nabíjené závěrem (metoda s mechanicko-elektrickým snímačem).

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXII-14

Odstavec 3 se nahradí takto:

„3. Ověřování zbraní určených ke střelbě náboji s ocelovými broky.

Vystřelí se 3 zkušební náboje z každé hlavně nabitě ocelovými broky průměru 4,6 mm u nábojů ráže 12 a tvrdosti v rozmezí 80 a 110 HV1.

Každý zkušební náboj musí současně vyvinout:

- náboje ráže 12/70:
průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru;
průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
moment hybnosti $M_o \geq 15 \text{ Ns}$;
- náboje ráže 12/73 a delší:
průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru;
průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
moment hybnosti $M_o \geq 17,5 \text{ Ns}$

XXVI-9. Provádění kusového ověřování. Zbraně nabíjené závěrem. Typový předpis.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVIII-7

Článek 4 se nahradí takto:

„Čl. 4 Kontrola rozlišujících znaků:

Při kontrole rozlišujících znaků se ověří, zda byla následující označení umístěna viditelně a trvanlivě na jedné ze silně namáhaných částí zbraně:

- jméno, obchodní název nebo obchodní značka výrobce nebo jakékoliv jiné označení umožňující identifikaci zbraně;
- identifikační číslo zbraně;
- označení ráže (např. podle norem C.I.P. 7 x 64, 243 Win., 12-70, atd.) na každé z hlavní rozdílných ráží nebo na jediné z hlavní, jsou-li stejné ráže;
- v případě, kdy je možno vyměnit válec revolveru, označení ráže na každém válci;
- v případě potřeby označení „zbraň na granule“.

XXVI-10. Kontrola spotřebního střeliva. Dodatek A.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXIV-2

K odstavci I.1 se připojí následující bod c:

„c. Kóty nábojů ovlivňující uzamykací vůli:

1. Náboje s kuželovým hrdlem:
L1: vzdálenost mezi zadním čelem dna a průměrem P2,
tolerance: -0,20 mm;
L2: vzdálenost mezi zadním čelem a průměrem H1 hrdla nábojnice
tolerance: -0,20 mm;
P2: průměr ve vzdálenosti L3, tolerance: -0,20 mm.
2. Náboje s hrdlem bez kužele:
L3: celková délka nábojnice, tolerance: -0,25 mm.
3. Náboje s okrajem:
R: výška okraje, tolerance: -0,25 mm.
4. Nábojnice se dnem magnum:
E: výška dna, tolerance: -0,20 mm.
5. Pistolové náboje bez kužele:
L3: celková délka nábojnice, tolerance: -0,25 mm.
6. Revolverové náboje:
R: výška okraje, tolerance: -0,25 mm.
7. Náboje s okrajovým zápalem:
R: výška okraje, tolerance: -0,18 mm.

Tyto rozměry a tolerance, změřené vhodnou metodou, musí odpovídat těm, které jsou předepsány C.I.P. a uvedeny v „Tabulkách rozměrů nábojů a nábojových komor“, a musí být jednotlivě kontrolovány.“

XXVI-11. Zavedení moderních počítačových metod.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXV-14. Zavedení moderních počítačových metod.

Druhý odstavec se nahradí takto:

„Tuto počítačovou databázi musí být možno zaznamenat na CD-Rom Stálou kanceláří a distribuovat touto kanceláří různým členským zemím C.I.P.“

XXVI-12. Mechanicko-elektrické „etalonové“ snímače.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

1. Získání čtyř mechanicko-elektrických snímačů
 - 1.1 Čtyři „etalonové“ mechanicko-elektrické snímače budou nabídnuty C.I.P., a to níže uvedenými Schválenými národními orgány, a uloženy ve Stálé kanceláři:

Zkušebna v Gardone V.T (Itálie)
Zkušebna v Saint-Etienne (Francie)
Zkušebna v Liège (Belgie)
PTB (Německo)
 - 1.2 Po každé kontrole měřicího řetězce pomocí „etalonových“ mechanicko-elektrických snímačů zaplatí Národní orgán Stálé kanceláři částku 3000 BEF (74,37 EURO).
 - 1.3 Stálá kancelář zajistí pojištění těchto mechanicko-elektrických snímačů proti všem rizikům (krádeži – zničení – ztrátě, atd.).
2. Kompetence Stálé kanceláře
 - 2.1 „Etalonové“ mechanicko-elektrické snímače budou dány k dispozici Stálé kanceláři, která zajistí jejich uchovávání a oběh mezi Národními orgány.
 - 2.2 Stálá kancelář učiní všechny kroky pro to, aby uspokojila požadavky Národních orgánů.
 - 2.3 Stálá kancelář bude při odesílání „etalonových“ mechanicko-elektrických snímačů respektovat všechny platné celní předpisy, jakož i předpisy týkající se přepravy.
3. Certifikace „etalonových“ mechanicko-elektrických snímačů
 - 3.1 Alespoň jednou ročně musí Národní orgány provádět periodickou kontrolu opakovatelnosti měřicího řetězce pro kalibraci snímačů, a to pomocí dvou ze čtyř „etalonových“ snímačů, vybavených jejich vlastním adaptérem.
 - 3.2 Po každém použití musí být „etalonové“ mechanicko-elektrické snímače znovu certifikovány mezinárodně uznanou laboratoří.
 - 3.3 Mezinárodně uznané laboratoře jsou odpovědné za návaznost měření svých „etalonů“.
4. Oběh „etalonových“ mechanicko elektrických snímačů
 - 4.1 „Etalonové“ snímače budou zaslány Stálou kanceláří Národnímu orgánu na jeho žádost. Veškeré poplatky na dopravu hradí Národní orgán.
 - 4.2 Po provedení kontroly vrátí Národní orgán „etalonové“ mechanicko-elektrické snímače Stálé kanceláři. Pro provedení kontrol je schválena lhůta 3 týdnů.
 - 4.3 Jakmile Stálá kancelář obdrží „etalonové“ snímače, zašle je mezinárodně uznané laboratoři pro provedení nové certifikace.
 - 4.4 Po certifikaci se „etalonové“ snímače navrátí Stálé kanceláři.
 - 4.5 Je žádoucí, aby byly periodicky prováděny laboratorní zkoušky mezi jednotlivými mezinárodně uznanými laboratořemi.
5. Opatření při používání
 - 5.1 „Etalonové“ mechanicko-elektrické snímače budou se svým adaptérem zabaleny do svého původního obalu a chráněny proti otřesům.
 - 5.2 Manipulace s těmito „etalonovými“ mechanicko-elektrickými snímači bude prováděna s největší péčí a s vědomím, že se jedná o měřicí přístroj.
 - 5.3 Skladování a klimatizace se provede podle údajů výrobce.
 - 5.4 Utahovací moment bude stejný, jaký byl použit při certifikaci.
 - 5.5 Kontrola měřicího řetězce se provede tak, že se uskuteční tři kalibrační zkoušky s každým „etalonovým“ snímačem.

Před tím se provede elektrická kontrola (viz rozhodnutí C.I.P. XXII-19 2.2.3 a 2.3.3) nebo se přistoupí k alternativnímu způsobu pomocí patřičně certifikovaného simulátoru střelby.

S „etalonovými“ mechanicko-elektrickými snímači nelze provádět skutečnou střelbu.

V místnosti, kde se provede kontrola měřicího řetězce, musí být dodrženy následující podmínky: 20 ± 1 °C a relativní vlhkost 60 ± 5 %.

- 5.6 Kopie protokolu o certifikační zkoušce, vypracovaného při poslední kontrole a obsahující konečné hodnoty kalibrace, musí vždy doprovázet dokumentaci mechanicko-elektrického snímače. Originál je archivován ve Stálé kanceláři.
- 5.7 Všechny originály protokolů o kalibrační zkoušce se archivují u Národního orgánu a jedna kopie se předá Stálé kanceláři.
- 5.8 V případě anomálií zjištěných před nebo v průběhu kontroly se provedou dvě dodatečné kalibrace. Pokud anomálie přetrvávají, provede se ověření měřicího řetězce a zvláště zesilovače náboje, voltmetru, referenčního tlaku a všech vodičů.
V případě trvajících nálezů anomálií kontaktuje Schválený národní orgán laboratoř, která provedla certifikaci.

XXVI-13. Umístění snímání tlaku M při měření pomocí mechanicko-elektrických snímačů u nábojů pro pistole a revolvery.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

RÁŽE	M (mm)		
5,45 x 18	9,00	32 S & W Long Wad Cut.	8,00
5,75 Velodog	17,50	320 Long	12,50
6,35 Browning	9,00	320 Short	10,50
7,5 Ord. Suisse	12,50	357 Auto Mag.	17,50
7,62 x 25 Tokarev	17,50	357 Mag.	17,50
7,62 Nagant	17,50	357 Maximum	25,00
7,63 Mauser	17,50	357 SIG	10,50
7,65 Browning	10,50	38 Long Colt	10,50
7,65 Long	10,50	38 Short Colt	10,50
7,65 Parabellum	12,50	38 S & W Colt NP	9,00
8 mm Gasser	12,50	38 Special	12,50
8 mm Lebel	12,50	38 Special AMU	10,50
8 mm Steyr	10,50	38 Spl Wadcut	10,50
9 mm Makarov	10,50	38 Super Auto	12,50
9 x 18	9,00	38 - 45 ACP	12,50
9 mm Brow. Court	9,00	380 Long	12,50
9 mm Brow. Long	10,50	380 Short	10,50
9 mm Lueger	12,50	41 ACT EXP	10,50
9 x 21	12,50	41 Long Colt	12,50
9 x 22 MJR	12,50	41 Rem. Mag.	17,50
9 x 25 Super Auto G	12,50	44 S & W	10,50
9 mm Steyr	12,50	44 Rem. Mag.	17,50
10 mm Auto	12,50	44 S & W Russian	12,50
10,4 Ord. It.	10,50	44 S & W Special	17,50
22 Rem. Jet. Mag.	10,50	45 Auto.	12,50
32 H & R Mag.	12,50	45 Auto. Rim.	12,50
32 Long Colt	12,50	45 Colt	12,50
32 Short Colt	9,50	45 HP	12,50
32 S & W	8,00	45 Win. Mag.	17,50
32 S & W Long NP	12,50	450 Short	8,00
		455 Mk II	7,50

Umístění měření tlaku stanovená rozhodnutím XX-9 1.1.2 zůstávají v platnosti pro stávající tlakoměrné hlavně.

Pro nové tlakoměrné hlavně se aplikují výše uvedená umístění měření tlaku. U těchto hodnot lze aplikovat toleranci menší než 2 mm.

XXVI-14. Přípustné maximální průměrné hodnoty tlaku měřené pomocí mechanicko-elektrických snímačů u nábojů se středovým zápalem a umístění měření M1.*Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.*

	RÁŽE	P_{t,max} (bar)	M1 (mm)
Tab. I	5,6 x 39	3500	17,5
	6,5 – 284 Norma	4100	25
	7 mm KMM	4700	25
	7,82 Warbird	4600	25
	300 Rem. Ultra Mag.	4480	25
	376 Steyr	4300	25
	460 Rigby	4000	25
	12,70 x 70 (500 Schüler)	3300	25
	500 Jeffrey	3300	25
	376 Steyr	4600	25
Tab. II	8 mm - 348 Win.	3000	25
	9 x 53 R	3400	25
Tab. III	7 mm STW	4600	25
Tab. IV	7,5 Ord. Suisse	1850	12,50
	22 PICRA	3200	17,50
	221 Rem. Fireball	3200	17,50
	260 PICRA	3900	17,50
	30 PICRA	2800	17,50
	32 H & R Mag.	1400	12,50
	44 Cplt	1000	12,50
	45 S. & W.Schofield	1000	12,50
Tab. VI	357 KRAKEN	3000	Va = 0,40 cm ³
Tab. VII	32 RUS	830	17,00
Tab. IX	44 Rem. GR	400	17,50
Tab. X	11,6 SAFEGOM	E 35 J	
	18 x 81	3550	82,25

XXVI-15. Měření tlaku plynů u nábojů - Systém a základní postup C.I.P. Metoda s mechanicko-elektrickým snímačem.*Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.*

Předmluva

Toto rozhodnutí má za cíl sjednotit výsledky ověřování, a proto se musí aplikovat v případech neshod mezi Schválenými národními orgány. Země přistupující k C.I.P. musí toto rozhodnutí aplikovat.

1. OBEČNÉ PODMÍNKY**1.1 Tlakoměrný blok**

Tlakoměrný blok používaný různými zkušebními musí být vybaven tlakoměrnými hlavňemi, do jejichž nábojových komor mohou být vloženy celé náboje.

Výše uvedená podmínka se musí aplikovat u nových bloků a tlakoměrných hlavni, zatímco stávající bloky a tlakoměrné hlavně se mohou i nadále používat a zůstávají v platnosti.

1.2 Tlakoměrné hlavňe

Tlakoměrné hlavňe musí mít minimální rozměry stanovené C.I.P. a uvedené v TDCC a musí splňovat přípustné tolerance. U těchto kót je však snahou aplikovat co možno nejmenší tolerance. Dbá se na to, aby uzamykací vůle byla co nejmenší a v každém případě menší než maximální hodnota předepsaná a ověřená pomocí ověřovací měrky (kalibru).

1.3 Vývrt pro mechanicko-elektrický snímač

Vývrt pro mechanicko-elektrický snímač musí být proveden podle umístění stanoveného C.I.P. pro danou ráži. Aby bylo dosaženo maximální přesnosti a reprodukovatelnosti výsledků měření, věnuje se provedení tohoto vývrtu co největší péči. Rozměry a tolerance vývrtu musí odpovídat hodnotám stanoveným výrobcem mechanicko-elektrického snímače.

1.4 Bicí mechanismus a střelba nábojů se středovým nebo okrajovým zápalem

K dosažení koherentních výsledků je nezbytné, aby bicí mechanismus a úderník byly v souladu s níže uvedenými rozměry. Bicí mechanismus musí zaručovat účinný, pravidelný a spolehlivý zápal.

Úderník vyvíjí dostatečnou energii tehdy, pronikne-li jeho pŕlkulový hrot o průměru mezi 1,8 a 2,2 mm do měděného válečku crusher o rozměrech 5 x 5 mm a s tvrdostí HV/2/20 = 53 do hloubky alespoň 0,50 mm.

Tvrdost hrotu úderníku musí být alespoň 50 HRC a jeho přesah 0,9 až 1,5 mm.

U tohoto ověření musí být váleček crusher vložen do náhradní ocelové nábojnice, která se vloží do odpovídající nábojové komory tlakoměrné hlavňe.

1.5 Mechanicko-elektrický snímač

Používané mechanicko-elektrické snímače musí splňovat platná rozhodnutí C.I.P. a montují se na tlakoměrné hlavňe v souladu s předpisy C.I.P. a podle pokynů výrobce. Ověřuje se zvláště správné použití těsnění, je-li předepsáno.

Kromě jiného se ověřuje:

- zda je respektován utahovací moment předepsaný výrobcem;
- zda konektor mezi snímačem a připojovacím kabelem je čistý, řádně odmaštěn a suchý (izolační odpor);
- zda je zvolená citlivost (pC/bar) co nejbliže očekávanému tlaku.

2. PŘÍPRAVA NÁBOJŮ

2.1 Vyvrtání nábojnice

U nábojů určených pro zbraně s hladkým vývrtem hlavňe (hlavni) a se středovým zápallem bude mít vývrt nábojnice průměr 3 mm, u všech ostatních nábojů bude 2 mm.

Pomocí vhodného zařízení se zajistí, aby otvor vyvrtaný do nábojnice byl ve stanovené vzdálenosti a soustředný vzhledem ke kanálku snímání tlaku tlakoměrné hlavňe.

Aby se zamezilo úniku plynů, ověří se po vyvrtání, zda není nábojnice deformovaná a zda ve vyvrtaném otvoru nezůstaly otřepy kovového materiálu.

2.2 Uzavření (ucpání) vyvrtaného otvoru v nábojnici

Uzavření (ucpání) vyvrtaného otvoru v nábojnici lze uskutečnit pomocí speciální lepicí pásky odolné proti teplu, např. Tesa 4118 PVI nebo také pomocí silikonového tuku P8.

3. MĚŘENÍ TLAKU

3.1 Měření se provede tlakoměrnou hlavní umístěnou vodorovně.

3.2 Zkoušené náboje se musí umístit vertikálně na přípravnou destičku dnem náboje dolů.

3.3 Z destičky se vybere vzorek náboje tak, aby byl prach na straně zápalky, vloží se do nábojové komory tlakoměrné hlavňe, přičemž se pomalu naklání do žádané polohy tak, aby prach zůstal na straně zápalky.

Dbá se na to, aby otvor vyvrtaný v nábojnici byl koncentrický a sousý s odběrovým kanálkem tlaku v tlakoměrné hlavni.

3.4 Provedení střelby

Po každé nové montáži mechanicko-elektrického snímače a před každou sérií měření tlaku se vystřelí jeden zahřívací výstřel.

Po každé sérii měření je třeba demontovat mechanicko-elektrický snímač. Dříve, než se pokračuje v měření, ověří se celistvost ochranného disku.

V případě porovnávacích zkoušek se uvede v záznamu o měření, v odstavci pozorování, hodnota zaznamenaného tlaku při zahřívacím výstřelu.

3.5 Současně s měřením tlaku se měří zbývající rychlost střely ve vzdálenosti 2,5 m od ústí hlavňe. Provede se výpočet průměrné, maximální a minimální hodnoty a průměrné odchylky.

4. ZÁZNAM O MĚŘENÍ

4.1 Záznam o měření vypracovaný zkušebnou, která provedla zkoušky, musí obsahovat alespoň tyto údaje:

- název zkušebny a její adresu
- jméno a adresu žadatele (zákazníka)
- pořadové číslo záznamu o měření
- datum zkoušky
- jméno zkušebního technika, který provedl zkoušku
- jméno a podpis vedoucího zkušebny
- charakteristiky nábojů (ráže, typ a hmotnost střely, výrobní dávka, výrobce)
- meteorologické podmínky
- technické charakteristiky měřicího systému (identifikační číslo tlakoměrné hlavňe, mechanicko-elektrický snímač, nastavená citlivost snímače, údaje o vybraných parametrech a systém měření rychlosti)
- klimatické podmínky, za kterých byly skladovány náboje před zkoušením
- jednotlivé naměřené tlaky a rychlosti
- průměrné hodnoty tlaků a rychlostí
- směrodatná odchylka
- statistické vyhodnocení;
- pozorování týkající se případných anomálií u podmínek nebo výsledků zkoušek

XXVI-16. Minimální rozměry nábojů a maximální rozměry nábojových komor.*Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.***Nové ráže**

	RÁŽE	DATUM	REV.	TAB I
Tab. I	5,6 x 39	00-02-15		TAB I
	6,5 – 284 Norma	00-02-15	00-04-19	TAB I
	7 mm KM	99-09-01	00-02-15	TAB I
	300 Rem. ULTRA Mag.	98-11-03	00-02-15	TAB I
	7,82 Warbird	00-02-15		TAB I
	376 Steyr	99-01-20	99-04-20	TAB I
	450 Rigby	00-02-15		TAB I
	12,7 x 50 (500 Schüler)	98-01-27	99-04-20	TAB I
	50 Browning	95-05-31	99-04-20	TAB I
	500 Jeffrey	99-01-12	00-02-15	TAB I
Tab. II	8 mm 348 Win	99-03-16	00-02-15	TAB II
	9 x 53 R	99-03-23	99-04-20	TAB II
Tab. III	7 mm STW	00-02-15		TAB III
Tab. IV	22 PICRA	99-03-15	99-04-20	TAB IV
	260 PICRA	99-03-15	99-04-20	TAB IV
	30 PICRA	99-04-20		TAB IV
	44 Colt	00-02-15		TAB IV
	45 S&W Schofield	00-02-15		TAB IV
Tab. VI	357 KRAKEN	99-11-01	00-02-15	TAB VI
Tab. VII	32 RUS	99-04-20		TAB VII
Tab. X	11,6 SAFEGOM	96-03-19	99-04-20	TAB X
	18 x 81	99-02-22	00-06-07	TAB X

XXVI-17. Minimální rozměry nábojů a maximální rozměry nábojových komor.*Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.***Revidované ráže**

	RÁŽE	DATUM	REV.	TAB I
Tab. I	7,5 x 55 Suisse	84-06-14	00-02-15	TAB I
	7,65 x 53 Argentine	84-06-14	99-04-20	TAB I
	404 Riml. N.E.1	84-06-14	00-02-15	TAB I
Tab. II	5,6 x 61 R SE v.H.	84-06-14	99-04-20	TAB II
Tab. III	30-378 Weath. mag.	96-03-05	00-05-6-07	TAB III
Tab. IV	7,62 x 25 Tokarev	90-04-04	00-02-15	TAB IV
	454 Casull	95-03-09	00-02-15	TAB IV

XXVI-18. Referenční ověřovací kalibry (měrky).*Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.*

Tabulka I-BR/5-A Datum: 00.03.16.

