

Věstník

ÚŘADU PRO TECHNICKOU NORMALIZACI, METROLOGII
A STÁTNÍ ZKUŠEBNICTVÍ

MIMOŘÁDNÉ ČÍSLO 2

Zveřejněno dne 2. prosince 2024

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
	Rozhodnutí přijatá Mezinárodní stálou komisí 9. listopadu 2023 a odsouhlasena smluvními stranami podle ustanovení článku 8.1 Stanov Mezinárodní stálé komise (C.I.P.)	2
	Rozhodnutí XXXVI – 23: Typová kontrola střeliva uváděného na trh	3
	Rozhodnutí XXXVI – 24: Kontrola střeliva C.I.P.	71
	Rozhodnutí XXXVI – 25: Roční příspěvek C.I.P.	78
	Rozhodnutí XXXVI – 26 a 27: Seznam tabulek TDCC, nové ráže	79

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 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 následující rozhodnutí C.I.P. (Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní).

ÚMLUVA
PRO VZÁJEMNÉ UZNÁVÁNÍ
ZKUŠEBNÍCH ZNAČEK RUČNÍCH PALNÝCH ZBRANÍ
A STANOVY,
V BRUSELU 1. ČERVENCE 1969

Rozhodnutí přijatá Mezinárodní stálou komisí
9. listopadu 2023

a odsouhlasena smluvními stranami podle ustanovení článku 8.1 Stanov Mezinárodní stálé komise (C.I.P.).

Oznámení belgickou vládou: 21. prosince 2023

Vstoupení v platnost: 21. června 2024



Commission Internationale Permanente
pour l'Épreuve des Armes à Feu portatives

MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE (C.I.P.)
pro zkoušky ručních palných zbraní

Mezinárodní stálá komise pro zkoušky ručních palných zbraní, s odvoláním na Úmluvu o vzájemném uznávání zkušebních značek ručních palných zbraní a na Stanovy, o nichž bylo rozhodnuto v Bruselu dne 1. července 1969, si považuje za čest obeznámit Smluvní strany s následujícími Rozhodnutími:



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Rozhodnutí XXXVI – 23: Typová kontrola střeliva uváděného na trh

Rozhodnutí přijaté podle čl. 5 odst. 1 nařízení.

3. KONTROLA STŘELIVA UVÁDĚNÉHO NA CIVILNÍ TRH C.I.P.

Obsah

1	Obecně	6
1.1	Definice	6
1.1.1	Civilní konečné použití	6
1.1.2	Střelivo uváděné na trh	6
1.1.3	TDCC – C.I.P.	7
1.1.4	Zkušební střelivo	7
1.1.5	Typ střeliva	7
1.1.6	Zkušebna C.I.P.	8
1.1.7	Žadatel	8
1.1.8	Odpovědná zkušebna C.I.P.	8
1.1.9	Typová kontrola	8
1.1.10	Kontrola způsobilosti	8
1.1.11	Pravidelná inspekční kontrola	8
1.1.12	Výrobní kontrola	8
1.1.13	Výrobní série střeliva	8
1.1.14	Stálý proces	9
1.1.15	Zkušební značka C.I.P. pro kontrolu střeliva	9
1.1.16	Nejmenší spotřebitelský obal	9
2	Vývojový diagram	10
3	Žádosti a odpovědnosti	10
4	Typová kontrola	10
4.1	Obecně	10
4.2	Velikost výrobní série	12
4.3	Požadavky na střelivo	13
4.3.1	Obecně	13
4.3.2	Vizuální kontrola střeliva	13
4.3.3	Kontrola rozměrů	14
4.3.4	Měření tlaku a rychlosti, ověření energie a impulsu	14
4.3.5	Zkoušení funkční bezpečnosti prováděné při měření tlaku a rychlosti	14
4.3.6	Zkouška nespalitelných zbytků u střeliva pro fixační nástroje a průmyslové nástroje ovládané prachem pro (nábojky PAT)	14
4.3.7	Srovnávací zkouška u střeliva pro fixační nástroje a průmyslové nástroje ovládané prachem uskladněné v pásčích (nábojky PAT)	14
4.4	Nejmenší spotřebitelský obal	15



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4.4.1	Obecně.....	15
4.4.2	Nejmenší spotřebitelský obal musí být opatřen následujícími označeními:	15
4.4.3	Vizuální kontrola nejmenších spotřebitelských obalů.....	16
5	Žadatel s prokázanou způsobilostí, který si přeje provádět výrobní kontrolu sám.....	17
5.1	Kontrola způsobilosti	17
5.1.1	Obecně.....	17
5.1.2	Volitelná předběžná inspekce ve výrobním závodě	17
5.1.3	Audit na místě	17
5.1.4	Srovnávací měření prováděná odpovědnou zkušebnou C.I.P.....	19
5.1.5	Oznámení Stálé kanceláři.....	19
5.1.6	Písemná dohoda mezi žadatelem a odpovědnou zkušebnou C.I.P.	19
5.2	Pravidelná inspekční kontrola	19
5.2.1	Obecně.....	19
5.2.2	Audit na místě	19
5.2.3	Oznámení Stálé kanceláři C.I.P.	21
5.3	Výrobní kontrola prováděná žadatelem	21
5.3.1	Obecně.....	21
5.3.2	Velikost výrobní série.....	22
5.3.3	Požadavky na střelivo.....	22
5.3.4	Vizuální kontrola střeliva	23
5.3.5	Nejmenší spotřebitelský obal	23
5.3.6	Ověřování rozměrů.....	24
5.3.7	Měření tlaku a rychlosti, ověření energie a impulzu	25
5.3.8	Zkoušení funkční bezpečnosti prováděné při měření tlaku a rychlosti	25
5.3.9	Zkouška nespálitelných zbytků	25
5.3.10	Srovnávací zkouška.....	25
5.3.11	Úspěšná výrobní kontrola provedená žadatelem.....	25
5.3.12	Neúspěšná výrobní kontrola provedená žadatelem	25
6	Výrobní kontrola prováděná odpovědnou zkušebnou C.I.P.	26
6.1	Obecně.....	26
6.2	Odběr vzorků.....	26
6.3	Výrobní kontrola zahrnuje:	27
6.4	Úspěšná výrobní kontrola provedená odpovědnou zkušebnou C.I.P.	27
6.5	Neúspěšná výrobní kontrola provedená odpovědnou zkušebnou C.I.P.....	28
7	Stálý proces	29
7.1	Obecně.....	29
7.2	Sledování trhu odpovědnou zkušebnou C.I.P.....	29



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

7.3	Kontrola způsobilosti a pravidelná inspekční kontrola	29
7.4	Stálý kontakt mezi odpovědnou zkušebnou C.I.P. a žadatelem	29
7.5	Dohody o subdodavatelských vztazích pro žadatele a zkušebny C.I.P.	30
7.6	Postupy v případě neshodného střeliva na civilním trhu.....	30
7.7	Odebrání oprávnění používat zkušební značku C.I.P. nezávisle na kontrole způsobilosti nebo pravidelné inspekční kontrole	30
7.8	Postup pro přechod v případě žadatele, který chce přejít od jedné odpovědné zkušebny C.I.P. k jiné odpovědné zkušebně C.I.P.	30
Příloha I – Vývojový diagram & Stálý proces.....		31
Příloha II – Obsah certifikátu, postup při typové kontrole a označení nejmenšího spotřebitelského obalu		36
Příloha III – Zkouška nespalitelných zbytků pro nábojky PAT		39
1.	Obecně.....	39
2.	Vybavení pro zkoušku	39
2.1	Váhy	39
2.2	Klimatická komora	39
2.3	Zkušební zařízení	40
3.	Postup zkoušky.....	48
4.	Vyhodnocení výsledků zkoušek a kritéria přijatelnosti.....	52
Příloha IV – Srovnávací zkouška pro nábojky PAT uložené v páscích.....		53
1.	Obecně.....	53
2.	Zkušební zařízení	53
3.	Postup zkoušky.....	55
4.	Vyhodnocení výsledků zkoušky a kritéria přijatelnosti.....	55
5.	Dokumentace a značení nejmenšího spotřebitelského obalu	55
Příloha V – Zkušební střelivo		56
1.	Obecně.....	56
2.	Požadavky na zkušební střelivo	56
3.	Velikost výrobní série.....	56
4.	Označení zkušebního střeliva.....	57
5.	Nejmenší spotřebitelský obal	58
Příloha VI – Klasifikace závad na střelivu.....		59
Příloha VII – Dohoda mezi žadatelem, který žádá o kontrolu způsobilosti odpovědnou zkušebnu C.I.P.		69



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

1 Obecně

V rámci úkolů definovaných v bodech 1-3 a 1-4 Úmluvy ze dne 1. července 1969 Mezinárodní stálá komise pro zkoušení ručních palných zbraní rozhodla o podmínkách, za kterých musí být střelivo uváděné na trh kontrolováno, aby byla pro uživatele zajištěna nejvyšší možná úroveň bezpečnosti.

Každý členský stát musí přijmout „C.I.P. Proof Mark“ (zkušební značku C.I.P.) pro střelivo uváděné na trh, které je zkoušeno a označováno v souladu s příslušnými požadavky C.I.P. a je určeno pro použití s ručními palnými zbraněmi, s nástroji ovládanými prachem a jinými přenosnými palnými zařízeními.

Veškeré střelivo uváděné na civilní trh C.I.P. musí být opatřeno zkušební značkou C.I.P.

Zkušební značky C.I.P. se smějí používat pouze tehdy, když bylo střelivo zkoušeno v souladu se stanovenými postupy v tomto dokumentu a splňuje požadavky předepsané v C.I.P.

Zkušební značky C.I.P. jsou vzájemně uznávány ve všech členských státech C.I.P.

Střelivo dané ráže musí být vystřeleno pouze ze zbraně nebo zařízení, které je určeno pro tuto ráži.

Jakékoliv nové střelivo dané ráže, s výjimkou vysoce výkonného střeliva, které se dosud nenachází v tabulkách TDCC C.I.P., nesmí být schváleno:

- jestliže může být vloženo a vystřeleno z nábojové komory ruční palné zbraně určené pro střelivo již schválené ráže a uvedené v tabulkách TDCC v C.I.P., které má stejné nebo podobné rozměry a maximální povolený tlak je nižší než u nového střeliva;
- jestliže může být střelivo již schválených a do TDCC C.I.P. zavedených ráží, které má stejné, nebo podobné rozměry a maximální povolený tlak je nižší než u nového střeliva, vloženo a vystřeleno z nábojové komory ruční palné zbraně určené pro toto nové střelivo, které má maximální povolený tlak nižší, než je tlak, u již schválených ráží.

1.1 Definice

1.1.1 Civilní konečné použití

Civilní konečné použití znamená konečné použití produktu pouze pro civilní účely.

Civilní použití se nevztahuje na:

- vojenské a vnitrostátní bezpečnostní orgány, které nejsou vázány požadavky C.I.P.;
- střelivo doma přebíjené, určené pro osobní použití jeho výrobcem;
- střelivo určené pro výzkum a vývoj;
- zkušební střelivo.

1.1.2 Střelivo uváděné na trh

Uváděním na trh se rozumí dodávání nebo zpřístupnění střeliva odpovědným subjektem pro civilní konečné použití, ať za úplaty, nebo bezplatně. To platí pouze pro ráže, pro něž existuje tabulka TDCC v C.I.P., nebo ráže poskytnuté Stálé kanceláří C.I.P. s cílem je zahrnout do tabulek TDCC v C.I.P.

Na ráže, které nejsou uvedeny v tabulkách TDCC C.I.P. a které nebyly poskytnuty Stálé kanceláří C.I.P. s cílem je zahrnout do tabulek TDCC C.I.P., se vztahují vnitrostátní zákony a předpisy.

Střelivo popsané v bodech a), b) a c) nesmí být opatřeno zkušební značkou C.I.P. Toto střelivo nemůže být prodáváno na trhu:

- a) střelivo doma přebíjené pro osobní použití nesmí být předáno, prodáno ani dodáno třetí osobě nebo straně pro pozdější použití, distribuci nebo prodej (pouze osoba, jež střelivo přebíjela a sestavila, jej může používat);
- b) experimentální střelivo distribuované pro účely výzkumu a vývoje, zkoušení a hodnocení;
- c) zkušební střelivo (viz příslušné platné rozhodnutí C.I.P.).

Střelivo popsané v bodech a), b) a c) nesmí být poskytnuto pro civilní konečné použití.

U střeliva pro průmyslové použití umožňuje certifikát C.I.P. o kontrole ráží, aby bylo střelivo uvedeno na trh v zemích členských států C.I.P., které nejsou členy EU. Pro všechny nábojky PAT uváděné na civilní trh v EU je vyžadováno prohlášení o shodě s CE, jelikož jsou definovány jako pyrotechnické výrobky v souladu se směrnicí 2013/29/EU.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

1.1.3 TDCC – C.I.P.

TDCC (Tabulky rozměrů nábojů a nábojových komor) definují technické požadavky pro příslušnou ráži.

1.1.4 Zkušební střelivo

Zkušební střelivo se používá k ověřování ručních palných zbraní (viz předpisy C.I.P. uvádějící definici „ručních palných zbraní“ a příslušné platné rozhodnutí C.I.P.). Toto střelivo musí ve srovnání s běžným střelivem uváděným na trh produkovat výrazně vyšší úroveň namáhání na ruční palnou zbraň.

1.1.5 Typ střeliva

Typ střeliva je definován především oficiálním názvem uváděným jako „označení ráže“ v tabulkách TDCC C.I.P. Kromě oficiálního názvu je povoleno používat pouze alternativní názvy uvedené v tabulkách TDCC. U některých tabulek existují další aspekty definující ráži. Tyto požadavky jsou uvedeny v následujících článcích.

1.1.5.1 Brokové náboje – tabulka VII

Veškeré brokové náboje – tabulka VII – musí splňovat všechny požadavky v příslušné tabulce TDCC, zmiňující délku nábojnice (před uzavřením), úroveň tlaku (standardní nebo vysoký výkon) a také typy materiálu broků (typ B nebo C). Tyto materiály broků jsou definovány v rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo v příslušném platném rozhodnutí.

1.1.5.2 Vysoce výkonné střelivo

Vysoce výkonné střelivo se týká pouze brokových nábojů, jak je definováno v tabulce VII TDCC.

1.1.5.3 Střelivo pro průmyslové použití (PAT), popsáno v tabulce VI TDCC

Průmyslové střelivo je střelivo určené pro použití s upevňovacími nástroji ovládanými prachem a nástroji pro tvrdé označování (nábojky PAT), nebo s jinými palnými zařízeními. Jednotlivé nábojky PAT lze uskladnit s řadou dalších, například pomocí plastových pásek nebo kovových kotoučů.

V rámci typu nábojky může výrobce definovat různé úrovně energie, které podléhají následujícímu barevnému značení:

Úroveň energie	Barevné značení	Energetická hodnota
1	šedá	minimální energie
2	hnědá či bílá	
3	zelená	
4	žlutá	
5	modrá	
6	červená	
7	černá či fialová	maximální energie až do p_{max}

Barevné značení a úroveň energie musí být uvedeny na nejmenším spotřebitelském obalu (viz 4.4.2 „Nejmenší spotřebitelský obal musí být opatřena následujícím označením“).

1.1.5.4 Cvičné střelivo

Střelivo, které neobsahuje střelu. Pro toto střelivo stále platí tabulky TDCC pro existující ráži. Například náboj 308 Win. bez střely, musí splňovat všechny požadavky na ráži 308 Win, jak je uvedeno v tabulce I TDCC. Také značení na nábojnici musí být v souladu s touto ráží.

To neplatí pro střelivo pro poplašné zbraně popsané v tabulce VIII TDCC.

1.1.5.5 Nábojky s granulemi /dust shot cartridges/, popsané v tabulce IX TDCC

Střelivo určené ke střelbě ze zbraní na nábojky s granulemi musí mít jiné rozměry, aby nemohlo být vloženo do poplašných zbraní. Rozměry jsou definovány v tabulce IX TDCC.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

1.1.6 Zkušebna C.I.P.

„Zkušebna C.I.P.“ znamená jednu ze zkušeben v rámci jednoho z členských států C.I.P.

1.1.7 Žadatel

Žadatelem se rozumí právnická osoba, která se na zkušebnu C.I.P. obrátí se žádostí o poskytnutí služeb, například typovou kontrolu, kontrolu způsobilosti, pravidelnou inspekční kontrolu nebo výrobní kontrolu. Žadatelé mohou být například výrobci, dovozci nebo prodejci v členském státě C.I.P., nebo mimo něj.

Žadatelé jsou buď oficiální osobou, nebo skupinou, která je označena na střelivu a/nebo na nejmenším spotřebitelském obalu a která představuje kontaktní místo pro civilní koncové uživatele.

Tento subjekt odpovídá za soulad svých výrobků s požadavky C.I.P. a za škodu způsobenou výrobkem.

1.1.8 Odpovědná zkušebna C.I.P.

Žadatel se sídlem v členském státě C.I.P. si musí vybrat jednu odpovědnou zkušebnu C.I.P. ve své zemi pro všechny ráže, které vyrábí. Tato odpovědná zkušebna C.I.P. musí být využita i pro dovážené střelivo z nečlenského státu C.I.P., které nebylo podrobeno typové kontrole. Žadatel se sídlem mimo členský stát C.I.P. může po vzájemné dohodě oslovit kteroukoli ze zkušeben C.I.P. Odpovědná zkušebna C.I.P. musí podniknout všechny nezbytné kroky ke kontrole všech ráž, které chce žadatel uvést na trh. Za zvláštních okolností může odpovědná zkušebna C.I.P. oficiálně požádat jinou zkušebnu C.I.P. o provedení typové kontroly.

1.1.9 Typová kontrola

Typová kontrola je proces, kterým se kontroluje první výrobní série střeliva od žadatele buď se sídlem v členském státě C.I.P., nebo mimo něj. Jestliže je zkouška úspěšná, smí žadatel na tuto konkrétní jedinou výrobní sérii střeliva pro požadovanou ráži použít zkušební značku C.I.P.

Další výrobní série této ráže musí být zkoušeny v rámci výrobní kontroly. To může provádět odpovědná zkušebna C.I.P. nebo, je-li to přípustné, žadatel. Pouze nejmenší spotřebitelský obal výrobních sérií střeliva, které splňují požadavky C.I.P., mohou být opatřeny zkušební značkou C.I.P. a mohou být uvedeny na trh.

1.1.10 Kontrola způsobilosti

Kontrola způsobilosti je následný proces po typové kontrole a musí se používat pouze tehdy, jestliže si to žadatel přeje a domnívá se, že je schopen provádět výrobní kontrolu sám. Aby žadatel získal schválení C.I.P. a počáteční právo používat zkušební značku C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu následných výrobních sérií příslušné ráže C.I.P., vyžaduje se při kontrole způsobilosti, aby měl žadatel odpovídající vlastnosti, které mu umožní provádět výrobní kontrolu samostatně v souladu s požadavky C.I.P. Způsobilost musí být znovu certifikována nejméně každé tři roky po první kontrole v souladu s pravidelnou inspekční kontrolou.

1.1.11 Pravidelná inspekční kontrola

Pravidelná inspekční kontrola je proces následující po následné žádosti žadatele u odpovědné zkušebny C.I.P., která provedla kontrolu způsobilosti příslušné existující ráže C.I.P., aby byla zachována způsobilost a trvalé právo používat na nejmenším spotřebitelském obalu zkušební značku C.I.P. V rámci tohoto procesu musí být zkontrolována dokumentace výrobní kontroly.

Pravidelná inspekční kontrola vyžaduje, aby žadatel disponoval odpovídajícími vlastnostmi, které mu umožní provádět výrobní kontrolu samostatně v souladu s požadavky C.I.P.

Pravidelná inspekční kontrola musí být prováděna nejméně jednou za tři roky.

1.1.12 Výrobní kontrola

Výrobní kontrola je kontrola jedné výrobní série střeliva s cílem zajistit soulad s požadavky C.I.P.

Ve všech případech může výrobní kontrolu provádět odpovědná zkušebna C.I.P. nebo žadatel po úspěšné kontrole způsobilosti nebo po pravidelné inspekční kontrole.

Výrobní kontrola je rovněž prováděna během pravidelné inspekční kontroly žadatelem pod dohledem odpovědného pracovníka zkušebny C.I.P.

1.1.13 Výrobní série střeliva

Výrobní série střeliva zahrnuje veškeré střelivo stejné konfigurace vyrobené a nabitě v nepřerušovaném výrobním procesu.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Konfigurací se rozumí stejná ráže střeliva, včetně stejného typu střely nebo broků (rozměry, hmotnost, materiál, výrobce, způsob zalemování/uzavírání atd.), stejného typu nábojnice (výrobce, specifikace a značení), stejného typu zápalky/iniciátoru (výrobce a specifikace), stejného typu výmetné náplně (výrobce a specifikace / kód výrobku výrobce), stejné jmenovité hmotnosti prachu, stejného typu zátky atd.

Každá výrobní série musí mít specifické identifikační číslo. Jakákoli změna konfigurace vyžaduje nové číslo série střeliva. Při změně série výmetné náplně musí výrobce vytvořit číslo nové výrobní série střeliva, které tuto změnu označí. Jedna série může mít maximální velikost 500 000 kusů pro náboje se středovým zápalem a 1 500 000 kusů pro náboje s okrajovým zápalem.

Číslo výrobní série střeliva musí zaručit úplnou sledovatelnost definovaných komponentů výrobní série, nabíjecího stroje a výsledků výrobní kontroly získaných při výrobě této výrobní série střeliva.

1.1.13.1 Schválený žadatel

U schváleného žadatele (kontrola způsobilosti úspěšně proběhla), který sám provádí výrobní kontrolu, je možné měnit výrobní série komponentů (kromě výrobní série výmetné náplně) nebo provádět s výrobou související malé změny hmotnosti výmetné náplně, aniž by bylo nutné vytvářet nové číslo výrobní série střeliva, jestliže je výrobní kontrola úspěšně provedena.

1.1.13.2 Žadatel bez prokázané způsobilosti

U žadatele, který nemá prokázanu způsobilost k provádění výrobní kontroly (kontrola způsobilosti není provedena) nebo který není ochoten provádět výrobní kontrolu sám, musí být každá nová série zkontrolována odpovědnou zkušebnou C.I.P., aby bylo možné použít zkušební značku C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu. Vzhledem k chybějící prokázané způsobilosti ve smyslu požadavků C.I.P. musí být číslo výrobní série střeliva změněno při každé změně výrobní série komponentů střeliva (zápalka, výmetná náplň, střela, nábojnice/zápalka). U komponentů, např. „zátek“, které nemají čísla výrobní série komponentů, je třeba číslo výrobní série střeliva upravit pouze v případě, že se změní příslušný typ komponentu. Jakákoli změna hmotnosti výmetné náplně vyžaduje nové číslo výrobní série střeliva.

1.1.14 Stálý proces

Stálý proces představuje cyklus kroků, které mají zajistit, že schválení žadatelé uvádějí na trh pouze střelivo odpovídající požadavkům C.I.P.

1.1.15 Zkušební značka C.I.P. pro kontrolu střeliva

Zkušební značka C.I.P. pro kontrolu střeliva je kombinací značky C.I.P. pro kontrolu střeliva a identifikační značky jedné ze zkušeben členského státu C.I.P. Seznam identifikačních značek zkušeben C.I.P. lze nalézt na webové stránce C.I.P.

Zkušební značka C.I.P. pro kontrolu střeliva:

CIP
M

Identifikační značka zkušebny C.I.P.:

(viz níže uvedený příklad zkušebny z Birminghamu)


BNP

Oprávnění používat zkušební značku C.I.P. pro kontrolu střeliva, stejně jako odnětí tohoto oprávnění, se musí oznámit Stálé kanceláři C.I.P., která musí informovat všechny členské státy C.I.P.

1.1.16 Nejmenší spotřebitelský obal

Nejmenší spotřebitelský obal je definován jako nejmenší komerční balení střeliva dostupné na trhu.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

2 VÝVOJOVÝ DIAGRAM

Vývojový diagram uvedený v příloze I poskytuje postupný návod pro postupy a procesy C.I.P. týkající se kontroly střeliva uváděného na trh.

