

Na osnovu člana 42. stav 1. Zakona o ispitivanju, žigosanju i obeležavanju oružja, naprava i municije („Službeni glasnik RS”, broj 87/18) i člana 17. stav 4. i člana 24. Zakona o Vladi („Službeni glasnik RS”, br. 55/05, 71/05 – ispravka, 101/07, 65/08, 16/11, 68/12 – US, 72/12, 7/14 – odluka US, 44/14 i 30/18 – dr. zakon),

Ministar unutrašnjih poslova donosi

PRAVILNIK

o načinu vršenja provera prilikom ispitivanja, obeležavanja, pojedinačnog ispitivanja ili homologacije oružja, kontrole tipa municije, ispitivanja onesposobljenog oružja i oružja kome je trajno promenjena namena u civilno, kao i izgled oznaka i žigova

“Službeni glasnik RS”, broj 113 od 3. septembra 2020.

I. UVODNE ODREDBE

Član 1.

Ovim pravilnikom bliže se propisuju način vršenja provera prilikom ispitivanja, obeležavanja, pojedinačnog ispitivanja, homologacije, kontrole tipa municije, ispitivanja onesposobljenog oružja i oružja kome je trajno promenjena namena u civilno, kao i izgled oznaka i žigova.

Član 2.

Ispitivanje, žigosanje i obeležavanje oružja, naprava i municije vrši Agencija za ispitivanje, žigosanje i obeležavanje oružja, naprava i municije (u daljem tekstu: Agencija) na osnovu Zakona o ispitivanju, žigosanju i obeležavanju oružja, naprava i municije, ovog pravilnika i objavljenih odluka Stalne međunarodne komisije za ispitivanje ručnog oružja (u daljem tekstu: C.I.P.).

Član 3.

Uz ovaj pravilnik odštampani su i čine njegov sastavni deo:

- 1) Tehnički crteži sa pregledom opštih sigurnosnih dimenzija (Prilog I);
- 2) Pregled žigova i oznaka koje se stavljaju posle izvršenog ispitivanja oružja, naprava i municije i elemenata municije (Prilog II).

Član 4.

U smislu ovog pravilnika podrazumevaju se sledeći pojmovi:

- 1) belo stanje – jeste stepen završenosti kompletnog sklopa oružja ili pojedinih glavnih delova oružja obrađenih na konačnu meru, a sa neispoliranim i nezaštićenim površinama;
- 2) cevi nedeljivi spoj – jesu dve ili više cevi spojene lemljenjem sa pričvršćenim prutevima i spojnicom tako da čine nedeljivi spoj;

3) normalni (komercijalni) metak – jeste metak koji se uobičajeno koristi kod odgovarajućih vrsta oružja;

4) tormentačni metak – jeste metak kod koga je pritisak barutnih gasova najmanje za 25% veći od maksimalno dozvoljenog pritiska barutnih gasova normalnog metka;

5) municija visokih performansi – jeste municija koja razvija pritiske veće od normalne municije, a namenjena je oružjima koja su bila podvrgnuta pojačanom ispitivanju;

6) zrno (projektil) – jeste čvrst predmet koji se pod dejstvom eksplozivne materije, pirotehničkog ili nekog drugog potisnog sredstva izbacuje iz oružja;

7) uslovno, provizorno probno gađanje – jeste ugovoreno probno gađanje koje se vrši kao i probno gađanje na oružju u belom ili nedovršenom stanju;

8) tip proizvoda jeste:

(1) tip metka, koji se definiše nazivom „oznaka kalibra“ iz tablica dimenzija metka i ležišta metka (u daljem tekstu TDCC),

Municija koja nije ispitana po propisima C.I.P.-a, a koja potiče iz zemalja koje nisu članice C.I.P.-a, predstavlja seriju ako ju je uvezao isti uvoznik, ako je laborisao isti proizvođač, u koju je ugrađena jedna serija baruta istog modela i najviše dve serije kapsle od istog proizvođača kapsle, ako je isporučena u isto vreme i ako ima iste karakteristike homogenosti u skladu sa zakonom koji uređuje oblast ispitivanja, žigosanja i obeležavanja oružja, naprava i municije;

(2) tip oružja, koji se definiše modelom i „oznakom kalibra“ metka koji se koristi iz tog oružja sa dimenzijama ležišta metka i vodišta zrna prema tablicama TDCC,

(3) tip naprave, koji se definiše modelom i nazivom metka koji se koristi iz te naprave sa dimenzijama ležišta metka prema tablicama TDCC;

9) nedostaci – jesu svaka nepravilnost koja nije obuhvaćena ovim pravilnikom, čak i ako nije obuhvaćena standardom, propisom, tehničkim uslovom ili tehničkom dokumentacijom, koja se otkrije i koja može da ugrozi sigurnost gađanja, sigurnost funkcionisanja, rukovanje, bezbednost ili smeštaj municije, predstavlja razlog za odbijanje zahteva za žigosanje i obeležavanje oružja, naprava i municije, a mogu biti:

(1) kritični nedostaci – jesu nedostaci koji mogu dovesti do prouzrokovanja smrti ili ozbiljnih povreda osoba koje vrše sklapanje, koji rukuju sa proizvodom ili ga upotrebljavaju,

(2) veći nedostaci – jesu: nedostaci koji bi inače bili kritični ali kod kojih naknadna kontrola, u proizvodnom procesu izvršenom pre puštanja u promet, potpuno odstranjuje opasnost; nedostaci koji bi sigurno bili uzrok zastoja u funkciji prema nameni konstrukcije i nedostaci koji bi potpuno sprečili korišćenje proizvoda prema nameni konstrukcije a koji je pušten u promet,

(3) manji nedostaci – jesu: nedostaci koji bi inače bili veći ali kod kojih naknadna kontrola u proizvodnom procesu izvršenom pre upotrebe, odstranjuje ozbiljnost nedostatka; nedostaci koji nekad mogu prouzrokovati zastoj u funkcionisanju prema zamisli konstrukcije; nedostaci koji neće prouzrokovati određenu grešku u funkcionisanju, ali koje će uopšte imati za posledicu gubitak efikasnosti upotrebe proizvoda; nedostaci koji će prouzrokovati smetnje pri naknadnim operacijama sklapanja i nedostaci koji će onemogućiti izmenljivost u tolikoj meri da mogu da smetaju pri remontu proizvoda i servisiranju,

10) „čeonni zazor“ oružja – jeste aksijalno rastojanje od ravni čela potpuno zatvorenog zatvarača oružja do ravni oslonca metka u ležištu metka.

II. VRSTE ISPITIVANJA

Provera usaglašenosti sistema kontrole oružja, naprava i municije prema modulima

Član 5.