Tato rozhodnutí byla publikována ve Věstníku ÚNMZ č.4/2002.

XXVII. ZASEDÁNÍ**Bratislava, Slovenská republika****květen 2002**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXVII. plenárním zasedání**, konaném v květnu 2002.

XXVII-1 Prohlášení učiněná při aplikování odstavce 5 článku I Úmluvy

- Zákon č. 156/2000 Sb. z 18. května 2000 o ověřování střelných zbraní, střeliva a pyrotechnických předmětů, jakož i vyhláška č. 313/2000 Sb. České republiky jsou v souladu s předpisy C.I.P.
- Nařízení č. 296 a 397 vlády Slovenské republiky, týkající se technických požadavků a postupů posuzování shody u střelných zbraní a střeliva, jsou v souladu s předpisy C.I.P.
- Publikovaná rozhodnutí XXVI. Plenárního zasedání C.I.P. v Úředním listě Belgického království „Moniteur Belge“ jsou v souladu s předpisy C.I.P.
- Publikovaná rozhodnutí XXV. a XXVI. Plenárního zasedání C.I.P. v Úředním listě Italské republiky „Gazette Ufficiale“ jsou v souladu s předpisy C.I.P.

XXVII-2 Prohlášení C.I.P.

V souladu s Úmluvou z r. 1969, Stanovami, jakož i s rozhodnutími C.I.P., musí být všechny ruční palné zbraně i základní části podrobeny úředním ověřením ve zkušebnách zbraní a střeliva země C.I.P. výrobce, a u dovezených zbraní ve zkušebnách zbraní a střeliva země C.I.P., kam byly dovezeny poprvé. Totéž platí pro spotřební střelivo.

XXVII-3 Typový předpis pro provádění kusových ověřování zbraní nabíjených závěrem.

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky vznesené Itálií.

XXVII-4 Měření tlaku nábojů se středovým zápallem určených pro dlouhé zbraně s drážkovaným vývrtem hlavní. Metoda s mechanicko-elektrickým snímačem tlaku.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XX-9

Doplní se následující paragraf 5.

5. Výužití výsledků

Z důvodu kontroly střeliva během výroby nebo uvádění do oběhu a také pro stanovení zkušební tlaku při ověřování se provede střelba série alespoň 10 nábojů. Je-li pro kontrolu k dispozici méně než 10 nábojů, je třeba uvést spolu se zjištěným tlakem rovněž počet provedených měření. Na výsledky měření se aplikují statistická pravidla.

P_{max}	=	přípustný průměrný maximální tlak podle předpisů C.I.P.;
P_i	=	jednotlivý tlak;
$\bar{P}_n$	=	aritmetický průměr tlaků z n měření;
S_n	=	směrodatná odchylka tlaku pro n měření;
$K_{i,n}$	=	toleranční koeficient pro n měření (viz 3.2.).

Průměrný tlak spotřebního náboje musí být nižší nebo nanejvýš stejný jako přípustná hodnota P_{max} . Kromě toho platí, že povinnost u spotřebního střeliva nevykazovat žádnou hodnotu jednotlivého tlaku vyšší o 15 % než hodnota P_{max} je dodržena, pokud horní hodnota toleranční meze v 99 % případů nepřekročí 1,15 hodnotu P_{max} se statistickou jistotou 95%, tzn. jestliže je splněna následující nerovnost:

$$\bar{P}_n + K_{i,n} \cdot S_n \leq 1,15 P_{max}$$

Průměrný tlak zkušebního střeliva pro pistole a revolvery musí být alespoň o 30 % vyšší než je maximální přípustný tlak spotřebního střeliva. Průměrný tlak zkušebních nábojů pro dlouhé zbraně s hlavními s drážkovaným vývrtem musí být alespoň o 25 % vyšší než maximální přípustný tlak spotřebního střeliva. Zkušební kinetická energie střely zkušební náboje pro dlouhé zbraně s hlavními s drážkovaným vývrtem musí být navíc stejná nebo vyšší než hodnoty kinetických energií uvedené v TDCC.

Pro zajištění toho, aby v 90 % případů spodní hodnota toleranční meze nebyla nižší než 1,15 P_{max}, a to se statistickou jistotou 95%, je třeba, aby byla splněna následující nerovnost:

$$\bar{P}_n - K_{3,n} \cdot S_n \geq 1,15 P_{\max}$$

Aby nedocházelo k nadměrnému namáhání zbraně podrobené ověření, nesmí zkušební střelivo překračovat určitou hodnotu tlaku danou následující nerovností:

$$\bar{P}_n + K_{3,n} \cdot S_n \leq 1,40 P_{\max}$$

Stávající odstavce 5 a 6 se stávají odstavci 6 a 7.

XXVII-5 „Etalonové“ mechanicko-elektrické snímače

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXVI-12

V odstavci 3.1 se na posledním řádku nahradí text „jednou ročně“ textem „jednou za dva roky“.

XXVII-6 Přípustné průměrné maximální tlaky měřené mechanicko-elektrickým snímačem u nábojů se středovým zápalem, s umístěním měření M

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXVI-14

TAB. I Namísto „460 Rigby“ patří „450 Rigby“.
Ruší se ráže 375 Steyer.

XXVII-7 Přípustné průměrné maximální tlaky měřené mechanicko-elektrickým snímačem u nábojů se středovým zápalem, s umístěním měření M

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

	Ráže	Země původu	P _T max (bar)	M (mm)
TAB. I	17 Libra	CZ	4300	17,5
	6 x 47 SM	CH	3900	25
	6,5 x 63 Messner Mag	DE	4400	25
	7 mm Rem. Ultra Mag	US	4400	25
	7 mm Win. Short Mag.	US	4450	25
	7,21 Firebird	FI	4600	25
	7,62 UKM	DE	4700	25
	9,3 x 66 Sako	FI	4150	25
	270 Win. Short Mag.	US	4450	25
	300 Win. Short Mag.	US	4450	25
	338 Rem. Ultra Mag.	US	4400	25
	338 Win. Short Mag.	US	4150	25
	375 Rem. Ultra Mag.	US	4400	25
TAB. II	6 x 70 R	DE	2600	25
	303 Sporting	FR	3300	25
TAB. III	458 Lott	US	4300	25
TAB. IV	30-357 AeT	IT	3000	17,5
	9 mm FAR	IT	2600	12,5
	10 mm FAR	IT	2250	12,5
	11 mm 73	FR	1150	19,5

TAB. VI	6,8/15	DE	2100/4000	
	9 x 20	CZ	1000	
	9 x 27	CZ	3100	
	22 Piexon	DE	60 J	
TAB. X	6,2/7	FR	60 J	
	8,8 x 10 SAPL	FR	6 J	
	380 ALFA	CZ	300	10,5
	380 ME GUM	IT	300	10,5
	44/83 SP	FR	300 J	
	20 mm x 67,5 (6,3/14)	DE	4300	25

XXVII-8 Nové ráže určené do tabulek TDCC

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

TAB. I	6 x 47 SM 6,5 x 63 Messner Mag 7 mm Rem. Ultra Mag 7 mm Win. Short Mag. 7,21 Firebird 7,62 UKM 9,3 x 66 Sako 17 Libra 270 Win. Short Mag. 300 Win. Short Mag. 338 Rem. Ultra Mag. 338 Win. Short Mag. 375 Rem. Ultra Mag.
TAB. II	6 x 70R 303 Sporting
TAB. III	458 Lott
TAB. IV	30-357 AeT 9 mm FAR 10 mm FAR 11 mm 73
TAB. VI	6,8 15 9 x 20 9 x 27 22 Piexon
TAB. X	6,2/7 8,8 x 10 SAPL 20 mm x 67 (6,3/14) 44/83 SP 380 ME GUM 380 ALFA

XXVII-9 Revidované ráže

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

TAB. I	6mm Rem (224 Rem.) 6,5 – 284 30-378Weath. Mag.
--------	--

TAB. II	6 x 52 R Brettschneider 375 Fl. N.E. 2½ 500 / 416 N.E. 3¼
---------	---

TAB. IV	357 Magnum 38 Super Auto
---------	-----------------------------

XXVII-10 CD-Rom obsahující souhrnná vydání platných rozhodnutí C.I.P.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Mezinárodní stálá komise přijala užitečná rozhodnutí v rámci cílů definovaných v článku I Úmluvy.

S cílem ulehčit úlohu delegací a Stálé kanceláře rozhodla se C.I.P. vypracovat CD-ROM, obsahující všechna platná rozhodnutí uspořádaná do skupin podle předmětů, ke kterým se doplní informace a doporučení odhlasovaná v průběhu Plenárních zasedání, jakož i TDCC.

C.I.P. žádá Stálou kancelář, aby udržovala CD-ROM v aktuálním stavu pravidelným začleňováním nových rozhodnutí nebo modifikací stávajících rozhodnutí.

Seznam (viz tabulka předmětů) zahrnuje všechna platná rozhodnutí a udává u každého rozhodnutí starou klasifikaci a novou kapitolu.

V případě rozporu mezi CD-ROM a postupně seřazenými rozhodnutími z Plenárních zasedání se berou jako směrodatná tato rozhodnutí.

Rozhodnutí XXI-29 je zrušeno.

Zavedení moderních počítačových metod.

Modifikace rozhodnutí XXV-14.

Poslední odstavec v rozhodnutí XXV-14 je zrušen.

XXVII –11 Interpretační poznámka

Rozhodnutí bylo zrušeno na základě námítky vznesené Spolkovou republikou Německo.

Korespondenční hlasování C.I.P.**Kancelář Mezinárodní stálé komise, Brusel, Belgie****březen 2006****Souhrnná informace o průběhu a výsledcích**

V roce 2005 se do konce května uskutečnilo korespondenční hlasování o návrzích rozhodnutí Mezinárodní komise pro zkoušky ručních palných zbraní (dále jen C.I.P.), a to na základě Úmluvy o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní podepsané 15. 7. 1914 a novelizované 1. 7. 1969 (Vyhláška FMZV č. 70/1975 Sb.)

Předmětem hlasování byla:

Rozhodnutí:

1. Kontrola střeliva – Náboje s ocelovými broky – Modifikace rozhodnutí XXVI-7 a XXIII-12
2. Provádění kusového ověřování zbraní určených ke střelbě s ocelovými broky – Modifikace rozhodnutí XXVI-8
3. Seznam nových ráží vložených do tabulek rozměrů TDCC
4. Seznam revidovaných ráží vložených do tabulek rozměrů TDCC

Informace:

Kontrola střeliva – Náboje s ocelovými broky – Modifikace informace ze zápisu XXVI.

Všechny delegace členských států, včetně delegace České republiky pověřené k tomu Usnesením vlády ČR ze dne 13. dubna 2005 č. 437, vyjádřily v určeném termínu s předloženými návrhy rozhodnutí a informace svůj souhlas, který byl sdělen vládě Belgického království, gestora C.I.P. Proto Federální veřejná služba Ministerstva zahraničí, zahraničního obchodu a spolupráce při rozvoji Belgického království oznámila prezidentovi C.I.P. ve svém dopise z 26. srpna 2005, že, při aplikaci čl. 5 odst. 2 Stanov C.I.P., budou rozhodnutí přijatá v květnu 2005 „korespondenčním hlasováním“ oficiálně zaslána dne 25. září 2005 členským státům Úmluvy, což provedla.

Podle čl. 8 Stanov C.I.P. vstoupí tato rozhodnutí v platnost, jestliže žádná ze smluvních stran nevyjádří nesouhlas nebo výhrady u vlády Belgického království do 6 měsíců, tj. do 25. března 2006.

Žádná z členských zemí C.I.P. hlasování nevetovala, dne **1. dubna 2006** tedy vstoupily výsledky korespondenčního hlasování v platnost.

Rozhodnutí

1. Kontrola střeliva – Ocelové broky

Kontrola střeliva – Náboje s ocelovými broky

- A. Modifikace rozhodnutí XXVI-7

- A.1 Odstavec 6.7 se nahradí takto:

„ 6.7. Ocelové broky obsažené v obyčejných nábojích musí mít u

- nábojů ráže 12 průměr maximálně 3,25 mm ;
- nábojů ráže 20 průměr maximálně 2,60 mm. „

- A.2 K odst. 7.1 se přidají následující odrazy

- „- Obyčejné náboje ráže 20 :
střední rychlost maximálně 390 m/s ;
hybnost maximálně 9,3 Ns;
- Náboje s vysokým výkonem ráže 20/70:
střední rychlost maximálně 410 m/s ;
hybnost maximálně 11 Ns;
 - Náboje s vysokým výkonem ráže 20/76:
střední rychlost maximálně 430 m/s ;
hybnost maximálně 12 Ns;“

- B. Modifikace rozhodnutí XXIII-12

Poslední odraz v článku 4 d se nahradí takto:

„ – jestliže je průměr ocelových broků u ráže 12 větší než 4 mm a u ráže 20 větší než 3,25 mm, doplňující označení uvádějící, že náboje lze střelit pouze ze zbraní, které byly podrobeny ověření na „ocelové broky“ a jejichž hlaveň nebo hlavně mají zadržování (choke) menší než 0,5 mm.“

2. Provádění kusového ověřování – Ocelové broky

Provádění kusového ověřování – Náboje s ocelovými brokyModifikace rozhodnutí XXVI-8

Odstavec 3 se nahradí takto:

„ 3. Ověřování zbraní určených ke střelbě náboji s ocelovými broky.

Vystřelí se 3 zkušební náboje na hlavěň, které obsahují ocelové broky průměru 4,6 mm u nábojů ráže 12 nebo průměru 3,8 mm u nábojů ráže 20 a s tvrdostí mezi 80 a 110 HV1.

Každý zkušební náboj musí vyvinout současně:

- náboje ráže 12/70
maximální střední tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
maximální střední tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 15 \text{ Ns}$;
- náboje ráže 12/73
maximální střední tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
maximální střední tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 17,5 \text{ Ns}$;
- náboje ráže 20/70
maximální střední tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
maximální střední tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 12,5 \text{ Ns}$;
- náboje ráže 12/76
maximální střední tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
maximální střední tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 14 \text{ Ns}$;

3. Nové ráže

Tabulka č.	Ráže	Země původu
Tab. I	7 mm Rem. SA Ultra Mag.	US
	223 Win. Super Short Mag.	US
	243 Win. Super Short Mag.	US
	300 Rem. SA Ultra Mag.	US
	45 Blaser	DE
	510 DTC	GB
Tab. II	56/50 Spencer	US
	45-90 WM	DE
Tab. IV	4,6 x 30	DE
	7 Penna	IT
	10 x 22 T	IT
	45 GAP	AT
	475 LINEBAUGH	US
	480 RUGER	US
	500 S&W Mag.	US
Tab. V	17 Mach 2	US
	17 HMR	US
Tab. VII	8/47,5 mm C.F.	IT
	9 C.F. Mori	IT
Tab. X	14 mm Piexon	DE

4. Revidované ráže

Tabulka č.	Ráže	Země původu
Tab. I	7 mm Win. Short Mag.	US
	9 x 57	DE
	270 Win. Short Mag.	US
	300 Rem. Ultra Mag.	US
	338 Rem. Ultra Mag.	US
	375 Rem. Ultra Mag.	US
Tab. II	240 Fl. N.E.	GB
Tab. III	416 Rem. Mag.	US
	416 Weath. Mag.	US
Tab. IV	38 S&W et Colt N.P.	US
Tab. X	8,8 x 10 S.A.P.L.	FR

Informace

Kontrola střeliva – Ocelové broky

Kontrola střeliva – Náboje s ocelovými broky

Modifikace informace 1 ze zápisu XXVI.

A.1 Odstavec 5.2 se nahradí takto :

„ 5.2. Hybnost musí být u

- ráže 20/70: $Mo \leq 11 \text{ Ns}$
- ráže 20/76: $Mo \leq 12 \text{ Ns}$.“

A.2 Odstavec 5.3 se nahradí takto:

„5.3. U ocelových broků, jejichž průměr je větší než 3,25 mm, se použijí pouze zbraně s hlavní, která má zahrdlení (choke) menší než 0,5 mm.“

A.3 Druhý odraz v odst. 5.5 se nahradí takto:

- „u nábojů obsahujících ocelové broky o průměru větším než 3,25 mm se použijí pouze zbraně, nesoucí zkušební značku „Steel Shot“ nebo „Billes d'acier“ (Ocelové broky) a jejichž zahrdlení (choke) hlavně nebo hlavní je menší než 0,5 mm;“

B. Odstavec 8.1 se nahradí takto:

„8.1 Vystřelí se tři zkušební náboje, na každou hlavěň, které obsahují ocelové broky o průměru 3,8 mm a tvrdosti mezi 80 a 110 HV1. Každý zkušební náboj musí vyvinout zároveň:

- střední tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru;
- střední tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- hybnost u nábojů ráže 20/70 $Mo \geq 12,5 \text{ Ns}$;
- hybnost u nábojů ráže 20/76 $Mo \geq 14 \text{ Ns}$.“

XXVIII. ZASEDÁNÍ

Vídeň, Rakousko

září 2006

Stálá mezinárodní komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata v květnu 2005 na základě korespondenčního hlasování a na **XXVIII. plenárním zasedání** konaném v září 2006.

Rozhodnutí XXVIII-1 až XXVIII-33 vstoupila v platnost 25. března 2006.

Rozhodnutí XXVIII-34 až XXVIII-66 vstoupila v platnost 22. září 2007.