3 Žádosti a odpovědnosti

Odpovědnost za všechny žádosti musí vždy nést žadatel. To je obzvláště důležité pro obnovení způsobilosti k provádění výrobních kontrol a pro zachování práva na používání zkušební značky C.I.P. pro kontrolu střeliva.

4 Typová kontrola

4.1 Obecně

Typová kontrola je proces kontroly první výrobní série střeliva dané ráže pro žadatele se sídlem buď v členském státě C.I.P., nebo mimo něj. Jestliže zkouška proběhne úspěšně, smí žadatel použít zkušební značku C.I.P. pro kontrolu střeliva na nejmenším spotřebitelském obalu, této konkrétní jediné výrobní sérii střeliva pro požadovanou ráži.

Další výrobní série této ráže musí být zkoušeny během výrobní kontroly. To může provádět odpovědná zkušebna C.I.P. nebo, je-li to dovoleno, žadatel. Pouze výrobní série splňující požadavky C.I.P. mohou být označeny zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu a mohou být uvedeny na trh.

Na žádost žadatele provede odpovědná zkušebna C.I.P. typovou kontrolu na konkrétní jednotlivé výrobní sérii požadovaného ráže C.I.P.

Jestliže je typová kontrola úspěšná, obdrží žadatel písemnou zprávu a výsledky zkoušky spolu s certifikátem o typové kontrole, který obsahuje následující informace:

- a) název a adresa žadatele včetně umístění místa výroby;
- b) název a adresa odpovědné zkušebny C.I.P.;
- c) číslo vydání certifikátu;
- d) ráže střeliva a další relevantní podrobnosti (viz definice „ráže střeliva“);
- e) informativní údaje o komponentech použitých v předložené výrobní sérii (minimálně: střela – hmotnost a typ a–v případě průmyslového střeliva – úroveň energie / barevné označení);
- f) poznámka, že toto střelivo může být vyrobeno i s použitím jiných komponentů, než které jsou použity v předložené výrobní sérii (např. jiná hmotnost a druh střely), jestliže neexistují jiné požadavky C.I.P.;
- g) číslo výrobní série;
- h) velikost výrobní série;
- i) datum provedení typové kontroly;
- j) zkušební značka C.I.P. pro kontrolu střeliva;
- k) v případě nábojek PAT, potvrzení o úspěšném provedení zkoušky nespalitelných zbytků;
- l) v případě nábojek PAT uložených v plastových páscích nebo podobném materiálu seznam typů nástrojů, které prošly srovnávací zkouškou, včetně čísel příslušných certifikátů o srovnávacích zkouškách;
- m) počet a typ velkých a malých vad, které byly nalezeny při kontrole vzorku střeliva;
- n) Jestliže je typová kontrola neúspěšná, žadatel obdrží písemnou zprávu a výsledky zkoušky, kde bude podrobně uvedeno, proč výrobní série střeliva nevyhověla při typové kontrole (např. kritické vady). Žadatel může předložit buď nové vzorky z jiné výrobní série, nebo přepracovat zamítnutou výrobní sérii, je-li to možné.

Typová kontrola zahrnuje:

- a) ověření existence rozlišovacího značení na každém náboji/nábojce



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

- b) ověření existence rozlišovacího značení na nejmenším spotřebitelském obalu
- c) ověření rozměrů specifikovaných v požadavcích C.I.P. (viz příslušné platné rozhodnutí) a [vizuální kontrola střeliva](#)
- d) v závislosti na ráži střeliva – ověření tlaku, rychlosti, energie a impulsu hybnosti
- e) zkoušení funkční bezpečnosti prováděné při měření tlaku a rychlosti
- f) ověření materiálu střely, rychlosti a impulsu včetně vhodnosti zátky pro brokové náboje typu B a C podle tabulky VII (viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).

Navíc u uložených nábojek pro upevňovací nástroje ovládané prachem a pro nástroje pro tvrdé/průbojné označování (nábojky PAT):

- g) zkouška nespalitelných zbytků;
- h) srovnávací zkouška (pouze u nábojek uložených v páscích).

Postupy zkoušky nespalitelných zbytků a srovnávacích zkoušek jsou popsány v přílohách III a IV.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4.2 Velikost výrobní série

Pro účely typové kontroly má výrobní série obsahovat nejméně 3 000 nábojů.

Maximální velikost výrobní série nesmí překročit:

- 500 000 kusů u nábojů se středovým zápalem;
- 1 500 000 kusů u nábojů s okrajovým zápalem.

Počet vzorků v závislosti na velikosti výrobní série

	<3000	3001 až 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
Rozměrové a vizuální zkoušky	*1)	250	400	630	1000
Měření tlaku a/nebo měření rychlosti	*1)	40	60	60	100

Počet vzorků v závislosti na velikosti výrobní série (průmyslové střelivo)

	<3000	3001 až 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
Rozměrové a vizuální zkoušky	*1)	250	400	630	1000
Měření tlaku	Okrajový zápal: 24 Středový zápal: 12				
Zkouška nespalitelných zbytků (pouze uložené nábojky PAT)	40				
Srovnávací zkouška (výhradně pro nábojky PAT uložené v páscích)	4 pásy				

*1) Jestliže výrobní série sestává z méně než 3000 nábojů, rozhodnutí týkající se počtu vzorků požadovaných pro zkoušení učiní odpovědná zkušebna C.I.P.

V případě nábojek PAT pro upevňovací nástroje sestávají vzorky pro zkoušky měření tlaku z 12 nábojek pro každý další přídatný objem.

V případě nábojů pro jateční expanzní přístroje a jiných nábojů pro průmyslové nástroje se musí vzorky pro kontrolu tlaku odebírat z nejvýkonnějšího střeliva a musí sestávat z 12 nábojek pro každý další přídatný objem. (Rozhodnutí C.I.P. XXI-6.1 nebo příslušné platné rozhodnutí).



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4.3. Požadavky na střelivo

4.3.1 Obecně

Veškeré střelivo uváděné na trh musí být označeno dále uvedenými značkami odpovědného subjektu:

- a) Označení oficiální osoby nebo skupiny. Toto označení musí být zřetelně a trvanlivě umístěno buď na dně nábojnice, nebo na plášti nábojnice.

Jestliže osoby nebo skupina používají nábojnice opatřené jinými značkami na plášti nábojnice, musí na plášť nábojnice přidat vlastní označení subjektu.

Všechna oficiální označení výrobce (např. jméno, logo, ochranná známka atd. označující odpovědný subjekt) musí být registrována na webových stránkách C.I.P. odpovědnou zkušebnou C.I.P. po provedení typové kontroly a/nebo kontroly způsobilosti. Drobné změny týkající se uvedených logo nevyžadují aktualizaci na webových stránkách C.I.P.

Označení odpovědného subjektu musí být stejné nebo v souladu s označením na náboji a na nejmenším spotřebitelském obalu. Označení na nejmenším spotřebitelském obalu a na náboji musí odkazovat na stejný odpovědný subjekt. Výjimkou jsou náboje s okrajovým zápalem a brokové náboje podle tabulky VII, u nichž je možné odlišné označení odpovědného subjektu na náboji a na nejmenším spotřebitelském obalu. V tomto zvláštním případě má označení na nejmenším spotřebitelském obalu přednost, pokud jde o odpovědnost.

- b) Náboje musí mít na dně nábojnice označení ráže. Jestliže to není z technických důvodů možné nebo z důvodu použití značkových nábojnic, je možné ráži zřetelně a trvanlivě označit na plášti nábojnice.

U nábojů s okrajovým zápalem není nutné mít na náboji vyznačen typ.

- c) U brokových nábojů podle tabulky VII jmenovitá délka pláště nábojnice v mm před uzavřením (nezalemovaná nebo neuzavřená). Od data rozhodnutí C.I.P. bude platit tříleté přechodné období.

- d) U brokových nábojů podle tabulky VII průměr broku v mm. Od data rozhodnutí C.I.P. bude platit tříleté přechodné období.

Dále platí následující specifikace:

- e) Brokové náboje ráže 20 musí být žluté barvy. Náboje jiné ráže než 20 nesmějí být označeny žlutě nebo podobným barevným značením, které by uživatel mohl identifikovat jako žluté.
- f) U vysoce výkonných olověných brokových nábojů a bezolovnatých broků typů A a D podle tabulky VII musí být nábojnice označena alespoň označením „max. 1050 bar“ a „C.I.P. S“. Od data vydání rozhodnutí C.I.P. bude platit tříleté přechodné období.
- g) U vysoce výkonných bezolovnatých brokových nábojů typů B a C z tabulky VII musí být nábojnice označena alespoň označením „max. 1050 bar“ a „C.I.P.- květ lilie“. Od data vydání rozhodnutí C.I.P. bude platit tříleté přechodné období.



- h) Existují další požadavky. (Viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).

4.3.2 Vizuální kontrola střeliva

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí provést vizuální kontrolu vzorku výrobní série střeliva předloženého k typové kontrole. Jestliže jsou při kontrole zjištěny jakékoli nesrovnalosti, odpovědná zkušebna C.I.P. se bude odkazovat na orientační seznam závad (viz příloha VI).

Vizuální kontrola střeliva zahrnuje kontrolu značení a závad souvisejících s bezpečností.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4.3.3 Kontrola rozměrů

Kontrola rozměrů musí zajistit dodržení důležitých rozměrů souvisejících s bezpečností u zvolené ráži. Tyto rozměry jsou uvedeny v tabulkách TDCC C.I.P.

V případě střeliva pro poplašné zbraně se ověřuje také celková délka po výstřelu (L3) u těch nábojů, které byly použity pro stanovení tlaku nebo energie plynu.

Odběr vzorků pro kontrolu rozměrů je třeba převzít z části 4.2.

Každý náboj ze vzorku musí splňovat specifické rozměry související s bezpečností a ráží, jak je uvedeno v tabulkách TDCC C.I.P., přičemž se zohlední minimální rozměry nábojových komor.

Stanovené rozměrové limity se ověřují pomocí měřidel nebo rovnocenných prostředků. Každý náboj ze vzorku se musí vejít do měřidla bez působení nadměrné síly.

Zkontroluje se, zda nejvyšší bod dna kalíšku zápalky nevyčnívá nad úroveň dna nábojnice.

4.3.4 Měření tlaku a rychlosti, ověření energie a impulsu

Střelivo musí být temperováno po dobu nejméně 24 hodin při teplotě $(21 \pm 2) ^\circ\text{C}$ a relativní vlhkosti $(60 \pm 5) \%$.

Měření tlaku a rychlosti, jakož i ověření energie a impulsu se musí provádět v souladu s rozhodnutím C.I.P. XXXIII-32 nebo příslušným platným rozhodnutím.

Existují další požadavky na bezolovnaté brokové náboje podle tabulky VII. (Viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).

4.3.5 Zkoušení funkční bezpečnosti prováděné při měření tlaku a rychlosti

Zkoušení funkční bezpečnosti se provádí v rámci měření tlaku a rychlosti.

Každý náboj použitý pro měření tlaku a rychlosti se vyhodnotí podle orientačního seznamu závad ([viz příloha VI](#)).

Existují další požadavky na bezolovnaté brokové náboje. (Viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).

4.3.6 Zkouška nespalitelných zbytků u střeliva pro fixační nástroje a průmyslové nástroje ovládané prachem pro (nábojky PAT)

Všechny nábojky PAT, musí projít zkouškou nespalitelných zbytků, [viz příloha III](#).

POZNÁMKA: Zkouška nespalitelných zbytků se provádí na jednotlivých nábojkách. Způsob jejich uložení tedy nemá žádný vliv na zkušební postup ani na jeho výsledek.

4.3.7 Srovnávací zkouška u střeliva pro fixační nástroje a průmyslové nástroje ovládané prachem uskladněné v pásících (nábojky PAT)

Všechny nábojky PAT pro fixační nástroje a průmyslové nástroje ovládané prachem uskladněné v pásících musí úspěšně projít srovnávací zkouškou, jak je uvedeno v příloze IV, alespoň pro jeden typ nástroje PAT.

Srovnávací zkouška musí být provedena samostatně pro uložené nábojky předložené žadatelem pro každou energetickou úroveň (barvu), ve spojení s každým typem nástroje PAT, který žadatel uvedl jako vhodný pro danou energetickou úroveň (barvu).

Proto se pro každý typ nástroje PAT, s nímž byla příslušná nábojka podrobena zkoušce, vydávají samostatná osvědčení a čísla této zkoušky.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4.4. Nejmenší spotřebitelský obal

4.4.1 Obecně

Požadavky C.I.P. na označování nevyklučují potřebu dalších národních a mezinárodních požadavků na označování (např. globálně harmonizovaný systém klasifikace) týkajících se nejmenších spotřebitelských obalů.

Nejmenší spotřebitelské obaly musí zajistit vhodné uložení střeliva a jeho bezpečnou manipulaci.

4.4.2 Nejmenší spotřebitelský obal musí být opatřen následujícími označeními:

a) Název, ochranná známka nebo logo odpovědného subjektu.

Označení odpovědného subjektu musí být stejné nebo shodné s označením na střelivu a na nejmenším spotřebitelském obalu. Označení na nejmenším spotřebitelském obalu a na střelivu musí odkazovat na stejný odpovědný subjekt. Výjimkou jsou náboje s okrajovým zápalem a brokové náboje, u nichž je možné odlišné označení odpovědného subjektu na střelivu a na nejmenším spotřebitelském obalu. V tomto zvláštním případě má označení na nejmenším spotřebitelském obalu přednost, pokud jde o odpovědnost.

b) Ráže střeliva

c) Identifikační číslo výrobní série

d) Množství střeliva obsaženého v nejmenším spotřebitelském obalu

e) U vysoce výkonného střeliva obsahujícího olověné broky a bezolovnaté broky typů A a D:

- minimální identifikační označení „max. 1050 bar“
- „C.I.P. S“

Od data vydání rozhodnutí C.I.P. platí tříleté přechodné období.

f) U vysoce výkonného střeliva podle tabulky VII obsahujícího bezolovnaté broky typů B a C:

- minimální identifikační označení „max. 1050 bar“
- „C.I.P. - květ lilie“

Od data vydání rozhodnutí C.I.P. platí tříleté přechodné období.



g) Zkušební značka C.I.P.

h) U střeliva s přebíjenými nábojnicemi, které musí být všechny ze stejné výrobní série nábojnic (např. alespoň jednou vystřelené), informace jasně uvádějící, že se jedná o přebíjené nábojnice (viz definice výrobní série střeliva).

i) U střeliva pro střelbu kapalných nebo plyných látek popis kapalných nebo plyných látek vypouštěných při výstřelu (např. technický pepř).

j) U nábojů plněných pevnými střelami o tvrdosti ≥ 40 HV1 je na nejmenším spotřebitelském obalu uvedeno, že se tyto náboje nesmějí používat ve zbraních s hlavními s polygonálním drážkováním, pokud výrobce dotyčné zbraně neprohlásil, že je lze bezpečně používat.

k) Existují další požadavky na bezolovnaté brokové střelivo náboje podle tabulky VII (viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).

l) U střeliva pro průmyslové použití úroveň energie a odpovídající barevné značení (viz 1.1.5.3).

m) U nábojek PAT uložených v páscích takové typy nástrojů, pro které byla srovnávací zkouška úspěšná, včetně čísel certifikátů o odpovídajících srovnávacích zkouškách.

Od data vydání rozhodnutí C.I.P. platí tříleté přechodné období.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4.4.3 Vizuální kontrola nejmenších spotřebitelských obalů

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí provádět vizuální kontrolu vzorků nejmenšího spotřebitelského obalu střeliva předloženého k typové kontrole.

Vizuální kontrola nejmenšího spotřebitelském obalu zahrnuje pouze kontrolu značení tak, jak jej stanoví C.I.P.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

5 ŽADATEL S PROKÁZANOU ZPŮSOBILOSTÍ, KTERÝ SI PŘEJE PROVÁDĚT VÝROBNÍ KONTROLU SÁM

5.1 Kontrola způsobilosti

5.1.1 Obecně

Žadatel, který si přeje získat oprávnění k provádění výrobní kontroly u ráží, které prošly typovou kontrolou, musí podat písemnou žádost týkající se kontroly způsobilosti odpovědné zkušebny C.I.P., která typovou kontrolu provedla.

Po informování odpovědné zkušebny C.I.P. smí žadatel na vlastní riziko umístit na nejmenším spotřebitelském obalu zkušební značku C.I.P. za předpokladu, že střelivo zůstane „v karanténě“ v rámci výrobního závodu a nebude uvedeno na trh, pokud nebudou splněny požadavky na kontrolu způsobilosti k spokojenosti odpovědné zkušebny C.I.P.

5.1.2 Volitelná předběžná inspekce ve výrobním závodě

Po podání počáteční žádosti žadatelem může odpovědná zkušebna C.I.P. provést předběžnou inspekci výrobního závodu, pokud to považuje za nezbytné.

Předběžná inspekce má zahrnovat:

- Setkání s vedením výrobního závodu, včetně osob odpovědných za kvalitu, výrobu a výrobní kontrolu, a navázání přímé komunikace s jednotlivcem nebo jednotlivci, kteří budou neprodleně řešit případné problémy, které se vyskytnou v členských státech C.I.P.
- Posouzení způsobilosti žadatelova zařízení pro zkoušení střeliva s cílem zjistit, zda by mohla vyhovovat rozhodnutím C.I.P.
- Ověření, zda je zaveden systém managementu kvality, například normy ISO nebo rovnocenné přijatelné postupy a protokoly, se zaměřením na příslušné části C.I.P., např. sledovatelnost výrobních sérií, kalibrační postupy a školení/výcvik pracovníků odpovědných za zkoušení střeliva.
- Svědectvá účast u vzorové zkoušky střeliva

5.1.3 Audit na místě

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí ověřit kompetence žadatele (např. zkušební zařízení, personál a postupy) pro každou ráži střeliva, aby zjistila soulad s požadavky C.I.P. a způsobilost pro udělení certifikátu.

5.1.3.1 Ověření zařízení žadatele a způsobilosti personálu

a) Systém managementu

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí ověřit příslušné části systému managementu a jeho procesy týkající se požadavků C.I.P. (např. sledovatelnost výrobních sérií, maximální velikosti výrobních sérií, postupy kalibrace, postupy značení střeliva a nejmenšího spotřebitelských obalů).

b) Hlavně pro měření tlaku

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí ověřit, zda má žadatel v provozu příslušnou měřicí hlavěň (hlavně). Musí být k dispozici dokumentace potvrzující shodu měřicí hlavěň (hlavní) s požadavky C.I.P. (např. ověřovací dokumentace pro nové hlavěň, výsledky měření tlaku a rychlosti s interním ověřovacím střelivem a kontroly rozměrů).

c) Měřidla a přístroje určené ke kontrolám rozměrů střeliva

Žadatel musí být schopen prokázat systém potvrzující, že rozměry střeliva splňují požadavky C.I.P. pro konkrétní ráži. Musí být k dispozici dokumentace potvrzující shodu systému pro kontrolu rozměrů s požadavky C.I.P.

d) Pro žadatele vyrábějícího nábojky PAT – zařízení pro zkoušku nespalitelných zbytků a sběrné vaky pro náboje pro nářadí ovládané prachem, jestliže žadatel hodlá provádět zkoušku nespalitelných zbytků sám.

e) Pro žadatele vyrábějícího nábojky PAT – zařízení na srovnávací zkoušku nábojek pro nářadí ovládané prachem, jestliže žadatel hodlá provádět srovnávací zkoušku (zkoušky) uložených nábojek sám.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

f) Kompetence personálu

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí ověřit, že pracovníci podílející se na výrobě střeliva určeného k označení zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu (např. vedoucí výroby, manažer kvality a vedoucí laboratoře) mají dostatečné znalosti a vědomosti o požadavcích C.I.P.

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí rovněž ověřit provozní pokyny pro interní personál žadatele týkající se zkoušení střeliva v souladu s požadavky C.I.P.

g) Svědečná účast u procesu výrobní kontroly

Odpovědná zkušebna C.I.P. zkontroluje výsledky předchozích zkoušek žadatele, jestliže jsou v tomto okamžiku k dispozici.

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí vybrat vzorek jedné výrobní série střeliva z výrobního závodu, zabalené v nejmenším spotřebitelském obalu. První polovina tohoto vzorku musí být použita pro provedení výrobní kontroly ve výrobním závodě. Odpovědná zkušebna C.I.P. ověří celý proces výrobní kontroly provedený personál žadatele.

Druhá polovina vybraných vzorků bude použita pro srovnávací měření, které provede odpovědná zkušebna C.I.P. ([viz článek 5.1.4](#)).

5.1.3.2 Zpráva z auditu na místě

Odpovědná zkušebna C.I.P. vydá písemnou zprávu z auditu na místě. Jestliže existují nějaké neshody, nebo jsou vyžadována nápravná opatření, musí to být ve zprávě podrobně popsáno.

5.1.3.3 Úspěšný audit na místě

Po úspěšném auditu na místě, prokazující schopnost žadatele pracovat v souladu s rozhodnutími C.I.P., provede odpovědná zkušebna C.I.P. srovnávací měření pro všechny ráže uvedené v písemné žádosti žadatele.

5.1.3.3.1 Kontrola způsobilosti

Po úspěšném auditu na místě a srovnávacích měření by měl žadatel obdržet certifikát obsahující následující informace:

- a) Odpovědná zkušebna C.I.P., adresa a kontaktní údaje
- b) Jméno a adresa žadatele včetně umístění místa výroby
- c) Ráže střeliva
- d) V případě nábojek PAT informace o tom, zda je žadatel způsobilý k provádění zkoušky nespálitelných zbytků a/nebo srovnávací zkoušky.
- e) Specifické referenční číslo certifikátu
- f) Termín auditu na místě a datum vydání certifikátu (povolení používat zkušební značku C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu po dobu maximálně tří let).
- g) Zkušební značka C.I.P.
- h) Upozornění, že povolení k používání zkušební značky C.I.P. může být odpovědnou zkušebnou C.I.P. odebráno v případě zjištěných a nevyřešených trvalých neshod.

Podle požadavku odpovědné zkušebny C.I.P. smějí být v certifikátu uvedeny další údaje.

5.1.3.4 Neúspěšný audit na místě

Po neúspěšném auditu na místě poskytne odpovědná zkušebna C.I.P. žadateli lhůtu k nápravě neshod zjištěných během auditu na místě.

Jestliže žadatel ve stanovené lhůtě nevyřeší neshody související s bezpečností, uvedené odpovědnou zkušebnou C.I.P., musí žadatel předložit každou výrobní sérii k výrobní kontrole prováděné odpovědnou zkušebnou C.I.P., aby mohl uvést střelivo na trh s označením zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

5.1.4 Srovnávací měření prováděná odpovědnou zkušebnou C.I.P.

Po úspěšném auditu na místě provede odpovědná zkušebna C.I.P. srovnávací měření s použitím druhé poloviny vzorku výrobní série střeliva (uvedené v článku 5.1.3) získané od žadatele. Po úspěšných srovnávacích měřeních těchto ráží se udělí žadateli povolení k provedení výrobní kontroly a k uvedení příslušných nejmenší spotřebitelských obalů označených zkušební značkou C.I.P. na trh.

5.1.5 Oznámení Stálé kanceláři

V každém případě, ať byl audit na místě úspěšný, či nikoli, musí být výsledky oznámeny Stálé kanceláři C.I.P. prostřednictvím odpovědné zkušebny C.I.P.

5.1.6 Písemná dohoda mezi žadatelem a odpovědnou zkušebnou C.I.P.

Jestliže nemá žadatel sídlo v členském státě C.I.P., je písemná dohoda povinná, aby byl zajištěn soulad s rozhodnutími C.I.P.

Dohoda bude obsahovat alespoň dále uvedené požadavky: viz příloha VII.

Jestliže má žadatel sídlo v členském státě C.I.P., je tato písemná dohoda volitelná.

5.2 Pravidelná inspekční kontrola

5.2.1 Obecně

Žadatel, který si přeje pokračovat v provádění výrobní kontroly u těch ráží, které prošly kontrolou způsobilosti, musí předložit písemnou žádost o pravidelnou inspekční kontrolu odpovědné zkušebny C.I.P., která provedla kontrolu způsobilosti, nejméně šest měsíců před koncem platnosti předchozího povolení pro konkrétní ráží střeliva.