Uzimajući u obzir sve aspekte prirode rizika koji se javljaju pri upotrebi, korišćenju i manipulaciji oružjem, napravama i municijom, koja može da ugrozi zdravlje, život korisnika ili okruženje tj. bezbednost, treba primeniti odgovarajuće module za procenu usaglašenosti sistema kontrole prema sledećoj tabeli:

TABELA I

PROIZVOD	MODUL
Oružje Ispitivanje Ponovljeno ispitivanje	G Pojedinačno ispitivanje G Pojedinačno ispitivanje
Serijski proizvedeno oružje jednometno (P1<5 mm, L3<15 mm) Ispitivanje Ponovljeno ispitivanje (P1<6 mm, L3<6 mm) Ispitivanje Ponovljeno ispitivanje	B,C Homologacija G Pojedinačno ispitivanje B,C Homologacija G Pojedinačno ispitivanje
Redukovane-umetnute cevi pojedinačno proizvedene	G

<p>Ispitivanje</p> <p>Ponovljeno ispitivanje</p>	<p>Pojedinačno ispitivanje</p> <p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p>
<p>Redukovane-umetnute cevi serijski proizvedene</p> <p>(Pmax>2000 bar) Ispitivanje</p> <p>Ponovljeno ispitivanje</p> <p>(Pmax<2000 bar) Ispitivanje</p> <p>Ponovljeno ispitivanje</p>	<p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p> <p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p> <p>B,C</p> <p>Homologacija,</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p> <p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p>
<p>Naprave pojedinačno proizvedene</p> <p>Ispitivanje</p> <p>Ponovljeno ispitivanje</p>	<p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p> <p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p>
<p>Naprave serijski proizvedene</p> <p>Ispitivanje</p> <p>Ponovljeno ispitivanje</p>	<p>B,C</p> <p>Homologacija</p> <p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p>
<p>Alarmno oružje pojedinačno proizvedeno</p> <p>Ispitivanje</p> <p>Ponovljeno ispitivanje</p>	<p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p> <p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p>
<p>Alarmno oružje serijski proizvedeno</p> <p>(P1>6 mm, L3>7 mm) Ispitivanje</p>	<p>G</p> <p>Pojedinačno ispitivanje</p>

Ponovljeno ispitivanje Alarmno oružje serijski proizvedeno (P1 < 6 mm, L3 < 7 mm) Ispitivanje Ponovljeno ispitivanje	G Pojedinačno ispitivanje B,C Homologacija G Pojedinačno ispitivanje
Municija za oružje	B,C,F Tipsko ispitivanje Ispitivanje proizvoda (D)Osiguranje kvaliteta proizvodnje
Municija za naprave	B,C,F Tipsko ispitivanje Ispitivanje proizvoda
Alarmna municija	B,C,F Tipsko ispitivanje Ispitivanje proizvoda
Etalon municija	B,C Homologacija

III. POJEDINAČNO ISPITIVANJE

Pojedinačno ispitivanje

Član 6.

Pojedinačno ispitivanje oružja na svakoj jedinici oružja, naprave, pakovanja municije, elemenata municije i oružja kome je trajno promenjena namena u civilno, u skladu sa ovim pravilnikom, vrši Agencija.

Agencija vrši tipsko ispitivanje serije municije.

Proizvođač po ovlašćenju Agencije, vrši ispitivanje serije municije i na kojoj je prethodno izvršeno tipsko ispitivanja i ispitivanje naprava na kojima je prethodno izvršena homologacija.

Količina municije, verifikovanog tipa metka, koja se podvrgava ispitivanju a koja predstavlja seriju ne sme da pređe:

- 1) 500.000 komada za municiju sa centralnim opaljenjem kapisle;
- 2) 1.500.000 komada za municiju sa obodnim opaljenjem.

Kontrola oznaka za indentifikaciju

Član 7.

Kontrola oznaka obuhvata proveru da li su, od strane proizvođača, na najmanje jednom od osnovnih delova oružja i naprave, nanete na vidljiv i trajan način, sledeće oznake:

- 1) naziv proizvođača ili svaka druga oznaka koja omogućava indentifikaciju proizvođača ili nosioca garancije;
- 2) standardizovani naziv kalibra metka koji se može opaliti iz oružja ili koji se koristi za napravu, prema nazivu u tablici TDCC ili komercijalni naziv na svakoj cevi ako se radi o višecevnom oružju (na primer: 7 x 64, 12/70, 9 mm Luger...);
- 3) naziv modela oružja i naprave.

Član 8.

Kontrola oznaka obuhvata proveru da li su, od strane proizvođača, na svim osnovnim delovima oružja, nanete na vidljiv i trajan način, sledeće oznake:

- 1) fabrički (serijski) broj za evidentiranje oružja;
- 2) žig homologacionog ispitivanja za oružja i naprave koje su registrovane i dobile sertifikat o homologaciji tipa.

Veličina fonta koji se upotrebljava za nanošenje oznaka iz stava 1. ovog člana, mora da bude najmanje 1,6 mm. Izuzetno, manja veličina fonta sme da se koristi samo za označavanje osnovnih delova oružja na kojima nema dovoljno mesta za oznaku veličine 1,6 mm.

Vizuelni pregled

Član 9.

Vizuelni pregled oružja odnosi se na uočavanje grešaka u materijalu, otpornosti delova, nedostataka pri zatvaranju oružja, nedostataka pri radu osnovnih delova, deformacije cevi ili ležišta i drugih.

Kontrola bezbednosti funkcionisanja

Član 10.

Kontrola bezbednosti funkcionisanja oružja odnosi se na:

- 1) ispravno funkcionisanje mehanizma za punjenje poluautomatskog oružja (donošenje metka, ubacivanje metka u cev, izvlačenje čaure (metka) iz cevi, izbacivanje čaure (metka) iz sanduka oružja i dr.);
- 2) ispravno funkcionisanje uređaja za zatvaranje – bravljenje;

- 3) ispravno funkcionisanje mehanizma za okidanje i opaljenje metka;
- 4) ispravno funkcionisanje mehanizma za zapinjanje i dr.

Pri ispitivanju naprava vrši se i ispitivanje na sigurnost pri padu, korišćenjem municije sa kapislom, pri čemu se 12 puta vrši puštanje na slobodni pad sa visine od 1,5 m i 3 puta sa visine od 3 m, od čega najmanje jedan pad mora da bude vertikalno na usta cevi. Ispitivanje na pad naprava treba da bude na podlozi od kotlovske lima, dimenzija 500 x 500 x 30 mm. Ako je potrebno pre sledećeg pada, zamenjuju se oštećeni delovi da bi se ponovo omogućilo dobro funkcionisanje naprave.

Posle svakog pada, vizuelno i ručno se proverava da li uređaj može da funkcioniše, pri čemu se ne dozvoljava nikakav otisak udarne igle na kapisli niti opaljenje metka.

Kontrola osnovnih dimenzija pre probnog gađanja

Član 11.

Kontrola osnovnih dimenzija odnosi se na značajne karakteristike parametara oružja i naprava koje obezbeđuju sigurnost, a to su:

- 1) opšte sigurnosne dimenzije;
- 2) čeonu zazor.

Kontrola osnovnih dimenzija balističkih cevi se vrši direktnim merenjima sa mernim uređajima.

Probno gađanje

Član 12.

Probno gađanje vrši se na gotovom oružju ili osnovnim delovima oružja i naprava opaljenjem po dva tormetačna metka.

Gotovim oružjem smatra se oružje koje se naknadno brunira i/ili gravira (izuzimajući gotovo oružje u belom stanju).

Oružje sklopljeno od ispitanih osnovnih delova, ispituje se kao kompletno oružje.

Kod višecevnog oružja, svaka cev se ispituje ispaljivanjem po dva tormetačna metka po cevi, a kod revolvera svako ležište u dobošu ispituje se ispaljivanjem po jednog tormetačnog metka.

Probno gađanje oružja se vrši u skladu sa važećim propisima C.I.P.-a, odnosno tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja.

Ako se u toku ispitivanja posumnja u ispravnost tormetačnog metka, Agencija mora, pored propisanog broja metaka, opaliti i dodatni tormetačni metak.

Probno gađanje oružja namenjenog za ispaljivanje municije sa čeličnom sačmom tormentuje se sa tri propisana tormetačna metka.

Probno gađanje kod naprava koje koriste municiju kod koje se meri kinetička energija, vrši se sa po 10 tormetačnih metaka čija je energija za 10% veća od energije normalne municije.

Ako probno gađanje ostavlja i najmanju sumnju u vezi sa izdržljivošću oružja ili glavnih delova, ili ako postoje sumnje o postojanju oštećenja ili nedostataka ili ako se utvrdi nedostatak na čauri izvađenoj posle opaljenja tormentačnog metka, Agencija, pored propisanog broja metaka, pristupa probnom gađanju sa najmanje još jednim tormentačnim metkom.