XXVIII-1 Kontrola střeliva – Ocelové broky

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Kontrola střeliva – Náboje s ocelovými broky

A. Modifikace rozhodnutí XXVI-7

A.1 Odstavec 6.7 se nahradí takto:

„6.7. Ocelové broky obsažené v obyčejných nábojích musí mít

- u nábojů ráže 12 průměr stejný nebo nižší než 3,25 mm ;
- u nábojů ráže 20 průměr stejný nebo nižší než 2,60 mm.“

A.2 K odst. 7.1 se přidají následující odstavce:

- „- Obyčejné náboje ráže 20 :
- průměrná rychlost stejná nebo nižší než 390 m/s ;
- hybnost maximálně stejná nebo nižší než 9,3 Ns;
- Náboje s vysokým výkonem ráže 20/70:
 - průměrná rychlost stejná nebo nižší než 410 m/s ;
 - hybnost stejná nebo nižší než 11 Ns;
 - Náboje s vysokým výkonem ráže 20/76:
 - průměrná rychlost stejná nebo nižší než 430 m/s ;
 - hybnost stejná nebo nižší než 12 Ns;“

B. Modifikace rozhodnutí XXIII-12

Poslední odstavec v článku 4 d se nahradí takto:

- „- je-li průměr ocelových broků u ráže 12 větší než 4 mm a u ráže 20 větší než 3,25 mm, doplňující označení uvádějící, že náboje lze střelit pouze ze zbraní, které byly podrobeny ověření na „ocelové broky“ a jejichž hlaveň nebo hlavně mají zahrdlení (choke) menší než 0,5 mm.“

XXVIII-2 Provádění kusového ověřování – Ocelové broky

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Provádění kusového ověřování – Náboje s ocelovými broky

Modifikace rozhodnutí XXVI-8

Odstavec 3 se nahradí takto:

„3. Ověřování zbraní určených ke střelbě náboji s ocelovými broky.

Z každé hlavně se vystřelí 3 zkušební náboje, obsahující ocelové broky průměru 4,6 mm u nábojů ráže 12 nebo průměru 3,8 mm u nábojů ráže 20 a s tvrdostí mezi 80 a 110 HV1.

Každý zkušební náboj musí vyvinout současně:

- náboje ráže 12/70:
průměrný maximální tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
průměrný maximální tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 15 \text{ Ns}$;
- náboje ráže 12/73 a delší:
průměrný maximální tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
průměrný maximální tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 17,5 \text{ Ns}$;
- náboje ráže 20/70:
průměrný maximální tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
průměrný maximální tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 12,5 \text{ Ns}$;
- náboje ráže 20/76:
průměrný maximální tlak alespoň 137 MPa (1370 bar) na 1. tlakoměru
průměrný maximální tlak alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru
hybnost $Mo \geq 14 \text{ Ns}$.

XXVIII-3 až 22 Seznam tabulek TDCC, nové ráže

Rozhodnutí přijatá podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Tabulka I	7 mm Rem. SA Ultra Mag.	XXVIII-3
	223 Win. Super Short Mag	XXVIII-4
	243 Win. Super Short Mag	XXVIII-5
	300 Rem. SA Ultra Mag	XXVIII-6
	45 Blaser	XXVIII-7
	510 DTC	XXVIII-8
Tabulka II	56/50 Spencer	XXVIII-9
	45-90 WM	XXVIII-10
Tabulka IV	4,6 x 30	XXVIII-11
	7 Penna	XXVIII-12
	10 x 22 T	XXVIII-13
	45 GAP	XXVIII-14
	475 LINEBAUGH	XXVIII-15
	480 RUGER	XXVIII-16
	500 S&W Mag	XXVIII-17
Tabulka V	17 Mach 2	XXVIII-18
	17 HMR	XXVIII-19
Tabulka VI	8/47,5 mm C.F	XXVIII-20
	14 mm Piexon	XXVIII-21
Tabulka VII	9 C.F. Mori	XXVIII-22

XXVIII-23-33 Seznam tabulek TDCC, revidované ráže

Rozhodnutí přijatá podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Tabulka I	7mm Win. Short Mag.	XXVIII-23
	9 x 57	XXVIII-24
	270 Win. Short Mag.	XXVIII-25
	300 Rem. Ultra Mag.	XXVIII-26
	338 Rem. Ultra Mag.	XXVIII-27
	375 Rem. Ultra Mag.	XXVIII-28

Tabulka II	240 FI. N.E.	XXVIII-29
Tabulka III	416 Rem. Mag. 416 Weath. Mag.	XXVIII-30 XXVIII-31
Tabulka IV	38 S&W et Colt N.P	XXVIII-32
Tabulka VI	8,8 x 10 S.A.P.L.	XXVIII-33

XXVIII-34 až 41 Seznam tabulek TDCC, revidované ráže*Rozhodnutí přijatá podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Tabulka I	284 Win. 404 Riml. N. E.	XXVIII-34 XXVIII-35
Tabulka II	9,3 x 74 R	XXVIII-36
Tabulka III	458 Lott	XXVIII-37
Tabulka IV	357 SIG	XXVIII-38
Tabulka V	17 HMR	XXVIII-39
Tabulka VI	7,63 Mauser 7,62 x 25 Tokarev	XXVIII-40 XXVIII-41

XXVIII-42 až 55 Seznam tabulek TDCC, nové ráže*Rozhodnutí přijatá podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*

Tabulka I	6,5 x 47 Lapua 6,8 mm Rem. SPC 204 Ruger 25 Win. SSM 300 CR 460 Steyr	XXVIII-42 XXVIII-43 XXVIII-44 XXVIII-45 XXVIII-46 XXVIII-47
Tabulka II	6 x 52 R BB2 7 x 67 R Luyven	XXVIII-48 XXVIII-49
Tabulka III	400 H&H Belt. Mag. 465 H&H Belt. Mag.	XXVIII-50 XXVIII-51
Tabulka IV	460 S&W Mag 7 mm Penna L	XXVIII-52 XXVIII-53
Tabulka VI	12 x 35	XXVIII-54
Tabulka X	10 x 23 T	XXVIII-55

XXVIII-56 Seznam ráží s problematickou uzamykací vůlí

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Uzamykací vůle definovaná:

hloubkou drážky	dosedacím kuželem	koncem nábojové komory
6,35 Browning	220 Swift	357 SIG
7,65 Browning	225 Win	9x25 Super Auto
9 mm Browning long	6,5 x 51 R Arisaka	
38 Sp. AMU	7,62 x 54 R	
303 British	307 Win	
	356 Win	
	357 Auto	
	38 Super Auto	
	9 x 22 MJR	

XXVIII-57 Změna rozhodnutí XVII-11, bod III. přílohy

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Doplnit bod 4:

V případě, že obě podmínky a) i b) jsou současně splněny, pro kontrolu uzamykací vůle je třeba použít speciální postup:

- a) jedná se o ráže bez okraje, kde „maximální“ náboj přesahuje „minimální“ komoru o hodnotu ΔL , a
- b) je-li tato ráže použita do zbraně, jež citelně reaguje na skutečnosti popsané v bodě a) výše (například zbraně se sklopným závěrem, blokovým závěrem), musí se tento problém řešit mezi zkušebnou a výrobcem.

Odpovídá-li zbraň oběma uvedeným kritériím, uzamykací vůli je třeba zkontrolovat speciální ověřovací měrkou:

Minimální ověřovací měrka (ΔL): normální ověřovací měrku je nutno prodloužit o hodnotu ΔL , přičemž po zavedení minimální ověřovací měrky ΔL do nábojové komory musí být možné uzavření závěru.

Maximální ověřovací měrka (ΔL): vyrobená na základě minimální ověřovací měrky (ΔL) s přihlédnutím na maximální uzamykací vůle uvedené v bodě 5.

Hodnota ΔL musí být převzata z příslušných ráží tabulek TDCC.

Původní bod 4 se stává bodem 5.

Rozhodnutí XXVI-5 se ruší.

XXVIII-58 Zkušební tlak pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

A: Rozhodnutí XVII-3, XIX-3 Příloha, XXII-14, XXVI-2 a XXVIII-2 (kapitola 4.3. v souhrnném vydání rozhodnutí) se ruší a nahrazují následujícím rozhodnutím:

„4.3. ZKOUŠENÍ ZBRANÍ S HLAVNÍ (HLAVNĚMI) S HLADKÝM VÝVRTEM SE STŘEDOVÝM ZÁPALEM NABÍJENÝCH ZE ZADU (METODA S MECHANIC-KO ELEKTRICKÝM SNÍMAČEM) (XXVIII-58) (...)“

I. Typy zkoušek

Pro brokovnice s hlavní (hlavněmi) s hladkým vývrtem nabíjené ze zadu jsou stanoveny dva typy zkoušek:

- Běžná zkouška, jež se provádí u brokovnic, jejichž nominální hloubka vnitřní komory je menší než 73 mm, a které jsou určeny pro střelbu s náboji, jejichž průměrný maximální tlak nepřekračuje:
 - 740 bar u ráží 14 a vyšších.
 - 780 bar u ráží 16.
 - 830 bar u ráží 20 a menších.
- Vyšší zkouška, jež se provádí u brokovnic určených pro střelbu s náboji s vysokým výkonem, jejichž průměrný maximální tlak může překročit uvedených 740, 780 nebo 830 bar a může dosáhnout až 1050 bar, a u brokovnic, jejichž hloubka komory leží mezi hodnotami 73 až 76 mm.

1.1. Běžná zkouška

Při běžné zkoušce se z každé hlavně vystřelí alespoň dva náboje. Při vystřelení těchto dvou nábojů musí být splněny obě z následujících podmínek:

- a) v komoře se musí na 1. tlakoměru vyvinout průměrný maximální tlak v hodnotě alespoň 930, 980, 1040 bar podle ráže;
- b) ve vývrtnu se musí na 2. tlakoměru vyvinout průměrný maximální tlak v hodnotě alespoň 500 bar.

1.2. Vyšší zkouška

Při vyšší zkoušce se z každé hlavně vystřelí alespoň dva náboje, s ohledem na případnou běžnou zkoušku. Při vystřelení těchto dvou nábojů musí být splněny obě z následujících podmínek:

- a) v nábojové komoře se musí na 1. tlakoměru vyvinout průměrný maximální tlak alespoň 1320 bar;
- b) ve vývrtnu se musí na 2. tlakoměru vyvinout průměrný maximální tlak alespoň 500 bar.

1.3. Výše definované podmínky pro obě zkoušky jsou splněny, pokud se použijí dva stejné náboje, které současně odpovídají podmínkám a) a b). V případě, že dva stejné náboje nejsou k dispozici, je dovoleno použít dva náboje odpovídající podmínce a) a jeden náboj odpovídající podmínce b).

Průměr olověných broků smí být maximálně 3 mm.

1.4. Zbraní s hladkým vývrtem hlavně (hlavní), jejichž energie střely nebo broků spotřebního střeliva je uvedená v „Tabulkách rozměrů nábojů a komor TDCC“, se ověřují vystřelením alespoň dvou zkušebních nábojů.

1.5. Zkouška zbraní určených pro střelbu nábojů s bezolovnatými broky (granulemi).

Z každé hlavně se vystřelí 3 zkušební náboje s ocelovými broky s průměrem 4,6 mm u nábojů ráže 12 a 3,8 mm u nábojů ráže 20, a s tvrdostí mezi 80 až 110 HV1.

Každý zkušební náboj musí vyvinout současně:

- Náboje ráže 12/70:
a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
b) a alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
c) hybnost $M_o \geq 15$ Js.
- Náboje ráže 12/73 – 12/76:
a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
b) a alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
c) hybnost $M_o \geq 17,5$ Js.
- Náboje ráže 20/70:
a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
b) a alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
c) hybnost $M_o \geq 12,5$ Js.
- Náboje ráže 20/76:
a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
b) a alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
c) hybnost $M_o \geq 14$ Js.“

1.6. Výše definované podmínky pro obě zkoušky jsou splněny, pokud se použijí tři stejné náboje, odpovídající současně podmínkám a), b) a c). V případě, že tři stejné náboje nejsou k dispozici, je dovoleno použít dva náboje odpovídající podmínkám a) a c) a jeden náboj odpovídající podmínce b).

1.7. Nejvíce namáhané části při zkoušce musí být označeny zkušební značkou: každá hlaveň a baskule (lůžko hlavně), rám nebo základní části závěrového mechanismu.

1.8. Každá hlaveň, jež se podrobila odpovídající zkoušce, musí být označena zkušební značkou „ocelové broky“ a také identifikační značkou zkušebny.

2. Zkušební střelivo:

2.1. Zkušební střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně (hlavní), které má vyvinout tlak

 $\bar{P}_n \geq 1,25 P_{max}$ na 1. tlakoměru, musí odpovídat těmto nerovnostem :

- na 1. tlakoměru: $\bar{P}_n \geq 1,25 P_{max}$
 $\bar{P}_n - K_{3n} \cdot S_n \geq 1,15 P_{max}$
 $\bar{P}_n + K_{3n} \cdot S_n \leq 1,60 P_{max}$
- na 2. tlakoměru: $\bar{P}_n + K_{3n} \cdot S_n \leq 650 \text{ bar.}$

2.2. Zkušební střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně (hlavní), které má vyvinout tlak

 $\bar{P}_n \geq 500 \text{ bar}$ na 2. tlakoměru, musí odpovídat těmto nerovnostem :

- na 1. tlakoměru: $\bar{P}_n + K_{3n} \cdot S_n \leq 1,60 P_{max}$
- na 2. tlakoměru: $\bar{P}_n \geq 500 \text{ bar}$
 $\bar{P}_n - K_{3n} \cdot S_n \geq 450 \text{ bar}$
 $\bar{P}_n + K_{3n} \cdot S_n \leq 650 \text{ bar.}$

Poznámka : Zkušební tlaky viz TDCC.

B. V návaznosti na toto rozhodnutí je nutno také změnit rozhodnutí XV-4 a XXV-2 takto:

B.1. : Rozhodnutí XV-4 (kapitola 2.4., paragraf 3 v souhrnném vydání rozhodnutí), poslední odstavec : konečná nerovnost má vypadat takto :

$$„\bar{P}_n + K_{3n} \cdot S_n \leq 1,60 P_{max}“$$

B.2. : Rozhodnutí XXV-2 (kapitola 3.1. v souhrnném vydání rozhodnutí), odstavec b) paragrafu 3.2 má znít takto :

„b) střelivo pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně (hlavní) s vysokým výkonem:

bud' zadní plochou dna odlišné barvy nebo nápisem na těle nábojnice „Max. 1050 bar“, nebo „Pro zbraň ověřovanou tlakem 1320 bar“ v jednom z jazyků používaných členskými státy C.I.P.“

XXVIII-59 Náboje s „bezolovnatými broky“*Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.*I. Kontrola střeliva – Náboje „bezolovnaté broky (granule)“.

A. Změna Rozhodnutí XXII-2, s přihlédnutím k následujícím rozhodnutím. Vždy se nahradí výraz „ocelové broky“ výrazem „bezolovnaté broky“.

B. Změna Rozhodnutí XXIII-5.

2. odstavec se nahradí takto:

„– všechny náboje s bezolovnatými broky, překračující jednu z mezních hodnot obyčejných nábojů s bezolovnatými broky uvedených v odstavci 7.1 Technické přílohy.“

C. Změna Rozhodnutí XXIII-12.

Odstavec d) v čl. 4 se nahradí takto, s přihlédnutím k rozhodnutí XXVIII-1-B :

„d) Střelivo s vysokým výkonem:

- u střeliva nabíjeného olověnými broky, dodatečné označení jasně upozorňující, že je s ním možno střílet pouze ze zbraní, které se podrobily vyšší zkoušce;
- u střeliva nabíjeného bezolovnatými broky, dodatečné označení jasně upozorňující, že je s ním možno střílet pouze ze zbraní, které se podrobily zkoušce na ocelové broky. Bezolovnaté broky jsou broky (granule) s tvrdostí HV1 > 40.

- je-li průměr bezolovnatých broků u ráže 12 vyšší než 4 mm a u ráže 20 vyšší než 3,25 mm, dodatečné označení upozorňující, že s těmito náboji je možno střílet pouze ze zbraní, které se podrobily zkoušce na „ocelové broky“ a jejichž hlavěň nebo hlavně mají vnitřní zahrnutí (choke) menší než 0,5 mm. (XXVIII-1-B)“
- D. Změna Rozhodnutí XXVIII-1.A.
- D.1. Článek 6.6. se nahradí takto :
„6.6. Bezolovnaté broky jsou broky (granule) s tvrdostí HV1 > 40. V případě nábojů nabíjených bezolovnatými broky musí mít broky z celistvého materiálu tvrdost v jádře měřenou podle Vickerse: HV1 < 100. “
- D.2. Článek 6.7. se nahradí takto :
„6.7. Bezolovnaté broky u spotřebních nábojů musí mít
 - u nábojů ráže 12 průměr 3,25 mm nebo nižší ;
 - u nábojů ráže 16 průměr 3,00 mm nebo nižší ;
 - u nábojů ráže 20 průměr 2,60 mm nebo nižší . “
- D.3. Poslední odstavec článku 7.1. se nahradí takto :
„ - Spotřební náboje ráže 12:
průměrná rychlost nižší nebo rovna 425 m/s;
hybnost nižší nebo rovna 12 Ns;

- Náboje s vysokým výkonem ráže 12/70:
průměrná rychlost nižší nebo rovna 430 m/s;
hybnost nižší nebo rovna 13,5 Ns;

- Náboje s vysokým výkonem ráže 12/73 – 12/76:
průměrná rychlost nižší nebo rovna 430 m/s;
hybnost nižší nebo rovna 15 Ns.

- Spotřební náboje ráže 16:
průměrná rychlost nižší nebo rovna 390 m/s;
hybnost nižší nebo rovna 9,5 Ns;

- Spotřební náboje ráže 20:
průměrná rychlost nižší nebo rovna 390 m/s;
hybnost nižší nebo rovna 9,3 Ns;

- Náboje s vysokým výkonem ráže 20/70:
průměrná rychlost nižší nebo rovna 410 m/s;
hybnost nižší nebo rovna 11 Ns;

- Náboje s vysokým výkonem ráže 20/76 :
průměrná rychlost nižší nebo rovna 430 m/s;
hybnost nižší nebo rovna 12 Ns. “
- II. Provádění kusových zkoušek – Náboje s „bezolovnatými broky“.
- A. Změna Rozhodnutí XXVI-8.
První odstavec článku 3. se nahradí takto :
„3. Ověřování zbraní určených pro střelbu nábojů nabíjených bezolovnatými broky. Bezolovnaté broky jsou broky (granule) s tvrdostí HV1 > 40. Z každé hlavně se vystřelí 3 zkušební náboje nabíjené ocelovými broky s průměrem 4,6 mm u nábojů ráže 12 nebo s průměrem 3,8 mm u nábojů ráže 20, a s tvrdostí mezi 80 a 110 HV1. “

XXVIII-60 Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Změna Rozhodnutí XV-7:

Doplnit k článku 1 (jako odstavec 3) tento text:

„Pro urychlení aplikace předpisů o vlastnostech, jež mají být uveřejněny v tabulkách TDCC, se rozhodnutí Technického výboru týkající se těchto vlastností okamžitě rozešlou smluvním stranám k notifikaci v souladu s ustanoveními v článku 5, odstavce 2, Stanov C.I.P.“

XXVIII-61 Kusové ověřování zbraní nabíjených zezadu

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Typový předpis pro provádění kusového ověřování zbraní nabíjených zezadu.