5.2.2 Audit na místě

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí přezkoumat způsobilost žadatele a zajistit, aby byly vyřešeny všechny předchozí neshody (např. zkušební zařízení, personál a postupy).

5.2.2.1 Ověření vybavení žadatele a způsobilosti personálu

a) Systémy managementu

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí ověřit příslušné části systémů managementu a jejich procesů vztahujících se k požadavkům C.I.P. (např. sledovatelnost výrobních sérií, maximální velikosti výrobních sérií, postupy kalibrace, postupy značení střeliva a nejmenších spotřebitelských obalů).

b) Hlavně pro měření tlaku

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí ověřit, zda má žadatel v provozu příslušnou měřicí hlavě (hlavně). Musí být k dispozici dokumentace potvrzující shodu měřicí hlavě (hlavní) s požadavky C.I.P. (např. ověřovací dokumentace pro nové hlavě, výsledky měření tlaku a rychlosti s interními ověřovacími náboji a kontroly rozměrů).

c) Měřidla a přístroje určené pro kontrolu rozměrů střeliva

Žadatel musí být schopen prokázat systém potvrzující, že rozměry střeliva splňují požadavky TDCC pro konkrétní ráži. Musí být k dispozici dokumentace potvrzující shodu systému kontroly rozměrů s požadavky C.I.P.

d) Zkušební zařízení pro zkoušku nespalitelných zbytků a sběrné vaky pro střelivo pro nástroje ovládané prachem, jestliže žadatel hodlá provádět zkoušku nespalitelných zbytků sám.

e) Pro žadatele vyrábějící nábojky PAT – vybavení pro srovnávací zkoušku střeliva pro nástroje ovládané prachem, jestliže žadatel hodlá srovnávací zkoušku (zkoušky) provádět sám.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

f) Kompetence personálu

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí ověřit, že personál podílející se na výrobě střeliva, které má být na nejmenším spotřebitelském obalu označeno zkušební značkou C.I.P. (např. vedoucí výroby, manažer kvality a vedoucí laboratoře) má dostatečné znalosti a vědomosti o požadavcích C.I.P.

Zkušebna C.I.P. musí rovněž ověřit provozní pokyny pro interní personál žadatele týkající se zkoušení střeliva v souladu s požadavky C.I.P.

g) Svědečná účast v procesu výrobní kontroly

Odpovědná zkušebna C.I.P. zkontroluje předchozí výsledky zkoušek žadatelů.

Odpovědná zkušebna C.I.P. musí vybrat ve výrobním závodě vzorek jedné výrobní série střeliva v nejmenším spotřebitelském obalu. První polovina tohoto vzorku musí být použita pro provedení výrobní kontroly ve výrobním závodě. Odpovědná zkušebna C.I.P. ověří celý proces výrobní kontroly prováděný personálem žadatele.

Druhá polovina vybraného vzorku bude použita při srovnávacích měřeních prováděných v odpovědné zkušebně C.I.P. (viz článek 5.1.4).

5.2.2.2 Zpráva z auditu na místě

Odpovědná zkušebna C.I.P. vydá písemnou zprávu z auditu na místě. Jestliže jsou zjištěny nějaké neshody nebo se vyžadují nápravná opatření, musí to být ve zprávě podrobně popsáno.

5.2.2.3 Úspěšný audit na místě a srovnávací měření

Po úspěšném auditu na místě a v kombinaci s úspěšnými srovnávacími měřeními specifickými pro dané ráže udělí odpovědná zkušebna C.I.P. žadateli prodloužení oprávnění k provádění výrobní kontroly a uvedení střeliva se zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu na civilní trh C.I.P.

Srovnávací měření budou prováděna v rámci stálého procesu po dobu maximálně tří let pro každou ráži.

5.2.2.3.1 Certifikát o pravidelné inspekční kontrole

Po úspěšném auditu na místě a srovnávacích měřeních obdrží žadatel certifikát obsahující následující informace:

- Odpovědná zkušebna C.I.P., adresa a kontaktní údaje
- Jméno a adresa žadatele včetně umístění místa výroby
- Ráže střeliva
- Specifické referenční číslo certifikátu
- Datum auditu na místě a datum vydání certifikátu (povolení pro žadatele provádět výrobní kontrolu po dobu maximálně tří let).
- Zkušební značka C.I.P.
- Upozornění, že v případě zjištěných a nevyřešených trvalých neshod může být povolení používat zkušební značku C.I.P. odpovědnou zkušebnou C.I.P. odebráno.

Na žádost odpovědné zkušebny C.I.P. smějí být v certifikátu uvedeny další údaje.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

5.2.2.4 Neúspěšný audit na místě

Po neúspěšném auditu na místě již žadatel není oprávněn dále provádět výrobní kontrolu. Dokud nebudou neshody vztahující se k bezpečnosti uvedené odpovědnou zkušebnou C.I.P. vyřešeny ve stanovené lhůtě, musí žadatel zaslat odpovědné zkušebně C.I.P. k výrobní kontrole jeden vzorek výrobní série pro každou ráži, v které byly zjištěny neshody.

5.2.3 Oznámení Stálé kanceláři C.I.P.

V každém případě, ať byla kontrola na místě úspěšná, či nikoli, musí být Stálé kanceláři C.I.P. prostřednictvím webových stránek C.I.P. písemně oznámen výsledek včetně ráží střeliva, pro něž je žadatel způsobilý a veškerá časová omezení.

5.3 Výrobní kontrola prováděná žadatelem

5.3.1 Obecně

Výrobní kontrola je kontrola střeliva každé výrobní série za účelem zajištění shody s požadavky C.I.P.

Výrobní kontrola zahrnuje:

- a) Ověření existence rozlišovacích značek na každém náboji (nábojnici)
- b) Ověření existence rozlišovacích značek na nejmenším spotřebitelském obalu
- c) Kontrola rozměrů a vizuální kontrola střeliva a nejmenšího spotřebitelského obalu
- d) V závislosti na ráži – měření tlaku a rychlosti, jakož i ověření energie a impulzu
- e) Zkoušení funkční bezpečnosti prováděné při měření tlaku a rychlosti
- f) Ověření materiálu střely, rychlosti a impulzu včetně vhodnosti zátky pro brokové náboje typů B a C podle tabulky VII (viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí)
- g) Zkouška nespalitelných zbytků pro uložené nábojky PAT (viz příloha III)

V případě schváleného žadatele se zkouška nespalitelných zbytků nevyžaduje, jestliže konfigurace nábojek je:

- se stejnou výmetnou náplní (specifikace typu a hmotnost) a
- se stejnou zápalkovou složi (specifikace typu identifikační kód podle výrobce a hmotnost)

prošla zkouškou nespalitelných zbytků během typové kontroly nebo dřívější výrobní kontroly, kterou již vykonala odpovědná zkušebna C.I.P.

- h) Srovnávací zkoušky nábojek PAT uložených v páscích (viz příloha IV)

V případě schváleného žadatele se srovnávací zkouška nevyžaduje, jestliže konfigurace nábojek se:

- se stejnou výmetnou náplní (specifikace typu a hmotnost), a
- se stejnou zápalkovou složi (specifikace typu identifikační kód podle výrobce a hmotnost)
- se stejným ukládacím páskem (rozměry a materiál)

prošla srovnávací zkouškou pro typ (typy) nářadí uvedený (uvedených) na nejmenším spotřebitelském obalu během typové kontroly nebo dřívější výrobní kontroly, prováděné odpovědnou zkušebnou C.I.P.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

5.3.2 Velikost výrobní série

Maximální velikost výrobní série nesmí překročit:

- 500 000 kusů pro náboje se středovým zápalem
- 1 500 000 kusů pro náboje s okrajovým zápalem

Počet vzorků v závislosti na velikosti výrobní série

	<3000	3001 až 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
Rozměrové a vizuální zkoušky	*1)	125	200	315	500
Měření tlaku a/nebo měření rychlosti	*1)	20	30	30	50

Počet vzorků v závislosti na velikosti výrobní série (průmyslové střelivo)

	<3000	3001 až 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
Rozměrové a vizuální zkoušky	*1)	125	200	315	500
Měření tlaku	Okrajový zápal: 24 Středový zápal: 12				

*1) Jestliže výrobní série sestává z méně než 3000 nábojů, rozhodnutí týkající se počtu vzorků požadovaných pro zkoušení učiní odpovědná zkušebna C.I.P.

V případě nábojek PAT pro upevňovací nástroje sestávají vzorky pro zkoušky měření tlaku z 12 nábojek pro každý další přídavný objem.

V případě nábojů pro jateční expanzní přístroje a jiných nábojů pro průmyslové nástroje se musí vzorky pro kontrolu tlaku odebírat z nejvýkonnějšího střeliva a musí sestávat z 12 nábojek pro každý další přídavný objem. (Rozhodnutí C.I.P. XXI-6.1 nebo příslušné platné rozhodnutí).

5.3.3 Požadavky na střelivo

5.3.3.1 Obecně

Veškeré střelivo uváděné na trh musí být označeno dále uvedenými značkami odpovědného subjektu:

- a) Označení osoby nebo oficiální skupiny. Toto označení musí být zřetelně a trvanlivě umístěno buď na dně nábojnice, nebo na plášti nábojnice.

Jestliže strany používají nábojnice opatřené jinými značkami na hlavici nábojnice, musí na plášti nábojnice přidat vlastní označení subjektu.

Všechna oficiální označení výrobce (např. jméno, logo, ochranná známka atd. označující odpovědný subjekt) musí být registrována na webových stránkách C.I.P. odpovědnou zkušebnou C.I.P. po provedení typové kontroly a/nebo kontroly způsobilosti. Drobné změny týkající se uvedených log nevyžadují aktualizaci na webových stránkách C.I.P.

Označení odpovědného subjektu musí být stejné, nebo alespoň jednotné na náboji, a na nejmenším spotřebitelském obalu. Výjimkou jsou náboje s okrajovým zápalem, u nichž je možné mít na nábojnici a na nejmenším spotřebitelském obalu odlišné identifikační označení. V tomto zvláštním případě má označení na nejmenším spotřebitelském obalu přednost, pokud jde o odpovědnost.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

- b) Střelivo musí mít na dně nábojnice označení ráže. Jestliže to není z technických důvodů možné nebo z důvodu použití značkových nábojnic, je možné ráži zřetelně a trvanlivě označit na plášti nábojnice.

U nábojů s okrajovým zápalem není nutné mít na náboji vyznačenou ráži.

- c) U brokových nábojů podle tabulky VII jmenovitá délka nábojnice v mm před uzavřením (nezalemovaná nebo neuzavřená).
d) U brokových nábojů podle tabulky VII průměr broků v mm. Od data rozhodnutí C.I.P. bude platit tříleté přechodné období.

Dále platí následující specifikace:

- e) Brokové náboje ráže 20 musí být žluté barvy. Náboje jiné ráže než 20 nesmějí být označeny žlutě.
f) U vysoce výkonných olověných brokových nábojů a bezolovnatých broků typů A a D musí být nábojnice označena alespoň označením „max. 1050 bar“ a „C.I.P. S“. Od data vydání rozhodnutí C.I.P. bude platit tříleté přechodné období.
g) U vysoce výkonných bezolovnatých brokových nábojů typů B a C musí být nábojnice označena alespoň označením „max. 1050 bar“ a „C.I.P.- květ lilie“. Od data vydání rozhodnutí C.I.P. bude platit tříleté přechodné období.



- h) Existují další požadavky. (Viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).

5.3.4 Vizuální kontrola střeliva

Žadatel musí provádět vizuální kontrolu vzorku výrobní série střeliva předloženého k výrobní kontrole. Pokud jsou při kontrole zjištěny jakékoli nesrovnalosti, žadatel se odvolá na seznam závad ([viz příloha VI](#)).

Vizuální kontrola střeliva zahrnuje kontrolu značení a závad souvisejících s bezpečností.

5.3.5 Nejmenší spotřebitelský obal

5.3.5.1 Obecně

Požadavky C.I.P. na označování nevyklučují potřebu dalších národních a mezinárodních požadavků na označování (např. globálně harmonizovaný systém klasifikace) týkajících se nejmenšího spotřebitelského obalu.

Nejmenší spotřebitelský obaly musí být vhodné pro uložení střeliva a pro bezpečnou manipulaci.

5.3.5.2 Nejmenší spotřebitelský obal musí být opatřen následujícími označeními:

- a) Název, ochranná známka nebo logo odpovědného subjektu. Označení odpovědné osoby nebo skupiny musí být stejná nebo alespoň shodná na střelivu a na nejmenším spotřebitelském obalu. Výjimkou jsou náboje s okrajovým zápalem, u nichž je možné mít na náboji a na nejmenším spotřebitelském obalu odlišné identifikační označení. V tomto zvláštním případě má označení na nejmenším spotřebitelském obalu přednost, pokud jde o odpovědnost.
b) Ráže střeliva
c) Identifikační číslo výrobní série
d) Množství střeliva obsaženého v nejmenším spotřebitelském obalu
e) U vysoce výkonného střeliva obsahujícího olověné broky a bezolovnaté broky typů A a D, tabulka VII:
– minimální identifikační označení „max. 1050 bar“
– „C.I.P. S“



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

- f) U vysoce výkonného střeliva obsahujícího bezolovnaté broky typu B a C, tabulka VII:
- minimální identifikační označení „max. 1050 bar“
 - „C.I.P. – květ lilie“



- g) Zkušební značka C.I.P.
- h) U střeliva s přebíjenými nábojnicemi (např. alespoň jednou vystřelenými) informace, které jasně uvádějí, že se jedná o přebíjené nábojnice (viz definice výrobní série střeliva).
- i) U nábojů střilejících kapalně nebo plynné látky popis kapalných nebo plyných látek vypouštěných při výstřelu (např. technický pepř).
- j) U nábojů s pevnými střelami o tvrdosti $^3 40$ HV1 musí být na nejmenším spotřebitelském obalu uvedeno, že se náboje nesmějí používat ve zbraních s hlavněmi s polygonálním drážkováním, pokud příslušný výrobce zbraně neuvádí, že jsou bezpečné pro použití.
- k) Existují další požadavky na bezolovnaté brokové náboje z tabulky VII (viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).
- l) U průmyslového střeliva úroveň energie a odpovídající barevné rozlišení (viz 1.1.5.3.);
- m) U nábojek PAT uložených v páscích typu nástrojů, pro které byla srovnávací zkouška úspěšná, a to včetně čísel certifikátů o odpovídajících srovnávacích zkouškách.

5.3.5.3 Vizualní zkouška nejmenšího spotřebitelského obalu

Žadatel musí provést vizualní kontrolu vzorku nejmenšího spotřebitelského obalu střeliva předloženého k výrobní kontrole, a to v souladu s článkem 5.3.5.

5.3.6 Ověřování rozměrů

Ověřování rozměrů musí zajistit shodu s důležitými rozměry souvisejícími s bezpečností a typem. Tyto rozměry jsou uvedeny v tabulkách TDCC C.I.P.

U nábojů pro poplašné zbraně se ověřuje také celková délka po výstřelu (L3) u těch nábojů, které byly použity pro stanovení tlaku nebo energie plynu.

Odběr vzorků pro ověřování rozměrů musí být převzat z článku 5.3.2.

Každý náboj ve vzorku musí splňovat bezpečnostní a rozměrové charakteristiky uvedené v tabulkách TDCC C.I.P., přičemž se zohlední minimální rozměry nábojových komor.

Stanovené rozměrové limity se ověřují pomocí obecných měřidel nebo rovnocenných prostředků. Každý náboj ve vzorku musí do měřidla vniknout bez působení nadměrné síly.

Zkontroluje se, zda nejvyšší bod dna kalíšku zápalky nevyčnívá nad úroveň dna nábojnice.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

5.3.7 Měření tlaku a rychlosti, ověření energie a impulzu

Zkoušky se mohou provádět na střelivu v podmínkách okolního prostředí. Žadatel však musí zajistit, aby výsledky získané u střeliva vyrobeného v podmínkách okolního prostředí splňovaly požadavky C.I.P., pro něž jsou definovány podmínkami zkoušení – 24 hodin při teplotě $(21 \pm 2) ^\circ\text{C}$ a relativní vlhkosti $(60 \pm 5) \%$.

Měření tlaku a rychlosti a ověřování energie a impulzu se musí provádět v souladu s rozhodnutím C.I.P. XXXIII-32 nebo s příslušným platným rozhodnutím.

Hodnoty tlaku nesmějí překročit hodnoty stanovené C.I.P.

U střeliva, u něhož je vypočtená maximální statistická hodnota vyšší než $1,15 p_{\text{max}}$ a nižší nebo rovna $1,25 p_{\text{max}}$, je přípustné provést dodatečnou zkoušku zdvojnásobením počtu vzorků (např. $n_1 = 20$; $n_2 = 40$). Koeficient tolerance musí být upraven podle počtu vzorků. Opakovaná zkouška musí splňovat všechny požadavky C.I.P., jinak nemůže být výrobní série střeliva uvedena na trh.

5.3.8 Zkoušení funkční bezpečnosti prováděné při měření tlaku a rychlosti

Zkoušení funkční bezpečnosti se provádí v rámci měření tlaku a rychlosti. Každý náboj použitý pro měření tlaku a rychlosti se vyhodnotí podle orientačního seznamu závad (viz příloha VI).

Existují další požadavky na bezolovnaté brokové náboje podle tabulky VII. (Viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).

5.3.9 Zkouška nespalitelných zbytků

Zkouška nespalitelných zbytků se provádí u nábojek PAT ve specifikovaném zkušebním zařízení u všech nábojů s ukládacími systémy (pásky nebo disky). Střelivo se kondicionuje tak, jak je popsáno v příslušném zkušebním postupu C.I.P.

5.3.10 Srovnávací zkouška

Srovnávací zkouška se provádí u nábojek PAT pomocí specifikovaného zkušebního zařízení u všech nábojů s ukládacími pásky (viz příslušné platné rozhodnutí C.I.P.).

5.3.11 Úspěšná výrobní kontrola provedená žadatelem

Po úspěšné výrobní kontrole jedné konkrétní výrobní série střeliva je přípustné uvést tuto výrobní sérii střeliva označenou zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu na trh.

5.3.12 Neúspěšná výrobní kontrola provedená žadatelem

Jestliže nejsou u jedné konkrétní výrobní série střeliva splněny požadavky na výrobní kontrolu a neshody nelze odstranit, nemůže být tato výrobní série střeliva uvedena na trh, ani opatřena zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

6 VÝROBNÍ KONTROLA PROVÁDĚNÁ ODPOVĚDNOU ZKUŠEBNOU C.I.P.

6.1 Obecně

Odpovědná zkušebna C.I.P. provádí výrobní kontrolu u každé výrobní série střeliva v následujících případech:

- U žadatele s prokázanou způsobilostí pro danou ráži, který nechce provádět výrobní kontrolu sám.
- U žadatele bez prokázané způsobilosti pro danou ráži

6.2 Odběr vzorků

Maximální velikost výrobní série nesmí překročit:

- 500 000 kusů pro náboje se středovým zápalem
- 1 500 000 kusů pro náboje s okrajovým zápalem

Počet vzorků v závislosti na velikosti výrobní série

	<3000	3001 až 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
Rozměrové a vizuální zkoušky	*1)	125	200	315	500
Měření tlaku a/nebo měření rychlosti	*1)	20	30	30	50

Počet vzorků v závislosti na velikosti výrobní série (průmyslové střelivo)

	< 3000	3001 až 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
Rozměrové a vizuální zkoušky	*1)	125	200	315	500
Měření tlaku	Okrajový zápal: 24 Středový zápal: 12				
Zkouška nespalitelných zbytků (pouze nábojky PAT)	40				
Srovnávací zkouška (pro nábojky PAT uložené v páscích)	4 pásy				

*1) Jestliže výrobní série sestává z méně než 3000 nábojů, rozhodnutí týkající se počtu vzorků požadovaných pro zkoušení stanoví odpovědná zkušebna C.I.P.

Na žádost odpovědné zkušebny C.I.P. musí žadatel umožnit kontrolu/odběr vzorků na místě a/nebo předložit kompletní výrobní serii střeliva podle toho, co zkušebna C.I.P. požaduje.

V případě nábojek PAT pro upevňovací nástroje sestávají vzorky pro zkoušky měření tlaku z 12 nábojek pro každý další přídatný objem.

V případě nábojů pro jateční expanzní přístroje a jiných nábojů pro průmyslové nástroje se musí vzorky pro kontrolu tlaku odebírat z nejvýkonnějšího střeliva a musí sestávat z 12 nábojek pro každý další přídatný objem. (Rozhodnutí C.I.P. XXI-6.1 nebo příslušné platné rozhodnutí).



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

6.3 Výrobní kontrola zahrnuje:

- a) Ověření existence značení na každé nábojnici
- b) Ověření existence rozlišovacího značení na nejmenším spotřebitelském obalu
- c) Ověření rozměrů a vizuální kontrola střeliva – vizuální kontrola nejmenšího spotřebitelského obalu
- d) V závislosti na ráži – měření tlaku a rychlosti, ověření energie a impulsu
- e) Zkoušení funkční bezpečnosti prováděné při měření tlaku a rychlosti
- f) Ověření materiálu střely, rychlosti a impulsu včetně vhodnosti zátky pro brokové náboje typů B a C podle tabulky VII (viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo příslušné platné rozhodnutí).
- g) Zkouška nespalitelných zbytků u uložených nábojek PAT (viz příloha III).

V případě schváleného žadatele se zkouška nespalitelných zbytků nevyžaduje, jestliže jsou konfigurace nábojek se stejnou:

- výmetnou náplní (specifikace typu a hmotnost) a
- zápalkovou složi (specifikace typu, identifikační kód a hmotnost)

prošla zkouškou nespalitelných zbytků během typové kontroly.

- h) Srovnávací zkoušky nábojek PAT uložených v páscích (viz příloha IV)

V případě schváleného žadatele se srovnávací zkouška nábojek PAT uložených v páscích nevyžaduje, jestliže konfigurace nábojek se:

- stejnou výmetnou náplní (specifikace typu a hmotnost)
- stejnou zápalkovou složi (specifikace typu identifikační kód a hmotnost) a
- se stejným ukládacím páskem (rozměry a materiál)

prošla srovnávací zkouškou typu (typů) nástroje (nástrojů) uvedeného (uvedených) na nejmenším spotřebitelském obalu během typové kontroly.

6.4 Úspěšná výrobní kontrola provedená odpovědnou zkušebnou C.I.P.

Jestliže výrobní kontrola proběhne úspěšně, žadatel obdrží písemnou zprávu a výsledky zkoušek spolu s certifikátem o výrobní kontrole, který obsahuje tyto informace:

- a) název a adresa žadatele včetně umístění místa výroby
- b) název a adresa odpovědné zkušebny C.I.P.
- c) číslo vydání certifikátu
- d) ráže střeliva a příslušné údaje o ráži (viz definice „Ráže střeliva“)
- e) informativní údaje o komponentech použitých v předložené výrobní sérii (minimálně: střela – hmotnost a typ v případě průmyslového střeliva (nábojek PAT) – úroveň energie / barevný kód)
- f) poznámka, že tato ráže může být vyrobena i s použitím jiných komponentů, než které jsou použity v předložené výrobní sérii (např. jiná hmotnost a typ střely), pokud neexistují jiné požadavky C.I.P.
- g) číslo výrobní série
- h) velikost výrobní série
- i) datum výrobní kontroly a datum vydání certifikátu
- j) v případě nábojek PAT, potvrzení o úspěšném provedení zkoušky nespalitelných zbytků
- k) v případě nábojek PAT uložených v seznam typů nástrojů, které prošly srovnávací zkouškou, včetně čísel příslušných certifikátů
- l) povolení používat zkušební značku C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu příslušné výrobní série střeliva



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30

B-1000 BRUSEL

Belgie

6.5 Neúspěšná výrobní kontrola provedená odpovědnou zkušebnou C.I.P.

Žadatel obdrží písemnou zprávu a výsledky zkoušek s podrobnými informacemi o tom, proč předložená výrobní série střeliva nevyhověla při výrobní kontrole.