Ako je funkcionalni nedostatak očekivan, probno gađanje se vrši korišćenjem normalne municije.

Vizuelna kontrola, kontrola bezbednosti funkcionisanja i kontrola osnovnih dimenzija posle probnog gađanja

Član 13.

U toku vizuelne kontrole nakon probnog gađanja, može se utvrditi da su oružje, naprave i osnovni delovi u toku probnog gađanja vidljivo oštećeni, kao i da su kontrolom utvrđeni sledeći nedostaci, i to:

- 1) neopaljenje;
- 2) opaljenje metka pri zatvaranju oružja;
- 3) polazak više metaka u cev i sa primenom normalne municije;
- 4) teško vađenje čaura iz ležišta i kada se opaljuje normalna municija;
- 5) probijanje kapisle i sa primenom normalne municije;
- 6) svaka deformacija cevi i ležišta metka koja može da ugrozi sigurnost oružja;
- 7) svako naduvanje cevi uključujući i ono u vidu talasa na najslabijim mestima na cevi;
- 8) odlemljenje spojnice i pruteva na cevima;
- 9) povećan čeonni zazor, iznad maksimalne vrednosti koju je propisao C.I.P., odnosno propisane tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja;
- 10) oštećenje ili deformacija vitalnih zona na zatvaraču;
- 11) naprsline sa unutrašnje i spoljašnje strane cevi i ležišta metka i na drugim osnovnim delovima oružja;
- 12) oštećenja na delovima mehanizma koja izazivaju otkaz ili nesigurnost funkcionisanja (mehanizmi za kočenje, udarni mehanizmi, mehanizmi za okidanje, mehanizmi za punjenje i pražnjenje oružja, mehanizmi za zatvaranje ili bravljenje oružja, uređaj za okretanje doboša.).

IV. KONTROLA TIPa MUNICIJE

Član 14.

Prijava za tipsko ispitivanje municije i elemenata municije sadrži:

- 1) rešenje o registraciji za obavljanje delatnosti proizvodnje i prometa oružja, naprava i municije;
- 2) opis i namenu proizvoda;
- 3) uputstvo za korišćenje, održavanje, skladištenje i uništenje proizvoda.

Član 15.

Prilikom kontrole određenog tipa municije, serija koja se kontroliše sastoji se od najmanje 3.000 komada.

Za kontrolu tipa municije izabraće se serija čija municija daje najveće maksimalne pritiske barutnih gasova.

Uzorkovanje

Član 16.

Uzorkovanje se vrši putem slučajnog izbora, a uzorci reprezentuju seriju koja se podvrgava ispitivanju po nahođenju kontrolora.

Veličina uzorka

Član 17.

Uzorkovanje se vrši u skladu sa članom 16. ovog pravilnika u količini u zavisnosti od vrste ispitivanja i veličine serije prema sledećoj tabeli:

TABELA II.

Red. broj	Vrsta ispitivanja/ veličina serije	do 35 000	od 35 001 do 150 000	od 150 001 do 500 000	od 500 001 do 1 500 000
a)	Dimenzionalna i vizuelna kontrola	125	200	315	500
b)	Kontrola pritiska i brzine	20	30	30	50
c)	Kontrola funkcionisanja	20	32	32	50

Obeležavanje municije

Član 18.

Obeležavanje municije vrši se od strane proizvođača tako da se na svaki metak nanose sledeće oznake:

- 1) naziv ili znak proizvođača ili nosioca garancije, trajni;
- 2) standardizovani naziv metka prema nazivu u tablici TDCC ili komercijalni naziv; na dancetu čaure kod municije sa centralnim opaljenjem kapisle i to trajne;
- 3) dužina čaure (L6) kod municije za oružja s glatkom cevi ako dužina čaure prelazi 65 mm za kalibar 20 i veći kalibar i za metak sa čaurom dužine od 63.5 mm za kalibar 24 i manji kalibar, kao i prečnik sačme u milimetrima ili numera, oznaku ako se radi o čeličnoj sačmi „steel shot“ ili čeličnoj sačmi. U slučaju kalibra 20 čaura mora da bude žute boje. Tormetačna municija obeležava se tako da vrh zrna i/ili dno čaure bude obojeno crnom bojom.

Municija sa visokim performansama i tormentačna municija, moraju imati mogućnost identifikacije preko nazubljenog venca ili preko karakteristične boje navedene u prethodnom stavu ili nekog drugog pogodnog načina prihvaćenog od strane Agencije.

Vizuelna provera municije

Član 19.

Na uzorkovanoj municiji kontrolišu se:

- 1) prisustvo identifikacionih oznaka, predviđenih članom 18. ovog pravilnika;
- 2) broj dozvoljenih nedostataka za oznake predviđene članom 18. tačka 1) ovog pravilnika je 2, 3, 5, ili 8, zavisno od veličine serije pomenute u članu 17. ovog pravilnika;
- 3) broj dozvoljenih nedostataka za oznake predviđene članom 18. tačka 2) ovog pravilnika je nula.

Smatra se odsustvom nedostataka na čauri pre gađanja, ukoliko je broj nedostataka dozvoljen za uzdužne prskotine na ustima čaure, dužine manje ili najviše do 3 mm – 2, 3, 5, ili 8, zavisno od veličine serije navedene u članu 17. ovog pravilnika.

Kritični nedostaci jesu:

- 1) pogrešna oznaka metka;
- 2) uzdužne prskotine na ustima čaure veće od 3 mm;
- 3) sve druge uzdužne prskotine i/ili poprečne;
- 4) kidanja dna čaure.

Kritični nedostaci nisu dozvoljeni.

Na jedinici pakovanja koja sadrži uzorkovanu municiju proverava se da je broj nedostataka dozvoljen za oznake predviđene u članu 20. stav 1. tač. 1), 3) i 5) ovog pravilnika 2, 3, 5, ili 8, zavisno od veličine serije navedene u članu 17. ovog pravilnika.

Broj nedostataka za oznake predviđene za municiju u skladu sa članom 20. tačke 2) i 4) ovog pravilnika je nula.

U istoj osnovnoj ambalaži, nije dozvoljeno prisustvo metaka različitog tipa.

Ako je broj nedostataka veći od navedenih u st. 2. i 5. ovog člana serija će biti vraćena na reviziju.

Ako se uočeni nedostaci mogu revizijom otkloniti, serija se može naknadno prijaviti a zatim pristupiti kontroli na dvostrukom broju uzoraka.

Član 20.

Municija pre prijavljivanja za kontrolu mora biti spakovana u ambalažu pogodnu za manipulaciju i skladištenje, a jedinica osnovnog pakovanja mora biti zatvorena na propisan način i označena sledećim oznakama:

- 1) naziv proizvođača ili nosioca garancije;
- 2) naziv metka prema nazivu u tablici TDCC ili komercijalni naziv;
- 3) kod municije za oružja s glatkom cevi-dužina čaure (L6) u mm, prečnik sačme ili numera, oznaka ako se radi o čeličnoj sačmi „steel shot“ ili čelična sačma;
- 4) kod municije sa visokim performansama obavezno uočljiv i propisan znak upozorenja;
- 5) broj serije municije;
- 6) upozorenja na opasnosti, namenu i upotrebu i uputstvo za čuvanje municije;
- 7) žig konačnog prijema na ambalaži jedinici pakovanja municije registrovanog tipa i ispitane proizvodnje ili žig homologacije za municiju registrovanog tipa homologacijom;
- 8) količina metaka u jedinici pakovanja.

