

I. Disposiciones generales

MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES

3672 *DECISIONES tomadas por la Comisión Internacional Permanente para las pruebas de las armas de fuego portátiles en su XVIII Sesión Plenaria de junio de 1984, relativas al Convenio para el reconocimiento recíproco de los punzones de pruebas de armas de fuego portátiles y al Reglamento, hecho en Bruselas el 1 de julio de 1969, publicado en el «Boletín Oficial del Estado» número 228, de fecha 22 de septiembre de 1973.*

COMISION INTERNACIONAL PERMANENTE PARA LAS PRUEBAS DE LAS ARMAS DE FUEGO PORTATILES CIP

La Comisión Internacional Permanente para las pruebas de las armas de fuego portátiles, refiriéndose a la Convención para el reconocimiento recíproco de los punzones de prueba de las armas de fuego portátiles y al Reglamento hecho en Bruselas el 1 de julio de 1969, tiene el honor de llevar al conocimiento de las partes contratantes las decisiones tomadas dentro de su XVIII Sesión Plenaria.

XVIII-1. DECLARACIÓN HECHA EN APLICACIÓN DEL PÁRRAFO 5 DEL ARTÍCULO I DE LA CONVENCION

El Decreto colectivo número 5/1982 (VIII-1) BM-IPM del Gobierno húngaro (Ministerio de Negocios Extranjeros y de Industria) está de acuerdo con las prescripciones de la CIP.

XVIII-2. ESTABLECIMIENTO DE LAS PRESIONES MÁXIMAS ADMISIBLES DE LOS GASES PARA CARTUCHOS PROPULSORES CON CASQUILLO PARA APARATOS DE TIRO INDUSTRIALES

Decisión tomada al aplicar el párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

1. Teniendo en cuenta el hecho de que existen aparatos de tiro industriales que tienen una balística interior diferente (por ejemplo, aparatos de empotramiento, aparatos de derribo y otros mecanismos análogos), es preciso definir las presiones máximas que pueden producir los cartuchos propulsores, siendo dados el volumen de combustión eficaz V y el proyectil M_p .

2. La medida de las presiones se hace en el interior de una probeta con mazarota con la ayuda de un captador mecánico eléctrico (decisión XVII-7).

- Gamma de medida: Hasta 7000 bar.
- Superficie de transmisión de la presión: $\varnothing \leq 6$ mm.
- Frecuencia propia: ≥ 100 kHz.
- Desviación de la linealidad: $\leq 1\%$.
- Filtro electrónico: ~ 10 kHz (-3 db), características Bessel $n = 2$ (12 db/octava).

2.1 La correlación entre el volumen de combustión eficaz V y la presión máxima del gas P se descubre de forma suficientemente precisa por la siguiente fórmula:

$$P = a \cdot V^b$$

2.2 El volumen de combustión eficaz V se define de la forma siguiente:

$$V = V_h^* + V_a$$

V_a es el volumen adicional entre la cámara y la mazarota.

El volumen libre de combustión de la cámara reducido V_h^* se define de la forma siguiente:

$$V_h^* = V_h - \alpha \cdot M_c$$

siendo M_c la masa de la carga propulsora y de cebo.

$$\alpha = \frac{1}{8} = 0,6 \text{ volumen específico de la carga propulsora.}$$

El volumen libre de combustión de la cámara V_h se define como

$$V_h = V_{ET} - V_m$$

siendo V_{ET} el volumen de la cámara mínima según los Cuadros de Dimensiones de la CIP.

$$V_{ET} = [R_1^2 \cdot R + P_1^2 \cdot (L_3 - R)] \cdot \frac{\pi}{4}$$

y V_m el volumen del material de la vaina (sin cebo para los cartuchos con percusión anular y con cebo para los cartuchos con percusión central).

N.B. El volumen se establece midiendo el volumen de un líquido tanto como sea posible sin tensión, desplazado por la vaina (después del tiro, c.-a.-d. con los restos quemados de pólvora).

3. De la fórmula de combustión

$$P = a \cdot (V_h^* + V_a)^b \text{ puesta en la forma } \ln P = \ln a + b \cdot \ln (V_h^* + V_a)$$

siendo dado el cartucho propulsor (volumen V_h^* dado),

resulta una relación lineal entre el volumen adicional V_a y la presión del gas P .

3.1 Teniendo en cuenta las medidas de presión P en el cañón manométrico con volúmenes adicionales V_a diferentes y con un cierto número (igual) de cartuchos propulsores para cada volumen adicional (n cartuchos propulsores en total) se pueden calcular los coeficientes b y $\ln a$ del retroceso lineal:

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

$$\ln a = \frac{1}{n} \cdot [(\Sigma Y) - b \cdot (\Sigma X)]$$

3.2 El coeficiente del retroceso lineal es:

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

el coeficiente r debe ser tal que $r^2 \geq 0,95$.