Jestliže nejsou u jedné konkrétní výrobní série střeliva splněny požadavky výrobní kontroly a neshody nelze odstranit, nesmí být tato výrobní série střeliva uvedena na trh ani nesmí být opatřena zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu.

Stálá kancelář C.I.P. musí být informována o nevyhovující výrobní sérii střeliva. Tuto informaci musí odpovědná zkušebna C.I.P. umístit na webové stránky C.I.P.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

7 STÁLÝ PROCES

7.1 Obecně

Stálý proces představuje cyklus kroků, které mají zajistit, aby na civilní trh bylo uváděno pouze střelivo odpovídající požadavkům C.I.P.

Stálý proces sestává ze:

- sledování trhu odpovědnou zkušebnou C.I.P.
- kontroly způsobilosti a pravidelné inspekční kontroly
- nepřetržitého kontaktu mezi odpovědnou zkušebnou C.I.P. a žadatelem
- výměny informací mezi žadatelem a odpovědnou zkušebnou C.I.P. podle jejich potřeb
- kontroly výsledků výrobní kontroly žadatelů
- srovnávacích měření
- komunikace mezi odpovědnými zkušebnami C.I.P.
- postupů v případě nevyhovujícího střeliva na trhu
- odebrání oprávnění používat zkušební značku C.I.P. nezávisle na kontrole způsobilosti nebo pravidelné inspekční kontrole
- přechodných postupů pro žadatele, kteří chtějí přejít od jedné odpovědné zkušebny C.I.P. k jiné odpovědné zkušebně C.I.P.

7.2 Sledování trhu odpovědnou zkušebnou C.I.P.

Je možné, aby odpovědné zkušebny C.I.P. sledovaly trh. To lze provádět různými způsoby, např.:

- Kontrola nejmenších spotřebitelských obalů na trhu z hlediska zkušebních značek C.I.P.
- Získání střeliva přímo z trhu pro zkoušení v souladu s požadavky C.I.P.
- Komunikace mezi prodejci střeliva, uživateli, dalšími orgány a odpovědnými zkušebnami C.I.P.

7.3 Kontrola způsobilosti a pravidelná inspekční kontrola

Kontrola způsobilosti a pravidelná inspekční kontrola jsou podrobně popsány v člácích 5.1 a 5.2.

7.4 Stálý kontakt mezi odpovědnou zkušebnou C.I.P. a žadatelem

Stálý kontakt zahrnuje:

- Srovnávací měření

Odpovědná zkušebna C.I.P. může provádět průběžné srovnávací zkoušky mezi svými vlastními údaji o tlaku a rychlosti a údaji žadatele ve vztahu k téže výrobní sérii (sériím). Vzorke lze získat prostřednictvím velkoobchodní sítě nebo přímo od žadatele.

Srovnávací měření musí být prováděna jednak proto, aby se zajistila shoda s požadavky C.I.P., a jednak proto, aby se navázal vztah s, ohledem na výsledky mezi měřicím zařízením odpovědné zkušebny C.I.P. a měřicím zařízením žadatele.

- Kontrola výsledků výrobních kontrol od žadatele odpovědnou zkušebnou C.I.P.

Žadatel musí na vyžádání průběžně poskytovat výsledky zkoušek měření tlaku, rychlosti, energie a impulzu u střeliva uvedeného na trh.

- V případě zvláštních obav týkajících se metod měření nebo komponentů použitých pro konkrétní ráži má odpovědná zkušebna C.I.P. právo vyžádat si od žadatele příslušné údaje.
- Rychlá reakce na potenciálně nevyhovující střelivo uvedené na trh C.I.P.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

- e) Odpovědná zkušebna C.I.P. a žadatel musí rychle reagovat na jakékoli obavy týkající se výrobní série střeliva, které jim byly přímo sděleny, pracovat na jejich prokázání a stáhnout výrobní sérii střeliva z trhu v případě, že odpovědná zkušebna C.I.P. po prošetření usoudí, že nesplňuje požadavky C.I.P.

Stálá kancelář musí být informována o neshodách souvisejících s bezpečností ze strany odpovědné zkušebny C.I.P. Pokud žadatel ví o problému, na který nebyla upozorněna odpovědná zkušebna C.I.P., musí o této situaci informovat odpovědnou zkušebnu C.I.P.

7.5 Dohody o subdodavatelských vztazích pro žadatele a zkušebny C.I.P.

Ve zvláštním případě týkajícím se subdodávky mezi žadatelem (který prošel kontrolou způsobilosti pro příslušnou ráži) a třetí stranou, např. výrobcem, dovozcem, prodejcem nebo různými výrobními zařízeními, je možné na základě vzájemné písemné dohody dvou příslušných odpovědných zkušeben C.I.P. použít kteroukoli z příslušných zkušebních značek C.I.P., a to v souladu s jejich požadavky.

7.6 Postupy v případě neshodného střeliva na civilním trhu

Jestliže zkušebna C.I.P. najde ve svém členském státě střelivo, které potenciálně nesplňuje požadavky rozhodnutí C.I.P., je její povinností kontaktovat odpovědnou zkušebnu C.I.P., které přísluší zkušební značka C.I.P. zjištěná na nejmenším spotřebitelském obalu.

Jestliže zkušebna C.I.P. zjistí, že na trhu je střelivo s její značkou nebo se značkou jiné zkušebny C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu, pro kterou výrobce nemá typovou kontrolu C.I.P., má právo dát pokyn odpovědnému subjektu, který je označen na nejmenším spotřebitelském obalu, aby stáhl výrobní sérii (série) střeliva z trhu a informoval Stálou kancelář.

V naléhavých případech, kdy zkušebna C.I.P. zjistí, že výrobní série střeliva označená zkušební značkou C.I.P. na nejmenším spotřebitelském obalu je potenciálně nebezpečná pro uživatele nebo pro třetí strany, má zkušebna C.I.P. a/nebo odpovědný subjekt právo dát výrobcí pokyn, aby stáhl zbývající množství této výrobní série střeliva z trhu. Odpovědná zkušebna C.I.P. musí o přijatých opatřeních informovat Stálou kancelář.

7.7 Odebrání oprávnění používat zkušební značku C.I.P. nezávisle na kontrole způsobilosti nebo pravidelné inspekční kontrole

Právo používat zkušební značky C.I.P. pro dané ráže uděluje žadateli odpovědná zkušebna C.I.P. nebo národní orgán členského státu C.I.P.

Ve zvláštních případech, nezávisle na kontrole způsobilosti, nebo pravidelné inspekční kontrole, může odpovědná zkušebna C.I.P. žadateli odejmout právo používat zkušební značku C.I.P., nebo zakázat používání zkušební značky C.I.P. K tomu může dojít například v případě, že žadatel již není schopen provádět výrobní kontrolu, například v případě extrémních rozdílů v měření, nebo v případě zjištěných průběžných neshod, které nebyly včas vyřešeny. Stejně tak je tomu v případě, že žadatel, který není schválen pro výrobní kontrolu, nezasílá každou výrobní sérii k výrobní kontrole do odpovědné zkušebny C.I.P. Odpovědná zkušebna C.I.P. není povinná udělit právo používat zkušební značku C.I.P. po dobu uvedenou v certifikátu o kontrole způsobilosti nebo o pravidelné inspekční kontrole.

7.8 Postup pro přechod v případě žadatele, který chce přejít od jedné odpovědné zkušebny C.I.P. k jiné odpovědné zkušebně C.I.P.

Jestliže si žadatel přeje změnit svoji odpovědnou zkušebnu C.I.P., musí o svém záměru informovat obě zkušebny C.I.P. Žadatel smí kontaktovat potenciální novou (odpovědnou) zkušebnu C.I.P., aby zjistil, zda je ochotna se tohoto úkolu ujmout, a to dříve, než o svém záměru informuje stávající odpovědnou zkušebnu C.I.P. Odpovědné zkušebny C.I.P. a/nebo příslušné vnitrostátní orgány společně s žadatelem sladí všechny body důležité pro přechod (např. výrobní série střeliva na skladě, nejmenší spotřebitelské obaly na skladě, nově vyrobené výrobní série střeliva, střelivo již uvedené na trh). Přechodná období pro používání zkušební značky C.I.P. nemohou překročit datum ukončení platnosti stávající kontroly způsobilosti. Písemná dohoda mezi žadatelem a novou odpovědnou zkušebnou C.I.P. musí stanovit všechny aspekty důležité pro tento přechod (např. typová kontrola, kontrola způsobilosti a pravidelná inspekční kontrola).

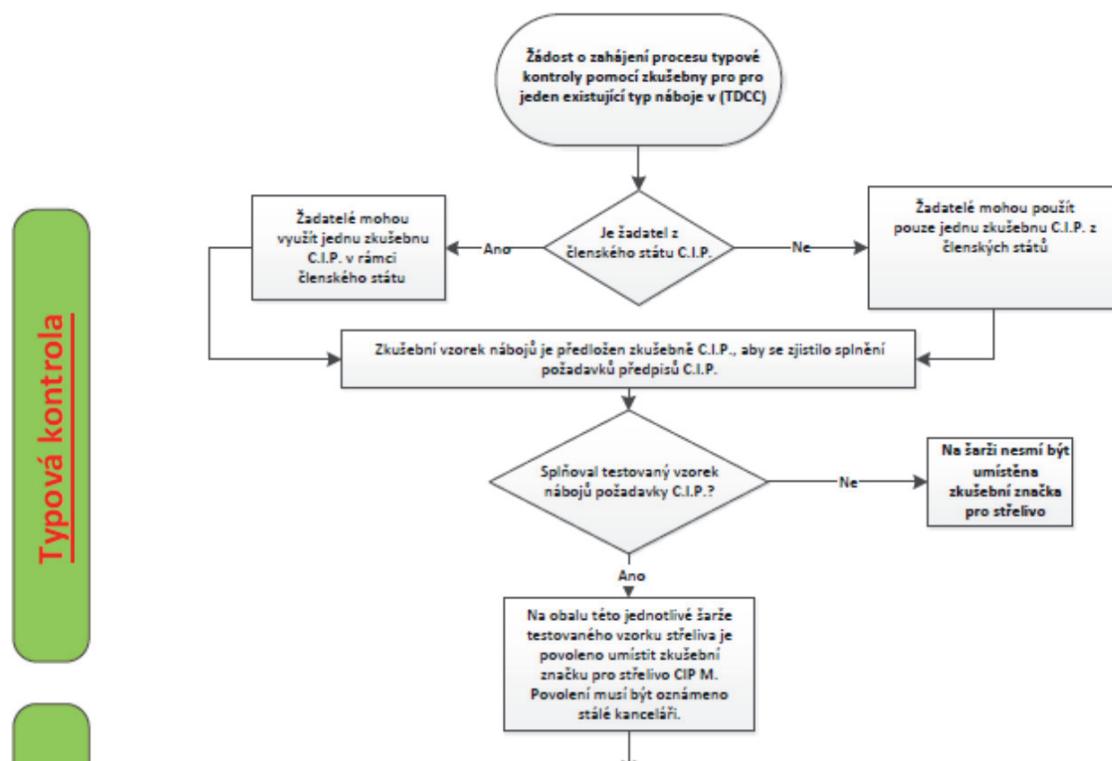


MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

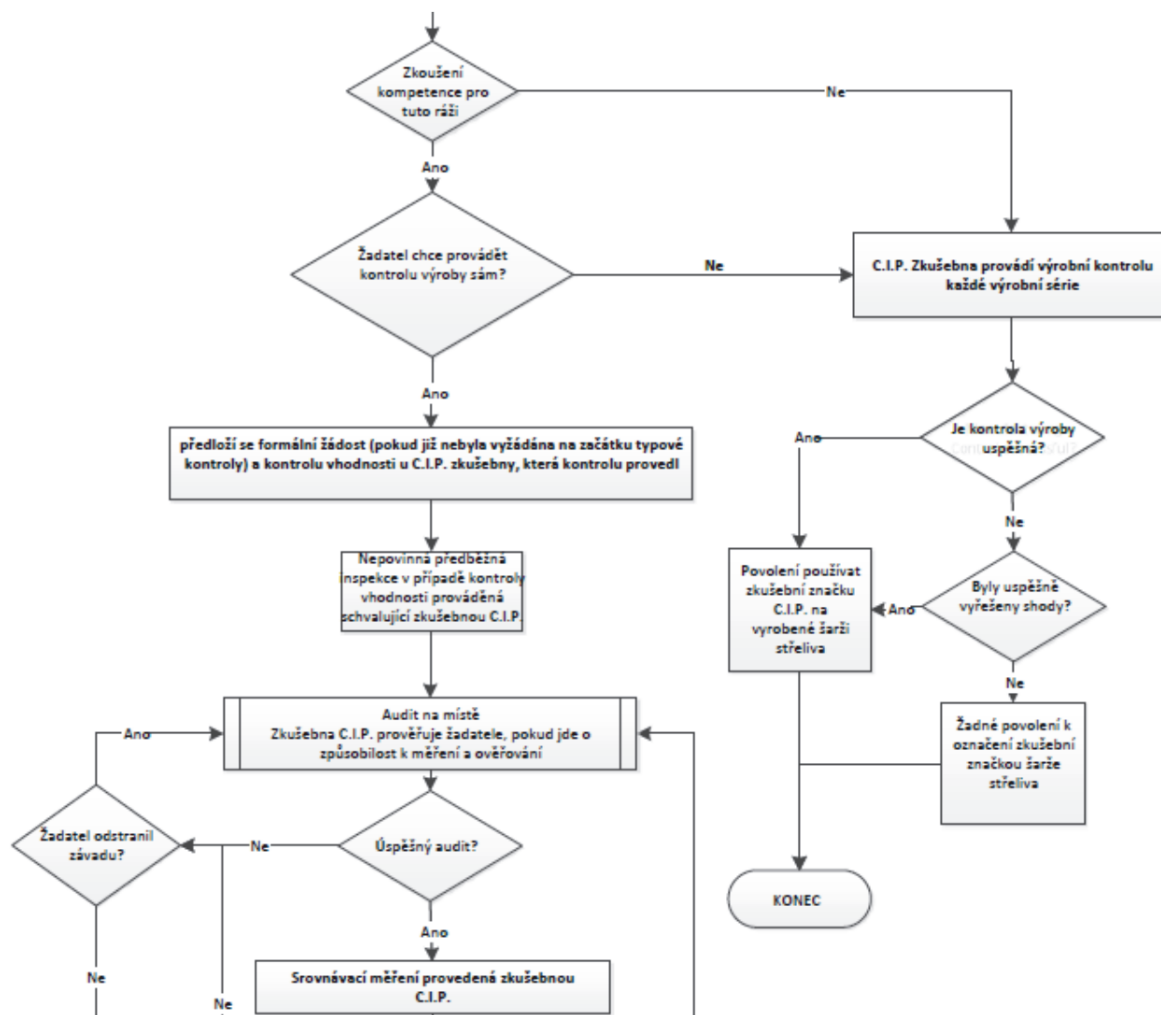
Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha I – Vývojový diagram & Stálý proces

Příloha I – Vývojový diagram schvalování



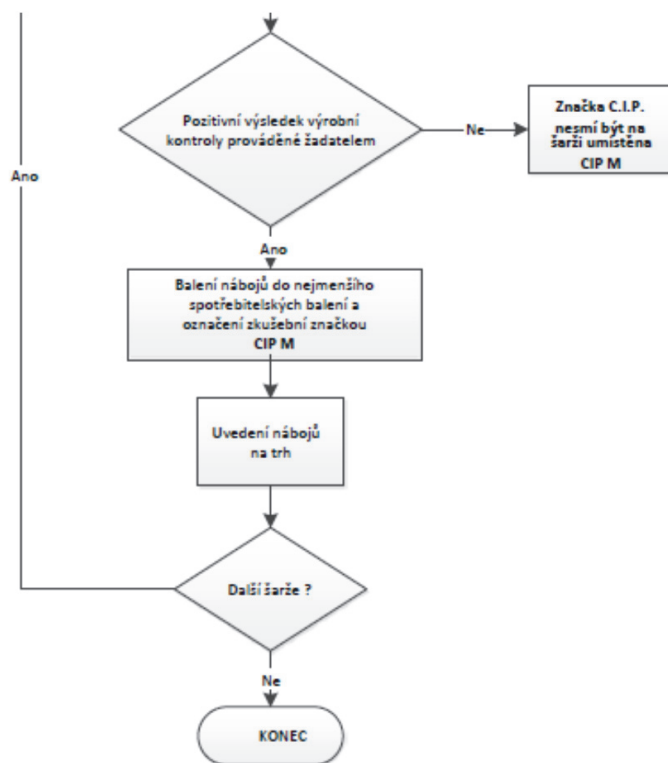
Kontrola způsobilosti a pravidelná inspekční kontrola





MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie



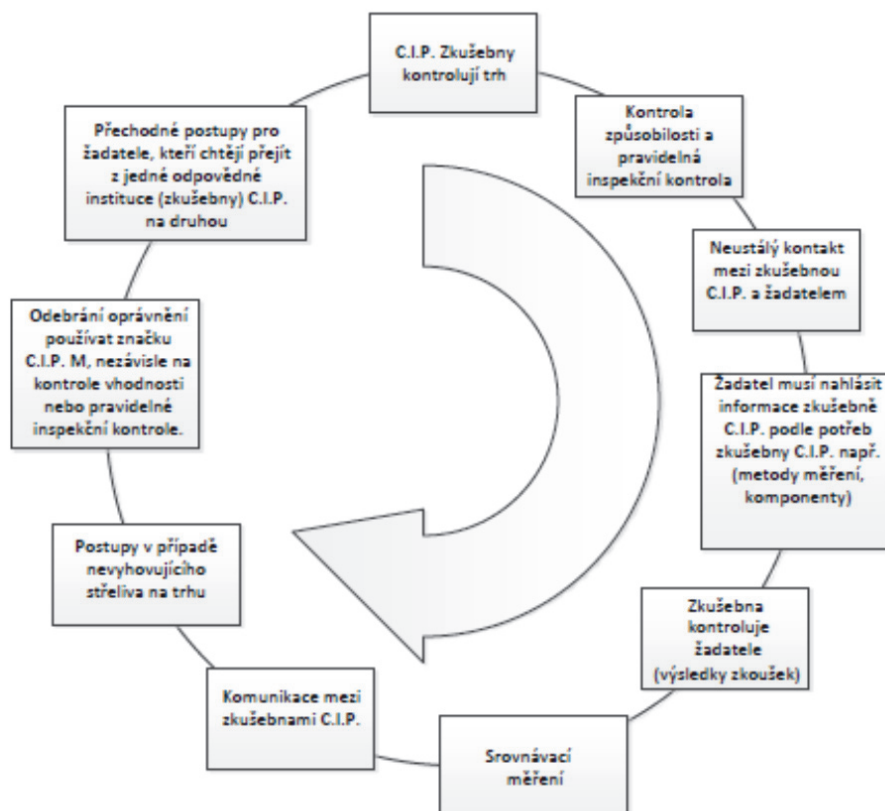


MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

35

Nepřetržitý proces



Příloha II – Obsah certifikátu, postup při typové kontrole a označení nejmenšího spotřebitelského obalu

Příloha II – Kontrola nábojů C.I.P. obsah

	–Všechny náboje–						PAT (navíc)			
	Vybav., QM, proško. zam.	Značení 4.1 a) 4.1 b)	Rozměry & viz. kont. 4.1 c)	Tlak & rychlost 4.1 d)	Funkčn. bezpeč. 4.1 e)	Specifik (Tab. VII) 4.1 f)	Výr. cont. & dokum.	Rezidua ANNEX III 4.1 g)	Srovnáv. ANNEX IV 4.1 h)	
Typová kontrola		4.4.2 4.4.3	4.4.4	4.4.5	4.4.6			4.4.7	4.4.8	Zkouška nespalitelných zbytků (RT) a srovnávací zkouška (CT) - komentáře
Kontrola způsobilosti	5.1.3.1 ✓	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	5.1.3.1 g) ✓			Způsobilost pro RT a CT není vyžadována od žádného výrobce
Periodická inspekční kontrola	5.2.2.1 ✓	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	Svědectví na pracovišti	5.2.2.1 g) ✓			(irelevantní - komp. kontrola způsobilosti) RT a CT se nevyžadují při kontrole výroby, pokud se specifikace nábojek PAT nezmění. (zajišťuje systém řízení jakosti výrobce)
Kontrola výroby prováděná žadatelem		5.3.1 a) 5.3.1 b) ✓	5.3.1 c) ✓	5.3.1 d) ✓	5.3.1 e) ✓	5.3.1 f) ✓		5.3.1 PŘÍLOHA*		Zkoušky podle sérií prováděné odpovědnou zkušebnou C.I.P. (Ize odpustit u schválených žadatelů)
Kontrola odpovědnou zkušebnou C.I.P. (žadatel bez prokázání způsobilosti nebo neochotný provést výrobní kontrolu)		6.3 a) 6.3 b) ✓	6.3 c) ✓	6.3 d) ✓	6.3 e) ✓	6.3 f) ✓		6.3 g) ✓	6.3 h) ✓	

* a), b), ...: další list v 4.1

*) Test nespalitelných zbytků: Typ / hmotnost výmetné náplně
Srovnávací test: Typ / hmotnost výmetné náplně a rozměry páska / materiál

Poznámka*: Zkouška nespalitelných zbytků a srovnávací zkouška pro nábojky PAT – Řídící principy

- Zkouška nespali. zbytků a srovnávací zkouška jsou nedílnou součástí Typové kontroly a vždy je provádí odpovědný pracovník, odpovědné zkušebny C.I.P..
- Žadatel / výrobce neprovádí zkoušku nespalitelných zbytků a srovnávací zkoušku
- V případě výrobní kontroly sérií prováděné odpovědnou zkušebnou C.I.P. se obě zkoušky provádějí na každé sérii (v případě schváleného žadatele může být od těchto zkoušek upuštěno).



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha II – Kontrola nábojů C.I.P.: Obsah certifikátů

	Zákl. infor: - Žadatel - RPH	Certifikát vydání / reference číslo,	Nábojky Typ a relevantní detaily	Datum auditu / datum výrobní kontroly	Varování z pozice čepání	Informativní detaily - Ráže etc. - PAT: Energeti. úroveň (barva)	Preznač: "Alternativ. komponen. povoleny"	Info. množ: - číslo série - vel. série	Datum vydání certifikátu	C.I.P. zkušební značky pro kontrolu nábojů	PAT (srovnává.) a nespál. zbytků test	PAT srovnání): Dokument o compabilitě typů nástrojů
Typová kontrola	4.1 a) 4.1 b) ✓	4.1 c) ✓	4.1 d) ✓			4.1 e) ✓	4.1 f) ✓	4.1 g) 4.1 h) ✓	4.1 i) ✓	4.1 j) ✓	4.1 k) ✓	4.1 l) ✓
Kontrola způsobilosti	5.1.3.3.1 a) 5.1.3.3.1 b) ✓	5.1.3.3.1 e) ✓	5.1.3.3.1 c) ✓	5.1.3.3.1 f) ✓	5.1.3.3.1 h) ✓				5.1.3.3.1 f) ✓	5.1.3.3.1 g) ✓		
Periodická inspekční kontrola	5.2.2.3.1 a) 5.2.2.3.1 b) ✓	5.2.2.3.1 d) ✓	5.2.2.3.1 c) ✓	5.2.2.3.1 e) ✓	5.2.2.3.1 f) ✓				5.2.2.3.1 e) ✓			
Výrobní kontrola v odpovědně zkušebně C.I.P.	6.4 a) 6.4 b) ✓	6.4 c) ✓	6.4 d) ✓	6.4 i) ✓		6.4 e) ✓	6.4 f) ✓	6.4 g) 6.4 h) ✓	6.4 i) ✓	6.4 j) ✓*	6.4 j) ✓	6.4 k) ✓

*povolení k použití na testované
série



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha II – Povinné označení na nejmenším spotřebitelském obalu (balení)

	Jméno, značka, nebo logo odpovědné subjektu	Typ Náboje	Identif. číslo	Množství nábojů v nejmenší jednotce balení	C.I.P. Značka zkušební	Speciální informace
	4.4.2 a) 5.3.5.2 a)	4.4.2 b) 5.3.5.2 b)	4.4.2 c) 5.3.5.2 c)	4.4.2 d) 5.3.5.2 d)	4.4.2 g) 5.3.5.2 g)	
Všechny náboje	✓	✓	✓	✓	✓	
Střelivo s vysokým výkonem, broky (A & D)	✓	✓	✓	✓	✓	4.4.2 e) 5.3.5.2 e) C.I.P. "S"
Střelivo s vysokým výkonem, broky(B & C)	✓	✓	✓	✓	✓	"Max. 1050 bar" 4.4.2 f) 5.3.5.2 f) C.I.P. "Fleur-de-Lys"
Přebíjené střelivo	✓	✓	✓	✓	✓	4.4.2 h) 5.3.5.2 h) Informace "o přebíjení"
Náboje obsah. plyny nebo roztoky	✓	✓	✓	✓	✓	4.4.2 i) 5.3.5.2 i) Popis roztoku / plynu
Náboje se střelou > 40 HV1	✓	✓	✓	✓	✓	4.4.2 j) 5.3.5.2 j) "Nejsou určeny pro hlavně s polygonálním vývrt."
Bezolovnaté náboje	✓	✓	✓	✓	✓	4.4.2 k) 5.3.5.2 k) Další požadavky viz rozhodnutí C.I.P. XXXII-45 nebo p íslušné platné rozhodnutí
PAT nábojky	✓	✓	✓	✓	✓	4.4.2 l) 5.3.5.2 l) Energetická úro. (barva)
Srovnávací test PAT nábojky	✓	✓	✓	✓	✓	4.4.2 m) 5.3.5.2 m) Určený typ. nástr.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha III

Zkouška nespalitelných zbytků pro nábojky PAT

1. Obecně

Zkouška nespalitelných zbytků pro nábojky PAT se provádí z důvodu bezpečnosti uživatele ověřením množství nespálených zbytků prachové náplně, které vznikají při hoření náplně při běžném používání.