Změna Rozhodnutí XXVII-4, paragraf 3.

Poslední odstavec má znít takto:

„Pro zabránění přílišného namáhání ověřované zbraně nesmí tlak zkušebního střeliva překročit určitou hodnotu, která je dána následující nerovností:

- u pistolí a revolverů:
$$\bar{P}_n + K_{3,n} \cdot S_n \leq 1,50 P_{Tmax}$$
- u zbraní s dlouhou (dlouhými) hlavní (hlavněmi):
$$\bar{P}_n + K_{3,n} \cdot S_n \leq 1,40 P_{Tmax}$$

XXVIII-62 Provádění kusového ověřování zbraní nabíjených zezadu

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Typový předpis pro provádění kusových zkoušek zbraní nabíjených zezadu.

Změna Rozhodnutí XVII-2-2, paragraf 1.

První odstavec má znít takto:

„Zbraně s drážkovaným vývrtem hlavně (hlavní) se ověřují pomocí zkušebního střeliva, jehož průměrná hodnota maximálního tlaku je u pistolí a revolverů alespoň o 30 % a u zbraní s dlouhou (dlouhými) hlavní (hlavněmi) alespoň o 25 % vyšší než je maximální přípustný tlak pro spotřební střelivo určené pro příslušnou zbraň. Kinetická energie střely zkušebního náboje pro dlouhé zbraně s drážkovaným vývrtem hlavně (hlavní) se navíc musí rovnat nebo být vyšší než hodnota ověřovací energie uvedená v tabulkách TDCC.“

XXVIII-63 Provádění kusového ověřování zbraní nabíjených zezadu

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Typový předpis pro provádění kusových zkoušek zbraní nabíjených zezadu.

Změna Rozhodnutí XVII-11, paragraf 12.1.

Paragraf 12.1. má znít takto:

„12.1. Pokud při kontrolách a ověření podle článků 3. až 9. a čl. 11. nebyly zjištěny nedostatky, na silně namáhané části při zkoušce se viditelným způsobem vyrazí zkušební značky, a to:

- u všech zbraní mimo revolverů:
na každou hlaveň a důležitou část závěru (na lůžko u sklopných hlavních, na závěr u ostatních zbraní) a na rám, existuje-li;
- u revolverů:
na hlaveň, válec a rám;
- u zbraní, jejichž nábojová komora netvoří celek s vývrtem hlavně:
na hlaveň, každou nábojovou komoru a na základní části závěrového mechanismu.“

XXVIII-64 Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Kontrola spotřebního střeliva.

Změna Rozhodnutí XXI-5, paragraf 3.1.

Písmeno „c)“ se vypouští.

Písmena „d)“ a „e)“ se změní na písmena „c)“ a „d)“.

XXVIII-65 Kontrola spotřebního střeliva

Rozhodnutí přijaté podle odstavce 1 článku 5 Stanov.

Kontrola spotřebního střeliva.

Změna Rozhodnutí XV-7, Příloha, paragraf 3.2.

Nahradit paragraf 3.2 takto:

„3.2. U přebíjeného střeliva a střeliva pocházejícího z nečlenského státu se bude považovat za součást to střelivo, jež pochází ze série plněné stejným výrobcem, vykazující shodné charakteristiky odpovídající bodu 3.1. výše, a je dovezené stejným dovozcem z členského státu a dodávané současně.“

XXVIII-66 Prohlášení v souladu s odstavcem 5 článku 1 Úmluvy

„Nařízení vlády Slovenské republiky č. 380/2003 Sb. z 20. srpna 2003, kterým se mění a doplňuje Nařízení vlády Slovenské republiky č. 397/1999 Sb., jímž se stanoví podrobnosti o technických požadavcích a postupech posuzování shody u střelných zbraní a střeliva, ve znění Nařízení vlády Slovenské republiky č. 296/2000 Sb.“, je v souladu s předpisy C.I.P.

XXIX. ZASEDÁNÍ**Salcburk, Rakousko****září 2008**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXIX. plenárním zasedání**, konaném v září 2008.

XXIX- 01 až 15 Seznam nových ráží, které se vloží do tabulek TDCC

Rozhodnutí přijatá při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Tab. I	7,5 x 54 MAS	XXIX- 01
	7,92 x 24 VBR	XXIX- 02
	9,3 x 57	XXIX- 03
	30-284 N. L.	XXIX- 04
	325 WSM	XXIX- 05
	338 Federal	XXIX- 06
	375 Hölderlin	XXIX- 07
Tab. II	375 R Hölderlin	XXIX- 08
	40-60 Winchester	XXIX- 09
	45-60 Winchester	XXIX- 10
	45-75 Winchester	XXIX- 11
Tab. VII	20/89	XXIX- 12
Tab. X	4 mm M20	XXIX- 13
	40 x 46 DEFTEC	XXIX- 14
	56 Cougar	XXIX- 15

XXIX- 16 až 25 Seznam revidovaných ráží, které se vloží do tabulek TDCC

Rozhodnutí přijatá při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Tab. I	5,6 x 39	XXIX- 16
	6,5 - 284	XXIX- 17
	7,92 x 33 kurz	XXIX- 18
	450 Rigby	XXIX- 19
Tab. II	9,3 x 74 R	XXIX- 20
	9 X 53 R	XXIX- 21
	400 N.E.B.P.	XXIX- 22
Tab. IV	4,6 x 30	XXIX- 23
	455 Mk II	XXIX- 24
	500 S&W	XXIX- 25

XXIX- 26 až 29 Seznam nových ráží, které se vloží do tabulek TDCC

Rozhodnutí přijatá při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Tab. I	6XC	XXIX- 26
	17 Rem. Fireball	XXIX- 27
Tab. II	5,6 x 70 R	XXIX- 28
Tab. III	416 Taylor	XXIX- 29

XXIX- 30 až 39 Seznam revidovaných ráží, které se vloží do tabulek TDCC.

Rozhodnutí přijatá při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Tab. I	6,5 x 284 Norma	XXIX- 30
	300 CR	XXIX- 31

Tab. II	40-60 Win	XXIX- 32
	45-60 Win	XXIX- 33
	45-75 Win	XXIX- 34
	450/400 N.E.	XXIX- 35
Tab. IV	460 S&W Mag	XXIX- 36
	500 S&W Mag	XXIX- 37
Tab. VIII	6 mm Flobert Blanc	XXIX- 38
Tab. X	40 x 46	XXIX- 39

XXIX-40 Metoda měření tlaků vyvíjených náboji s okrajovým zápalem

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace

Doplň se nový odstavec 5 do rozhodnutí XVII-5 (2.6 Synt. edice).

Je třeba zavést novou metodu měření tlaku vyvíjeného náboji s rážemi 22 l.r, 22 court a 22 WMR, a to s pomocí piezoelektrického snímače. Při této metodě musí dojít ke snížení tloušťky stěny nábojnice frézováním, a to v místě měření.

Technické údaje:

Průměr měřicího kanálku	2,0 ± 0,1 mm	
Délka měřicího kanálku	2,0 ± 0,1 mm	
Měřicí kanálek bez tuku		
Průměr čelního frézování	2,0 mm	
Hloubka frézování	0,15 mm	
Bod měření .22 lr	9,0 mm	
Bod měření 22 court	7,0 mm	
Bod měření 22 WMR	17,5 mm	
Filtr Bessel	20 KHz (-3dB), N=2, (12 dB/oktáva)	
22l.r.	$P_{Tmax} \leq 1700 \text{ bar}$	$P_E \geq 2200 \text{ bar}$
22 court	$P_{Tmax} \leq 1050 \text{ bar}$	$P_E \geq 1365 \text{ bar}$
22 WMR	$P_{Tmax} \leq 1600 \text{ bar}$	$P_E \geq 2100 \text{ bar}$

Rozhodnutí bude mít přechodné období 1 rok, ve kterém bude možné používat obě metody.

Odst. 5 se mění na odst. 6.

Rozhodnutí XXII-12, XXIV-14, XXV-4, XXV-12 a informace XXII (A 2.4 Synt. edice) se ruší.

XXIX-41 Polygonální hlavěň

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXIV -5 (4.1, čl.7.6 Synt. edice)

Text poslední věty se změní takto :

Zbraně, jejichž profil vývrtu (polygonální hlavěň) se odchyluje od tvaru polí a běžných drážek, mohou být akceptované, je-li maximální hodnota průřezu vývrtu hlavně o 0,7% menší než hodnota Q uvedená v tabulkách C.I.P.

Doplň se nový odstavec:

Do hlavní s polygonálním profilem je zakázáno používat náboje nabíjené střelami z pevného materiálu s tvrdostí jádra větší než je tvrdost olova (HV1 ≤ 40). Na jednotkovém spotřebním balení musí být označení, že tyto náboje není možno používat pro střelbu z polygonálních hlavních. Toto označení může být vyžadováno v jazyce některého z členských států.

Tento zákaz není nutný, pokud žadatel prokáže pádné důkazy, že tlak nábojů ve zbraních s polygonální hlavní s průřezem vývrtu hlavně o 0,7% menším než hodnota Q uvedená v tabulkách C.I.P., zůstává v rámci požadovaných hodnot.

XXIX-42 Barva nábojů ráže 20

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Doplnit k článku XV-7, bod 3.1, změněnému rozhodnutím XXI-5, bod f (3.1, čl. 3.1 Synt. edice).

Pro střelivo určené do zbraní s hladkým vývrtem hlavně (hlavní) se nábojnice ráže 20 musí vyrábět ve žluté barvě. Povoluje se tříleté přechodné období.

Vyhlášení z XX. plenárního zasedání týkající se ráže 20 se ruší.

XXIX-43 Synonyma

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Rozhodnutí XV-7, čl. 4b, nový text : (3.1, čl. 4 Synt. edice)

Označení podle tabulek TDCC

Rozhodnutí XXVIII 64 c odpovídající rozhodnutí XXI-5, čl. 3d, nový text (3.1, čl. 3 Synt. edice).

Na dně střeliva se středovým zápalem vyrazit ráže podle označení uvedených v tabulkách TDCC. Pokud z technických důvodů není možné vyznačit ráži na dně nábojnice, je možné ji vyznačit neodstranitelným způsobem na plášti nábojnice.

Spolu s názvy v tabulkách TDCC se připouštějí také další uvedená označení:

6.35 Browning, 25 Auto(matic), 25 ACP

7.65 Browning, 32 Auto(matic), 32 ACP

7.65 Parabellum, 7,65 Para, 7,65 Luger, 30 Luger

9mm Browning court, 9mm Browning kurz (short, corto), 9 mm kurz, 380 ACP, 380 Auto(matic),

9 x18, 9 x 18 Ultra, 9mm Police

9 mm Luger, 9 mm Para(bellum), 9 x19 (mm)

30-06 Spring, 30-06 Springfield, 30-06, 7,62 x 63

308 Win, 308 Winchester, 7,62 x 51

22 Long Rifle, 22 l.r., 22 lang für Büchsen, 22 IfB

22 Short, 22 kurz, 22 court

22 Win.Mag.RF, 22 Win.Mag, 22WMR, 22 Magnum

Vysvětlivky :

Podtržené tučné písmo: Návosloví tabulek TDCC

Kurzíva: Alternativní označení určené do kolonky ad hoc tabulek TDCC

Synonyma budou zařazena do příslušných tabulek.

XXIX-44 Uzamykací vůle

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Za účelem definice místa měření uzamykací vůle se do tabulek TDCC zařadí alfanumerický kód, vedle číselných hodnot vůle:

3 = spojovací kužel

4 = okraj

5 = E (náboj magnum)

6 = ústí nábojnice

Rozhodnutí XXVIII-56 se ruší.

XXIX-45 Mezní hodnota maximálního tlaku

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Doplnit rozhodnutí XV-7, čl. 6 druhý odst. (3.1, čl. 6 Synt. edice):

Maximální tlak střeliva určeného do hlavní s drážkovaným vývrtem je omezen na 4400 barů. U již homologovaných ráží s tlakem vyšším než 4400 bar musí být tlak snížen. Jde o tyto ráže:

Tab. I

Ráže	Homologační tlak (bar)
5,6 x 61 SE v.H.	4550
7,21 Firebird	4600
7,62 UKM	4700
7,82 Warbird	4600
223 WSSM	4450
243 WSSM	4450
25-06 Rem	4500
270 WSM	4450
300 Lapua Magnum	4700
300 Rem UM	4480
300 WSM	4450

Tab. III

7mm STW	4600
8mm Rem Mag	4600

Tab. IV

7x49 GJW	4700
----------	------

XXIX-46 Tlak ráže 17 MACH 2

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XXVIII 18

Metoda měření tlaku u nábojů ráže 17 MACH 2 se mění z „Metody s použitím konformního snímače“ na „Metodu s použitím tangenciálního snímače“.

XXIX-47 Změna mezních hodnot tlaku v místě M II

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Průměrná hodnota tlaku v místě M II pro všechny zkoušky zbraní s hladkým vývrtem hlavní (běžná zkouška, vyšší zkouška a zkouška s ocelovými broky) musí být v rozmezí 450 až 600 bar. Mezní hodnoty se současnými koeficienty tolerance se ruší.

XXIX-48 KONTROLA STŘELIVA – Náboje s bezolovnatými broky

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Změna rozhodnutí XV-7- Příloha, ve znění verze XXVII-2 a XXII-3, článek III:

KAPITOLA 3 - KONTROLA STŘELIVA –

3.1 Kontrola spotřebního střeliva

A Článek 2 odst. 2.d) se nahradí takto:

„2.d) kontrola průměrné hodnoty tlaku nebo, při její absenci nahrazeno kontrolou parametrů považovaných za ekvivalentní v případě speciálního střeliva a u nábojů nabíjených bezolovnatými broky typu B a C, průměrné rychlosti a hybnosti.“

Doplnit POZNÁMKU: (Viz A 3.6 odst. 6.6)

„Náboje nabíjené broky typu A a D se kontrolují jako náboje s olověnými broky.“

B Článek 3 odst. 3.4 a 3.5 se nahradí takto:

„3.4. V případě nábojů s bezolovnatými broky musí být na plášti nábojnice vyražena výrobní značka označující hlavní materiál náboje. Tento nápis lze provést v některém z jazyků používaných členskými zeměmi C.I.P.“

„3.5. V případě nábojů s bezolovnatými broky typu B a C musí být broková náplň opatřena přímou ochranou (*kontejnerem*), dostatečně odolnou a vyrobenou tak, aby nedocházelo k tření broků o stěny hlavně. Ochrana musí odolat výstřelu při teplotě od –20 °C do +50 °C.“

C Článek 4 odst. 4.d) a 4.e) se nahradí takto:

„4.d) Střelivo s vysokým výkonem:

- u střeliva s olověnými broky nebo s bezolovnatými broky typu A a D je doplněno, že je lze použít jen při střelbě ze zbraní, které byly podrobeny vyšší zkoušce;
- u střeliva s bezolovnatými broky typu B a C je doplněno, že je lze použít jen při střelbě ze zbraní, které byly podrobeny zkoušce na ocelové broky;
- je-li průměr bezolovnatých broků (typu B a C) u ráží 10 a 12 větší než 4 mm a u ráže 20 větší než 3,25 mm, je doplněno, že je lze použít jen při střelbě ze zbraní, které byly podrobeny zkoušce na ocelové broky, a jejichž hlaveň nebo hlavně mají zúžení (choke) menší nebo rovno 0,5 mm.“

„4.e) U nábojů s bezolovnatými broky typu B a C se připojí upozornění, které varuje před odrazy a střelbou na tuhý a tvrdý povrch.“

Připojí se následující odstavec:

„4.j) U všech nábojů s bezolovnatými broky, charakter materiálů, z nichž jsou broky vyrobeny, a typ broků; tento nápis lze provést v některém z jazyků používaných členskými zeměmi C.I.P.“

XXIX-49 KONTROLA STŘELIVA – Náboje s bezolovnatými broky

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

A Změna rozhodnutí XV-7 - Příloha. Ve verzi rozhodnutí XXVI-7 a XXVIII-59.I.D.

3.3. TECHNICKÁ PŘÍLOHA PRO KONTROLU SPOTŘEBNÍHO STŘELIVA

A.1. Shrnutí:

Nahradit název 7.b.:

„Bezolovnaté broky typu B a C, kontrola průměrné rychlosti a hybnosti.“

A.2. 4.3.2. Odběr vzorků.

Upřesnit v tabulce:

„b. kontrola tlaku, kontrola rychlosti a hybnosti (náboje s bezolovnatými broky typu B a C)“

A.3.6. Kontrola rozměrů.

Nahradit současné odst. 6.6. a 6.7. takto:

„6.6. Bezolovnaté broky mohou být homogenní (kov nebo slitina) a charakterizovány zkouškou tvrdosti v jádru metodou Vickers (Technická příloha č. 1 k rozhodnutí) nebo heterogenní (sloučenina kovového prachu + pojiva) a charakterizovány deformační zkouškou (Technická příloha č. 2 k rozhodnutí). Dělí se na čtyři různé typy:

1 : Typ A – Homogenní bezolovnaté broky s tvrdostí menší nebo rovnou 40 HV1 ; náboje nabíjené tímto druhem broků se kontrolují jako náboje s olověnými broky.

2 : Typ B - Homogenní bezolovnaté broky se střední hodnotou tvrdosti větší než 40 HV1, ale menší nebo rovnou 110 HV1 (s jednotlivými hodnotami menšími nebo rovnými 125 HV1) ; náboje nabíjené tímto druhem broků se kontrolují jako náboje s ocelovými broky.

3 : Typ C - Heterogenní bezolovnaté broky s deformací menší nebo rovnou 45 % ; náboje nabíjené tímto druhem broků se kontrolují jako náboje s ocelovými broky.

Náboje nelze nabíjet heterogenními broky, které vykazují deformaci nižší než ocelové broky stejného průměru.

4 : Typ D - Heterogenní bezolovnaté broky s deformací větší než 45 % ; náboje nabíjené tímto typem broků se kontrolují jako náboje s olověnými broky.

V případě, že bezolovnaté broky nelze jasně klasifikovat jako homogenní nebo heterogenní a zařadit je do jedné ze čtyř výše definovaných skupin na základě charakterizačních zkoušek, může zkušebna požádat žadatele, aby provedl zkoušky na zbrani a stanovil specifikace nabíjených nábojů : rychlost – hybnost.“

„6.7. Bezolovnaté broky typů B a C používané ve spotřebních nábojích musí mít:

- u nábojů ráže 12 průměr rovný nebo nižší než 3,25 mm (+ 2%),
- u nábojů ráže 16 průměr rovný nebo nižší než 3,00 mm (+ 2%),
- u nábojů ráže 20 průměr rovný nebo nižší než 3,00 mm (+ 2%).“

A.4.7. Kontrola maximálního tlaku.

Opravit odstavec 7.1. takto:

„7.1. Odběr vzorků se bude provádět tak, jak je uvedeno v předcházejícím odst. 4. Používané tlakoměrné hlavňe, použitá metoda pro měření tlaku a využití výsledků jsou předmětem rozhodnutí C.I.P.“

A.5. Nový odstavec 8:

„8. Kontrola střeliva nabíjeného bezolovnatými broky typu B a C. “

POZN.: Upozornění.