Dimenzionalna kontrola municije

Član 21.

Dimenzionalna kontrola municije mora se izvršiti uz primenu metoda važećih u metrologiji i u postupku navedenom u članu 22. ovog pravilnika. Maksimalne i minimalne vrednosti moraju biti u skladu sa tablicama TDCC.

Član 22.

Dimenzionalna kontrola omogućava da se provere mere važne za sigurnost kao i mere koje definišu tip municije. Navedene mere definisane su tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno od strane C.I.P. -a i date u obliku tablica TDCC.

Sva uzorkovana municija mora da bude u utvrđenim granicama dimenzija koje se smatraju važnim u pogledu sigurnosti.

Granične mere utvrđene za definisanje tipa metka kontrolišu se pomoću kontrolnika oblika uz vođenje računa o minimalnim merama ležišta metka navedenih u tablicama TDCC. Sva uzorkovana municija mora da odgovara kontrolniku oblika za dotični tip metka.

U okviru dimenzionalne kontrole mora se proveriti i položaj kapisle u odnosu na dno čaure, tj. kapisla ne sme da bude iznad ravni dna čaure.

Provera maksimalno dozvoljenog prečnika i tvrdoće čelične sačme za normalni metak kalibra 12 maksimalni prečnik manji od 3,25 mm, a za metak sa pojačanim performansama manji od 4,0 mm. Tvrdoća čelične sačme na površini ne sme biti veća od 110 HV1 a u jezgru od 100 HV1.

Kontrola maksimalnog pritiska

Član 23.

Merenje pritisaka i brzina mora biti u skladu sa tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno pravilima C.I.P.-a i postupkom iz člana 24. ovog pravilnika. Izmerene vrednosti moraju biti manje od maksimalnih vrednosti koje su propisane tehničkim standardima navedene međunarodne organizacije odnosno od strane C.I.P.-a.

Član 24.

Uzorkovanje municije za proveru pritisaka vrši se prema odredbama datim u članu 16. ovog pravilnika. Balističke cevi i metode merenja pritisaka definisane su tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno odredbama C.I.P.-a za ovu oblast ispitivanja. Pri merenju pritisaka može se meriti i brzina zrna ili sačme.

Normalni (propisani ili optimalni) uslovi ispitivanja jesu:

- 1) temperatura 21 ± 1 °C;
- 2) relativna vlažnost $60 \pm 5\%$.

Kontrola tipa municije vrši se uz prethodno klimatizovanje u trajanju od 24 časa. Kontrola proizvodnje može da se izvodi i sa municijom koja je na temperaturi okoline. U slučaju spora, rezultati dobijeni sa klimatizovanom municijom u napred utvrđenim uslovima će biti odlučujući.

Vrednosti pritisaka ne smeju da pređu vrednosti koje su propisane tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno propisima C.I.P.-a. U slučaju potrebe i ako izračunata maksimalna granična vrednost ne prelazi $1,25 P_{max}$, pristupiće se ponovljenom ispitivanju sa dvostrukim uzorkom, duplim brojem merenja.

Prosečna vrednost rezultata ispitivanja i ponovljenog ispitivanja mora da zadovolji tehničke standarde međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno propise C.I.P.-a, dok će u

suprotnom municija dotične serije biti odbačena i kao takva ne može biti puštena u promet, osim ukoliko bude proglašena municijom visokih performansi u skladu sa tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno propisima C.I.P.-a, i članom 18. stav 2. ovog pravilnika.

U slučajevima kada je tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja predviđeno, odnosno kada je C.I.P. predvideo merenje kinetičke energije, ovo merenje posle obrade rezultata, zavisno od statistike, mora da zadovolji propise u pogledu materijala. Da bi se ovo merenje izvršilo, upotrebljava se uređaj sa foto barijerom sa regulatorom rezultata sa tačnošću od 10 mikrosekundi. Baza merenja treba po mogućstvu da bude 1 m, a prva optička barijera treba da je postavljena na 0,5 m od usta cevi.

Kontrola sigurnosti funkcionisanja

Član 25.

Kontrola sigurnosti municije u radu – funkciji, proverava se u skladu sa tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno prema propisima C.I.P.-a u navedenom postupku.

Prilikom kontrole tipa, kontrola sigurnosti funkcionisanja vrši se uz primenu etalon balističkih cevi ili oružja čije dimenzije ležišta metka odgovaraju merama utvrđenim u tablicama TDCC.

Prilikom kontrole proizvodnje, kontrola sigurnosti funkcionisanja se može izvršiti uz upotrebu oružja čije su dimenzije u granicama koje dozvoljavaju tehnički standardi međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno koje dopuštaju propisi C.I.P.-a, a koje je prihvatila Agencija.

Dimenzionalne karakteristike oružja moraju biti evidentirane.

Uzorkovanje za kontrolu sigurnosti funkcionisanja vrši se u skladu sa odredbom člana 16. ovog pravilnika.

Kritičnim se smatraju sledeći nedostaci:

- 1) izlazak gasova na zadnjem delu oružja, izvan zatvarača;
- 2) zaglavljivanje zrna ili njegovog dela u cevi i prskanje čaure;
- 3) kidanje čaure koja cela ili delimično ostaje u cevi;
- 4) potpuno prskanje čaure;
- 5) prskanje ili kidanje dna čaure;
- 6) nepravilno opaljenje metka (čujno kašnjenje) ili samoopaljenje.

Ako se uočeni nedostaci mogu revizijom otkloniti, serija se može naknadno prijaviti a zatim se pristupa kontroli na dvostrukom broju uzoraka.

Elementi municije

Član 26.

Ispitivanje i kontrola elemenata municije vrši se u potpunosti prema odredbama ovog pravilnika koje definišu ispitivanje i kontrolu municije i elemenata municije osim ispitivanja prema čl. 24. i 25. ovog pravilnika i prema nacionalnim standardima. Ako ne postoje nacionalni standardi tada se koriste interni standardi proizvođača. Ispitivanje maksimalnog pritiska i sigurnosti funkcionisanja elemenata vrši se u sklopu kompletnog metka, laborisanog od ispitivanog i etalon elemenata.

Elementi municije koji su ispitani u sastavu verifikovanog tipa metka ne podležu ponovnom ispitivanju tipa ili homologacionom ispitivanju.

Elementi municije koji se ugrađuju u municiju verifikovanog tipa od strane registrovanog proizvođača municije ispituju se u sastavu metka.

Kontrola elemenata municije

Član 27.

Kontrola elemenata municije, serijski proizvedenih, vrši se proverom uzoraka svake serije, a obuhvata:

- 1) uzorkovanje elemenata municije;
- 2) proveru postojanja oznaka raspoznavanja na svakoj jedinici pakovanja;
- 3) vizuelnu proveru izgleda elemenata municije;
- 4) proveru usaglašenosti dimenzija sa standardima, propisima i tehničkom dokumentacijom;
- 5) proveru sigurnosti funkcionisanja.

Etalon municija

Član 28.

Postupak ispitivanja vrši se u skladu sa odredbama ovog pravilnika isto kao i za standardnu municiju s tim što se vodi računa da rasturanja pritiska, brzine, preciznosti, vremena opaljenja, odstupanje dimenzija, masa i drugih karakteristika budu bolje od standardnih serija komercijalne municije.

Etalon elementi pre laboracije metka i sva ispitivanja vrše se uz prethodno klimatizovanje na normalnim uslovima definisanim u članu 24. ovog pravilnika, a najmanje 24 časa.

Etalon elementi i municija čuvaju se u hermetičnom pakovanju.

Stalno telo međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja određuje tri ovlašćena zavoda za ispitivanje i kontrolu gde će se vršiti ispitivanje i kontrola, pored proizvođača, i na osnovu rezultata vrši verifikaciju serije etalon municije.