Tato zkouška je určena pro všechny nábojky všech energetických úrovní uvedených v Tabulce 1 níže.

Zkouška nespalitelných zbytků je povinnou součástí:

1. Typové kontroly a
2. Kontrola výroby v případě, že nábojky jsou předloženy neschváleným žadatelem

Zkoušku nespalitelných zbytků vždy provádí odpovědná zkušebna C.I.P.

POZNÁMKY:

- U způsobilého/schváleného žadatele se zkouška provádí pouze jednou na zkušebně při schvalování typů nábojek a dále se už neopakuje, pokud specifikace výrobku nejsou v souladu s předpisy. (viz seznam a) ... c) níže), V takovém případě by bylo nutné nové schválení typů nábojek a zkouška by se musela opakovat.
- Schválený systém zabezpečování jakosti takového výrobce zaznamenává, že se součásti (komponenty) od první schválené výrobní série nezměnily. My jsme dospěli k závěru, že není nutné zkoušku opakovat u každé výrobní série, protože obsah ověření je výsledkem základního návrhu výrobku, nikoli jeho provedení pro každou sérii.
- Z tohoto důvodu není třeba zkoušku prokazovat/kontrolovat při kontrole způsobilosti žadatele.
- Každý výrobce si samozřejmě může osvojit a provést zkoušku podle svého uvážení, např. pro účely vývoje.
- U nezpůsobilého / neschváleného žadatele musí zkušebna provést tzv. zkoušku na každé výrobní sérii, která je předložena ke kontrole výroby, protože není jasné, zda je výrobce způsobilý dodržet všechny součásti výrobního procesu.

Zkouška se provádí samostatně pro každou konfiguraci výrobní série kontrolovaného střeliva, která se vyznačuje:

- a) typem (ráží);
- b) typem a hmotností prachové náplně¹;
- c) typem a hmotností zápalkové složky.

2. Vybavení pro zkoušku

2.1. Váhy

- Minimální kapacita: 200 g
- Rozlišení: max. 5,0 mg
- Linearita e = max. 5,0 mg

2.2 Klimatická komora

- Teplota v rozmezí od 5 °C do 40 °C.
- Relativní vlhkost v rozmezí 60 % až 75 %.

¹ Hmotnost prachové náplně úzce souvisí s úrovní energie



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

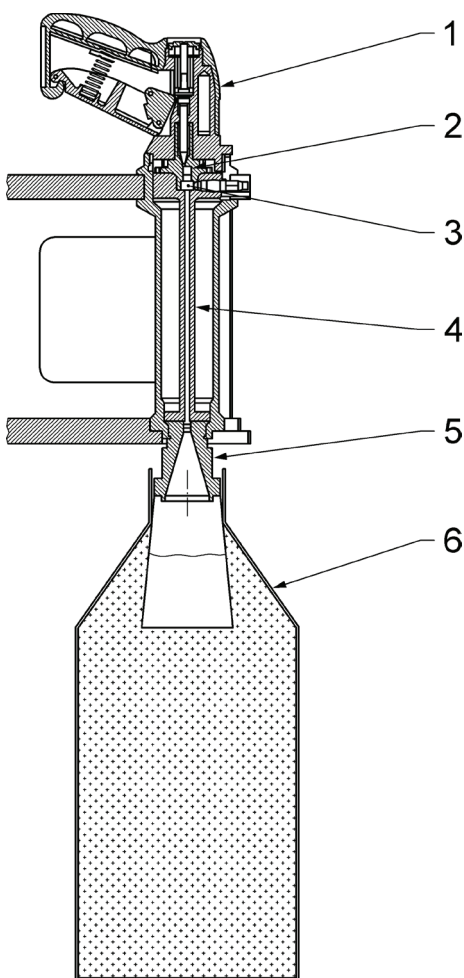
2.3 Zkušební zařízení

Zkouška se provádí na zkušebním zařízení. To simuluje typické spalovací charakteristiky spalování prachové náplně u nábojek PAT pracujících při minimálním výkonu.

POZNÁMKY:

V nástroji PAT funguje nízké „nastavení výkonu“ se zvýšeným počátečním objemem nebo dřívějším uvolněním tlaku, to znamená s nejnižším tlakem plynu v nástroji. Nastavení minimálního výkonu proto produkuje největší množství nespálených zbytků (prachu) (= nejhorší případ) a mělo by být zohledněno při zkoušce na zkušebním zařízení.

Zkušební zařízení (viz obrázek 1) je složeno ze šesti hlavních částí:



Vysvětlivky:

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1 | Odpalovací jednotka |
| 2 | Nábojová komora (vložka) |
| 3 | Spalovací komora |
| 4 | Tryska |
| 5 | Objímka a deflektor plamene |
| 6 | Sběrný vak |

Obrázek 1 – Schéma zařízení pro zkoušku nespalitelných zbytků



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

2.3.1 Odpalovací jednotka (1)

K odpálení nábojek PAT lze použít jakékoli vhodné odpalovací zařízení s odpovídající geometrií zápalníku a dostatečnou iniciační energií k iniciaci nábojky.

2.3.2 Nábojová komora (vločka) (2)

Geometrie nábojové komory je pro každou ráži nábojky definovaná v **tabulce 1**.

Geometrie odpovídá konstrukci nábojové komory nástroje příslušné ráže, aby bylo dosaženo stejného chování nábojky při rozevření jako při skutečném použití.

Tabulka 1 – Ráže a tvar nábojové komory pro nábojky PAT

Ráže	Tvar komory na náboj
6,3/10	kónický (viz obrázek 2)
6,3/16	kónický (viz obrázek 3)
6,8/11	kónický (viz obrázek 4 a obrázek 5)
6,8/18	bikónický (viz obrázek 6 a obrázek 7)

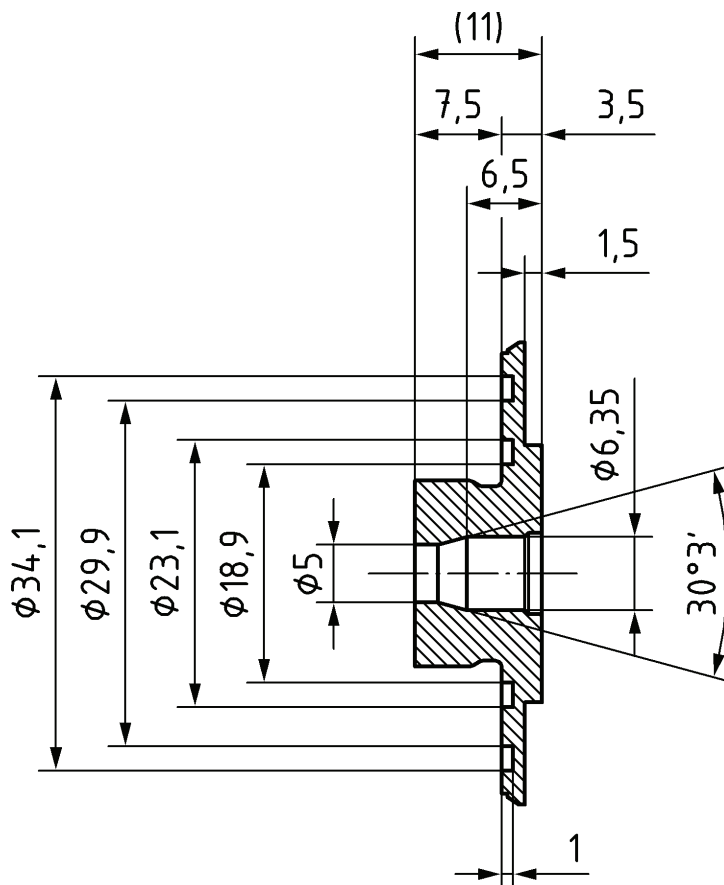
Vložky zobrazené na **obrázcích 2, 3, 4, 5, 6 a 7** musí být vyrobeny z oceli s minimální pevností v tahu $R_m = 1300$ MPa.

POZNÁMKA: vhodné materiály jsou č. 1.7707 (30CrMoV9) nebo č. 1.6580 (30CrNiMo8).



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie



Obrázek 2 – Vložka nábojové komory pro ráži 6,3/10

rozměry v milimetrech



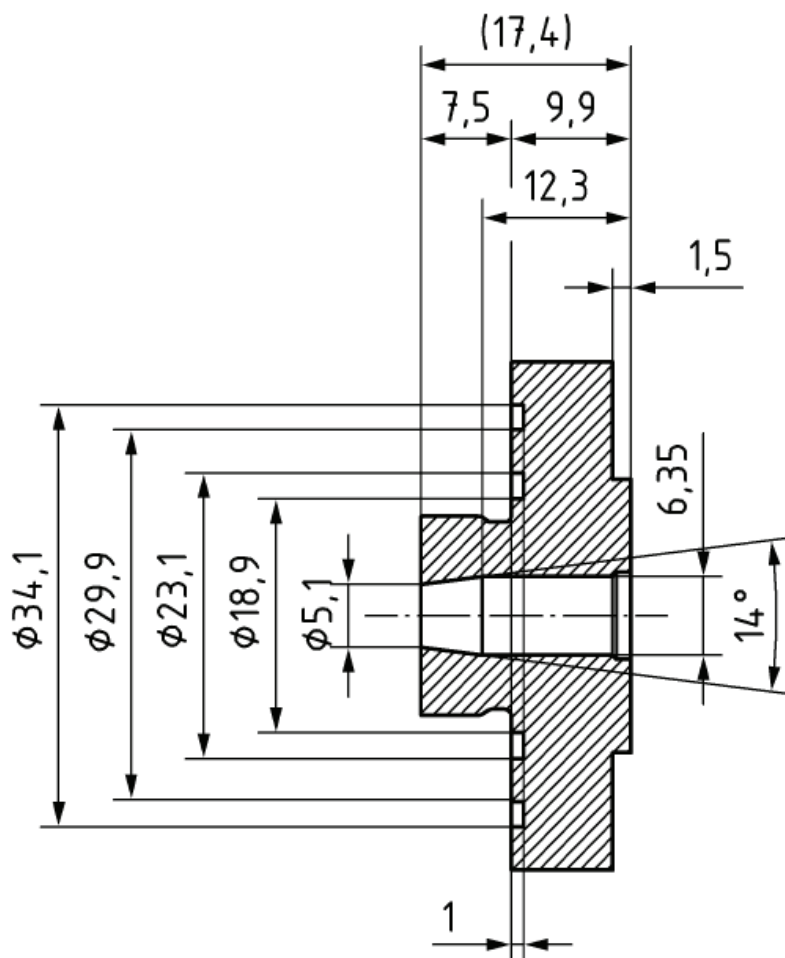
MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30

B-1000 BRUSEL

Belgie



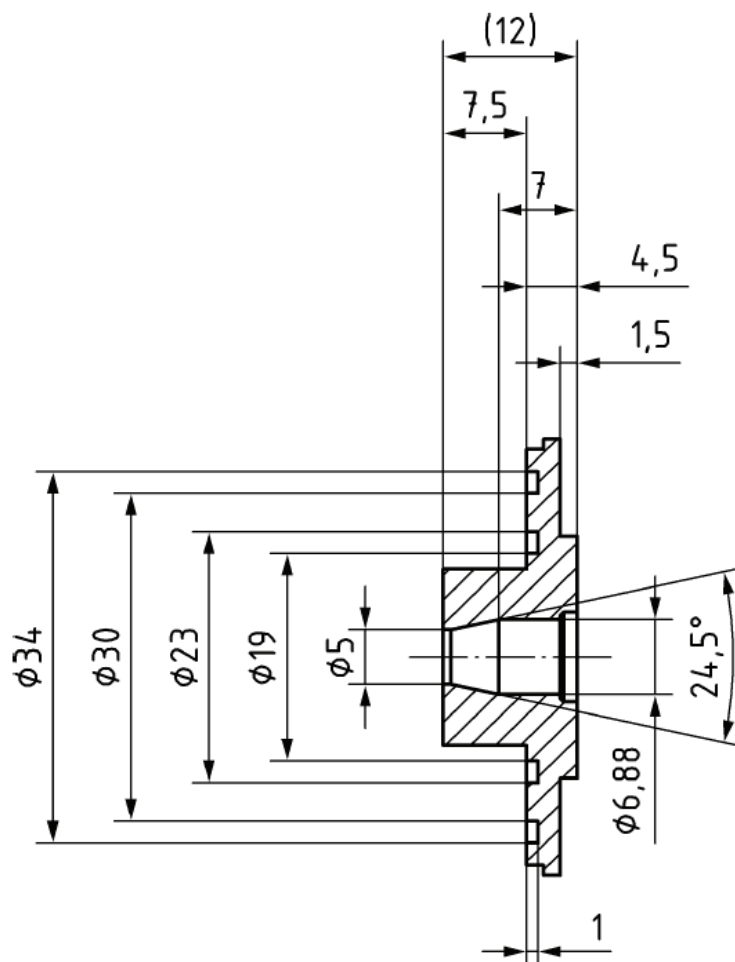
Obrázek 3 – Vložka nábojové komory pro ráži 6,3/16

rozměry v milimetrech



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

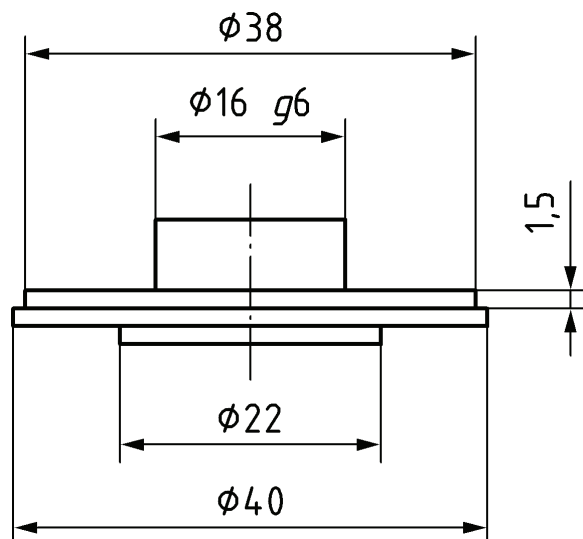


Obrázek 4 – Vložka nábojové komory pro ráži 6,8/11
rozměry v milimetrech

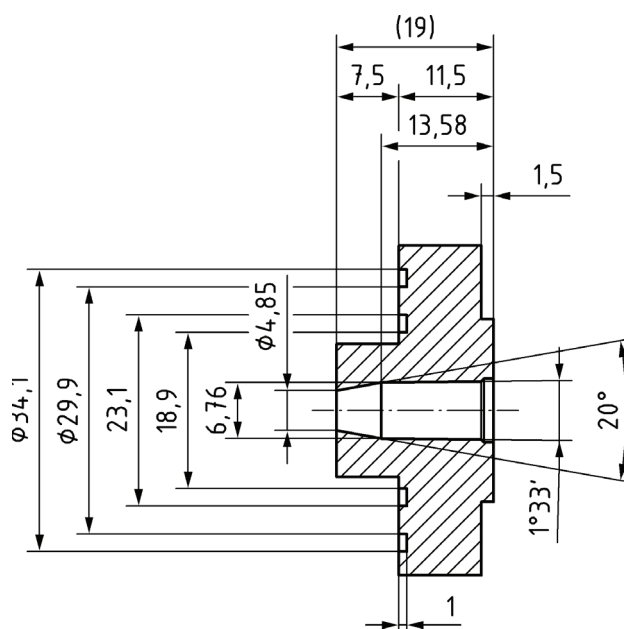


MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie



Obrázek 5 – Vložka nábojové komory pro ráži 6,8/11
rozměry v milimetrech

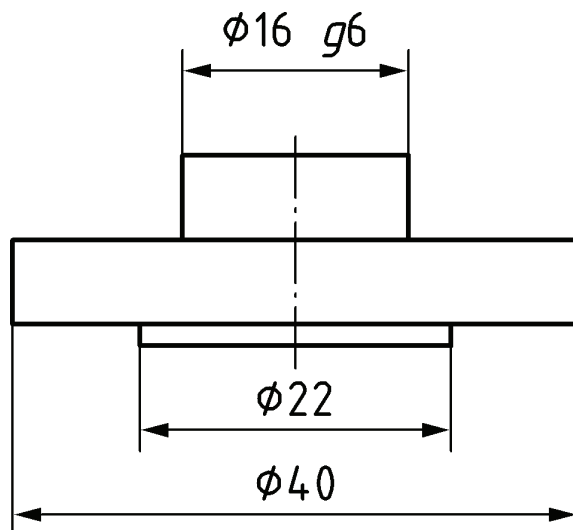


Obrázek 6 – Vložka nábojové komory pro ráži 6,8/18
rozměry v milimetrech



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie



Obrázek 7 – Vložka nábojové komory pro ráži 6,8/18
rozměry v milimetrech

2.3.3 Spalovací komora (3) (objem a rozměry definované podle ráže)

Spalovací komora je válcového tvaru. Je tvořena prstencovou válcovou vložkou s **variabilním** vývrtem a je namontována uvnitř většího vývrtnu v těle zkušební hlavě.

V závislosti na ráži testovaného střeliva má spalovací komora objemy uvedené v **tabulce 2** a rozměry uvedené na **obrázcích 10 a 11**.

Tabulka 2 – Ráže a objem spalovací komory

Ráže	Objem spalovací komory
6,8/11	0,3 cm ³
6,8/18	0,6 cm ³
6,3/10	0,3 cm ³
6,3/16	0,6 cm ³

2.3.4 Kapilární tryska (4)

Kapilární tryska simuluje typické charakteristiky spalování prachové náplně nářadí s pístem tím, že vytváří stejnou úroveň spalovacího tlaku a prakticky identickou dynamiku (nárůst a pokles tlaku). Je konstruována jako otvor o rozměrech Ø3 mm x 193 mm.

2.3.5 Objímka a deflektor plamene (5)

Objímka deflektor plamene spojuje trysku se sběrným vakem. Deflektor plamene soustřeďuje spalování plamene směrem od boků sběrného vaku.

2.3.6 Sběrný vak na nespálitelné zbytky (6)

Sběrný vak (*viz obrázek 8*) je vyroben z velmi jemné síťované tkaniny z polypropylenu. Multifilamentního stříhového vlákna, které neabsorbuje vlhkost. Propustnost vzduchu je v rozmezí v rozsahu 37 l/m² *s a s relativní tolerancí ± 5 % při tlaku 2 mbar, měřeno podle normy EN ISO 9237.



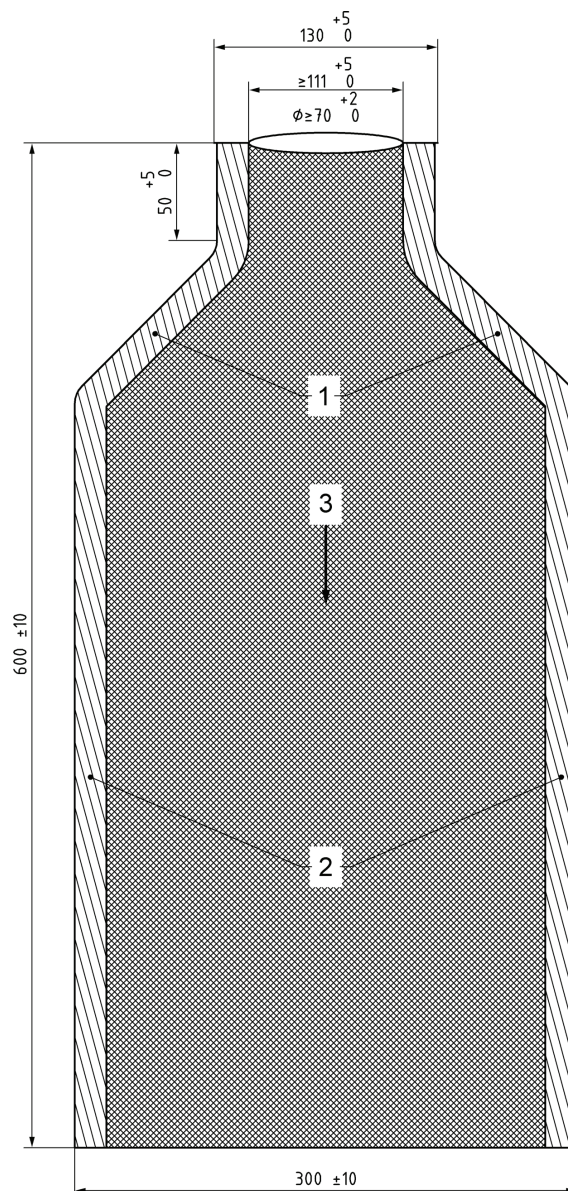
MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

POZNÁMKA: tyto požadavky splňují následující komerčně dostupné tkaniny:

- SEFAR TETEX MULTI 05-37-420 W, vyrobena společností AG, Švýcarsko (<https://www.sefar.com>).
- PP filtrační tkanina typ 4212, vyráběná společností Hangzhou Philis Filter Technology Co. Ltd, Čína (<https://www.philisfilter.com/>)



Vysvětlivky

1. Lemovací páska
2. Zpevnění okrajů: dlouhé strany prošité (2x dvojitou jehlou), olemované a prošité (1x dvojitou jehlou); švy utažené PTFE vláknem
3. Směr osnovy

Obrázek 8 – Rozměry sběrného vaku

rozměry v milimetrech



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

3. Postup zkoušky

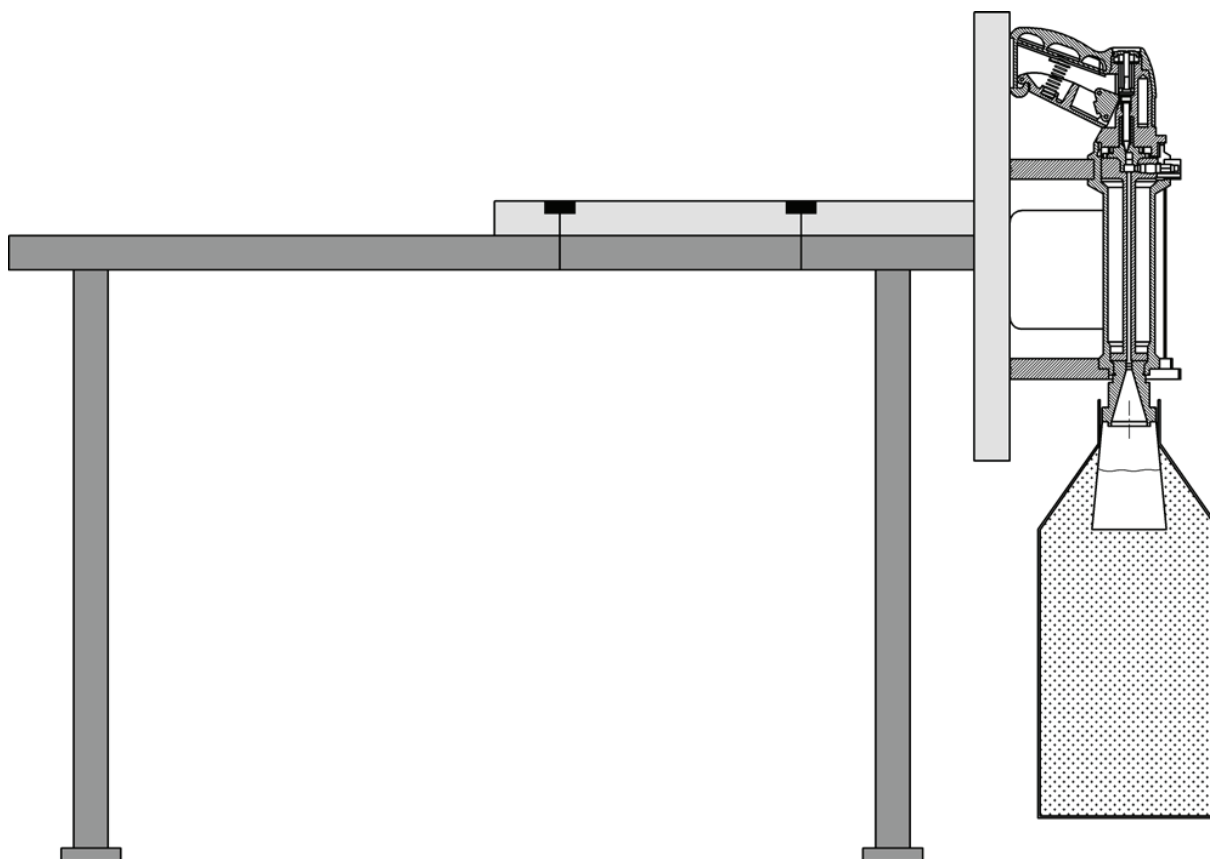
Před provedením zkoušek musí být náboje kondicionovány při teplotě 21 ± 1 °C a relativní vlhkosti vzduchu 60 ± 5 % po dobu 24 hodin.