La desviación típica de la desviación de la recta de retroceso es

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

La desviación típica para un valor medio estimado $\ln P (= Y)$ en función de $\ln V (= X)$ es

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

3.3 La relación entre la presión P_M y el volumen adicional V_a está definida por la función

$$\ln P_M = \ln a + b \cdot \ln (V_h^* + V_a)$$

es decir, por la función exponencial

$$P_M = a \cdot (V_h^* + V_a)^b$$

El límite unilateral superior de confianza para un valor medio P_M (en función de V_a) es (con n medidas en total) definido por la función lineal:

$$\ln P_M^+ = \ln a + b \cdot \ln (V_n^+ + V_a) + t_{(1-\alpha); n-2} \cdot S_{\bar{Y}}$$

para un nivel de 100 (1- α) % o aun por la función exponencial:

$$P_M^+ = e^{t(1-\alpha); n-2} \cdot S_{\bar{Y}} P_M$$

estando definido $t_{(1-\alpha); n-2}$ por la función (función de t) tomada en la tabla indicada después.

La presión de los gases P_M así calculada está considerada como la presión máxima de los gases para cada volumen adicional V_a .

4. Teniendo en cuenta la decisión XVII-7, las medidas de presiones se harán con un número igual de cartuchos -al menos cinco- para cada volumen adicional V_a siguiente: 0,08, 0,16, 0,25, 0,40 y 0,80 cm³, para los cartuchos a percusión anular; para los cartuchos a percusión central, el volumen $V_a = 0,80$ cm³ será sustituido por $V_a = 1,10$ cm³.

4.1 Para los cartuchos propulsores a percusión anular, la «Presión máxima de los gases» P_M^+ debe ser definida con los volúmenes adicionales $V_a = 0,16$ cm³ y 0,8 cm³ en ayuda del retroceso.

4.2 Para los cartuchos propulsores a percusión central la «Presión máxima de los gases» P_M^+ debe ser definida con el volumen adicional $V_a = 0,4$ cm³ en ayuda del retroceso.

4.3 El nivel de confianza 100. (1- α) está fijado en 0,95 por 100.

4.4 La más elevada de las «Presiones máximas de los gases» $P_M^+(V_a)$ para cada uno de los volúmenes de aquí encima será considerada por la CIP como presión máxima admisible de los gases $P_{Max}(V_a)$ para el tipo de cartucho propulsor en cuestión.

Coefficientes de confianza

- 95 por 100 certeza estadística.
- ν grado de libertad.
- n número de medidas.

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

XVIII-3 CONTROL DE LA PRESIÓN DE LOS GASES DE LOS CARTUCHOS PROPULSORES CON CASQUILLO PARA APARATOS DE TIRO INDUSTRIALES

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

1. Cañón manométrico

El cañón manométrico a utilizar está definido dentro de la decisión XVII-7 como cañón de prueba (probeta) con mazarota.

2. Ejecución de las medidas de presión

2.1 Para los cartuchos a percusión anular la medida de presión debe ser obtenida por el tiro de al menos 10 cartuchos para cada volumen adicional.

$$V_a = 0,16 \text{ cm}^3 \text{ y } 0,8 \text{ cm}^3$$

Para los cartuchos a percusión central la medida de la presión debe obtenerse por el tiro de al menos 10 cartuchos para un volumen adicional.

$$V_a = 0,4 \text{ cm}^3$$

2.2 La medida de la presión será ejecutada por medio de un captador mecanicoeléctrico:

- Gama de medida: Hasta 7000 bar.
- Sección de transmisión de la presión: $\emptyset \leq 6$ mm.
- Frecuencia propia: ≥ 10 kHz.
- Desviación de la linealidad: ≥ 1 por 100.
- Filtro electrónico: - 10 kHz (-3db), característica Bessel $n = 2$ (12 db/octava).

3. Aprovechamiento de los resultados

La utilización de los resultados se hace basándose en las reglas de la estadística.

- $P_{max}(0,16)-P_{max}(0,8)$: Es la presión máxima admisible para los cartuchos a percusión anular con los volúmenes adicionales $V_a = 0,16$ cm³ y 0,8 cm³ según las prescripciones CIP.
- $P_{max}(0,4)$: Presión máxima admisible para los cartuchos a percusión central con el volumen adicional $V_a = 0,4$ cm³ según las prescripciones CIP.
- $P_n(V_a)$: Presión media aritmética de n medidas para el volumen adicional V_a .
- $K_{1,n}$: Coeficiente de tolerancia para n medidas.
- S_n : Desviación típica de la presión para n medidas.

Para los cartuchos a percusión anular del comercio, la presión media P_n para los dos volúmenes adicionales $V_a = 0,16$ y 0,8 cm³ debe ser inferior o igual a los valores máximos admisibles respectivamente $P_{max}(0,16)$ y $P_{max}(0,8)$.

Para los cartuchos a percusión central del comercio la presión P_n para el valor adicional $V_a = 0,4$ cm³ debe ser inferior o igual al valor máximo admisible $P_{max}(0,4)$.