Proizvođač mora da izvrši prethodna merenja koristeći propisanu proceduru ovim pravilnikom i tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno propisima C.I.P-a da bi odredio polazne vrednosti pritiska i brzine pod normalnim uslovima uz prethodno tretiranje – ciklusiranje pod sledećim uslovima, i to:

1) ambijetalnim uslovima:

- (1) temperatura $21\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$,
- (2) relativna vlažnost $60\% \pm 5\%$;

2) ekstremnim uslovima:

- (1) jedna nedelja na temperaturi $35\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ i relativnoj vlažnosti $40\% \pm 5\%$,
- (2) jedna nedelja na temperaturi $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$.

V. OPŠTE SIGURNOSNE DIMENZIJE

Član 29.

Opšte sigurnosne dimenzije kod municije za oružja sa olučenim cevima sa centralnim opaljenjem kapisle (Prilog I), jesu:

- (1) dužina čaure: mere L3;
- (2) prečnik grlića čaure: mera H2;
- (3) prečnik projektila na ustima čaure: mera G1;
- (4) prelazni konus vodišta projektila: mera L3+G.

Sve napred navedene mere moraju biti manje od mera koje su propisane tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno saglasne propisima C.I.P.-a, za maksimalne dimenzije metka.

Opšte sigurnosne dimenzije kod municije za oružja sa glatkim cevima sa centralnim opaljenjem kapisle (Prilog I), jesu:

- (1) prečnik čaure: mera d;
- (2) visina venca: mera t.

Sve napred navedene mere moraju biti u okviru tolerancija propisanih tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno saglasne propisima C.I.P.-a.

Opšte sigurnosne dimenzije kod municije za oružja sa olučenim cevima sa obodnim opaljenjem kapisle (Prilog I), jesu:

- 1) dužina čaure: mera L3;
- 2) prečnik na ustima čaure: mera H2;
- 3) prečnik projektila na ustima čaure: mera G1;
- 4) prelazni konus vodišta projektila: mera L3+G.

Sve napred navedene mere moraju biti manje od mere koje su propisane tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno propisima C.I.P.-a za maksimalne dimenzije metka, i moraju se kontrolisati odvojeno.

Kontrola dimenzija metka i prelaznog konusa vodišta projektila vrši se pomoću kontrolnika oblika ili pomoću ekvivalentnih mernih sistema, kod:

- 1) municije za oružja sa olučenim cevima, sa centralnim i obodnim opaljenjem kapisle, primenjuje se „MAX“ kontrolnik;
- 2) municije za oružja sa glatkim cevima primenjuju se „MIN“ i „MAX“ kontrolnici odnosno tolerancijska merila.

Član 30.

Opšte sigurnosne dimenzije, kod oružja sa olučenim cevima za korišćenje municije sa centralnim opaljenjem kapisle (Prilog I), jesu:

- 1) za ležište metka: mere P1, L3, H2;
- 2) za konus barutne komore: mere L1/P2, L2/H1;
- 3) za smeštaj dna metka: mere R, (E);
- 4) za prelazni konus: mere G1 i G;
- 5) za unutrašnju trasu cevi: mere F, Z ,Q.

Sve napred navedene mere, sa izuzetkom mere „i“ moraju biti iznad ili najmanje jednake merama koje su propisane tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja za minimalne dimenzije ležišta metka, odnosno merama koje je C.I.P. propisao, a mera „i“ mora biti niža ili najviše jednaka onoj meri koja je propisana tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja za minimalno ležište metka, odnosno meri koju je C.I.P. propisao.

Opšte sigurnosne dimenzije, kod oružja sa glatkim cevima za korišćenje municije sa centralnim opaljenjem kapisle (Prilog I), jesu:

- 1) za ležište metka: mere D, L i H;
- 2) za smeštaj dna metka: mera T;

- 3) za prelazni konus: mera i;
- 4) za unutrašnjost cevi: mera B.

Sve navedene mere moraju biti u okviru tolerancija propisanih od strane C.I.P.-a, odnosno tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja.

Opšte sigurnosne dimenzije, kod oružja sa olučenim cevima, za korišćenje municije sa obodnim opaljenjem kapisle (Prilog I), jesu:

- 1) za ležište metka: mere P1, L3, H2 i L1;
- 2) za smeštaj dna metka: mera R;
- 3) za unutrašnjost cevi: mera F i Z.

Sve navedene mere moraju biti veće ili bar iste kao mere koje je propisao C.I.P., odnosno koje su propisane tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja za minimalne dimenzije ležišta metka.

Kontrola ležišta metka i prelaznog konusa vrši se pomoću kontrolnika oblika ili pomoću ekvivalentnih mernih sistema, i to kod oružja sa olučenim cevima sa centralnim i obodnim opaljivanjem kapisle, koristi se „MIN“ kontrolnik a kod oružja sa glatkim cevima, koriste se „MIN“ i „MAX“ kontrolnici odnosno tolerancijska merila.

Kontrola unutrašnjosti cevi vrši se pomoću kontrolnika ili odgovarajućih mernih sistema.

Član 31.

U zavisnosti od oblika čaure i vrste metka ovaj parametar definišu sledeće mere:

- 1) za metak sa konusnom i suženom čaurom na vrhu mere L1/P2 i L2/H1;
- 2) za metak sa cilindričnom i nesuženom čaurom na vrhu, mera L3;
- 3) za metak sa čaurom koja ima obod na dnu i sa obodnim opaljenjem kapisle, mera R;
- 4) za metak sa ojačanim dnom čaure, mera E;
- 5) za metak za oružje sa glatkim cevima, mera T uključujući i mere D i α .

Čeoni zazor se proverava kontrolnicima koji odgovaraju merama i obliku minimalnog ležišta metka (minimalni kontrolnik), koji dozvoljava „zabavljanje“ odnosno zatvaranje oružja. Drugi kontrolnik (maksimalni kontrolnik), ima mere i oblik minimalnog ležišta metka sa dodatim vrednostima čeonog zazora, koji je definisan zavisno od vrste oružja, i koji ne sme dozvoliti zabavljanje odnosno zatvaranje oružja. Maksimalne veličine tolerancije čeonog zazora oružja pre i posle probnog gađanja jesu:

1) za oružja sa dugim olučenim cevima, sa centralnim opaljivanjem kapisle, pištolje i revolvere za municiju sa konusnom čaurom, dužine čaure preko 30 mm:

(1) 0,15 mm, ako je pritisak barutnih gasova metka PCr max do 3300 bar, PT max do 3800 bar,

(2) 0,10 mm, ako je pritisak barutnih gasova metka PCr max veći od 3300 bar, PT max veći od 3800 bar;

2) Ostale pištolje sa centralnim opaljivanjem kapisle:

(1) 0,20 mm, ako je metak sa konusnom i suženom čaurom na vrhu,

(2) 0,30 mm, ako je metak sa cilindričnom i nesuženom čaurom na vrhu,

(3) 0,30 mm, ako je metak sa drugim oblicima čaure,

3) Ostale revolvere sa centralnim opaljivanjem kapisle je 0,25 mm;

4) Oružje sa glatkim cevima za metak sa centralnim opaljivanjem kapisle je:

(1) 0,35 mm, ako je oružje sa automatskim i poluautomatskim radom,

(2) 0,20 mm, ako je oružje sa pokretnom cevi i ostalo oružje,

(3) 0,10 mm, sme biti maksimalni zazor između čela cevi i glave pre i posle probnog gađanja;

5) Oružje za municiju sa obodnim opaljivanjem kapisle:

(1) 0,20 mm, ako se meri kinetička energija projektila umesto pritiska barutnih gasova,

(2) 0,20 mm, ako je pritisak barutnih gasova metka manji ili jednak PCr max do 1900 bar,

(3) 0,15 mm, ako je pritisak barutnih gasova metka PCr max do 2500 bar,

(4) 0,10 mm, ako je pritisak barutnih gasova metka PCr max veći od 2500 bar.