Sběrné vaky a další vybavení jsou kondicionovány při stejné teplotě a relativní vlhkosti jako v laboratoři po dobu minimálně 24 hodin.

Každá zkouška se skládá ze dvou sérií po 20 výstřelech zkoušených nábojek.

Zkoušky se provádějí při okolní teplotě mezi 20 a 30 °C a při relativní vlhkosti vzduchu mezi 30 a 70 %. Testování musí začít do jedné hodiny po vyjmutí nábojek z klimatické komory.

Zkušební zařízení je namontováno ve svislé poloze s ústím hlavně směřující dolů. Viz obrázek 9.



Obrázek 9 – Příklad testovacího zařízení



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30

B-1000 BRUSEL

Belgie

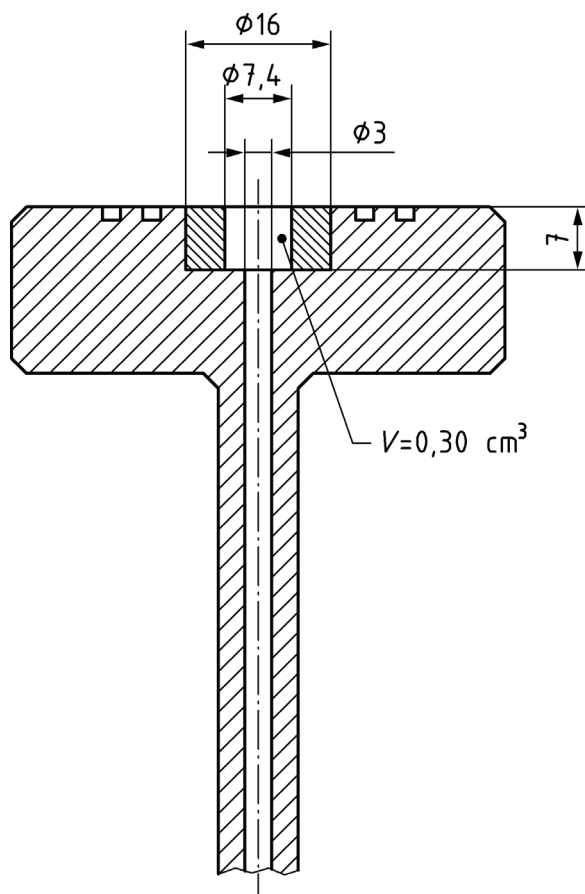
POZNÁMKA:

Spalovací tlak musí být udržován na úrovni nejméně 750 barů. Za tímto účelem s nábojkami s nízkou úrovní výkonu, které vytvářejí spalovací tlaky nižší než 750 barů (např. 6,8/11 šedé a hnědé), se může použít hrncová vložka se zmenšeným průměrem otvoru, která slouží jako membrána, která se vloží místo níže popsané kruhové vložky. (viz obrázek 10 a obrázek 11). Objem spalovací komory se udržuje na stejné úrovni, jaký je definován pro typ. Průměr otvoru na dně hrncovitého tvaru je definován tak, aby bylo dosaženo spalovacího tlaku mezi 750 a 800 bary.

Prstencová vložka se používá pro zeleně označené nábojky nebo nábojky s vyšším výkonem.

Vložka ve tvaru hrnce se používá pro všechny nábojky s nižší energetickou úrovní než zelená.

Jak je znázorněno **na obrázcích 10 a 11**, vložky se umístí do vývrtu zkušební hlavňe.



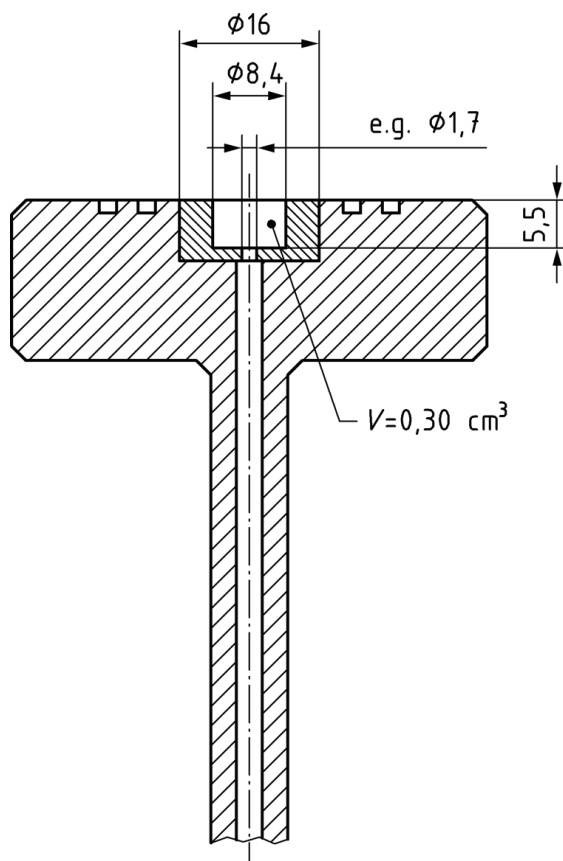
Obrázek 10 – Zkušební hlavěň s prstencovou vložkou (příklad ráže 6,3)

rozměry v milimetrech



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie



Obrázek 11 – Testovací hlaveň s hrnečkovitou vložkou (příklad ráže 6,3)

rozměry v milimetrech

Pro každou sérii 20 nábojek použijte nový sběrný vak (nepoužitý).

Zkouška se přeruší, pokud dojde ke vznícení zachycených zbytků prachové náplně ve sběrném vaku.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Testování probíhá v následujících krocích:

- a) sběrný vak se zváží na laboratorní váze a zaznamená se jeho hmotnost M_{b1} ;
- b) nábojky se vyjmou z kotouče nebo pásu;
- c) sběrný vak se připevní ke konci zkušební hlavně pomocí stahovací spony a dbá se na to, aby byl sběrný vak v pořádku a aby spony byly dostatečně utažené;
- d) do nábojové komory se vloží první nábojka a odpalovací zařízení se připraví zavřením bajonetového závěru;
- e) těsnění závěru se utáhne otáčením ve směru hodinových ručiček, čímž se zatlačí tryska, nábojové komory směrem nahoru proti závěru;
- f) nábojka se vystřelí do sběrného vaku. Zapálením vystřelených zbytků prachové náplně může být signalizováno neobvyklými plameny uvnitř sběrného vaku nebo záporný rozdíl hmotností sběrného vaku před a po výstřelu, po zkoušce v důsledku částečného hoření látky. V takovém případě se zkušební série opakuje s novým nepoužitým sběrným vakem. Pokud se znovu zbytky výmetné náplně vznítí, nábojky zkoušce nevyhověly;
- g) závěr se otevře otáčením proti směru hodinových ručiček a následným vyjmutím zápalníku.
- h) vložka nábojové komory se vyjme ze zkušební hlavně. Vystřelená nábojnice se vyjme z vložky;
- i) vložka nábojové komory se znovu vloží do zkušební hlavně a zkouška se opakuje pro další nábojku stejným způsobem, jak je popsáno výše;
- j) po vystřelení všech 20 nábojek se sběrný vak vyjme ze zkušební hlavně povolením stahovací spony;
- k) sběrný vak se nechá jednu hodinu vychladnout, nejlépe volným zavěšením na šňůře;
- l) sběrný vak se zbytky neshořené náplně uvnitř se zváží a zaznamená se jeho hmotnost M_{b2} ;
- m) relativní množství neshořených zbytků po spalování v procentech se vypočítá jako:

$$R'(\%) = \frac{M_{\text{res}} - (M_{\text{fr}} \cdot 1,3)}{M_{\text{p}}} \times 100$$

kde

M_{res} je celková hmotnost zbytků shromážděných ve sběrném vaku při odpálení 20 zkoušených nábojek.

M_{fr} je hmotnost nespálitelného frikčního prostředku obsaženého v zápalkové směsi 20 zkoušených nábojek před odpálením;

M_{p} je hmotnost výmetné náplně obsažené ve 20 zkoušených nábojkách před odpálením.

M_{fr} a M_{p} musí žadatel nahlásit zkušebně.

POZNÁMKA Hmotnost nespáleného prachu $M_{\text{res,p}}$ v odebraném zbytku se považuje za:

$$\begin{aligned} M_{\text{res,p}} &= M_{\text{res}} - M_{\text{fr}} - (0,5 \cdot 0,15 \cdot (M_{\text{am}} - M_{\text{fr}})) \\ &= M_{\text{res}} - M_{\text{fr}} - (0,075 \cdot (M_{\text{am}} - M_{\text{fr}})) \\ &\approx M_{\text{res}} - 1,3 \cdot M_{\text{fr}} \end{aligned}$$

M_{am} je celková hmotnost základní směsi obsažené ve 20 nábojkách.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Koeficient 0,5 vyplývá ze skutečnosti, že hmotnost pevných reakčních produktů nefrikční části typické olovnaté primární směsi činí přibližně 50 % její původní hmotnosti.

Koeficient 0,15 je důsledkem skutečnosti, že pouze menší část hmotnosti přibližně 15 % jemných oxidů olova, barya atd. se zachytí ve sběrném vaku.

Koeficient 1,3 vyplývá ze skutečnosti, že hmotnost pevných látek (oxidů kovů) z části základní směsi, která se zadrží ve sběrném vaku, činí přibližně 30 % hmotnosti frikčního prostředku v případě typické filtrační směsi olovnaté základní nátěrové směsi.

4. Vyhodnocení výsledků zkoušek a kritéria přijatelnosti

Množství nespálených zbytků prachové náplně v nábojce, které vznikne při zkoušce nesmí překročit maximální mezní hodnotu ve vztahu k hmotnosti prachu obsaženého v nábojce před výstřelem.

Maximální tolerovaný obsah nespálených zbytků je $R' = 13,5 \%$.

Zkouška je úspěšná, pokud relativní množství nespálené prachové náplně R' , vypočtené jako průměr výsledků ze dvou sérií zkoušek, nepřekročí 13,5 %.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha IV

Srovnávací zkouška pro nábojky PAT uložené v páscích

1. Obecně

Srovnávací zkouška je povinná:

1. pro Typovou kontrolu a
2. pro kontrolu výroby v případě žadatele bez prokázané způsobilosti (kontrola výrobní série střeliva předloženého žadatelem neschváleným pro výrobní kontrolu).

Musí být úspěšná k prokázání způsobilosti výrobní série předložených nábojek pro konkrétní typ fixačního nebo upevňovacího nástroje.

Srovnávací zkoušku vždy provádí odpovědná zkušebna C.I.P.

POZNÁMKY:

- *U způsobilého/schváleného žadatele se zkouška provádí pouze jednou na zkušebně, během schvalování a nikdy se neopakuje, dokud se nezmění specifikace výroby (viz seznam a) ... c) níže). V tomto případě je nutné nové schválení a zkouška se musí opakovat.*
- *Schválený systém zabezpečování jakosti takového výrobce osvědčuje, že komponenty se na každé výrobní sérii nezměnily od první schválené série.*
- *V případě neschváleného/neoprávněného žadatele musí zkušebna provést zkoušku na každé výrobní sérii předložené ke kontrole výroby, protože není jisté, zda je výrobce schopen zajistit stabilitu všech komponentů a výrobních procesů.*

Zkouška se provádí samostatně pro každou sérii nábojek předložené ke schválení, charakterizované:

- a. typem nábojky (ráží);
- b. typem a hmotností prachové náplně;
- c. typem a hmotností zápalkové složky;
- d. konstrukcí a rozměry srovnávacího pásku;
- e. materiálem pásku

v kombinaci s jakýmkoliv typem fixačního nástroje a upevňovacího nástroje ovládaného prachem, u kterého si žadatel přeje prohlásit, že série nábojek je vhodná pro použití.

2. Zkušební zařízení

Testovaný systém se skládá ze:

- čtyř plně nabitých srovnávacích pásků s nábojkami z předkládané série;
- sériového nástroje,
- speciálního zkušebního pístu s přetlakem
 - hmotností nejtěžšího sériového pístu pro nástroj a
 - navrženého tak, aby dosáhl 115 % normálního tlaku.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Pro dosažení požadovaného přetlaku je minimální provozní objem spalovací komory nástroje, V_a , zmenšen na zkušební objem V_s .
Tento zkušební objem V_s se vypočítá podle vztahu:

$$V_s = 1,15^{\frac{1}{b}} \cdot V_a + \left(1,15^{\frac{1}{b}} - 1\right) \cdot V_h^*$$

s použitím konstantních hodnot specifických pro příslušnou ráži:

V_h^* Volný spalovací objem ve zmenšené komoře (viz TDCC příslušné ráže)
 b Koeficient bez jednotky

Tabulka 1 - Hodnoty pro výpočet zkušební objemu systému V_s pro srovnávací zkoušku

Ráže	Koeficient b	Volný spalovací objem ve zmenšené komoře V_h^*	Vzorec výpočtu
	-	cm ³	
6,3/10	-0,607	0,14	$V_s = 0,794 \times V_a - 0,029 \text{ cm}^3$
6,3/16	-0,615	0,20	$V_s = 0,797 \times V_a - 0,041 \text{ cm}^3$
6,8/11	-0,646	0,20	$V_s = 0,805 \times V_a - 0,039 \text{ cm}^3$
6,8/18	-0,684	0,31	$V_s = 0,815 \times V_a - 0,057 \text{ cm}^3$

Požadovaný zkušební objem V_s se získá pomocí speciálního pístu pro srovnávací zkoušku.

Tento zkušební píst je vyroben tak, aby měl maximální možný průměr podle sériových výrobních výkresů nástroje výrobce.

POZNÁMKA: Ačkoli kombinace tohoto pístu s libovolným sériovým nástrojem vede k tomu, že vůle pístu, která se mění v rozsahu určeném výrobními tolerancemi ve vedení pístu, je výsledně potenciální snížení tlaku plynu při srovnávací zkoušce považováno za zanedbatelné².

Odpovědná zkušebna C.I.P. může získat vhodný zkušební píst u výrobce původního nástroje.

POZNÁMKA: jako povinný předpoklad pro schválení originálního nástroje je, aby jeho výrobce:

- Předvedl zkušebně C.I.P. provádějící homologaci deset (10) pístů uzpůsobených k nástroji ke schválení.

Komentář:

Považuje se za dostatečné, aby žadatel předložil písty. Písty se nebudou ověřovat, zdali si je žadatel dokáže vyrobit sám nebo je nechá vyrobit třetí stranou/dodavatelem. Písty pro účely zkoušky vydrží dlouhou dobu a nebude je potřeba rychle vyměňovat...

- se zavázal, že na žádost poskytne písty i jejich výrobní výkresy odpovědné zkušebně C.I.P. (viz 5.2-3.1).

Výkres zkušební pístu má odpovědná zkušebna C.I.P. k dispozici na webových stránkách C.I.P.

² U dvou běžných typů nástrojů PAT mezi 112...115 % (nástroj A) a 114...115 % (nástroj B)



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

3. Postup zkoušky

Nábojky pro srovnávací zkoušku musí být temperovány po dobu nejméně 24 hodin při teplotě 21 ± 1 °C a relativní vlhkosti 60 ± 5 %.

Zkouška se provádí vypálením tří po sobě jdoucích nábojek z každého pásku pomocí upevňovacího nástroje do materiálu vhodného pro kombinaci nástroje a nábojky.

Pokud je nástroj vybaven funkcí regulace energie, zkouška se provede při nastavení na maximální hodnotu energie.

4. Vyhodnocení výsledků zkoušky a kritéria přijatelnosti

Zkouška je úspěšná, pokud:

- jsou stěny a dna všech nábojnic bez prasklin, děr a lomů;
- páska je neporušená, není poškozená ani zlomená a nemá podélné praskliny, jenž se týkají tří použitých nábojnic a
- sousední nábojnice nejsou poškozeny.

Podélné trhliny v oblasti krimpování nábojnice, které nejsou delší než samotné krimpování, jsou přijatelné, pokud se z uzavření nábojnice neodlomí žádné úlomky.

V případě poškození nábojnice nebo přetržení pásky je třeba důkladně zkontrolovat testovací zařízení. Je-li zjištěna závada, musí se zkouška po opravě nebo výměně zkušebního zařízení opakovat.

5. Dokumentace a značení nejmenšího spotřebitelského obalu

Pro každou kombinaci výrobní série nábojek a nástroje, které úspěšně prošly srovnávací zkouškou, vydá odpovědná zkušebna C.I.P. individuální certifikát s odpovídajícím číslem.

Protokol o zkoušce obsahuje seznam základních prvků srovnávacího střeliva.

Nejmenší spotřebitelský obal nábojek musí obsahovat následující informace:

- označení výrobce nástroje, z něhož je patrné, pro jaký typ nástroje jsou testované nábojky určeny,
- číslem certifikátu o srovnávací zkoušce.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha V

Zkušební střelivo

1. Obecně

Zkušební střelivo se používá k ověřování ručních palných zbraní (viz předpisy C.I.P. uvádějící definici „ručních palných zbraní“ v příslušném rozhodnutí C.I.P. platné v dané době). Toto střelivo musí ve srovnání se střelivem uvedeným na civilní trh produkovat výrazně zvýšenou úroveň namáhání/napětí na ruční palnou zbraň v důsledku definovaných vysokých hodnot tlaku, energie a hybnosti.

Nákup zkušebního střeliva je omezen na ty, kteří je oprávněně potřebují (např. zkušebny C.I.P., výrobci střelných zbraní atd.). Pro uživatele musí být zavedeny vhodné bezpečnostní kontroly.

2. Požadavky na zkušební střelivo

Podrobné požadavky na hodnoty tlaku, energie a/nebo hybnosti zkušebního střeliva jsou definovány v rozhodnutí C.I.P. XXXIII-32 nebo v příslušném platném rozhodnutí. Ostatní hodnoty mohou být použity, například hodnoty EE pro ráže uvedené v tabulkách I, II, III.

U zkušebního střeliva je třeba se, pokud možno vyhnout přebíjení nábojnic. Doporučuje se, aby všechny části náboje byly ve vynikající kvalitě a aby byla zajištěna správná funkce zkušebního střeliva. V případě potřeby by měly být zváženy specifické výrobní metody (například obvodové krimpování zápalky).

Všechny výrobní série zkušebního střeliva musí mít protokol o měření (jak je popsáno v rozhodnutí C.I.P. XXXIII-32.10, nebo v příslušném platném rozhodnutí), které potvrzuje, že jsou splněny všechny požadavky na zkušební střelivo. Tento protokol o měření může být vydán buď výrobcem schválený pro tuto ráži střeliva, nebo zkušebnou C.I.P.

Výrobní série zkušebního střeliva musí obsahovat stejné části jednotlivých komponentů, (např. střelu, nábojnici, výmetnou náplň, zápalku), laborované v jedné výrobní sérii za použití stejného nabíjecího stroje (ručně nebo mechanicky).

Číslo výrobní série zkušebního střeliva musí zaručit úplnou sledovatelnost definované série a kontrolních výsledků při výrobě série zkušebního střeliva.

Odpovědností zkušeben C.I.P. je zajistit, aby skladované zkušební střelivo stále splňovalo požadavky C.I.P. před použitím.

3. Velikost výrobní série

Maximální velikost výrobní série nesmí překročit:

- 500 000 kusů pro náboje se středovým zápalem
- 1 500 000 kusů pro náboje s okrajovým zápalem

Počet vzorků v závislosti na velikosti výrobní série

	<3000	3001 až 35 000	35 001 až 150 000	150 001 až 500 000	500 001 až 1 500 000
Rozměrové a vizuální zkoušky	30	250	400	630	1000
Měření tlaku a / nebo měření rychlosti	10	40	60	60	100



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4. Označení zkušebního střeliva

Veškeré zkušební střelivo, které je určené ke zkouškám musí nést následující označení:

- a) Označení úřední osoby nebo skupiny, která je odpovědná za její shodu s rozhodnutími C.I.P.. Toto označení musí být provedeno zřetelnou a trvanlivou barvou s dlouhou životností, a to buď na dně nábojnice, nebo na těle nábojnice.

Pokud jednotlivci nebo skupina používají nábojnice s jinými značkami na nábojnici, musí na nábojnici přidat vlastní označení subjektu.

Všechna oficiální označení výrobce (např. název, logo, obchodní značka atd.), která označují odpovědný subjekt musí být zapsány na internetových stránkách C.I.P. Drobné změny týkající se uvedených log nevyžadují aktualizaci na webových stránkách C.I.P.

Označení odpovědného subjektu musí být stejné nebo v souladu s označením na náboji a na nejmenším spotřebitelském obalu. Výjimkou jsou náboje s okrajovým zápalem, u nichž je možné mít na nábojnici a na nejmenším spotřebitelském obalu odlišné identifikační označení. U brokových nábojů z tabulky VII, je možné mít odlišné identifikační označení na nábojnici a na nejmenším spotřebitelském obalu. V tomto zvláštním případě má označení na nejmenším spotřebitelském obalu přednost, jelikož má prioritu týkající se odpovědnosti.

- b) Střelivo musí mít na dně nábojnice označení ráže. Pokud to není možné z technických důvodů, nebo z důvodu použití označených nábojnic, je možné označit ráži, zřetelně a trvanlivě, s dlouhou životností na těle nábojnice.

U okrajových nábojů není nutné mít na nábojnici vyznačenou ráži.

- c) U brokových nábojů z tabulky VII se uvádí jmenovitá délka nábojnice v mm. Před uzavřením (nezalemovaná nebo neuzavřená).
- d) U standardního olověného brokového střeliva z tabulky VII musí být broková nábojnice označena podle minimálního označení «C.I.P. N» nebo «C.I.P. S».
- e) Pro bezolovnaté broky typů A a D z tabulky VII musí být brokové nábojnice označeny minimálním označením «C.I.P. S».
- f) Pro bezolovnaté broky typů B a C z tabulky VII musí být brokové nábojnice označeny minimálním označením «C.I.P. Fleur-de-Lys».