- V případě bezolovnatých broků typu A a D se budou takto nabíjené náboje kontrolovat jako náboje olověnými broky.
 - U všech nábojů s bezolovnatými broky musí být na plášti náboje vyražena výrobní značka označující charakter základního materiálu užitého na výrobu broků.
 - Dodatečný nápis označující detailní složení a typ broků musí být vyznačen na spotřebním balení nábojů, a to u každého typu bezolovnatých broků. Tyto nápisy mohou být uvedeny v jednom z jazyků používaných členskými zeměmi C.I.P.
 - V případě nábojů nabíjených broky typu B a C musí být uveden na balení tento nápis:
 „Pozor na odrazy, vyvarujte se střelby na tuhý a tvrdý povrch.“ “
- „8.1. Obyčejné náboje ráže 12 nabíjené bezolovnatými broky typu B a C.“
- Pro možnost použití těchto nábojů ke střelbě ze zbraní dostupných na trhu (zbraně ověřené na tlak 930 bar) nesmí maximální přípustný tlak stanovený C.I.P. a měřený pomocí mechanicko-elektrického snímače překročit 74 MPa (740 bar). “
- „8.1.1. Průměr bezolovnatých broků musí být menší nebo roven 3,25 mm.“
- „8.1.2. Průměrná rychlost měřená ve vzdálenosti 2,50 m od ústí hlavně musí být nižší nebo rovna 425 m/s. Měří se na zbraní s válcovou hlavní a představuje průměr měření ze série 10 výstřelů.“
- „8.1.3. Hybnost musí být: $M_{2,5} = m \cdot V_{2,5} \leq 12 \text{ Ns}$. “ (m = hmotnost v gramech, V = rychlost v m/s v místě měření, tj. 2, 5 m od ústí hlavně)
- „8.2. Náboje ráže 12 s vysokým výkonem nabíjené bezolovnatými broky typů B a C.
- Tyto náboje lze použít ke střelbě pouze ze zbraní ráže 12, speciálně upravených pro střelbu s bezolovnatými broky typů B a C, které jsou označeny zkušební značkou pro ocelové broky. Musí dodržet maximální přípustný tlak 105 MPa (1050 bar) stanovený C.I.P. “
- „8.2.1. Průměrná rychlost měřená ve vzdálenosti 2,5 m od ústí hlavně musí být menší nebo rovna 430 m/s. K měření se použije zbraň s válcovou hlavní a její hodnota je průměrem měření ze série 10 výstřelů.“
- „8.2.2. Hybnost musí být:
- | | |
|---------------------------|----------------------------------|
| - pro ráže 12/70: | $M_{2,5} \leq 13,5 \text{ Ns}$. |
| - pro ráže 12/73 – 12/76: | $M_{2,5} \leq 15 \text{ Ns}$. |
| - pro ráže 12/89: | $M_{2,5} \leq 19 \text{ Ns}$.” |
- „8.2.3. Bezolovnaté broky, jejichž průměr je větší než 4,0 mm, se smí používat pouze do zbraní, jejichž hlaveň má zadržení (choke) menší nebo rovno 0,5 mm.“
- „8.3. Obyčejné náboje ráže 16 nabíjené bezolovnatými broky typu B a C.
- Pro možnost použití těchto nábojů ke střelbě ze zbraní dostupných na trhu (zbraně ověřené na tlak 980 bar) nesmí překročit maximální přípustný tlak 78 MPa (780 bar), stanovený C.I.P. a naměřený pomocí mechanicko-elektrického snímače. “
- „8.3.1. Průměr bezolovnatých broků musí být roven nebo nižší než 3,00 mm.“
- „8.3.2. Průměrná rychlost měřená ve vzdálenosti 2,50 m od ústí hlavně musí být menší nebo rovna 390 m/s.
 K měření se použije nezahrdlená hlaveň s hladkým vývrtem a průměrná rychlost představuje průměr měření ze série 10 výstřelů.“
- „8.3.3. Hybnost musí být: $M_{2,5} = m \cdot V_{2,5} \leq 9,5 \text{ Ns}$. “
- „8.4. Obyčejné náboje ráže 20 nabíjené bezolovnatými broky typu B a C.
- Pro možnost použití těchto nábojů ke střelbě ze zbraní dostupných na trhu (zbraně ověřené na tlak 1040 bar) nesmí překročit maximální přípustný tlak 83 MPa (830 bar), stanovený C.I.P. a naměřený pomocí mechanicko-elektrického snímače. “
- „8.4.1. Průměr bezolovnatých broků musí být menší nebo roven 3,00 mm.“
- „8.4.2. Průměrná rychlost měřená ve vzdálenosti 2,50 m od ústí hlavně musí být menší nebo rovna 410 m/s.
 K měření se použije nezahrdlená hlaveň s hladkým vývrtem a průměrná rychlost představuje průměr měření ze série 10 výstřelů.“

„8.4.3. Hybnost musí být: $M_{2,5} = m \cdot V_{2,5} \leq 9,3 \text{ Ns}$. “

„8.5. Náboje ráže 20 s vysokým výkonem nabíjené bezolovnatými broky typu B a C.

Těmito náboji lze střílet jen ze zbraní ráže 20 speciálně upravených pro střelbu s bezolovnatými broky typu B a C, které jsou označeny zkušební značkou pro ocelové broky. Musí dodržovat maximální přípustný tlak 105 MPa (1050 bar) stanovený C.I.P. “

„8.5.1. Průměrná rychlost měřená ve vzdálenosti 2,50 m od ústí hlavně musí být menší nebo rovna 410 m/s pro ráži 20/70 a menší nebo rovna 430 m/s pro ráži 20/76. K měření se použije nezahrdlená hlaveň s hladkým vývrtem a průměrná rychlost představuje průměr měření ze série 10 výstřelů. “

„8.5.2. Hybnost musí být:

- pro ráže 20/70: $M_{2,5} \leq 11 \text{ Ns}$.
- pro ráže 20/76: $M_{2,5} \leq 12 \text{ Ns}$. “

„8.5.3. Bezolovnaté broky s průměrem vyšším než 3,25 mm se smí používat pouze do zbraní, jejichž hlaveň má zahrdlení (choke) menší nebo rovno 0,5 mm. “

„8.6. Náboje ráže 10/89 s vysokým výkonem nabíjené bezolovnatými broky typu B a C.

Těmito náboji lze střílet pouze ze zbraní ráže 10, speciálně upravených pro střelbu s bezolovnatými broky typu B a C, které jsou označeny zkušební značkou pro ocelové broky. Musí dodržovat maximální přípustný tlak 105 MPa (1050 bar) stanovený C.I.P. “

„8.6.1. Průměrná rychlost měřená ve vzdálenosti 2,50 m od ústí hlavně musí být menší nebo rovna 440 m/s pro ráži 10/89. K měření se použije nezahrdlená hlaveň s hladkým vývrtem a průměrná rychlost představuje průměr měření ze série 10 výstřelů. “

„8.6.2. Hybnost musí být:

- u ráže 10/89: $M_{2,5} \leq 19 \text{ Ns}$. “

„8.6.3. Bezolovnaté broky s průměrem vyšším než 4 mm se smí používat pouze do zbraní, jejichž hlaveň má zahrdlení (choke) menší nebo rovno 0,5 mm. “

A.6. Původní odstavce 8 a 9 se stávají odstavci 9 a 10.

B. Informace 6 ze zprávy XXII, ve vydání zprávy XXVIII se ruší.

XXIX-50 Ověřování zbraní – Zbraně pro používání nábojů nabíjených bezolovnatými broky typů B a C.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Změna rozhodnutí XXVIII-58.A

4.3. OVĚŘOVÁNÍ ZBRANÍ S HLADKÝM VÝVRTEM HLAVNĚ(Í) SE STŘEDOVÝM ZÁPALEM NABÍJENÝCH ZE ZADU (METODA S POUŽITÍM MECHANICKO-ELEKTRICKÉHO SNÍMAČE)

A. Odstavce 1.5, 1.6 a 1.7 se upraví a doplní takto:

1.5. Ověřování zbraní určených pro střelbu s náboji nabíjenými bezolovnatými broky typů B a C.

Z každé hlavně se vystřelí 3 zkušební náboje s ocelovými broky s průměrem větším nebo rovným 4,6 mm u nábojů ráží 10 a 12 nebo s průměrem větším nebo rovným 3,8 mm u náboje ráže 20 o tvrdosti mezi 80 a 110 HV1 (XXVIII-59.II.A)

Každý zkušební náboj musí vyvinout současně:

1. Náboje ráže 12/70:

- a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
- b) alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- c) hybnost $M_{2,5} \geq 15 \text{ Ns}$.

2. Náboje ráže 12/73 – 12/76:

- a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
- b) alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- c) hybnost $M_{2,5} \geq 17,5 \text{ Ns}$.

3. Náboje ráže 12/89:

- a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
- b) alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- c) hybnost $M2,5 \geq 21,5$ Ns.

4. Náboje ráže 10/89:

- a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
- b) alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- c) hybnost $M2,5 \geq 22$ Ns.

5. Náboje ráže 20/70:

- a) střední hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
- b) alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- c) hybnost $M2,5 \geq 12,5$ Ns.

6. Náboje ráže 20/76:

- a) průměrnou hodnotu maximálního tlaku alespoň 132 MPa (1320 bar) na 1. tlakoměru;
- b) alespoň 50 MPa (500 bar) na 2. tlakoměru;
- c) hybnost $M2,5 \geq 14$ Ns.

- 1.6 Výše definované podmínky pro obě zkoušky se provedou se třemi identickými náboji, odpovídající současně podmínkám a), b) a c).

V případě, že tři identické náboje nejsou k dispozici, je dovoleno použít dva náboje odpovídající podmínkám a) a c) a jeden náboj odpovídající podmínce b). Tento náboj může být nabit olověnými broky. Každá hlaveň, která se podrobila této zkoušce, musí být označena zkušební značkou „ocelové broky“ a také identifikační značkou zkušebny.

- 1.7 Nejvíce namáhané části při zkoušce musí být označeny zkušební značkou, buď národní značkou pro obyčejnou zkoušku nebo národní značkou pro vyšší zkoušku, nebo zkušební značkou pro „ocelové broky“ (květ lilie se značkou zkušebny), tj. každá hlaveň a baskule, tělo (rám) nebo základní části závěrového mechanismu (závěru).

Bod 1.8 se ruší.

- B. Zrušit informaci 6 ze zprávy XXII. ve znění uvedeném ve zprávě XXVII.

XXIX-51 TECHNICKÁ PŘÍLOHA K ROZHODNUTÍ

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

POSTUP CIP č. 2: Deformace broků – náboje s bezolovnatými broky

METODA MĚŘENÍ DEFORMACE

Tato metoda se používá u tzv. heterogenních broků (složení: kovový prach a spojovací materiál...)

1 PRINCIP

Brok se podrobí zkoušce rozdrčení tak, že se na něj spustí kovová koule z oceli o hmotnosti 500 ± 1 g z výšky 500 ± 2 mm (vzdálenost mezi základnou koule a základnou kovového pístu nad brokem).

Zařízení tvoří kovový podstavec, na němž je uložen brok, „šibenice“ pro uchycení koule o hmotnosti 500 g, cylindrický kovový píst a mechanismus na magnetické uvolnění koule (tvrdost koule, podstavce a pístu musí být 60 ± 5 HRC).

Průměr broku se změří před zkouškou a po ní a deformace se vypočte procentuálně podle změny průměru:

$$\text{Deformace } D = \frac{(\text{počáteční průměr} - \text{průměr po rozdrčení})}{\text{počáteční průměr}} \times 100 (\%)$$

2 POSTUP PRO BEZOLOVNATÉ BROKY

- Na jednom broku se provede jedno měření.
- Z každé série se otestuje vzorek 10 broků.
- Deformace se změří výše uvedeným způsobem.
- Zaznamená se vzhled broku po rozdrčení: přítomnost trhlin – roztříštění (fragmentace) apod.
- Vypočte se aritmetický průměr z deformace 10 broků. Porovná se s aritmetickým průměrem známým u olověných a ocelových broků stejného průměru.

Zatřídění broků lze stanovit v závislosti na deformaci:

- Typ C: Deformace menší nebo rovna 45 %
- Typ D: Deformace větší než 45 %

XXIX-52 TECHNICKÁ PŘÍLOHA K ROZHODNUTÍ

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

POSTUP CIP č. 1: Tvrdost broků – náboje s bezolovnatými broky

METODA MĚŘENÍ TVRDOSTI VICKERS V JÁDRU

Tato metoda se používá u tzv. homogenních broků (složení: kov - slitina)

POUŽITELNÁ NORMA:

- Mezinárodní (ISO) a evropská (CEN)
*EN ISO 6507-1: Kovové materiály – Zkouška tvrdosti metodou Vickers –
Část 1: Zkušební metoda

POSTUP PRO BEZOLOVNATÉ BROKY

- Měření se provede v jádře broku, což vyžaduje jeho opracování do tvaru polokoule s hladkým a rovným povrchem.
- Z každé série se vyzkouší vzorek 10 broků: jedno měření u každého broku.
- Tvrdost se měří metodou Vickers uvedenou výše, se zkušební zátěží F stanovenou na 9,807 N, což označuje symbol HV 1.
- Vypočte se aritmetický průměr tvrdosti ze vzorku 10 broků: musí být menší nebo roven 110 HV 1; žádná jednotlivá hodnota nesmí být větší než 125 HV 1.
Potom se provede zatřídění broků v závislosti na naměřené průměrné hodnotě tvrdosti:
- Typ A: menší nebo rovna 40 HV 1
- Typ B: větší než 40 HV 1

XXIX-53 Typový předpis pro provádění kusového ověřování zbraní nabíjených závěrem.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XVII-11, článek 1.

A. Přidá se následující odstavec :

„1.2. Ověřování zbraní musí provádět zkušebna ve svých zkušebních laboratořích.
Je-li výrobce připraven na sériovou výrobu velkého množství zbraní a aplikuje systém jakosti schválený zkušebnou, lze, na žádost výrobce, provést kontrolu také kontrolními zařízeními a kompetentními zaměstnanci výrobce, a to pod dohledem zkušebny, jež za to přijímá zodpovědnost.“

B. Odstavce 1.2 a 1.3. se stávají odstavci 1.3. a 1.4.

XXIX-54 Kusové ověřování zbraní, vyšší zkouška

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

B. Modifikace rozhodnutí XXVIII-58.A, článek 1.

Poslední odstavec článku 1 musí znít takto:

„Vyšší zkouška aplikovaná na zbraně pro střelbu náboji vysokého výkonu, jejichž maximální průměrný tlak může překročit 740, 780 a 830 barů a může dosáhnout až 1050 barů, a na zbraně s hloubkou nábojové komory rovnou nebo větší než 73 mm.“

XXIX-55 Typový předpis pro provádění kusového ověřování zbraní nabíjených černým prachem.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Modifikace rozhodnutí XIX-7, článek 11 (kap. 4.5)

Článek 11 musí znít takto:

Článek 11 Úřední registrace

Po provedení ověřovacích činností se vypracuje zápis (protokol) obsahující tyto informace :

- pořadové číslo a datum zápisu,
- charakter zkoušky,
- prvky ověření zbraně,
- v případě, že kontroly nezjistily závady
 - * maximální hmotnost střely spotřebního náboje,
 - * maximální hmotnost černého prachu spotřebního náboje,
 - * maximální hmotnost náhražky spotřebního náboje,
- v případě zamítnutí
 - * charakter závady.

Osvědčení s těmito údaji obdrží žadatel pro každou ověřenou zbraň.

XXIX-56 Typový předpis pro provádění kusového ověřování zbraní nabíjených černým prachem.

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

Příloha k rozhodnutí XIX-7 (kap. 4.6) se musí nahradit následujícím textem:

„TECHNICKÁ PŘÍLOHA K TYPOVÉMU PŘEDPISU PRO PROVÁDĚNÍ KUSOVÉHO OVĚŘOVÁNÍ ZBRANÍ NA ČERNÝ PRACH (Příloha ke kap. 4.5.)

1. Černý prach pro ověřování zbraní.
Jako černý prach je nutno použít:
 - Swiss 1 pro zbraně s krátkými hlavními (pistole nebo revolvery),
 - Swiss 2 pro zbraně s dlouhými hlavními,
 - nebo černé prachy s podobnými charakteristikami.“
2. Tabulka pro nabíjení zbraní na černý prach.
Je třeba dodržet následující náplně:

Ráže	Tlaky pro informaci (bar)	Zkušební náplň (Černý prach)		Maximální spotřebního náplň (Černý prach)		Maximální spotřební náplň (Substituenty) 1)	
		Prach (g)	Broky nebo střela (g)	Prach (g)	Broky nebo střela (g)	Prach (g)	Broky nebo střela (g)
10 Gauge	750	13	65	6,5	36	4,9	36
12 Gauge							
14 Gauge							
16 Gauge							
20 Gauge	800	12	60	5,5	32	4,1	32
24 Gauge		10	55	5	25	3,8	25
28 Gauge	850	9	40	4	22	3,0	22
32 Gauge	850	8	30	3,5	17	2,6	17
36 Gauge							
9 mm							
.31 r. 7,9 mm	1200	6	13	2,5	13	1,9	13
.36 r. 9,1 mm	1200	7	20	3,5	20	2,6	20
.41 r. 10,4 mm	1200	8	27	5	27	3,8	27
.44 r. 11,2 mm	1200	9,5	33	6	33	4,5	33
.45 r. 11,5 mm	1200	10	35	6	35	4,5	35
.50 r. 12,7 mm	1200	13	35	8	35	6,0	35
.54 r. 13,8 mm	1400	14,5	35	9	35	6,8	35
.58 r. 14,7 mm	1400	16,5	37	10	37	7,5	37
.69 r. 17,5 mm	1400	20	50	12	50	9,0	50

„1) “: Následující náhražky černých prachů (substituenty) byly ověřeny CIP a lze je použít ve zbraních na černý prach: Pyrodex Select, Pyrodex RS, Pyrodex P, Triple Seven FFg, Triple Seven FFFg.

Na žádost lze provést ověření pro jednu maximální spotřební náplň větší nebo menší než je ta, která je uvedena v tabulce. V tomto případě musí být zkušební náplň úměrně zvýšena nebo snížena podle náplně spotřební.

3. Možnosti provedení ověření.

Nabíjení zbraní s hladkým vývrtem hlavní se provede tak, že se na prach vloží (bez stlačení) plstěná ucpávka o výšce alespoň 20 mm. Střela bude tvořena broky o průměru 2,5 až 3 mm, které budou udržovány v hlavní tak, že se překryjí plstěnou ucpávkou o výšce alespoň 10 mm. U zbraní s drážkovaným vývrtem hlavní se nabití provede stejným způsobem, jak je definován pro zbraně s hladkým vývrtem hlavní, a namísto broků se použije střela, avšak bez ucpávky.

4. Zkušební náplně pro pistole, revolvery a zbraně se zvláštní konstrukční koncepcí

U pistolí s jednou nebo více hlavními, u nichž ověřovací střelba podle odstavců 2 a 3 není možná, se zkušební náplň vytvoří s ohledem na délku hlavně nebo hlavní podle maximální spotřební náplně předpokládané pro tento typ zbraně. Množství zkušebního prachu musí být dvojnásobné, než je spotřební náplň.