Član 32.

Oružje, naprave i osnovni delovi koji u toku kontrole pre probnog gađanja pokažu jedan od navedenih nedostataka koji predstavljaju kritične nedostatke, odbaciće se ili vratiti podnosiocu, ako je uočeno:

1) nepostojanje oznaka, u skladu sa čl. 7. i 8. ovog pravilnika;

2) greške nastale pri nekorektno izvedenim operacijama kovanja, obrade bušenjem, zavarivanjem, glodanjem ili drugim postupcima obrade ukoliko su funkcionisanje i izdržljivost ugroženi uticajem sledećih nedostataka:

(1) nabori pri kovanju,

- (2) naprsline u materijalu, međuslojevi i nekontinualnost u materijalu ili u zavarenim spojevima,
- (3) odstupanje mera ili loše izvedeno spajanje cevi i drugih spojeva,
- (4) ogrebotine ili druge greške nastale pri obradi unutrašnjosti cevi i ležišta metka i „poliranja“ koja izazivaju nevidljivost golim okom, što otežava otkrivanje nedostataka posle probnog gađanja (dozvoljena granična vrednost Ra iznosi $1,8\mu$ za ležište metka i 1μ za unutrašnjost cevi, a meri se samo u slučaju spora). Ako se utvrde napred navedene nepravilnosti i ako ih podnosilac zahteva za ispitivanje ne otkloni Agencija će morati da upotrebiti trostruki broj metaka za probno gađanje,
- (5) udubljenja u ležištu metka i vodištu zrna,
- (6) pojave slične naduvenosti koje se pojavljuju posebno na prelazima ležišta metka i vodišta zrna a posebno one pojave koje izazivaju smanjenje otpornosti zidova,
- (7) udubljenja, nabori ili zarezi na unutrašnjim zidovima cevi vidljivi golim okom,
- (8) neodgovarajuća konstrukcija zatvarača oružja, koji iz tog razloga ne obezbeđuje besprekorno funkcionisanje prilikom punjenja i zabavljanja,
- (9) nepouzdan funkcionisanje oružja i nesiguran rad oružja pri čemu treba proveriti:
- lako funkcionisanje zatvarača i sigurnost zatvaranja odnosno ispravno funkcionisanje mehanizma punjenja i pražnjenja kod poluautomatskog oružja,
 - besprekorno funkcionisanje mehanizma za kočenje,
 - sigurnost da ne dođe do okidanja u toku punjenja,
 - lako kretanje udarnih igala u njihovim ležištima i neostavljanje ispuščenja na otvoru za izlaz igala,
 - ispravno funkcionisanje mehanizma za okidanje (sila okidanja u granicama uslova za određenu vrstu oružja),
 - sigurno funkcionisanje doboša revolvera,
 - dimenzije koje ne odgovaraju tehničkim standardima međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno standardima C.I.P.-a,
 - prisustvo prljavštine i korozije, a ako se radi o korišćenom oružju ono može biti prihvaćeno ali se mora podvrgnuti trostrukom probnom gađanju.

Ponovljeno ispitivanje

Član 33.

Oružje, osnovni delovi oružja i naprave koji su ispitivani biće ponovno ispitani ako su pretrpeli jednu od operacija koje mogu ugroziti sigurnost, a to su:

- 1) zamena ili ugradnja nekog osnovnog dela uz podešavanje dela u sklopu oružja;
- 2) svaka promena dimenzija navedenih u čl. 30. i 31. ovog pravilnika;
- 3) svaki poremećaj otpornosti glavnih delova izazvan mehaničkom ili nekom drugom obradom (kovanjem, glodanjem, struganjem, bušenjem, zavarivanjem, brušenjem, erodiranjem, graviranjem i dr.).

Ponovljeno ispitivanje oružja, naprava i osnovnih delova oružja se izvodi po istom postupku kao i pojedinačno ispitivanje u skladu sa čl. 6. do 13. ovog pravilnika.

Dobrovoljno ispitivanje

Član 34.

Dobrovoljno ispitivanje oružja i naprava, koje je ranije već ispitano, na zahtev vlasnika oružja, obavlja se u skladu sa odredbama ovog pravilnika.

Vlasnik oružja i naprava može da podnese zahtev za ispitivanje oružja i naprava koja su već ispitana u nekoj drugoj zemlji i koja nosi žigove te zemlje.

Ako se u toku dobrovoljnog ispitivanja oceni da oružje ili naprava ispunjava uslove, utiskuje se žig ispitivanja i godina ispitivanja i izdaje rešenje o ispunjenosti uslova.

Ako u toku dobrovoljnog ispitivanja oružje ili naprava ne zadovolji propisane uslove, tada se poništava žig prethodnog ispitivanja ili stavlja propisani žig pored prethodnog žiga i izdaje rešenje o poništenju prethodno izdatog akta o ispitivanju.

Pojačano ispitivanje

Član 35.

Pojačano ispitivanje izvodi se na oružju sa glatkom (glatkim) cevi (cevima) već ispitanog oružja, ili na oružju koje se prvi put ispituje samo po posebnom zahtevu u skladu sa odredbama čl. 12. i 13. ovog pravilnika.

Povišeno probno gađanje oružja, pri pojačanom ispitivanju, vrši se višom tormentačnom municijom čiji su pritisci barutnih gasova za 30% veći od tormentačnog metka.

Ispitivanje onesposobljenog oružja

Član 36.

Agencija obavlja kontrolu onesposobljenog oružja u skladu sa propisima koji se odnose na postupak onesposobljavanja oružja, odnosno proverava da li je oružje trajno onesposobljeno.

Ako oružje nije onesposobljeno u skladu sa propisima, Agencija dostavlja obaveštenje podnosiocu zahteva da u roku od 60 dana otkloni nedostatke. Podnosilac zahteva može oružje da podvrgne ponovljenom ispitivanju Agenciji, ako dokaže da je otklonio nedostatke koji su bili razlog odbijanja zahteva za ispitivanje.

VI. HOMOLOGACIJA ORUŽJA, NAPRAVA I MUNICIJE

Član 37.

Prijava za homologaciju sadrži:

- 1) rešenje o registraciji za obavljanje delatnosti proizvodnje i prometa oružja, naprava i municije;
- 2) opis i namenu proizvoda;
- 3) uputstvo za korišćenje, održavanje i skladištenje proizvoda.

Član 38.

Homologaciji podležu oružja, naprave, municija i elementi municije propisani zakonom koji se odnosi na ispitivanje, žigosanje i obeležavanje oružja, naprava i municije.

Materijali, sastavni delovi, sklapanje, obeležavanje i kompletiranje proizvoda moraju u potpunosti da odgovaraju konstruktivnim crtežima, standardima, propisima, tehničkim uslovima na osnovu kojih se odvija proizvodnja i nabavka, kao i uslovima iz ovog pravilnika.

Član 39.

Postupak homologacije serijski proizvedene municije sprovodi Agencija, postupajući na isti način kao i prilikom kontrole proizvodnje, ali na dvostrukom broju uzoraka, primenjujući odgovarajući modul prema članu 5. ovog pravilnika.

Homologaciju oružja i naprava Agencija vrši na najmanje dva uzorka na isti način kao i za pojedinačno ispitivanje, primenjujući odgovarajući modul prema članu 5. ovog pravilnika.