Zkušební střelivo musí být označeno alespoň jednou z následujících možností:

- a) vroubkovaným okrajem
- b) červenou barvou na dně nábojnice nebo červeným krycím kotoučem u brokových nábojů z tabulky VII (červené krycí kotouče se smí používat výhradně na uzavření zkušebního střeliva).
- c) nápis «Zkušební náboj» na těle nábojnice v jednom z jazyků členských států C.I.P.
- d) označení P1 a/nebo P2 na brokové nábojnici v tabulce VII v závislosti na úrovni namáhání, které vytváří zkušební střelivo.

Výjimku z ustanovení bodu 4 tvoří zkušební střelivo, které je určeno pouze pro interní použití zkušebny C.I.P.. Musí však být zaveden systém umožňující sledovatelnost zkušebního střeliva v rámci zkušebny C.I.P..



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

5. Nejmenší spotřebitelský obal

5.1 Obecné

Požadavky na označování C.I.P. nevylučují potřebu dalších vnitrostátních a mezinárodních požadavků na označování (např. globálně harmonizovaný systém klasifikace), které se týkají nejmenšího spotřebitelského obalu. Nejmenší spotřebitelský obal musí být vhodný pro uložení střeliva a pro bezpečnou manipulaci.

5.2 Nejmenší spotřebitelský obal musí být opatřeno následujícími označeními:

- a) Nejmenší spotřebitelský obal nesmí být opatřen zkušební značkou C.I.P.
- b) Nejmenší spotřebitelský obal pro zkušební střelivo musí být opatřen:

- Název, značka nebo logo odpovědného subjektu.

Označení odpovědného subjektu musí být stejné nebo v souladu se značkou odpovědného subjektu označením na nábojnici a na nejmenším spotřebitelském obalu.

Označení na nejmenším spotřebitelském obalu a na nábojnici musí odkazovat na stejný odpovědný subjekt. Výjimkou jsou náboje s okrajovým zápalem a brokové náboje z tabulky VII, u nichž je možné mít na náboji a na nejmenším spotřebitelském obalu odlišné identifikační označení. V tomto zvláštním případě má označení na nejmenším spotřebitelském obalu přednost, jelikož má prioritu týkající se odpovědnosti.

- Ráže náboje
- Identifikační číslo série
- Množství nábojů obsažených v nejmenším spotřebitelském obalu
- U brokových nábojů z tabulky VII jmenovitá délka nábojnice v [mm] před zavřením (nezalisovaná nebo rozložená).
- U standardních olověných brokových nábojů z tabulky VII musí být nejmenší spotřebitelský obal označen minimálním označením «C.I.P. N» nebo «C.I.P. S».
- Pro bezolovnaté brokové náboje s broky typů A a D z tabulky VII musí být nejmenší spotřebitelský obal označen minimálním označením «C.I.P. S».
- U bezolovnatých brokových nábojů s broky typů B a C z tabulky VII musí být nejmenší spotřebitelský obal označen minimálním označením «C.I.P. Fleur-de-Lys».



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha VI

Klasifikace závad na střelivu

Tento dokument se vztahuje na všechny ráže uvedené v tabulkách TDCC v C.I.P.. Nové ráže by měly být posuzovány podle příslušných tabulek TDCC (např. ráže kulových nábojů bezokrajových/ tabulka I).

Definice

Kritická závada

Kritická závada má přímý dopad na bezpečnost uživatele, jeho okolí a na jeho zdraví a/nebo střelné zbraně nebo upevňovacího nástroje. Může mít za následek smrt, nebo zranění, které je zjevně způsobeno vadným střelivem.

Závažná závada

Závažná závada je závada, která může způsobit selhání střeliva pro jeho zamýšlené použití, aniž by způsobila jakékoliv bezpečnostní riziko.

Menší závada

Menší závada je nedokonalost střeliva z hlediska jeho kvality, která nemá vliv na bezpečnost používání střeliva ani na jeho zamýšlenou funkci.

Dodatečné zkoušky

V případě nesrovnalostí zjištěných při typové kontrole prováděné zkušebnou C.I.P., je tato zkušebna oprávněna provést dodatečné zkoušky na tomto specifickém střelivu za účelem posouzení jeho bezpečnosti.

V případě možného přepracování má žadatel právo přepracovat výrobní sérii a označit ji označením, že tato série byla přepracována (například: „R“ nebo „*“ nebo zavést úplně nové číslo výrobní série).

Je-li to možné, má žadatel právo na přepracování výrobní série. Mezi odpovědnou zkušebnou C.I.P. a žadatelem musí být uzavřena dohoda, která specifikuje, zda a jak byla přepracovaná výrobní série označena (například: „R“ nebo „*“ nebo úplně nové číslo výrobní série). Všechny staré a nové dokumenty týkající se původní výrobní série a přepracované výrobní série musí být k dispozici na vyžádání.

Provozní bezpečnost

Provozní bezpečnost znamená, že náboj může být nabit do nábojové komory, vystřelen a vytažen tak, jak je zamýšleno, aniž by byla ohrožena bezpečnost střelce.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Definice závad pro vizuální a rozměrové kontroly

Popis závady	Klasifikace závady	Definice závady
Ztupená špička střely	Menší	Špička střely je stlačena
Chybí špička střely	Menší	Chybí špička střely (např. plastová špička)
Označení ráže (typu) na náboji neodpovídá předpisu TDCC	Závažná	Nábojnice nese označení ráže, které není uvedeno v TDCC (ani jako alternativní)
Náboj je hrubě znečištěný (špinavý)	Závažná	Náboj je extrémně znečištěný a nejde nabít do minimální nábojové komory zkušební hlavně (během funkční střelby)
Nedostatečné zalisování střely v nábojnici	Předložit k dodatečnému testování	Střela nesmí být vytáhena silou menší než 50 N (vyjma 25 N u střeliva s okrajovým zápalem)
Rýhy v oblasti zalisování	Předložit k dodatečnému testování	Střela nesmí být vytáhena silou menší než 50 N (vyjma 25 N u střeliva s okrajovým zápalem)
Špatně zalisovaná zápalka	Závažná	Zápalka je špatně zalisovaná do dna nábojnice. Výsledkem této vady mohou být zpožděné zápaly. Střelivo musí být podrobeno funkční zkoušce.
Vážná koroze	Kritická	Extrémní koroze. Nábojnice je zeslabena korozí. Tyto série lze přepracovat či vizuálně zkontrolovat, je-li to možné.
Známky poškození drážky nábojnice	Předložit k dodatečné zkoušce	Drážka pro vytahovač nebyla vyrobena správně většinou z důvodu poškození nářadí. Střelivo musí být podrobeno testům na bezpečnou funkci.
Chyba zalisování zápalky	Podrobení dalším testům	V případě sérií zápalek, tato vada může vést k vypadnutí zápalky. Tyto náboje musí být podrobeny testům na bezpečnou funkci. Zápalka je špatně zalisována v lůžku. Pohybuje se při naklonění náboje.
Zápalka je volná	Závažná	Zápalka je špatně zalisována v lůžku. Pohybuje se při naklonění náboje.
Poškozené dno náboje	Předložit k dodatečné zkoušce	Dno nábojnice je extrémně deformované či s přeloženinami. Náboje musí vcházet do minimální komory zkušební hlavně a musí být podrobeny testům na bezpečnou funkci.
Vada na krčku náboje	Předložit k dodatečné zkoušce	Krček nábojnice je deformovaný či s přeloženinami. Náboje se musí nabít do minimální nábojové komory zkušební hlavně a musí být podrobeny testům na bezpečnou funkci.
Boule na nábojnici	Předložit k dodatečné zkoušce	Náboj je vyboulený a nevchází do minimální nábojové komory zkušební hlavně a musí být podroben testům na bezpečnou funkci.
Vyboulení na střele	Podrobení dalším testům	Střela je vyboulená a není ji možné vložit do minimální komory zkušební hlavně. Střelivo musí být podrobeno testům na bezpečnou funkci.
Různá značení ráže, Alternativní (v jedné sérii)	Menší	Náboje jsou označeny různou ráží, ale v souladu s alternativním značením uvedeném v TDCC.
Různá hloubka zalisování střely do nábojnice	Podrobení dalším testům	Skutečný rozměr L6 se značně mění z důvodu různého zalisování střely. Nicméně požadavek L6 je stále dodržen.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Popis závady	Klasifikace závady	Definice závady
Stopa rýhování na nábojnici	Podrobení dalším testům	Náboj nese rýhy v důsledku procesu výroby. Střelivo musí být podrobeno testům na bezpečnou funkci.
Viditelné jádro střely (střela s pláštěm)	Podrobení dalším testům	Jádro střely je viditelné a není pokryto pláštěm. Střelivo musí být podrobeno testům na bezpečnou funkci.
Přeloženina, rýha, Podrobení dalším testům deformace či vyduť nábojnice.	Podrobení dalším testům	Náboje musí vcházet do minimální komory zkušební hlavňe a také musí být podrobeny testům na bezpečnou funkci.
Chybějící či nečitelné dnové razidlo	Závažná	Označení na dně nábojnice je nečitelné či úplně chybí. Předmětné série mohou být vráceny na opravu či na vizuální kontrolu, je-li to možné.
Namíchané komponenty	Kritická	Komponenty, jako např. zápalky či střely, jsou rozdílné v jedné sérii. Předmětné série mohou být vráceny na opravu či na vizuální kontrolu, je-li to možné.
Zápalka je poškrábaná nebo vyboulená.	Menší	Extrémní vyboulení na zápalce
Chybí označení ráže na dně či těle nábojnice	Závažná	Označení ráže, kterou je uvedeno v TDCC není uvedeno na dně či těle nábojnice. Předmětné série mohou být vráceny na opravu či na vizuální kontrolu, je-li to možné.
Chybí zkosení na dně nábojnice	Menší	Střelivo musí přeměřit měrkou a projít kontrolou bezpečné funkce.
Neidentifikovatelný náboj	Závažná	Chybí jméno či logo odpovědného subjektu na nábojnici náboje. Předmětné série mohou být vráceny na opravu či na vizuální kontrolu, je-li to možné
Chybějící zápalka	Závažná	Nemožnost odpálit náboj, selhání střelby.
Přečnívající zápalka	Kritická	Zápalka vyčnívá nad dno nábojnice. Předmětné série mohou být vráceny na opravu či na vizuální kontrolu, je-li to možné.
Dno nábojnice je vypouklé	Závažná	Náboje vykazují tuto vadu mohou způsobit problémy zkosené s funkcí v určitých zbraních
Šupinovitý povrch nábojnice	Závažná	Částice materiálu nábojnice se oddělují. Náboje musí vcházet do minimální komory zkušební hlavňe a také musí být podrobeny testům na bezpečnou funkci.
Šupinovitý kov na střele	Závažná	Částice materiálu pláště střely se oddělují. Musí být podrobeny testům na bezpečnou funkci.
Mírné ztenčení v dosedacím bodě nábojnice	Závažná	Tato vada může být viditelná díky kruhové značce a může být dokladem ztenčení v tomto místě. Vystřelení takového náboje může vést k prasknutí nábojnice.
Štěrbina (prasklina)	Kritická	Oddělení materiálu na těle nábojnice. Nezáleží příliš na tom, zda je podélná, nebo příčná.
Prasklina pláště střely	Závažná	Plášť střely se odděluje od jádra během střely. Tyto náboje musí být podrobeny testům na bezpečnou funkci. Předmětné série mohou být vráceny na opravu či na vizuální kontrolu, je-li to možné.
Deformace špička střely	Menší	Špička střely je stlačena, ohnuta nebo perforována.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Definice závad pro zkoušky funkční bezpečnosti

Popis závady	Definice závady
Vypadlá zápalka	Zápalka náboje je protažená a deformovaná
Roztržení závěru	Roztržení závěru ukazuje, že tento či materiál jeho části jsou poškozeny z důvodu vadného střeliva
Uvázla střela v hlavni či v přechodovém kuželu	Náboj funguje, ale střela zůstala v hlavni. V případě následné střelby, střelec riskuje zvýšené riziko.
Prasknutí dna nábojnice	Úplné odtržení dna nábojnice.
Síla stěny nábojnice je velmi zeslabena	Materiál nábojnice má sklon k poškození z důvodu nadměrného vytažení.
Prasknutí hlavy nábojnice	Úplné odtržení hlavy nábojnice
Únik plynů po více než 50 % obvodu zápalky	Tuto závadu lze kontrolovat vizuálně. Začernění dna nábojnice v okolí spáry zápalky.
Únik plynů po méně než 50 % obvodu zápalky	Tuto závadu lze kontrolovat vizuálně. Začernění dna nábojnice v okolí spáry zápalky.
Únik plynů nezpůsobený zápalníkem	Únik plynů na všech částech zápalky nezpůsobený zápalníkem. Obvykle způsobený chybou ve výrobě.
Volná zápalka, která se neuvolní z lůžka	Zápalka se po střelbě uvolnila, ale nevypadla z lůžka.
Selhač	Nezapálení hnací náplně
Průraz zápalky zápalníkem	Zápalka je proražena v místě dopadu zápalníku. Nejpravděpodobnější příčina je špatný materiál dna zápalky, vysoká kovatlinka či vyvinutý tlak.
Průstřih zápalky	Zeslabení dna zápalky. Kovové částičky ulpí na čele závěru, což může způsobit prasknutí závěru při dalším výstřelu. Částička způsobí odpálení během zamykání závěru.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

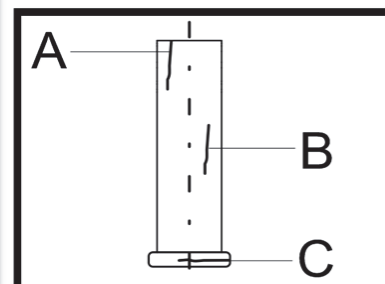
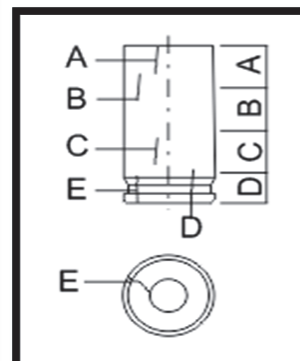
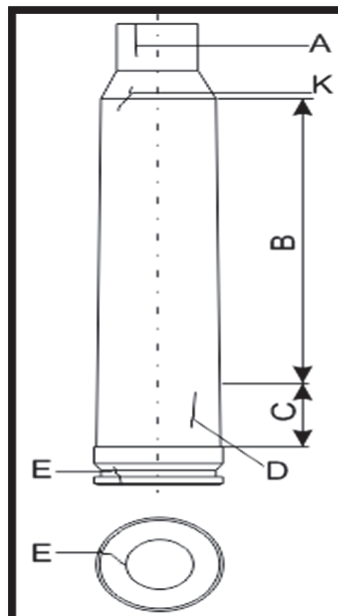
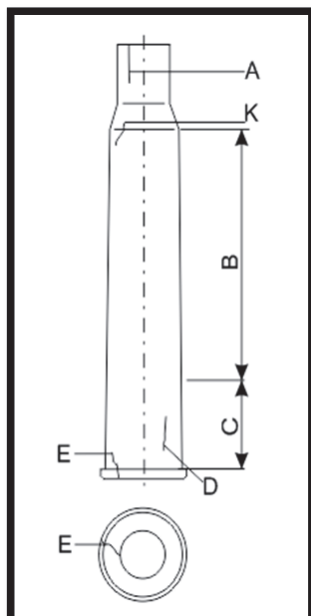
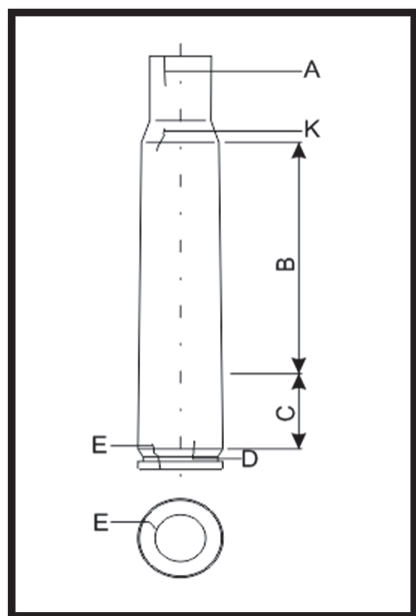
	Typ Inspekce	Označení závady	Velikost vzorku v závislosti na velikosti výrobní série				Tabulky											
			n = 20	n = 30	n = 30	n = 50	I	II	III	IV	V (C)	V (T)	VI	VII	VIII	IX	X	XI
1	Funkční	Střela nebo projektil zůstávají ve vývrtu	Kritické (není povoleno)				X	X	X	X	X	X		X			X	X
2	Funkční	Roztržení v lůžku	Kritické (není povoleno)				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
3	Funkční	Vyfouknuté víčko zápalky	Závažná				X	X	X	X				X	X	X	X	
4	Funkční	Vypíchnutí zápalky	Závažná				X	X	X	X				X	X	X	X	
5	Funkční	Prasklý krček nábojnice	Kritické (není povoleno)				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
6	Funkční	Zátka oddělená od nábojnice	Závažná											X	X		X	
7	Funkční	Prasklé zalisování nábojnice	Závažná											X	X		X	
8	Funkční	Únik plynu více než 50 % kolem obvodu zápalky	Závažná				X	X	X	X				X	X	X	X	
9	Funkční	Trhlina v nábojnice v bodě C, D nebo E (viz obrázek str. 65)	Menší závada								X	X	X		X			
10	Funkční	Trhlina v nábojnice v bodě C, D nebo E (viz obrázek str. 65)	Kritické (není povoleno)				X	X	X	X				X	X	X	X	
11	Funkční	Částečné obvodové prasknutí v místě D nebo E (viz obrázek str. 65)	Kritické (není povoleno)				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
12	Funkční	Částečné obvodové prasknutí v místě B, C, D nebo K (viz obrázek str. 65)	Kritické (není povoleno)				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
13	Funkční	Volná zápalka, která vypadává z lůžka	Závažná				X	X	X	X				X	X	X	X	



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

	Typ Inspekce	Označení závady	Velikost vzorku v závislosti na velikosti výrobní série				Tabulky											
			n = 20	n = 30	n = 30	n = 50	I	II	III	IV	V (C)	V (T)	VI	VII	VIII	IX	X	XI
14	Funkční	Viditelně stažená nábojnice	Závažná				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
15	Funkční	Chybná střelba zjevně způsobená střelivem	Menší závada				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
16	Funkční	Trhlina v bodě „A“ (viz obrázek str. 65)	Menší závada				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
17	Funkční	Imitace těla střely / oddělené krimpování	Závažná												X			
18	Funkční	Volná zápalka, která nevypadne z lůžka	Menší závada				X	X	X	X				X	X	X	X	
19	Funkční	Zápalka proražená úderníkem (zjevně způsobeno střelivem)	Závažná				X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	
20	Funkční	Extrémně zploštělá zápalka (zjevně způsobeno střelivem)	Závažná				X	X	X	X				X	X	X	X	
21	Funkční	Nábojnice se zasekne v nábojové komoře (ruční vytažení není možné).	Závažná				X	X	X	X	X	X			X	X	X	
22	Funkční	Deformované dno nábojnice (zjevně způsobené střelivem)	Závažná				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	





MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Definice vad pro vizuální a rozměrové kontroly

	Typ inspekce	Označení vady	Velikost vzorku v závislosti na velikosti výrobní série				Pro další testování			Komentář
			n = 125	n = 200	n = 315	n = 500	Funkce	Tlak	Vytahovací síla	
1	Vizuální	Konfigurace náplně zjevně neodpovídá „šarži“, jak je definována v požadavcích C.I.P. (např. dvě odlišné prachové náplně).	Přepracování, pokud je to možné (např. dva typy střel).							Možnost přepracování
2	Vizuální	Roztržený plášť střely nebo obnažené jádro střely (vizuálně zjištělné).	Závažná				X			Možnost přepracování
3	Vizuální	Chybějící špička střely	Závažná							Možnost přepracování
4	Vizuální	Nábojnice ráže 20 není označena žlutě	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
5	Vizuální	Nábojnice jiných ráží než 20 zbarvená žlutě	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
6	Vizuální	Typové označení na náboji neodpovídá tabulkám TDCC	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
7	Vizuální	Různá typová označení (v jedné šarži, např. 9 mm Luger & 9x19)	Vyjasnění s odpovědnou C.I.P. zkušebnou							Možnost přepracování
8	Vizuální	Nečitelné nebo chybějící razítko (značka)	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
9	Vizuální	Chybí označení ráže, buď na nábojnici, nebo dně nábojnice	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
10	Vizuální	Žádné označení na nábojnici (název, značka nebo značka odpovědného subjektu)	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
11	Vizuální	Označení nábojnice Tabulka VII kritickým způsobem neodpovídá náboji (např. délka nábojnice 70 mm vytištěná na náboji 76 mm / bez označení 1050 bar / bez lilie, pokud je požadováno)	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30

B-1000 BRUSEL

Belgie

	Typ inspekce	Označení vady	Velikost vzorku v závislosti na velikosti výrobní série				Pro další testování			Komentář
			n = 125	n = 200	n = 315	n = 500	Funkce	Tlak	Vytahovací síla	
12	Vizuální	Označení nábojnice Tabulka VII neodpovídá náboji nekritickým způsobem (např. délka nábojnice 76 mm vytištěná na nábojnici 70 mm / lilie, ale pokud není vyžadována)	Vyjasnění s odpovědnou C.I.P. zkušebnou							Možnost přepracování
13	Vizuální/ zkouška zařízení	Ústí pouzdra není zalisováno v drážce nebo ve střele (pro náboje určené k zalisování)	Vytahovací síla musí být ≥ 50 N						x	Možnost přepracování
14	Vizuální / měřidlo	Zřetelně odlišná hloubka zalisování střel (viditelná)	Závažná / další testování				x	x		
15	Vizuální	Zřetelně odlišná délka nábojnice	Závažná / další testování					x		
16	Vizuální	Špatně zalisovaná zápalka	Závažná				x			Možnost přepracování
17	Vizuální	Dělené pouzdro (materiál oddělen) kromě pouzdra ústí	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
18	Vizuální	Krimpovací drážka střely	Vytahovací síla musí být ≥ 50 N						x	Možnost přepracování
19	Vizuální / měřidlo	vadná dno nábojnice	Závažná / další testování				x			
20	Vizuální / měřidlo	vadný krček nábojnice	Závažná / další testování				x			
21	Vizuální	vadné uzavření / zalisování nábojnice (uvolněný náboj, broky nebo prach)	Závažná							Možnost přepracování
22	Vizuální	důlek(y) na nábojnici	Závažná / další testování				x			
23	Vizuální	nadměrné krimpování (viditelný vliv na materiál)	Závažná / další testování				x	x		
24	Vizuální / měřidlo	záhyb, vráska, vyboulčina (materiál nábojnice)	Méně důležité / další testování				x			
25	Vizuální / testovací zařízení	volná střela (pohyblivá v podélném směru)	Vytahovací síla musí být ≥ 50 N						x	



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

	Typ inspekce	Označení vady	Velikost vzorku v závislosti na velikosti výrobní série				Pro další testování			Komentář
			n = 125	n = 200	n = 315	n = 500	Funkce	Tlak	Vytahovací síla	
26	Vizuální / testovací zařízení	volná střela (pohyblivá v podélném směru)	Vytahovací síla musí být ≥ 10 N						x	
27	Vizuální	volný základní náter (zápalka se může v uložení pohybovat v podélném směru)	Závažná							
28	Vizuální	chybějící označení střely (např. 1050 bar, délka nábojnice, velikost střely, lilie atd....)	Závažná							Možnost přepracování
29	Vizuální / měřidlo	žádné zkosení na střele	Závažná							
30	Vizuální	žádná zápalka	Závažná							Možnost přepracování
31	Vizuální / číselník	vyčnívající kalíšek zápalky (není povolena plusová tolerance)	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
32	Vizuální	šupinatý kov (materiál nábojnice)	Méně důležité / další testování				x			Možnost přepracování
33	Vizuální	kulatá střela nebo zkosená spodní strany střely	Méně důležité / další testování				x			Možnost přepracování
34	Vizuální	šupinatý kov na projektilu (vizuálně detekovatelný)	Méně důležité / další testování				x			Možnost přepracování
35	Vizuální	silná koroze (ztráta materiálu nábojnice v důsledku koroze)	Kritické (není povoleno)							Možnost přepracování
36	Vizuální	mírné ztenčení materiálu nábojnice (viditelné)	Závažná / další testování				x			Možnost přepracování
37	Vizuální	nábojnice pohyblivá v obvodovém a/nebo podélném směru vzhledem ke střele náboje	Kritické (není povoleno)				x	x		Možnost přepracování



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Příloha VII

Dohoda mezi žadatelem, který žádá o kontrolu způsobilosti odpovědnou zkušebnu C.I.P.