U revolverů a zbraní se zvláštní konstrukční koncepcí, jejichž prachová komora nebo náplňová nábojnice bez zápalky neumožňuje pojmout zkušební náplň předpokládanou v odstavci 2, se objem komor naplní maximálním množstvím referenčního prachu, který může pojmout. Střela se vloží a vtlačí až po zarovnání.

5. Průměr otvorů

Zbraně nabíjené černým prachem musí mít piston se zátravkou o otvoru s maximálním průměrem 1 mm ve směru k prachové komoře.

XXIX-57 Zajištění jakosti

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

A. Modifikace rozhodnutí XXIII-26 (kap. 1.11.)

Poslední odstavec zní takto :
„Politika jakosti C.I.P.

Stálá mezinárodní komise (C.I.P.) se svou Stálou kanceláří a členskými zeměmi reprezentovanými svými delegáty se zavazuje, že vypracovaný systém jakosti přispěje ke správné aplikaci jednotlivých rozhodnutí a k bezpečnosti používání zbraní, přístrojů a střeliva, které byly ověřeny a certifikovány.

Tento závazek zaručuje rovněž nezávislost zkušeben při plnění jejich úkolů.

CIP se též zavazuje k tomu, že prohlásí metody používané zkušebnami za platné, zajistí kalibrování měřicích přístrojů, jakož i spolehlivost dosažených výsledků měření, a to vše s respektem k náročnosti norem ISO/IEC 17025. K tomu může sloužit jako důkaz Akreditace zkušeben podle ISO/IEC 17025 na základě národního práva.“

B. Modifikace rozhodnutí XXIV-22 (kap. 1.11.)

3. odstavec se modifikuje takto :

„Správa Příručky směrnic jakosti CIP se svěřuje Stálé kanceláři. Její vývoj je předmětem činnosti 2. podkomise – Předpisového výboru.“

XXIX-58 Typový předpis pro provádění kusového ověřování zbraní

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

A. Modifikace rozhodnutí XVII-11, článek 1. (kap. 4.1)

A.1. : Přidá se nový odstavec 1.2:

„1.2 Každý tlumič hluku (dále jen „tlumič“) upevněný na zbraní se středovým zápalem nebo tlumič typu, který lze upevnit na takovou zbraň, musí být podroben kusovému ověření. Provádění kontrol a ověření střelbou je předmětem technické přílohy.“

A.2. : Odstavce 1.2 a 1.3. se stávají odstavci 1.3. a 1.4

B. Modifikace rozhodnutí XVII-11, článek 12. (kap. 4.1.)

B.1. : Přidat nový odstavec 12.3:

„12.3 V případě nezjištěných závad při kontrole a zkoušce střelbou každého tlumiče, provedené v souladu s technickou přílohou, bude daný tlumič viditelně označen ověřovací značkou a identifikačním označením ráže hlavně použité při zkoušce. V případě ověření tlumiče na sadě ráží bude tento tlumič označen ověřovací značkou a identifikačním označením ověřovací ráže (určené jako hlavní ráže) a také všechny ostatní ráže ponесou identifikační ověření hlavní ráže.“

B.2. : Odstavec 12.3 se stává odstavcem 12.4.

XXIX-59 Technická příloha ke kusovému ověřování tlumičů

Rozhodnutí přijaté při aplikování odst. 1 čl. 5 Stanov.

1. Úvod

- 1.1 Každý tlumič upevněný na zbrani se středovým zápalem nebo tlumič typu, který lze upevnit na takovou zbraň, musí být podroben kusovému ověření a vhodně označen v souladu s rozhodnutím XVII-11 články 1.2 a 12.3.
- 1.2 Z toho vyplývá, že pokud zbraň nese tlumič, trvale nebo po určitou dobu, je třeba ji podrobit dodatečnému ověření, sloužícímu jako doplněk k normálnímu ověření předepsané pro daný typ zbraně.
- 1.3 Zkušebními značkami lze označit tlumič pouze tehdy, budou-li zbraň a tlumič ověřeny v souladu s ustanoveními uvedenými níže a vyhoví-li daným předpisům.

2. Zkušební náboje

- 2.1 Speciální zkušební náboje pro ověřování tlumičů, s výjimkou tlumičů určených pro zbraně ráže .17 Remington, se plní co nejlehčí střelou a střelným prachem s dlouhou dobou hoření. Rychlost hoření se určí podle počítačového programu „Quickload“ s hodnotami mezi 0,7 mm/s a 0,51 mm/s (jak je specifikováno v tabulkách pro průmyslové střelné prachy, publikovaných výrobcí prachů nebo střel), aby se vyvinuly co nejvyšší tlaky plynů na ústí hlavně.
- 2.2 Zbraně ráže .17 Remington, na které byl připevněn tlumič, se ověřují pomocí normálních zkušebních nábojů.
- 2.3 Zkušební náboje (s výjimkou nábojů pro ráže .17 Remington) se ověřují pomocí tlakoměrné hlavně za použití mechanicko-elektrického snímače, umístěného ve vzdálenosti 406 mm nebo 610 mm od okraje závěru. Pro konečné úpravy těchto speciálních zkušebních nábojů lze přijmout normální meze typové odchylky. Průměrný maximální tlak, vyvinutý těmito náboji a snímáný na jednom nebo druhém výše uvedeném místě, musí být vyšší než průměrný maximální tlak, měřený na stejném místě a vyvinutý zkušebními náboji a normálními spotřebními náboji, které jsou k dispozici na trhu. (Obecně platí, s výjimkou nábojů ráže .17 Remington, že by speciální zkušební náboje měly vyvinout na 2. odběrovém místě tlak řádově o 100 bar nebo 200 bar vyšší než tlaky vyvinuté normálními zkušebními a spotřebními náboji, které jsou k dispozici na trhu.)

3. Celkové provedení ověření

- 3.1 Celkové ověření sestává z kontroly před střelbou, z ověřovací střelby a z kontroly po střelbě, jak je specifikováno pro dva následující případy.
 - 3.1.1 Tlumič upevněný na zbrani

Před střelbou je třeba zajistit správné a pevné umístění tlumiče. Potom se buď zraťovými nebo jinými metodami zkontrolují následující body:

 - a. Rozměry tlumiče, aby vývrt tlumiče odpovídal minimálnímu povolenému prostoru stanovenému výrobcem a umožnil průchod střely dané ráže bez rizika ucpání.
 - b. Správnou souosost vývrtu daného tlumiče vzhledem k vývrtu hlavně zbraně.

3.1.2 Samostatný tlumič :

V případě, kdy se tlumič podrobí ověřovací střelbě bez připojené zbraně, je možné jej ověřovat pomocí náhradní hlavně správné ráže, podle předpisů uvedených výše v odstavcích a. a b.

- 3.2 Ve všech těchto případech, bez ohledu na průměrný maximální tlak spotřebních nábojů, je třeba střílet u každého tlumiče alespoň dvěma speciálními zkušebními náboji pro tlumič.

4. Označení zkušební značkou

V případě nezjištěných závad při zkušební střelbě a konečné kontrole se tlumič označí příslušnou zkušební značkou zkušebny a také identifikací ráže zkušebního náboje stříleného tlumičem.

5. Ověření na řadě ráží

- 5.1 Pokud zákazník předloží tlumič zkušebně k ověření a požádá, aby byl tlumič ověřen na určeném rozsahu ráží (se schválením výrobce tohoto tlumiče), aplikuje se při zkoušce ráže, která vykazuje nejvyšší tlak na ústí hlavně. Tato ráže bude následně určena jako hlavní ráže.

- 5.2 Při kontrole rozměrů tlumiče je třeba se ujistit, že je vývrt tlumiče v souladu s povoleným minimálním prostorem stanoveným výrobcem pro průchod střely s největší ráží z tohoto rozsahu, a to bez rizika ucpání. Potom je třeba vystřelit z každého tlumiče dva zkušební náboje, zvolené z rozsahu ráží specifikovaného zákazníkem, které vyvinou nejvyšší tlaky na ústí hlavně a které budou určeny jako hlavní ráže. V případě nezjištěných závad při této zkušební střelbě se tlumič označí zkušební značkou zkušebny a také identifikačním označením všech ráží, které byly zákazníkem předloženy pro ověření tlumiče.

XXX. ZASEDÁNÍ**Abu Dhabi, Spojené arabské emiráty****listopad 2010**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXX. plenárním zasedání**, konaném v listopadu 2010.

XXX-01 až 19: Seznam tabulek TDCC, nové ráže*Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.*

Tabulka I	Ráže 5 mm / 35 SMC	XXX-01
	Ráže 7 mm Blaser Mag	XXX-02
	Ráže 8 x 57 PCC	XXX-03
	Ráže 30 TC	XXX-04
	Ráže 300 Blaser Mag	XXX-05
	Ráže 300 Whisper	XXX-06
	Ráže 308 Marlin Express	XXX-07
	Ráže 338 Blaser Mag	XXX-08
	Ráže 375 Blaser Mag	XXX-09
	Ráže 375 Ruger	XXX-10
Tabulka II	Ráže 30-06 R Stief	XXX-11
	Ráže 50-95 Winchester	XXX-12
Tabulka III	Ráže 11,5 x 51	XXX-13
	Ráže 450 Marlin	XXX-14
Tabulka IV	Ráže 9 x 20 VGW	XXX-15
Tabulka VIII	Ráže 12 / 35 T	XXX-16
Tabulka X	Ráže 45 Rubber	XXX-17
	Ráže 18 x 45	XXX-18
	Ráže 18,5 x 55	XXX-19

XXX-20 až 22: Seznam tabulek TDCC, revidované ráže*Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.*

Tabulka I	Ráže 30 – 284 Nolasco	XXX-20
Tabulka III	Ráže 338-378 Weath. Mag.	XXX-21
Tabulka IV	Ráže 32 S&W long	XXX-22

XXX-23 až 34: Seznam tabulek TDCC, nové ráže*Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.*

Tabulka I	Ráže 255 GS	XXX-23
	Ráže 300 Whisper	XXX-24
	Ráže 300 RCM	XXX-25
	Ráže 308 ESP (*)	XXX-26 (*)
	Ráže 338 Norma Magnum	XXX-27
	Ráže 416 Ruger	XXX-28
	Ráže 450 Bushmaster	XXX-29

Tabulka II	Ráže 338 Marlin Express	XXX-30
	Ráže 375 R Verney-Carron	XXX-31

Tabulka VI	Ráže PE 150	XXX-32
------------	-------------	---------------

Tabulka VII	Ráže 16/76	XXX-33
	Ráže 28/76	XXX-34

(*) – veto Finské republiky

XXX-35 až 37: Seznam tabulek TDCC, revidované ráže

Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.

Tabulka I	Ráže 318 Riml. N.E.	XXX-35
	Ráže 50 Browning	XXX-36

Tabulka II	Ráže 375 Win	XXX-37
------------	--------------	---------------

XXX-38 : Ověřování zbraní, rozlišující značky

Rozhodnutí přijatá při aplikování odstavce 1 článku 5 Stanov

Modifikace rozhodnutí XVII-11, verze XXVI-9, článek 4.

Článek 4 je nutno číst takto :

„Čl. 4 *Kontrola rozlišujících značek*

Při kontrole rozlišujících značek se ověří, zda byla následující označení umístěna viditelným a trvalým způsobem alespoň na jedné ze silně namáhaných částí zbraně:

- jméno, obchodní název nebo ochranná známka výrobce nebo jakékoliv jiné označení umožňující identifikaci zbraně;
- země nebo místo výroby;
- identifikační číslo zbraně, jakož i rok výroby (pokud není obsažen v identifikačním čísle zbraně);
- označení ráže (např. podle norem C.I.P. 7 x 64, 243 Win, 12-70, atd.) na každé z hlavních, pokud zbraň má hlavně rozdílných ráží, nebo na jediné z hlavních, jde-li o stejné ráže;
- v případě, kdy je možno vyměnit válec revolveru, označení ráže na každém válci;
- v případě potřeby, označení „zbraň na granule“.

XXX-39: Ověřování zbraní, zkušební značky

Rozhodnutí přijatá při aplikování odstavce 1 článku 5 Stanov

Modifikace rozhodnutí XVII-11, verze XXVIII-63 (4.1.), článek 12

A. Na konec odstavce 12.1 se doplní následující nový odstavec:

„Nejpozději 3 roky po vstoupení v platnost tohoto rozhodnutí budou všechny členské státy povinny aplikovat následující jednotné zkušební značky C.I.P.:

Obyčejná zkouška



Vyšší zkouška



Zkouška s černým střelným prachem



Zkouška na „ocelové broky“



B. Odstavec 12.2 je třeba číst takto:

„12.2. Na každé zbraní a na každé silně namáhané části předložené odděleně k ověření budou vyznačeny dodatečné značky umožňující určit zkušebnu a rok ověření (XXX-38).“

C. Rozhodnutí XXIII-25 se ruší.

XXX-40: Ověřování zbraní, zkušební značky

Rozhodnutí přijatá při aplikování odstavce 1 článku 5 Stanov

Modifikace rozhodnutí XV-8, verze XXVI-2 (5.1.), článek 5

Na konec odstavce 5.1 se doplní následující odstavec:

„Homologační označení se skládá z jednotné zkušební značky C.I.P. a značky zkušebny. Nejpozději 3 roky po vstoupení v platnost tohoto rozhodnutí budou všechny členské státy povinny aplikovat následující jednotnou zkušební značku C.I.P.:



Homologační značka

XXX-41: Kontrola spotřebního střeliva, zkušební značky

Rozhodnutí přijatá při aplikování odstavce 1 článku 5 Stanov

Modifikace rozhodnutí XV-7, (3.1.), článek 8

Na konec odstavce 8.1 se doplní následující odstavec:

„Kontrolní označení se skládá z jednotné zkušební značky C.I.P. a značky zkušebny. Nejpozději 3 roky po vstoupení v platnost tohoto rozhodnutí budou všechny členské státy povinny aplikovat následující jednotnou zkušební značku C.I.P.:



Kontrola střeliva

XXX-42: Ověřování určitých ručních střelných zbraní a přenosných přístrojů s výbušnou náplní

Rozhodnutí přijatá při aplikování odstavce 1 článku 5 Stanov

Modifikace rozhodnutí XV-8, článek 3

Na konec odstavce 3.1 se doplní následující odstavec:

„U přenosných ručních přístrojů s výbušnou náplní, které jsou předmětem některého nařízení nebo směrnice Evropské unie a pro něž existuje norma CEN, není povinností provést ověření podle těchto výše udaných předpisů. Tento typ ověření (homologace) je dobrovolný.“

XXX-43: Kontrola spotřebního střeliva, barva nábojů ráže 20

Rozhodnutí přijatá při aplikování odstavce 1 článku 5 Stanov

Modifikace rozhodnutí XV-7, článek 3

Na konec odstavce 3.1, změněného rozhodnutím XXI-5, se doplní písmeno e:

„Nábojnice střeliva určeného pro zbraně s hlavní (hlavněmi) s hladkým vývrtem ráže 20 musí mít žlutou barvu. Toto rozhodnutí neplatí pro náboje již uvedené na trh.“

XXX-44 : Kusové ověřování zbraní nabíjených zezadu

Rozhodnutí přijatá při aplikování odstavce 1 článku 5 Stanov

Modifikace rozhodnutí XVII-11, článek 12

Článek 12-3. je nutno číst takto :

„U zbraní s hlavní (hlavněmi) s hladkým vývrtem musí být délka nábojové komory uvedena na hlavní.“

XXX-45: Prohlášení učiněné při aplikování odstavce 5 článku I Úmluvy

„Nařízení vlády Slovenské republiky č. 182/2006 z 22. března 2006, kterým se modifikuje Nařízení vlády Slovenské republiky č. 397/1999 Sb., stanovující podrobnosti u technických požadavků a postupů pro ověření shody střelných zbraní a střeliva, ve znění pozdějších předpisů“, je v souladu s předpisy C.I.P.

XXX-46: Prohlášení učiněné při aplikování odstavce 6 článku I Úmluvy

Jakmile do dvou měsíců následujících po Plenárním zasedání doloží Spojené arabské emiráty, že technika balistického měření (měřicí zařízení) je v souladu s předpisy (osvědčení výrobce) a technická obsluha je kompetentní k jejímu ovládání, budou zkušební značky zkušebny Spojených arabských emirátů uznány.

XXX-47: Prohlášení učiněné při aplikování odstavce 6 článku I Úmluvy

Zkušební značka zkušebny Klimovsk II (Ruská federace) se uznává.

XXXI. ZASEDÁNÍ**Londýn, Velká Británie****září 2012**

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní C.I.P., s odvoláním se na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy přijaté v Bruselu 1. července 1969, si považuje za čest seznámit smluvní strany s rozhodnutími, jež byla přijata na **XXXI. plenárním zasedání**, konaném v září 2012.

XXXI-01 až 04: Seznam tabulek TDCC, nové ráže

Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.

Tabulka I	Ráže 30 BR	XXXI-01
	Ráže 338 RCM	XXXI-02
	Ráže 6,5 mm Lahoz	XXXI-03
	Ráže 9,3 RSM	XXXI-04

XXX-05 až 31: Seznam tabulek TDCC, revidované ráže

Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.

Tabulka I	Ráže 6 x 47 ATZL	XXXI-05
	Ráže 7 mm KM	XXXI-06
	Ráže 7 mm Win. Short Mag.	XXXI-07
	Ráže 7,5 X 54 MAS	XXXI-08
	Ráže 7,92 x 33 kurz	XXXI-09
	Ráže 8 x 60	XXXI-10
	Ráže 9,3 x 57	XXXI-11
	Ráže 17 Rem Fireball	XXXI-12
	Ráže 215	XXXI-13
	Ráže 25 Win. Super Short Mag.	XXXI-14
	Ráže 277 GS	XXXI-15
	Ráže 300 RCM	XXXI-16
	Ráže 338 Federal	XXXI-17
Tabulka II	Ráže 7,62 x 54 R	XXXI-18
	Ráže 225 Win.	XXXI-19
	Ráže 30-40 Krag	XXXI-20
	Ráže 30 Fl. N.E. Purdey	XXXI-21
	Ráže 30 Super Fl. H&H	XXXI-22
	Ráže 300/295 Rook Rifle	XXXI-23
	Ráže 303 Savage	XXXI-24
	Ráže 307 Win.	XXXI-25
	Ráže 351 Win. SL	XXXI-26
	Ráže 356 Win.	XXXI-27
Tabulka III	Ráže 7 x 61 Super	XXXI-28
	Ráže 300 H&H Mag.	XXXI-29
	Ráže 416 Taylor Mag.	XXXI-30
Tabulka IV	Ráže 45 GAP	XXXI-31

XXXI-32 až 40: Seznam tabulek TDCC, nové ráže

Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.

<u>Tabulka I</u>	Ráže 6,3 x 57 Farè	XXXI-32
	Ráže 6,5 Creedmoor	XXXI-33
	Ráže 8,5 x 68 Fanzoj	XXXI-34
	Ráže 300 Norma Mag	XXXI-35

<u>Tabulka II</u>	Ráže 6,5 x 52 R K&S	XXXI-36
<u>Tabulka VI</u>	Ráže 45 PD ELP	XXXI-37
<u>Tabulka X</u>	Ráže 10 x 28	XXXI-38
	Ráže 40 x 46 BDLR X	XXXI-39
	Ráže 45 x 30	XXXI-40

XXX-41 až 42: Seznam tabulek TDCC, revidované ráže

Rozhodnutí přijatá podle článku 5 odst. 1 Stanov.