Homologacija vazdušnog oružja i oružja sa tetivom obavlja se u cilju utvrđivanja kategorije oružja definisane zakonom koji uređuje nabavljanje, držanje i nošenje oružja i municije.

Na vazdušnom oružju meri se brzina tri grupe po 10 projektila na rastojanju od jednog metra od usta cevi na svakom od dostavljenih uzoraka. Na oružju sa tetivom meri se sila zatezanja tetive i to tri grupe po 10 merenja na svakom od dostavljenih uzoraka.

Član 40.

Proizvođač ili uvoznik oružja, municije i naprava, u okviru homologacije može predložiti i dodatna ispitivanja koja nisu neophodan uslov za homologaciju.

Homologacija se vrši za prvi uvoz jednog tipa oružja ili municije koje podleže homologaciji a koje dolazi iz države koja nije članica C.I.P. -a.

Proizvođač ili uvoznik oružja, municije ili naprava, može Agenciji podneti zahtev za homologaciju, svakog novog tipa municije, ukoliko dostavi prijavu za homologaciju.

VII. UTISKIVANJE ŽIGOVA NA ORUŽJE I NAPRAVE

Član 41.

Utiskivanje žigova na oružje i naprave izvodi se posle ispitivanja i kontrole oružja i naprava u skladu sa odredbama ovog pravilnika, kada se ispune tehnički standardi i propisi, tada se na vidljiv način, nanose žigovi (Prilog II) na osnovne delove oružja i naprava a to su:

- 1) svaka cev i glava, ram, navlaka, zatvarač (telo i glava zatvarača), sanduk, kod svih vrsta vatrenog oružja, osim revolvera i oružja čije ležište nije izrađeno u cevi;
- 2) cev, doboš, ram kod revolvera;
- 3) cev, svako ležište i zatvarač (telo i glava zatvarača) kod oružja čije ležište nije izrađeno u cevi.

Izgled žigova i oznaka za ispitivanje oružja, naprava i municije je sledeći:

- 1) Žig probnog gađanja bezdimnim barutom (normalno ispitivanje) – u gornjem redu velika latinična slova CIP, u donjem redu ispod slova I veliko latinično slovo N;
- 2) Žig probnog gađanja bezdimnim barutom (pojačano ispitivanje – superior) – u gornjem redu velika latinična slova CIP, u donjem redu ispod slova I veliko latinično slovo S;
- 3) Žig probnog gađanja crnim barutom – u gornjem redu velika latinična slova CIP, u donjem redu ispod navedenih slova velika latinična slova PN;
- 4) Žig za oružje sa glatkim cevima namenjen za municiju sa čeličnom sačmom – u gornjem redu velika latinična slova CIP, u donjem redu ispod navedenih slova, slika stilizovanog cveta ljiljana;
- 5) Žig homologacionog ispitivanja za oružje, naprave i municiju – u gornjem redu velika latinična slova CIP, u donjem redu ispod slova I veliko latinično slovo T;
- 6) Žig kontrole municije – u gornjem redu velika latinična slova CIP, u donjem redu ispod slova I veliko latinično slovo M;
- 7) Žig Agencije za ispitivanje, žigosanje i obeležavanje oružja, naprava i municije – štit sa petokrakom iz koga se račvaju jelenski rogovi a između njih je broj 1;

8) Oznaka godine ispitivanja – poslednje dve cifre godine u kojoj se vrši ispitivanje označene arapskim brojevima.

VIII. PRELAZNE I ZAVRŠNE ODREDBE

Član 42.

Svi uslovi i tehničke karakteristike oružja, glavnih delova oružja, naprava, municije i elemenata municije koje nisu propisani ovim pravilnikom, propisuju se tehničkim propisom neposredno, internim standardom i konstruktivnom dokumentacijom proizvođača.

Član 43.

U slučaju protivurečnosti uslova ili uslova iz ovog pravilnika sa uslovima iz nekog drugog dokumenta, primenjivaće se propisi i uslovi međunarodne organizacije u čijoj je nadležnosti ispitivanje ručnog vatrenog oružja, odnosno propisi i uslovi C.I.P.-a.

Član 44.

Danom stupanja na snagu ovog pravilnika prestaje da važi Pravilnik o uslovima, načinu i postupku ispitivanja, žigosanja i obeležavanja vatrenog oružja i municije („Službeni glasnik RS”, broj 28/96).

Član 45.

Ovaj pravilnik stupa na snagu osmog dana od dana objavljivanja u „Službenom glasniku Republike Srbije”.

01 broj 7439/19-15

U Beogradu, 25. avgusta 2020. godine

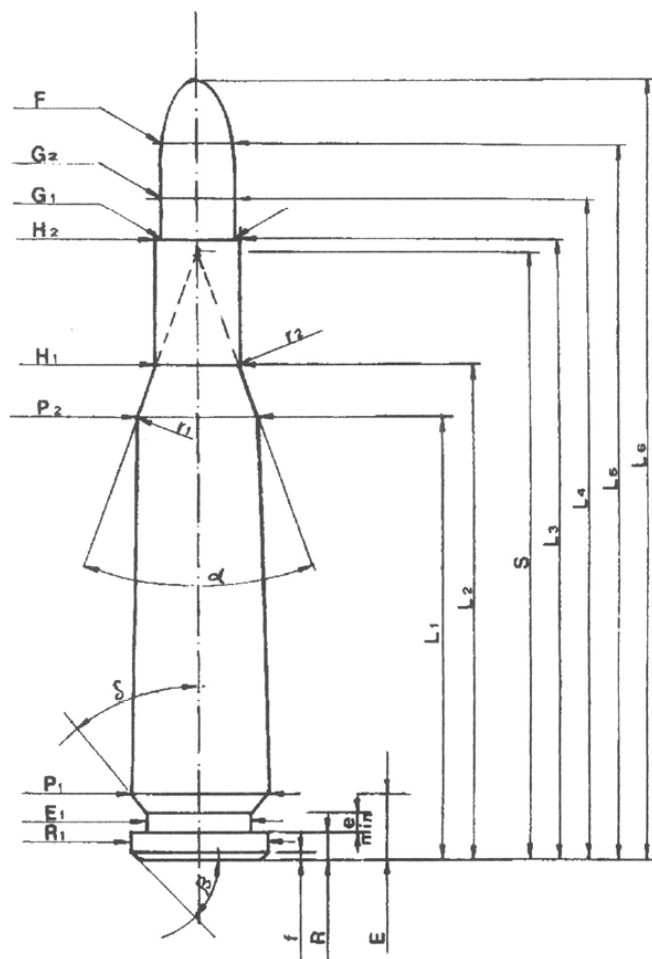
Ministar,

drNebojša Stefanović, s.r.