1. Obecně

Pokud má žadatel sídlo v členském státě C.I.P., písemná dohoda není povinná. Pokud žadatel nemá sídlo v členském státě C.I.P., je písemná dohoda povinná, aby bylo zajištěno dodržování rozhodnutí C.I.P.

Tento dokument stanoví základ pro dohodu mezi žadatelem, který úspěšně prošel typovou kontrolou, a odpovědnou zkušebnou C.I.P., aby se zajistilo, splnění požadavků pro kontrolu způsobilosti a pravidelnou inspekční kontrolu.

2. Základ dohody

Dohoda musí stanovit práva a povinnosti jak žadatele, tak odpovědné zkušebny C.I.P., pokud jde o kontrolu způsobilosti a pravidelnou inspekční kontrolu.

Žadatel zůstává odpovědný za soulad výrobků s rozhodnutími C.I.P. ve všech případech, a po celou dobu.

3. Dohoda musí obsahovat minimálně následující body:

Odpovědná zkušebna C.I.P.:

1. musí provést audit na místě ve výrobním zařízení žadatele (s tím, že budoucí audity budou probíhat maximálně v třiletém cyklu);
2. musí ověřit vybavení žadatele a způsobilost pracovníků; to zahrnuje v podrobnosti:
 - 2.1 systém managementu,
 - 2.2 hlavně pro měření tlaku,
 - 2.3 měřidla a nástroje určené pro kontrolu rozměrů nábojů,
 - 2.4 zařízení pro zkoušku nespalitelných zbytků a sběrných vaků pro nábojky PAT (v případě potřeby),
 - 2.5 vybavení pro srovnávací zkoušku pro nábojky PAT (v případě potřeby),
 - 2.6 odpovědnost pracovníků,
 - 2.7 dokumentaci o provedení postupu kontroly výroby
3. povoluje používání zkušební značky C.I.P. za předpokladu, že žadatel splňuje požadavky s C.I.P.;
4. musí poskytnout certifikát či zprávu o provedeném(ých) auditu(ech);
5. musí určit kontaktní místo v odpovědné zkušebně C.I.P. pro technické a korespondenční dotazy;
6. musí uplatňovat Stálý proces popsáný v aktuálním rozhodnutí C.I.P. týkající se typové kontroly střeliva;
7. musí s veškerými dotazy žadatele zacházet v naprosté důvěrnosti.

Žadatel:

1. musí splňovat všechna rozhodnutí C.I.P. a požadavky týkající se střeliva uváděného na civilní trh;
2. musí na požádání poskytnout vzorky střeliva s výsledky jejich tlaku, rychlosti, energie a hybnosti;
3. musí podle potřeby poskytnout odpovědné zkušebně C.I.P. kopie výsledků kontroly vzorků týkajících se výrobních sérií vyrobených pro civilní trh;
4. prošetřuje stížnost z civilního trhu a neprodleně informuje odpovědnou zkušebnu C.I.P. o jakémkoliv incidentu, u něž je podezření, že původcem incidentu je jeho střelivo;
5. v případě zavedení nových ráží do C.I.P. musí být v souladu s platným rozhodnutím o zavedení nové ráže;
6. po oznámení učiněném v přiměřené době musí umožnit zástupcům odpovědné zkušebny C.I.P. přístup do svých výrobních prostor za účelem auditu na místě;
7. musí mezi svými zaměstnanci zvolit kontaktní místo pro technické a korespondenční dotazy;
8. musí okamžitě reagovat na jakoukoli komunikaci ze strany odpovědné zkušebny C.I.P.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

4. Omezení

Veškerou právní odpovědnost a následné soudní spory týkající se zranění a škod způsobených závadami střeliva, ponese odpovědný subjekt, přičemž odpovědná zkušebna C.I.P. se zřiká veškeré odpovědnosti.

5. Podmínky a obnovení dohody

Dohoda vstoupí v platnost dnem, kdy ji podepíše žadatel a odpovědná zkušebna C.I.P. Platí po dobu 3 let a obnovuje se postupem stanoveným v příslušném platném rozhodnutí.

Dohodu může kterákoli strana ukončit po uplynutí tří let zasláním doporučeného dopisu podepsaného zúčastněnou stranou nebo dříve, pokud žadatel nebo příslušná odpovědná zkušebna C.I.P. neplní své povinnosti.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Rozhodnutí XXXVI – 24: Kontrola střeliva C.I.P.

Rozhodnutí přijaté podle čl. 5 odst. 1 nařízení.

Dokument 5.2. kapitoly „5. Zkouška vhodnosti určitých zbraní a zařízení“ musí být nahrazen tímto dokumentem:

5.2 TECHNICKÁ PŘÍLOHA PRO ZKOUŠKY NĚKTERÝCH PALNÝCH ZBRANÍ A RUČNÍCH PALNÝCH ZAŘÍZENÍ (příloha k 5.1) (XVI-6)

1. Provedení kontroly vhodnosti

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, zda:

- zkoušený vzorek odpovídá výkresům, schémátům a veškeré další doprovodné dokumentaci;
- na zkoušeném vzorku je uvedeno označení typu, označení třídy zařízení (A nebo B) a obchodní název nebo normalizovaný název střeliva určeného k použití. Název typu nesmí vést k omylu, nebo vyvolat záměnu s jinými již homologovanými předměty.

1.1.2. Ověření shody základních rozměrů

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

Pokud se jedná o rozměry expanzních přístrojů, budou tyto rozměry ověřeny podle výkresů žadatele, než dojde k převzetí 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 hodnoty délky nábojové komory L_3 .

Z bezpečnostního hlediska je třeba zkontrolovat následující rozměry:

L3: minimální délku komory

R: minimální hloubku drážky. (XVII-8)

1.1.3. Ověření pevnosti.

- a. Musí být ověřeno, že množství materiálu použitého pro díly vystavené vysokému namáhání bylo zvoleno s ohledem na předpokládaná napětí.
- b. Ověření pevnosti při střelbě se provede 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 expanzních přístrojů, 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 k tomuto přístroji, a s nejvíce namáhajícím nastavením.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

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 před-pokládaném pro uskutečnění funkce přístroje a v každém případě tyto deformace a praskliny nesmí představovat nebezpečí pro uživatele.

c. V případě (expanzních) přístrojů pro průmyslové účely s tloukem a zásobníkem se zkouška skládá z ověření zvýšeného namáhání (přetlakové zkoušky) a ze speciálního ověření systému. Provádí se takto:

1. Ověření zvýšeného namáhání se provádí:

- střelbou na vhodný materiál podle předpokládaných podmínek použití;
- a podle platných předpisů C.I.P., za použití zkušebních nábojek, které vyvinou tlak vyšší o 30 % než P_{max} , nebo není-li to možné, tak se sníží přídavný minimální objem (V_a) na redukovaný zkušební objem (VE), abychom obdrželi o 30 % vyšší tlak definovaný 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, tak použije jednotlivý vzorový přístroj (prototyp), pro nějž bylo žádáno o homologaci a provede zkoušku tak, že použije:
 - a) deset zkušebních nábojek nebo při jejich nedostatku deset nábojek vybraných zkušebnou nebo schváleným národním orgánem z nejsilnějších ze sériové výroby, a které musí vyvinout střední tlak P_{10} ($V_a = 0,16 \text{ cm}^3$) alespoň rovný 85 % maximálního tlaku (P_{max}) určeného pro danou ráži.
 - b) kovový zásobník přizpůsobený danému systému a dodaný žadatelem.
 - c) nejtěžší tlouk, který má nanejvýš minimální vůli mezi ním a hlavní, jak je určeno pro systém podle výrobních výkresů a s redukovaným přídavným objemem (VE), aby se získal o 30 % vyšší tlak. Tento tlouk a jeho výkres dodá oprávněnému orgánu výrobce přístroje.
 - d) vhodný upevňovací kus k materiálu a k systému.
 - e) regulaci 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, který se předá Stálé kanceláři a ta ho uchovává.
- Po tomto ověření zvýšeného namáhání nebude přístroj homologován, jestliže se konstatuje, že má plastické deformace nebo trhliny v těch částech přístroje, které jsou vystaveny tlaku plynů (nábojová komora, hlaveň, závěr).
- 2. Speciální ověření systému se provádí formou kontroly souboru přístroj/nábojka/zásobník ze sériové výroby.
 - Systém je definován žadatelem a skládá se z přístroje, 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 o 15 % vyššího tlaku 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 a jeho výkres dodá oprávněnému orgánu žadatel.

- c) vhodný upevňovací kus k materiálu a k systému.
- d) regulace maximálního výkonu přístroje.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

- Systém nebude homologován, jestliže po ověření systému má dno nebo okraj nábojnice trhliny, jsou-li proražené nebo roztržené nebo jestliže je zásobník zlomený na dva kusy nebo má podélnou trhlinu, která souvisí se třemi vystřelenými nábojkami.
 - V případě potřeby může žadatel předložit systém 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 velmi jasně udávat, že bezpečně lze používat jen ty součásti, které byly s kladným výsledkem vyzkoušeny při zkouškách systému.
 - 2.3 Je-li speciální zkouška systému kladná, musí být nejmenší obal nábojů do zásobníku opatřeno názvem výrobce a označením modelu (provedení) přístroje, pro nějž je tato součást určena.
 - 2.4 Nepřípustné závady konstatované při použití na homologovaných systémech musí být oznámeny tomu, kdo je odpovědný za homologaci a Stálé kanceláři.
 - 2.5 Každá homologace systémů musí být rovněž oznámena výrobci přístroje.
3. Stejným způsobem a podle metodiky uvedené v bodě 1.1.3.c.2 může žadatel předložit k homologaci jiný soubor zásobník/náboje, aby byl vyzkoušen ve stejném přístroji, který již byl podroben s kladným výsledkem zkoušce na vyšší tlak o 30 %, jak je uvedeno v bodě c.1. (XXIII-6)

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, pomocí pohodlné rukojeti;
- výstřel není možný, jestliže 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, s ohledem na konstrukci přístroje.

Opakování zkoušek se provede tehdy, jestliže zjištěnou závadu lze nepochybně přičítat na vrub použitému střelivu.

1.2 Za expanzní přístroje 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 neopouštějí přístroj.

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

- přístroje třídy A, kde střední rychlost 10 výstřelů V10 nepřevyší 100 m/s a jednotlivá rychlost V_e je nižší než 110 m/s a přístroje, kde střední rychlost 10 výstřelů V10 leží mezi 100 a 160 m/s, jednotlivá rychlost V_e je nižší než 176 m/s a střední energie je nižší než 420 J;
- přístroje třídy B, kde střední rychlost 10 výstřelů V10 leží mezi 100 a 160 m/s a střední energie je vyšší než 420 J a přístroje, kde střední rychlost 10 výstřelů V10 převyší 160 m/s a jednotlivá rychlost V_e je vyšší než 176 m/s.

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

$$V_e = V_{10} + K_2 \cdot s$$

V případě přístrojů s měnitelným výkonem se homologace provede v třídě odpovídající vyššímu 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



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

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 zablokovaný píst se nesmí zlomit.

Po určení třídy přístroje se ověří, že

- přístroj nevystřelí při síle nejméně rovné jeden a půl násobku hmotnosti přístroje, síla však nesmí být nižší než 50 N bez ohledu na hmotnost přístroje, s výjimkou přístrojů, jejichž spuštění se děje úderem kladiva;
- přístroj neodpálí, jestliže osa hlavně a kolmice k pracovní ploše vytváří úhel větší než:
 - 15 ° u přístrojů třídy A, jejichž střední rychlost 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 střední rychlost zjištěnou během zkoušek, na hmotnost tlouků a na hmotnost kotevního prvku 8 g v podmínkách a při nastavení, které vytvářejí největší namáhání.

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

V případě odnímatelných krytů nesmí přístroj odpálit, jestliže je kryt sejmuto; totéž platí v případě speciálních krytů.

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

- pojistky zabráňují výstřelu v případě pádu a v případě pouhého opření přístroje o stěnu; pojistky mohou být odstraněny nebo učiněny neúčinnými pouze pomocí 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 expanzního přístroje 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, ne není pouhým okem viditelný žádný otisk zápalníku na dně nábojky, ani že nedošlo k odpálení nábojnice se zápalkou.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

1.4.2 Jestliže se u přístroje třídy A zjistí otisk zápalníku vyvolaný jedině 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 10krát po sobě;
- přístroj nesmí odpálit, ale jestliže se tak stane, střela nesmí opustit hlaveň nebo musí zůstat v bodě pádu;
- v případě, kdy došlo k výstřelu, provede se pět doplňkových zkoušek ze 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 Expanzní přístroje, které uvádějí do pohybu jeden nebo více prvků určených k tomu, aby neopustily přístroj, musí být vybaveny účinným zařízením umožňujícím zastavit tento prvek nebo tyto prvky, a to i při měření rychlosti (1.2).

1.6 U expanzních přístrojů určených k vystřelování projektilů je třeba ověřit, že ani detonace ani zpětný ráz nejsou nepřijatelné, vzhledem k technickému vývoji.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

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.

2.1.2 Ověření pevnosti při střelbě se musí provádět:

- u ručních palných zbraní použitím dvou zkušebních nábojů;
- u expanzních přístrojů použitím dvou zkušebních nábojek nebo když chybí, tak 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 nejvíce namáhajícím nastavením.

3 Postup, který se musí dodržovat 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 expanzních přístrojů pracovní instrukce vypracované v národním jazyce schváleného Národního orgánu, který byl pověřen ověřováním.

3.2 Po provedení homologace se uloží typové provedení přístroje nebo s 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 ve skladu. V případě přístrojů dovezených z třetích zemí se odběr uskuteční ve skladu 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.

Nedestruktivní zkouška – Doporučení (Zpráva XXVI) (viz příloha A.4.4.)

Zkouška shody pro těsnicí zařízení „středního výkonu“ – informace (zpráva XXI) (viz příloha A.5.2.)



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30

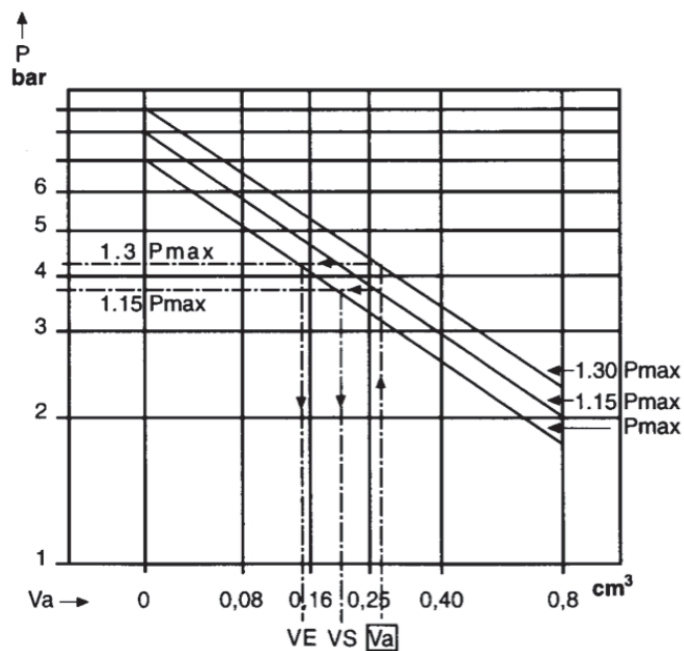
B-1000 BRUSEL

Belgie

Příloha

Definice zkušebních objemů VE a VS

Způsob postupu – (příklad)



V_E = Redukovaný zkušební objem pro $1,3 P_{\max}$

V_S = Redukovaný zkušební objem pro $1,15 P_{\max}$

V_a = Přídavný objem přístroje

(XXIII-6)



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

Rozhodnutí XXXVI - 25: Roční příspěvek C.I.P.

Rozhodnutí přijaté podle čl. 5 odst. 1 nařízení.

Během XXXVI. plenárního zasedání v Budapešti se C.I.P. rozhodla stanovit roční příspěvek členských států na 15 000,00 EUR počínaje výzvou k předkládání příspěvků v roce 2025.

Roční příspěvek C.I.P.

1. Právní základ

Článek 10 nařízení C.I.P. uvádí, že „Náklady stálé kanceláře ponесou společně všechny smluvní státy“.

2. Stručná historie

Stálá kancelář (BP) byla zřízena v rámci Královské vojenské akademie v roce 2007 jmenováním vedoucího oddělení zbraňových a balistických systémů, profesora Marca Pirlota, ředitelem Stálé kanceláře na základě královského nařízení.

V té době výše příspěvku představovala částka 3 500 EUR za každý členský stát.

V roce 2011 za britského předsednictví pana Hancoxe a za rozhodující podpory vedoucího rakouské delegace pana Gabriela rozhodla o zvýšení ročního příspěvku na 10 000 EUR.

3. Situace v roce 2023

Od roku 2011 dosahuje kumulativní inflace v Belgii 35,13 % (zdroj: Generální ředitelství pro statistiku a ekonomické informace). Většina výdajů Stálé kanceláře je realizována v Belgii a celkové výdaje za roky 2022 a 2023 převyšují výši příspěvků, tedy 140 000 EUR. To Stálá kancelář kompenzuje ze svých rezerv.

4. Vývoj

Inflace se automaticky promítá do mezd, ale v konečném důsledku do všech typů výdajů, například prostřednictvím rostoucích cen energií.

Pod vedením VT 1-1 se systematicky rozšiřuje působnost Zkušebního střediska, které je rovněž umístěno v rámci Královské vojenské akademie. IT potřeby (veřejná stránka, stránky pro členy) také rostou. Mnoho úkolů je nyní automatizováno a podpůrné nástroje musí být pravidelně aktualizovány.

5. Provozní rozhodnutí

V posledních dvou letech přijala Stálá kancelář opatření, která se zaměřila na zmírnění nárůstu nákladů:

- omezení pravidelných návštěv zkušeben (BE) pouze na Belgie z kandidátských zemí k C.I.P.;
- snížení účasti Stálé kanceláře na zasedáních pracovních skupin;
- odložení výměny IT vybavení ve Stálé kanceláři.

Tato opatření umožnila udržet úroveň podpory pro aktivity doporučené ve VT 1-1.

6. Závěr

Situace se stala komplikovanou: dodatečné náklady již nelze kompenzovat dočasnými řešeními. Vyžaduje se trvalejší řešení: zvýšení ročních členských příspěvků zemí v C.I.P.



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30

B-1000 BRUSEL

Belgie

Rozhodnutí XXXVI – 26 a 27: Seznam tabulek TDCC, nové ráže

Rozhodnutí přijatá podle čl.5 odst. 1 Řádu.

Tabulka I

Ráže 400 Legend

XXXVI – 26

Tabulka II

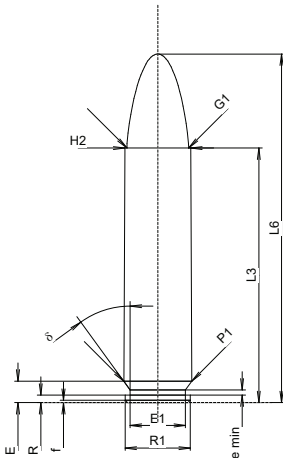
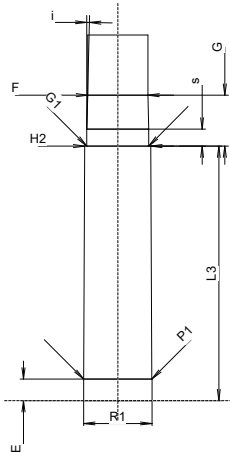
Ráže 360 Buckhammer

XXXVI – 27



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUSEL
Belgie

C.I.P.	400 Legend	TAB.	I
		Datum	23-11-08
		Revize	
Alternativní název: 400 LGND			
	MAXIMÁLNÍ ROZMĚRY NÁBOJE		MINIMÁLNÍ ROZMĚRY HLAVNĚ
	Délka náboje L1 = L2 = L3 1) = 41.91 -0.25 L4 = L5 = L6 = 57.40 Dno nábojnice R = 1.24 R1 = 10.72 R3 = E = 3.53 E1 = 9.09 e min = 0.84 δ = 36° f = 0.38 β = 0° Prostor pro výmetnou náplň P1 = 11.19 P2 = Dosedací kužel α = S = r1 min = r2 = Krček H1 = H2 1) = 10.84 Střela G1 1) = 10.17 G2 = F = L3+G 1) = 50.28 Tlaky (Energie) Metoda piezo Pmax = 3180 bar PK = 3657 bar PE = 3975 bar M = EE = 3200 Joule Ostatní rozměry Fe = 0.15 delta L =		Délka nábojové komory L1 = L2 = L3 1) = 41.91 Sedlo nábojové komory R = R1 = 11.25 R2 = R3 = r = Prachový prostor E = 3.53 P1 1) = 11.21 P2 = Dosedací kužel α = S = r1 max = r2 = Krček H1 = H2 1) = 10.86 Přechodový kužel G1 1)* = 10.20 G 1)* = 8.37 α1 = h = s * = 2.79 i 1)* = 1°30' w = Průměry vodící části F 1)* = 9.91 Z 1) = 10.17 Drážkování vodící části b = 3.05 N = 6 u = 406.40 Q = 79.55 mm²
			
Měřítka 1:1		Poznámky: 1) Kontrola z bezpečnostních důvodů * Základní rozměry	
Rozměry jsou v << mm >> Rozměry a tolerance zkušebních hlavních najdete v Příloze CR-1.			



MEZINÁRODNÍ STÁLÁ KOMISE PRO ZKOUŠKY RUČNÍCH
PALNÝCH ZBRANÍ A STŘELIVA (C.I.P.)

Stálá kancelář

Av. de la Renaissance, 30

B-1000 BRUSEL

Belgie

C.I.P.	360 Buckhammer	TAB.	II
		Datum	23-11-08
		Revize	
Alternativní název: 360 BHMR			
	MAXIMÁLNÍ ROZMĚRY NÁBOJE		MINIMÁLNÍ ROZMĚRY HLAVNÍ
	Délka náboje L1 = L2 = L3 1) = 45.72 L4 = L5 = L6 = 63.50 Dno nábojnice R 1) = 1.60 -0.25 R1 = 12.85 R3 = E = E1 = e min = δ = 0° f = 0.38 β = 35° Prostor pro výmetnou náplň P1 = 10.74 P2 = Dosedací kužel α = S = r1 min = r2 = Krček H1 = H2 1) = 9.65 Střela G1 1) = 9.12 G2 = F = L3+G 1) = 54.71 Tlaky (Energie) Metoda piezo Pmax = 3535 bar PK = 4065 bar PE = 4419 bar M = 25.00 EE = 2900 Joule Ostatní rozměry Fe = 0.15 delta L =		Délka nábojové komory L1 = L2 = L3 1) = 45.86 Sedlo nábojové komory R 1) = 1.60 R1 = 13.11 R2 = R3 = r = Prachový prostor E = P1 1) = 10.79 P2 = Dosedací kužel α = S = r1 max = r2 = Krček H1 = H2 1) = 9.69 Přechodový kužel G1 1)* = 9.12 G 1)* = 8.99 α1 = 90° h * = 0.28 s = 4.09 i 1) = 1°30' w = Průměry vodící části F 1)* = 8.86 Z 1) = 9.07 Drážkování vodící části b = 2.92 N = 7 u = 304.80 Q = 63.81 mm²
Měřítka 1:1			
Rozměry jsou v << mm >> Rozměry a tolerance zkušebních hlavních najdete v Příloze CR-1.		Poznámky: 1) Kontrola z bezpečnostních důvodů * Základní rozměry	