<u>Tabulka II</u>	Ráže 577 N.E. 3“	XXXI-41
<u>Tabulka IV</u>	Ráže 10 mm Auto	XXXI-42

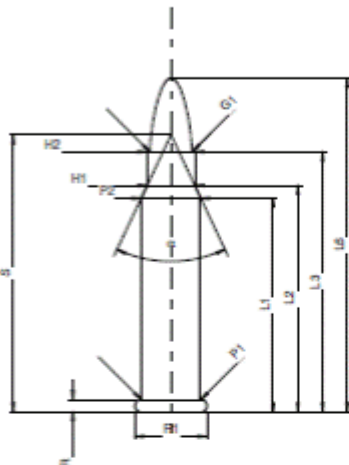
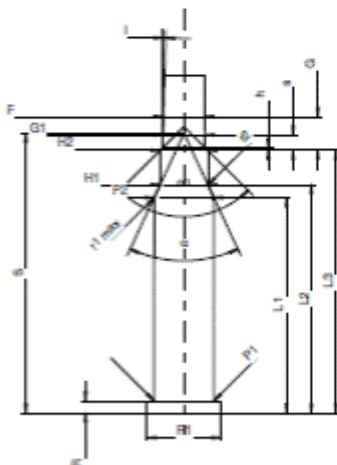
XXXI-43: Ráže 17 HMR

Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov

Rozhodnutí XXIX-40 se doplní takto:

Bod měření 17 HMR:	17,5 mm
P _{max} :	1 800 bar
P _E :	2 340 bar

Platnost rozhodnutí je podmíněná přechodným obdobím 1 roku, po dobu kterého bude možné používat obě metody.

C.I.P.	17 HMR Pays d'origine: US	TAB.	V
		Date	04-09-27
		Révision	12-09-25
	CARTOUCHE MAXI Longueurs L1 = 22.20 L2 = 23.54 L3 ¹⁾ = 27.03 L4 = L5 = L6 = 34.67 Culot R ¹⁾ = 1.27 -0.18 R1 = 7.47 R3 = E = E1 = e min = δ = f = β = Chambre à poudre P1 = 6.15 P2 * = 6.15 Cône de raccordement α * = 50° S * = 28.79 r1 min = r2 = Collet H1 * = 4.90 H2 ¹⁾ = 4.90	CHAMBRE MINI Longueurs L1 ¹⁾ = 22.40 L2 = 23.74 L3 ¹⁾ = 27.32 Cuvette R ¹⁾ = 1.27 R1 = 7.67 R2 = R3 = r = Chambre à poudre E = P1 ¹⁾ = 6.22 P2 * = 6.17 Cône de raccordement α * = 49°48' S * = 29.07 r1 max = 0.64 r2 = 1.91 Collet H1 * = 4.93 H2 ¹⁾ = 4.93	
		Projectile G1 ¹⁾ = 4.38 G2 = F = L3+G ¹⁾ = 30.53 Pressions (Énergies) Méthode transducteur Pmax = 1800 bar PK = 2070 bar PE = 2340 bar M = 17.50 Autres indications Fe ^{1/4)} = 0.20 delta L =	Prise de rayures G1 * = 4.37 G = 3.50 α1 = 90° h = 0.28 s * = 1.59 i * = 1°30' w = Canon F ¹⁾ * = 4.27 Z ¹⁾ = 4.37 Rayures b = 1.57 N = 6 u = 229.00 Q = 14.80 mm ²
Échelle 1.5:1	Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité 4) Feuillure sur la bourrelet * Dimensions de base		
Dimensions en « mm » Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR 2.			
Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.			

XXXI-44: Ráže 17 Mach 2*Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov*Rozhodnutí XXIX-40 se doplní takto:

Bod měření 17 Mach 2:	6,5 mm
P _{max} :	1 800 bar
P _E :	2 340 bar

Platnost rozhodnutí je podmíněná přechodným obdobím 1 roku, po dobu kterého bude možné používat obě metody.

XXXI-45: Uzamykací vůle zbraní pro náboje s okrajem*Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov*Změna rozhodnutí XVII-11 Příloha

Odst. III. 4.5 se nahradí takto :

4.5. Zbraně na náboje s okrajovým zápalem

- indikace kinetické energie namísto tlaku	= 0,20 mm
- tlak plynů P _{Cr} max, resp. P _I max nižší nebo rovný 1 900 bar	= 0,20 mm
- tlak plynů P _{Cr} max, resp. P _I max až do 2 500 bar	= 0,15 mm
- tlak plynů P _{Cr} max, resp. P _I max vyšší než 2 500 bar	= 0,10 mm

XXXI-46: Ráže s problematickou uzamykací vůlí*Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov*

Pro následné ráže je uzamykací vůle definovaná takto:

okrajem	spojovacím (dosedacím) kuželem	ústím nábojnice
6,35 Browning	220 Swift	357 SIG
7,65 Browning	225 Win	38 Super Auto
9 mm Browning long	6,5 x 51 R (Arisaka)	9 x 25 Super Auto
38 Sp. AMU	7,62 x 54 R	
303 British	307 Win	
	356 Win	
	357 Auto	
	9 x 22 MJR	

V tabulkách TDCC je třeba uvádět příslušná místa měření.

XXXI-47: Synonyma a alternativní názvy*Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov*

Alternativní názvy některých vybraných ráží jsou zaváděny na základě rozhodnutí C.I.P. V příslušných tabulkách TDCC figurují na druhém řádku pod jejich původním názvem.

Po vstupu daného rozhodnutí v platnost bude možno používat tyto alternativní názvy namísto úředního názvu uvedeného v tabulkách TDCC, a to buď při identifikaci zbraní, nebo při označování nábojů a spotřebitelského balení nábojů.

XXXI-48: Synonyma a alternativní názvy*Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov*

Změna rozhodnutí XVII-11, verze XXX-38, článek 4.

Článek 4 bude znít takto:

Při kontrole rozlišovacích značek se bude prověřovat, zda alespoň na jedné ze silně namáhaných částí zbraně byla dobře viditelným a trvanlivým způsobem vyražena tato označení:

- název (jméno), firma nebo ochranná známka výrobce nebo jakýkoliv jiný údaj, umožňující identifikaci zbraně;
- země nebo místo výroby;
- identifikační číslo zbraně, jakož i rok výroby (pokud není uvedený v identifikačním čísle zbraně);
- označení ráže podle názvu uvedeného v tabulkách TDCC (např. 7 x 64, 243 Win, 12-70 atd.) na každou z hlavních, má-li zbraň hlavně různých ráží, nebo na jednu z hlavních, mají-li tyto hlavně stejné ráže;
- je-li možno válec revolveru vyměňovat, musí být ráže označena na každém válci;
- v případě potřeby označení „zbraně na granule“.

Rozhodnutí XXVI-9 a XXX-38 se ruší.

V důsledku toho je třeba doporučení k rozhodnutí XXX-38 změnit takto:

Doporučení k rozhodnutí XXXI-48:

U ručních palných zbraní, na kterých není uvedený rok výroby, nebo v případě, že rok výroby není možno určit, bude se za něj pokládat rok jejího předložení k ověření.

XXXI-49: Měřicí metody

Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov

MĚŘICÍ METODY MĚŘENÍ TLAKŮ MECHANICKO-ELEKTRICKÝM SNÍMAČEM

C.I.P. rozhodl revidovat systém měření tlaků pomocí mechanicko-elektrických snímačů.

1. Definice

1.1. Fyzikální jednotkou používanou pro vyjádření hodnoty tlaku plynů je:

Pascal /Pa/ nebo bar (1 MPa = 10 bar).

1.2. Sjednocení symbolů tlaků:

- P_i = jednotlivý tlak náboje = maximum tlaku v místě měření
 P_T = tlak plynů měřený piezoelektrickým snímačem tlaku
 $P_{T,max}$ = průměrná hodnota maximálního tlaku podle předpisů C.I.P.
 PK = nejvyšší povolený tlak jednotlivého náboje (hodnoceno statisticky)
 PE = průměrná hodnota minimálního tlaku zkušebních nábojů
 M = místo odběru tlaku (mm)

1.3. Základní metoda měření tlaku plynů

Základní metoda měření tlaku plynů je definována takto:

- piezoelektrickým snímačem umístěným ve vybrání s čelním těsněním (viz Obr. 1)
- v prostoru prachové náplně, nábojnice jsou vrtány nebo frézovány (náboje s okrajovým zápalem), s výjimkou ráží z Tabulky VI TDCC.

U nábojů pro průmyslové použití podle tabulky VI TDCC se tlak plynů měří u ústí nábojnice bez vrtání či frézování nábojnice.

Hodnoty $P_{T,max}$ uvedené v TDCC se aplikují pro základní metodu.

Ostatní metody (např. s tangenciálním nebo konformním snímačem bez vrtání nábojnice) jsou přípustné, dojde-li k obeznámení a osvojení si základní metody. V případě rozporu platí základní metoda jako jediná správná.

2. Snímač tlaku a příslušenství**2.1. Snímač tlaku**

Všechny typy piezoelektrických snímačů tlaku umístěné ve vybrání s čelním těsněním se přípouštějí, pokud splňují následující podmínky:

- Minimální citlivost: 1,0 pC/bar;
- Oblast měření: 0 ... 1,2 x rozsah očekávaného tlaku;
- Oblast kalibrace: 100 bar ... 1,2 x rozsah očekávaného maximálního tlaku plynů;
- Správná frekvence: ≥ 100 kHz;
- Odchylka linearity v oblasti měření: $\leq \pm 1$ % konečné hodnoty.

Citlivost musí být zvolena podle rozsahu očekávaného tlaku.

2.2. Ochrana povrchu pro přenos tlaku.

Pro vyloučení nebo snížení přenosu tepla na membránu a na povrch přenosu tlaku snímače musí být použita tepelná ochrana odpovídající údajům výrobce snímače; mechanická ochrana odpovídající údajům výrobce je povinná.

Měřicí kanálek musí zůstat bez mastnot (tuku).

2.3. Zesilovač zátěže

Musí být splněny následující podmínky:

- Mezní frekvence (-3 dB): ≥ 80 kHz;
- Odchylka linearity: $\leq 0,1$ % konečné hodnoty;
- Odchylka: $\leq 0,05$ pC/s při $25^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}$ a $< 60\%$ HR

2.4. Elektrický filtr

Nízkopropustný filtr druhého řádu (-12 db/oktávu) BESSEL nebo Butterworth s mezní frekvencí 20/22 kHz (-3 dB), který lze zabudovat do zesilovače zátěže, do příslušného indikátoru nebo do softwaru.

Pro kalibraci měřicího systému maximálního tlaku musí být filtr deaktivován (viz odst. 2.6).

2.5. Vhodný indikátor

Digitální záznamník přechodů s číselnou indikací jednotlivého maximálního tlaku (Pi) a grafické znázornění průběhu tlaku:

- Mezní frekvence (-3 dB): ≥ 100 kHz;
- Frekvence záznamu údajů: ≥ 200 kHz;
- Záznam: ≥ 12 bit;
- Doba záznamu: > 4 ms.

2.6 Kalibrace měřicího systému maximálního tlaku

Všechna měřicí zařízení určená pro měření pomocí piezoelektrických snímačů musí být pravidelně kalibrována. To se děje pomocí předem známého napětí a kondenzátoru s předem určenou kapacitou, který produkuje předem daný elektrický náboj. Tento náboj odpovídá určené tlakové úrovni. Pro dosažení opakovatelných podmínek se doporučuje použít pro kalibraci obdélníkový napěťový signál.

3. Tlakoměrné hlavě

Rozměry tlakoměrných hlav a umístění měření tlaku musí respektovat platné předpisy C.I.P.

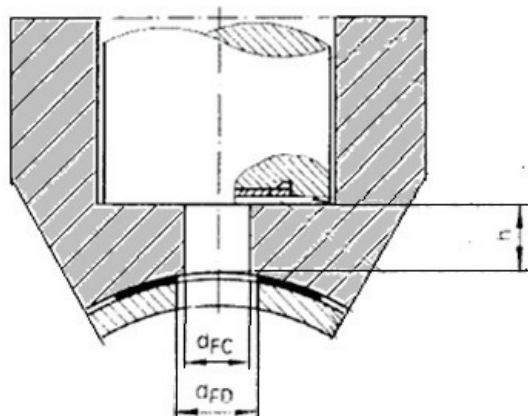
Kontrola rozměrů tlakoměrných hlav se musí provádět veškerými měřicími prostředky, které jsou ve vzájemné shodě.

Vývrt pro snímač tlaku musí být umístěn na měřicím místě stanoveném C.I.P pro danou ráži.

Pro dosažení maximální přesnosti a opakovatelnosti výsledků měření se musí věnovat co nejvyšší péče provedení tohoto vývrtu.

Základní schéma pro umístění snímače tlaku je uvedeno na Obr. 1, rozměry a tolerance měřicího kanálku pro různé typy střeliva budou uvedeny v příslušných oddílech.

Obr. 1



d_{FC} = průměr měřicího kanálku tlakoměrné hlavě

h = délka měřicího kanálku tlakoměrné hlavě

d_{FD} = průměr vývrtu nebo frézování nábojnice

3.1

Náboje se středovým zápalem pro zbraně s hladkým vývrtem hlavě

* $d_{FC} = 2,5 + 0,1 \text{ mm}$

* $h = 2,5 + 0,25 \text{ mm}$

* $d_{FD} \text{ (vrtání)} = 3,0 + 0,1 \text{ mm}$

Vnitřní rozměry hlavě a nábojové komory musí být v souladu s minimálními rozměry stanovenými C.I.P.

Přípustné jsou následující tolerance:

- Průměr vývrtu hlavě B: $+ 0,10 \text{ mm}$
- Průměr zahloubení G: $+ 0,05 \text{ mm}$
- Průměry komory D a H: $+ 0,05 \text{ mm}$
- Hloubka zahloubení T: $+ 0,005 \text{ mm}$
- Délka komory L: $+ 2,00 \text{ mm}$
- Úhel spojovacího kužele $\alpha_1 = 10^\circ 30'$: $- 30'$

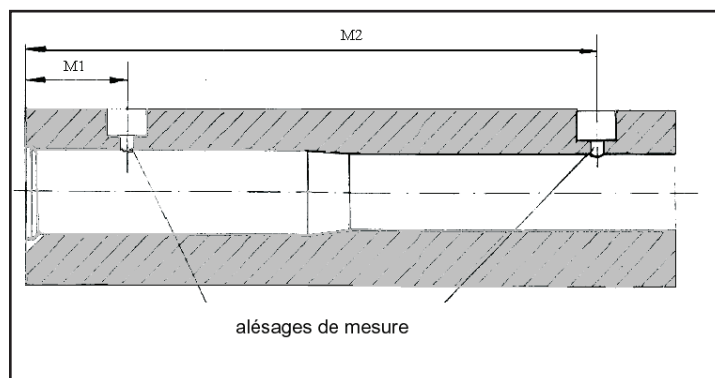
Uzamykací vůle nesmí překročit $0,10 \text{ mm}$.

Délka tlakoměrné hlavě: $L_c = 700 \pm 10 \text{ mm}$ (válcová hlaveň bez zahrdlení).

Vzdálenost mezi osami měřicích vývrtů a čelem závěru (viz Obr. 2):

- $25 \text{ mm} \leq M1 \leq 30 \text{ mm}$ u ráží 24 a větších;
- $M1 = 17 \text{ mm} + 1 \text{ mm}$ u ráží menších než 24
- $M1 = 12,5 \text{ mm} - 0,5 \text{ mm}$ u ráží 32-50,7, 410-50,7, 8 mm a 9 mm;
- $M2 = 162 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$.

Obr. 2



Pozn.: alésages de mesure = měřicí vývrt (odběrový kanálek)

3.2

Náboje se středovým zápalem pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavně

- * $d_{FC} = 2,5 + 0,1 \text{ mm}$
- * $h = 2,5 + 0,25 \text{ mm}$
- * $d_{FD} \text{ (vrtání)} = 2,0 + 0,1 \text{ mm}$

Umístění měření M uvedené v TDCC jsou stanovená nebo se stanoví na následujícím základě:

M se umístí ve vzdálenosti 25 mm od čela závěru, je-li délka nábojnice větší než 40 mm, 17,5 mm od čela závěru, je-li délka nábojnice mezi 30 a 40 mm, včetně mezních hodnot.

Je-li délka nábojnice menší než 30 mm, provede se měření tlaku mezi 7.5 mm a 3/4 délky nábojnice. V těchto případech se umístění měření M stanoví jednotlivě pro každou ráži (viz TDCC).

Přípustné jsou následující tolerance:

- Průměr mezi poli drážek F: $+0,02 \text{ mm}$
- Průměr na spodní části drážek Z: $+0,03 \text{ mm}$
- Průměry P1 a G1: $+0,03 \text{ mm}$
- Průměry P2 a H2: $+0,02 \text{ mm}$
- Délka komory L3: $+0,1 \text{ mm}$
- Náklon i: $+5/60 \text{ i (pro } i \geq 12'), -1' \text{ (pro } i < 12')$.

Uzamykací vůle nesmí překročit 0,10 mm.

Délka tlakoměrných hlavní:

- u nábojů s drážkou: $L_c = 600 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$
- u nábojů s okrajem: $L_c = 600 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$
- u nábojů s dosedacím kroužkem: $L_c = 650 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$
- u nábojů pro pistole a revolvery: $L_c = 150 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$

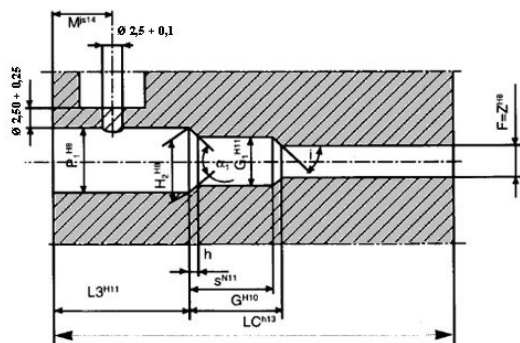
3.3.

Náboje na granule

- $d_{FC} = 2,5 + 0,1 \text{ mm}$
- $h = 2,5 + 0,25 \text{ mm}$
- $d_{FD} \text{ (vrtání)} = 2,0 + 0,1 \text{ mm}$

Ostatní stanovené hodnoty jsou uvedeny na Obr. 3 (a v tab.)

Obr. 3



N°	Calibres	M/Tol.	L _c /Tol.
1	35 GR	8,50	62
2	35 R GR	8,50	62
3	8 mm GR	7,00	62
4	380 GR/9 mm R GR	8,50	62
5	44 Mag. GR	8,50	62
6	45 L GR	8,50	62
7	6,3/16 N.C. GR	7,00	62

js 14 h 13

M = emplacement de la prise de pression
L_c = longueur totale du canon manométrique.

Pozn.: M = umístění odběru tlaku; L_c = celková délka tlakoměrné hlavně.
Calibres = Ráže

3.4

Náboje pro průmyslové účely

- $d_{FC} = 3,0 + 0,1 \text{ mm}$
- $h = 2,75 + 0,25 \text{ mm}$

Tlak plynů se snímá v tlakoměrné hlavni s tloukem na ústí nábojnice, bez vrtání nebo frézování nábojnice.