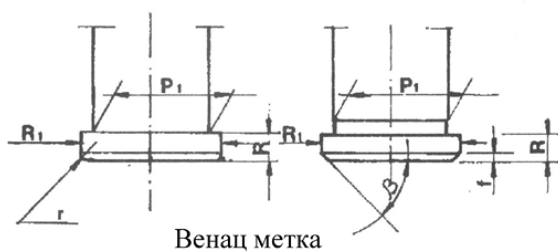
ПРИЛОГ I

ТАБЛИЦА ДИМЕНЗИЈА МЕТКА И ЛЕЖИШТА МЕТКА

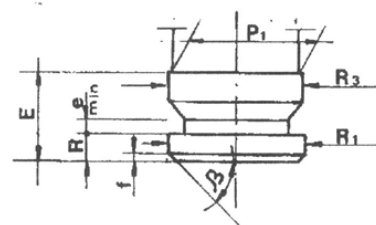
МЕТАК



Уста лежишта метка



Венац метка



Метак са ојачаним доњем делом чауре

МЕТАК – МАКСИМАЛНЕ ДИМЕНЗИЈЕ

Легенда, симболи и њихове дефиниције

Дужине

- L1 = растојање од дна чауре до пречника P2 на плашту чауре
- L2 = растојање од дна чауре до пречника H1 на грлићу
- L3 = укупна дужина чауре
- L4 = растојање од дна чауре до пречника G2 на плашту пројектила
- L5 = растојање од дна чауре до пречника F на плашту пројектила
- L6 = укупна дужина чауре

Венац

- R = дебљина венца
- R1 = пречник венца
- R3 = пречник венца Магнум
- E = висина венца
- E1 = пречник жљеба
- e min = ширина жљеба
- δ = полуугао жљеба (од пречника E1 до пречника P1)
- f = дужина на којој је оборена ивица венца
- β = угао оборене ивице венца

Барутна комора

- P1 = пречник плашта чауре на растојању E од данцета чауре
- P2 = пречник плашта чауре на растојању L1 од данцета чауре

Конус барутне коморе

- α = угао барутне коморе
- S = дужина од данцета чауре до врха конуса барутне коморе
- r1 min = полупречник заобљења, минимални, на пречнику P2
- r2 = полупречник заобљења од конуса барутне коморе према грлићу чауре

Грлић

- H1 = пречник грлића на растојању L2 од дна чауре
- H2 = пречник грлића на растојању L3 од данцета чауре

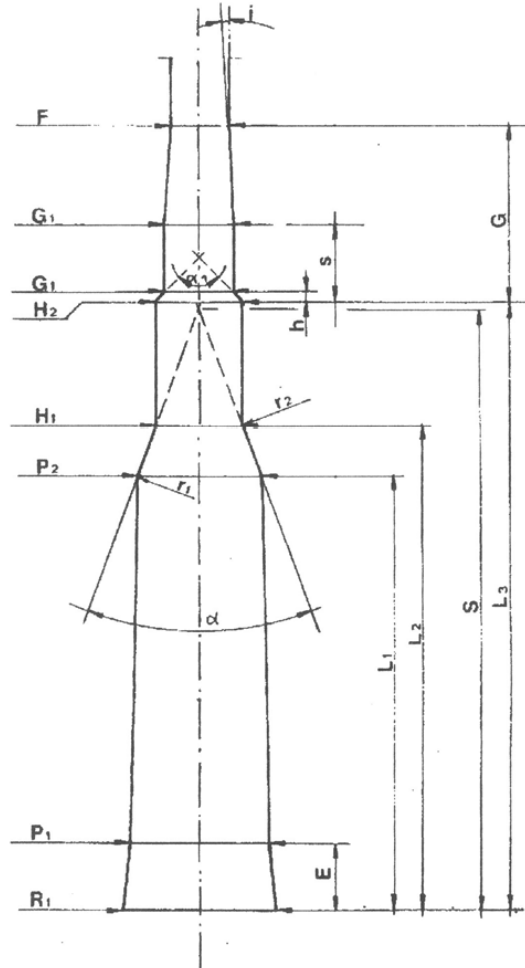
Пројектил

- G1 = пречник пројектила на уснама чауре
- G2 = пречник пројектила на растојању L4 од данцета чауре
- F = пречник пројектила на растојању L5 од данцета чауре

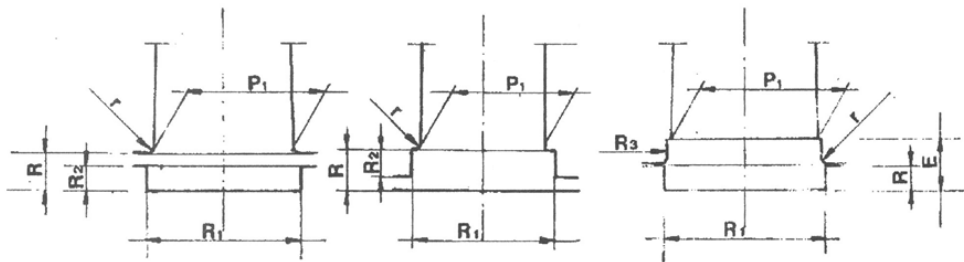
Притисак

- P_{max} = средњи максимални притисак (бар)
- P_k = 1,15 P_{max} = појединачни максимални статистички притисак (бар)
- P_E = 1,30 P_{max} = средњи минимални торметачни притисак (бар)

ЛЕЖИШТЕ МЕТКА



Уста лежишта метка



Венац метка

Метак са ојачаним доњим делом чауре

ЛЕЖИШТЕ МЕТКА

ЛЕЖИШТЕ МЕТКА МИНИМАЛНО

Легенда, симболи и њихове дефиниције

Цев

F = пречник поља цеви - калибар

Z = пречник жљеба цеви

Дужине

L1 = дужина лежишта од чела затварача до пречника P2

L2 = дужина лежишта од чела затварача до пречника H1

L3 = дужина лежишта од чела затварача до пречника H2

Удубљење за венац

R = растојање од чела затварача до пречника P1 на лежишту метка у цеви

R1 = пречник удубљења за венац

R2 = дубина удубљења за венац

r = полупречник заобљења од удубљења према лежишту метка

R3 = пречник удубљења за венац Магнум

Барутна комора

E = растојање од чела затварача до пречника P1 лежишта метка

P1 = пречник лежишта метка на растојању E од чела затварача

P2 = пречник базе барутне коморе на растојању L1 од чела затварача

Конус барутне коморе

α = угао конуса барутне коморе

S = дужина од чела затварача до врха конуса барутне коморе

r1 max = полупречник заобљења, максимални на месту пречника P2

r2 = полупречник заобљења од конуса барутне коморе према грлићу

Грлић

H1 = пречник основе грлића на растојању L2 од чела затварача

H2 = пречник на растојању L3 од чела затварача

Прелазни конус водишта зрна

G1 = пречник основе прелазног конуса водишта зрна

G = растојање од пречника грлића H2 до пречника F водишта зрна

α_1 = угао конуса од пречника h2 до пречника G1

h = растојање од пречника H2 до пречника G1

s = растојање од пречника H2 до пречника G1 на жљебу

i = полуугао прелазног конуса водишта зрна

Олучење

b = ширина жљебова

N = број жљебова


u = корак увијања жљебова

Q = површина попречног пресека водишта зрна

ПРИЛОГ II

ПРЕГЛЕД

ЖИГОВА И ОЗНАКА ЗА ИСПИТИВАЊЕ ОРУЖЈА, НАПРАВА И МУНИЦИЈЕ –
НАНОСЕ СЕ НА ОРУЖЈЕ, ДЕЛОВЕ ОРУЖЈА, НАПРАВЕ И МУНИЦИЈУ

Бр.	Врста жигова и ознака	Изглед жига и ознаке	Дефиниција жига и ознаке	Напомена
1.	Жиг пробног гађања бездимним барутом (нормално испитивање)	CIP N	Жиг С.І.Р.-а	
2.	Жиг пробног гађања бездимним барутом (појачано испитивање-супериор)	CIP S	Жиг С.І.Р.-а	
3.	Жиг пробног гађања црним барутом	CIP PN	Жиг С.І.Р.-а	
4.	Жиг за оружје са глатким цевима намењен за муницију са челичном сачмом	CIP 	Жиг С.І.Р.-а	
5.	Жиг хомоголационог испитивања за оружје, направе и муницију	CIP T	Жиг С.І.Р.-а	
6.	Жиг контроле муниције	CIP M	Жиг С.І.Р.-а	
7.	Жиг Агенције за испитивање, жигосање и обележавање оружја, направе и муниције		Штит са петокраком из кога се рачвају јеленски рогови, а између њих је број 1	
8.	Ознака године испитивања	19	Последње две цифре године	