Ráže: 16 mm (F7)

Délka: $200 \pm 1 \text{ mm}$ (od konce nábojové komory)

Umístění odběru tlaku plynů: 1,5 mm (od konce nábojové komory)

Tlouk:

- Průměr: 16 mm (h7)
- Hmotnost: $M_p = 80 \pm 1 \text{ g}$
- Materiály: mosaz (58 až 70 % Cu) nebo středně tvrdá ocel ($R = 550$ až 650 MPa)
- Přídavný objem: $V_a = 0,04 \text{ cm}^3$ až $0,80 \text{ cm}^3$
- Délka: úměrná hmotnosti

Nábojová komora tlakoměrné hlavně:

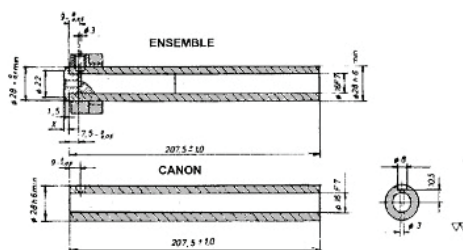
Rozměry: Podle Tab. VI TDCC

Přípustné jsou následující tolerance:

- Průměry P1 a H2: $+ 0,03 \text{ mm}$
- Průměr R1: $+ 0,05 \text{ mm}$
- Hloubka zahloubení R: $+ 0,05 \text{ mm}$
- Délka nábojové komory L3: $+ 0,10 \text{ mm}$

Obr. 4

CANON D'EPREUVE A MASSELOTTE

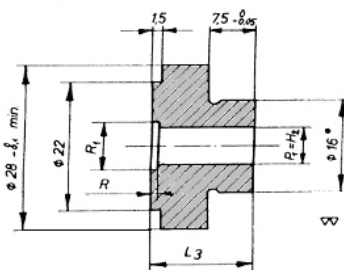


Matériau n° 1.7225 (42 Cr Mo 4)
ou équivalent ($R = 1000 \text{ MPa}$)

CANON D'EPREUVE A MASSELOTTE

Portecartouche

Matériau n° 1.7707 (30 Cr Mo V9)
ou n° 1.6580 (30 Cr Ni Mo 8)
ou équivalent ($R = 1300 \text{ MPa}$)



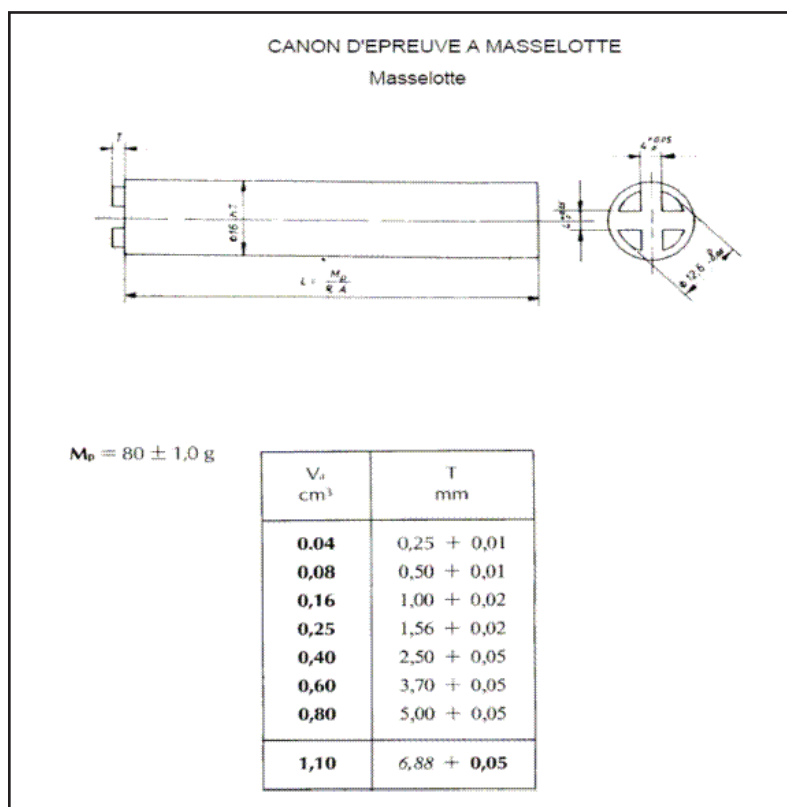
*dia. à ajouter au montage dans le canon

Cal	5,6/16	6,3/10	6,3/12	6,3/14	6,3/16	6,8/11	6,8/18	9/17	10 x 18
L3	16,33	11,0	13,0	15,0	17,0	12,0	19,0	18,8	19,0
P1=H2	Ø 5,76	Ø 6,35	Ø 6,35	Ø 6,35	Ø 6,35	Ø 6,90	Ø 6,90	Ø 9,60	Ø 10,05
R1	Ø 7,30	Ø 7,70	Ø 7,70	Ø 7,70	Ø 7,70	Ø 8,55	Ø 8,55	Ø 11,20	Ø 10,95
R	1,10	1,25	1,25	1,25	1,25	1,45	1,45	1,30	1,15

Pozn.: Canon d'épreuve a masselotte = Zkušební hlavěň s tloukem

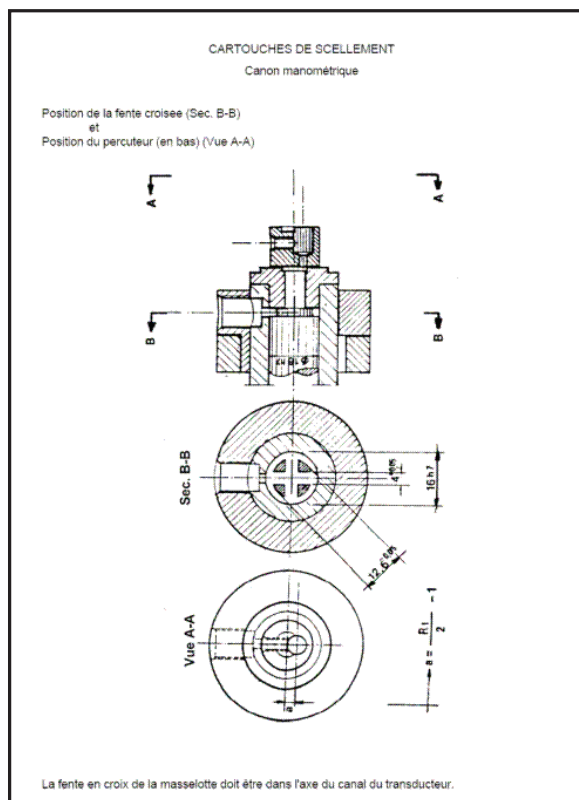
Portecartouche = Držák nábojky

Obr. 5



Pozn.: Canon d'épreuve à masselotte = zkušební hlaveň pro tlouk

Obr. 6



Pozn.: Cartouche de scellement = nastřelovací nábojka (nábojka do vstřelovače)
Canon manométrique = tlakoměrná hlaveň

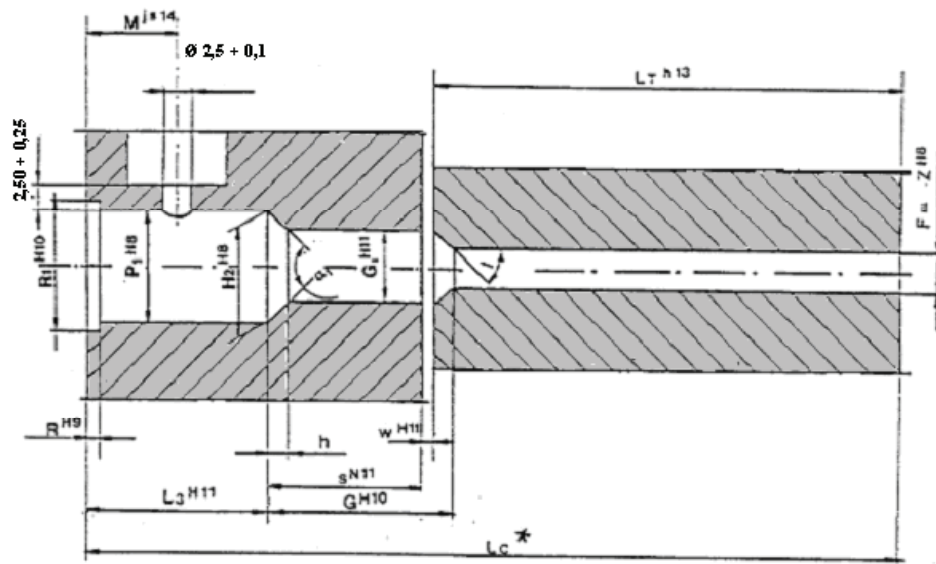
3.5 Poplašné náboje

- $d_{FC} = 2,5 + 0,1$ mm
- $h = 2,50 + 0,25$ mm
- d_{FD} (vrtání) = $2,0 + 0,1$ mm

3.5.1 Poplašné náboje pro revolver

Stanovené specifické hodnoty jsou uvedeny na Obr. 7 (a tab.).

Obr. 7



M = Emplacement de la prise de pression

Lc = Longueur totale du canon manométrique

* = à titre d'information

N°	Calibres	M/Tol.	L _T /Tol.	L _c *	w
1	320 court Blanc	7,5	50 } h13	80,5	1,5
2	380 Blanc/9 mm R Blanc	7,5		86,5	1,5
3	45 K Blanc	7,5		99,4	1,1

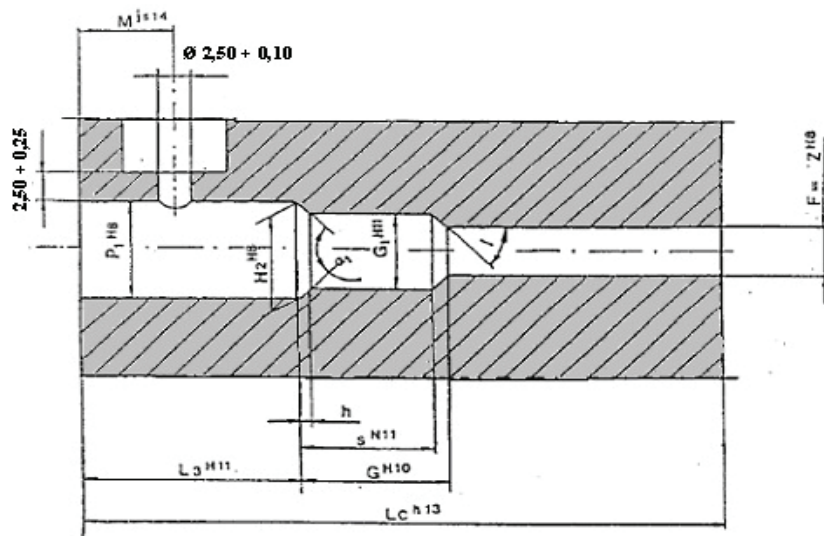
Pozn.: M = umístění odběru tlaku;

Lc = celková délka tlakoměrné hlavně; * = pro informaci

3.5.2. Poplašné náboje pro pistole

Stanovené specifické hodnoty jsou uvedeny na Obr. 8 (a tab.).

Obr. 8



N°	Calibres	M/Tol.	Lc/Tol.
1	22 Long Blanc	7,00	60
2	315 blanc	7,00	60
3	8 mm blanc	7,00 > js14	60 > h13
4	35 blanc	8,50	62
5	35 R blanc	8,50	62
6	9 mm PA blanc	8,50	62

M = Emplacement de la prise de pression
Lc = Longueur totale du canon manométrique

Pozn.: M = umístění odběru tlaku; Lc = celková délka tlakoměrné hlavně.

3.6

Náboje s okrajovým zápalem

Měření tlaku plynů pomocí piezoelektrického snímače je možné jen pro ráže, pro které bylo vydáno rozhodnutí C.I.P.

- $d_{FC} = 2,0 \pm 0,1$ mm
- $h = 2,0 \pm 0,1$ mm
- d_{FD} (frézování) = $2,0 \pm 0,1$ mm
- Hloubka frézování: 0,15 mm

Vnitřní rozměry tlakoměrných hlavních musí splňovat minimální hodnoty stanovené C.I.P.

Přípustné jsou následující tolerance:

Náboje s okrajovým zápalem pro zbraně s hladkým vývrtem hlavně (hlavní) :

F=Z	L3	P1	P2	H2	G1	i
+0,03	+0,10	+0,05	+0,05	+0,05	+0,03	-5/60 i (max -1°)

Náboje s okrajovým zápalem pro zbraně s drážkovaným vývrtem hlavně (hlavní) :

F	Z	L3	P1	H2	R	R1	i
+0,02	+0,02	+0,10	+0,03	+0,02	+0,03	+0,05	±0°20'

Uzamykací vůle nesmí překročit 0,10 mm.

Délka tlakoměrné hlavně: $Lc = 600 \pm 10$ mm

Umístění odběru tlaku M je stanoveno jednotlivě pro každou ráži (viz TDCC).

4. Tlakoměr a bicí mechanismus

4.1 Tlakoměr (měřicí blok)

Tlakoměr musí být vybaven tlakoměrnými hlavňemi, jejichž nábojové komory mohou plně přijmout vložený náboj. Tento postup platí pouze u nových tlakoměrů a tlakoměrných hlavňích; starší tlakoměry a tlakoměrné hlavně mohou být i nadále používány.

4.2 Bicí mechanismus

Tvrdost hrotu úderníku musí být alespoň 50 HRC a přesah mezi 0,9 a 1,5 mm.

Úderník předává dostatečnou energii, pokud jeho půlkulovitý hrot o průměru mezi 1,8 mm a 2,2 mm pronikne do válcovitého měděného crusheru o rozměrech 5 x 7 mm a o tvrdosti HV 5 hodnoty 50 až do hloubky alespoň 0,50 mm. Při této zkoušce musí být válcovitý měděný crusher vložen do prázdné ocelové nábojnice, která bude sama vložena do odpovídající nábojové komory tlakoměrné hlavně.

Zapalovací mechanismus musí zaručit efektivní, pravidelné a účinné zapalování.

5. Příprava snímače tlaku a nábojů

5.1 Příprava snímače tlaku

Snímače tlaku musí odpovídat platným rozhodnutím CIP a jejich použití podléhá předpisům CIP a pokynům výrobce. Zvláště je třeba dodržet správné použití těsnění (např. těsnícího kroužku), je-li to předepsáno.

Každý uživatel musí své snímače tlaku kalibrovat. Pro tento účel je možné využít systém interní výměny kalibračních etalonů CIP nebo nechat ověřit snímače tlaku pomocí jiných kalibračních prostředků akreditovanou zkušební laboratoří. Toto platí také pro soubor prvků řetězce.

Kromě toho se ověří:

- použití upínací dvojice (článku) předepsané výrobcem;
- zda je konektor mezi snímačem tlaku a připojovacím kabelem správný, je zbaven tuku a je suchý (izolační odpor);
- zda zvolená citlivost (pC/bar) je co možná nejvhodnější pro očekávaný tlak.

5.2 Příprava nábojů

V předepsaných případech musí být všechny náboje stejné série navrtány nebo frézovány podle předpisů, a to před střelbou.

Pomocí vhodného mechanismu se ujistíme, že navrtaný otvor nebo frézování v nábojnici je ve správné vzdálenosti a je soustředný vzhledem ke kanálku snímání tlaku tlakoměrné hlavně.

Úniku plynů je možné předejít tak, že se po vrtání ověří, zda-li nábojnice není deformovaná a vyvrtaný otvor neobsahuje piliny z kovového materiálu.

Ztrátě střelného prachu nebo úniku plynů je možné zabránit utěsněním vyvrtaného otvoru v nábojnici, jež musí být provedeno pomocí speciální lepicí pásky odolné proti teple (např. Intertape 4118) nebo pomocí silikonového tuku P8.

Srovnávací měření se provedou před měřeními tlaku, a to měřením rychlosti bez vrtání nábojnice se stejnou tlakoměrnou hlavní použitou i pro měření tlaku. Utěsnění nábojnice se musí provést tak, aby měřené rychlosti byly současně s tlaky co možná nejbližší rychlostem obdrženým bez vrtání.

6. Měření tlaku plynů

Měření se provede pomocí tlakoměrné hlavně umístěné horizontálně.

Zkoušené nábojnice se musí uložit vertikálně na vybijecí (stabilizační) destičku, dno nábojnice musí směřovat dolů.

Z vybijecí destičky se vybere jeden náboj tak, aby byl střelný prach na straně zápalky. Poté se vloží do nábojové komory tlakoměrné hlavně a přitom se pomalu nakloní do požadované polohy tak, aby střelný prach zůstal na straně zápalky. Je třeba dbát na to, aby otvor vyvrtaný v nábojnici byl soustředný a souosý s přechodovým kanálkem tlakoměrné hlavně.

Po každé nové montáži snímače tlaku a před každou sérií měření tlaku se vystřelí alespoň jeden zahřívací výstřel. V případě srovnávacích zkoušek se uvede v záznamu o měření, v kapitole pozorování, hodnota tlaku zaznamenaná při zahřívacím výstřelu.

Po každé sérii měření je třeba odmontovat snímač tlaku a ověřit jeho stav. Před každým dalším měřením musí být ověřeno, že nedošlo k porušení případných ochran (např. ochranného kroužku, tepelné ochrany) (viz 5.1).

7. Měření rychlosti

Souběžně s měřením tlaku se měří zbytková rychlost střel (projektilů) ve vzdálenosti 2,5 m od ústí hlavně. Je třeba zaznamenat jednotlivé hodnoty a provést výpočet průměrné hodnoty a typové odchylky.

8. Záznam o měření

Záznam o měření musí obsahovat alespoň následující údaje:

- Jméno a adresu zkušební laboratoře;
- Jméno zákazníka;
- Pořadové číslo záznamu o měření;
- Datum měření;
- Jméno technika;
- Jméno a podpis odpovědné osoby;
- Technické údaje o střelivu (ráže, typ a hmotnost střely, série, výrobce);
- Meteorologické podmínky: teplota, vlhkost;
- Technické údaje o měřicím systému (číslo tlakoměrné hlavně a snímače, citlivost snímače tlaku, údaje týkající se systému měření rychlosti);
- Jednotlivé tlaky a rychlosti;
- Průměrné hodnoty a typové odchylky tlaků plynů a rychlostí;
- Statistické vyhodnocení měření;
- Pozorování případných anomálií týkajících se podmínek nebo výsledků měření.

XXXI-50: Zkoušky zbraní, rozlišovací značky

Rozhodnutí přijaté podle článku 5 odst. 1 Stanov

Změna rozhodnutí XXX-39, XXX-40 a XXX-41:

Všechny členské státy budou povinny používat jednotné ověřovací značky C.I.P.: u ověřovacích značek umístěvaných na zbraně a na přístroje nejpozději od 20. října 2014, v případě kontrolních značek na střelivu od 20. října 2016.

Obyčejná zkouška	CIP N
Vyšší zkouška	CIP S
Zkouška na černý prach	CIP PN
Zkouška na „ocelové broky“	CIP 

Značka homologace	
Kontrola střeliva	

Na základě vnitrostátního práva členských států mohou být výrobky vyrobené před uvedeným datem a označené dosud platnou značkou uvedeny do prodeje a postoupeny konečnému uživateli.