La obligación para una munición del comercio de no dar ningún valor individual de presión máxima superior a 1,15 $P_{max}(V_a)$ se considera respetada si:

$$P_n(V_a) + K_{3,n} S_n \leq 1,15 P_{max}(V_a)$$

XVIII-4. COEFICIENTES DE TOLERANCIA

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

El cuadro de los coeficientes de tolerancia siguientes reemplaza al que ha sido publicado dentro de las decisiones XV-3, XV-4 y XV-5.

- 95 por 100 certeza estadística.
- $K_{1,n}$ 99 por 100 de los casos.
- $K_{2,n}$ 95 por 100 de los casos.
- $K_{3,n}$ 90 por 100 de los casos.

n	$K_{1,n}$	$K_{2,n}$	$K_{3,n}$
5	5,75	4,21	3,41
6	5,07	3,71	3,01
7	4,64	3,40	2,76
8	4,36	3,19	2,58
9	4,14	3,03	2,45
10	3,98	2,91	2,36
11	3,85	2,82	2,28
12	3,75	2,74	2,21
13	3,66	2,67	2,16
14	3,59	2,61	2,11
15	3,52	2,57	2,07
16	3,46	2,52	2,03
17	3,41	2,49	2,00
18	3,37	2,45	1,97
19	3,33	2,42	1,95
20	3,30	2,40	1,93
25	3,15	2,29	1,83
30	3,06	2,22	1,78
35	2,99	2,17	1,73
40	2,94	2,13	1,70
45	2,90	2,09	1,67
50	2,86	2,07	1,65
60	2,81	2,02	1,61
70	2,77	1,99	1,58
80	2,73	1,97	1,56
90	2,71	1,94	1,54
100	2,68	1,93	1,53

XVIII-5. CALIBRES VERIFICADORES DE REFERENCIA PARA LAS ARMAS DE CAÑÓN RAYADO

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Los calibres verificadores de referencia siguientes han sido adoptados por la CIP. Los planos de estos calibres están adjuntados a los cuadros de dimensiones de los cartuchos y de las cámaras.

Cuadro I - BR/1: Calibre verificador de referencia de forma (P_1, L_3, H_2) de la cámara mínima.

Cuadro I - BR/2: Calibre verificador de referencia de la longitud mínima L_3 de la cámara y del rebajo

- máximo (para cartuchos con gollotes sin cono).
- Cuadro I - BR/3: Calibre verificador de referencia del cono de acuerdo (valores nominales L_1/P_2 y L_2/H_1) y del rebajo máximo.
- Cuadro I - BR/4: Calibre verificador de referencia de la toma de rayas ($G_1, S, G, L_3 + G$).
- Cuadro I - BR/5: Calibre verificador de referencia de la ranura (rebajo) (mini y maxi) (para cartuchos de origen US con cono).
- Cuadro I - BR/6: Calibre verificador de referencia de la ranura (rebajo) (mini y maxi) (para cartuchos de origen US con gollete sin cono).
- Cuadro I - BR/7: Calibre verificador de referencia de rayas (F, Z).
- Cuadro II - BR/2: Calibre verificador de referencia de la profundidad mínima de la cajita (R_{\min}) y de la ranura máxima (R_{\max}) (para los cartuchos con burlete).
- Cuadro III - BR/2: Calibre verificador de referencia de la profundidad de la cubeta (E_{\min}) y de la ranura máxima (E_{\max}) (para cartuchos de culote MAGNUM).

XVIII - 6. CALIBRES VERIFICADORES DE REFERENCIA PARA LAS ARMAS DE CAÑÓN LISO Y PERCUSIÓN CENTRAL

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Los calibres verificadores de referencia siguientes han sido adoptados por el CIP. Los planos de los calibres se adjuntan a los cuadros de las dimensiones de los cartuchos y de las cámaras.

- Cuadro VII - BR/1: Calibre verificador de referencia del diámetro bajo burlete (D).
- Cuadro VII - BR/2: Calibre verificador de referencia del diámetro H y de longitud L de la cámara mínima.
- Cuadro VII - BR/3: Calibre verificador de referencia del diámetro H y de la longitud L de la cámara máxima.
- Cuadro VII - BR/4: Calibre verificador de referencia del cono de acuerdo máximo.

XVIII - 7. CALIBRES VERIFICADORES DE REFERENCIA PARA LOS CARTUCHOS

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Los calibres verificadores de referencia siguientes han sido adoptados por el CIP. Los planos de los calibres se adjuntan a los cuadros de dimensiones de los cartuchos y de las cámaras.

- Cuadro I - AR/2: Calibre verificador de referencia del diámetro G_1 de la bala a la salida de la vaina.
- Cuadro I - AR/3: Calibre verificador de referencia del diámetro máximo H_2 en el cuello de la vaina.
- Cuadro I - AR/4: Calibre verificador de referencia de la longitud máxima $L_1 + G$.
- Cuadro VII - AR/1: Calibre verificador de referencia del diámetro bajo burlete d (cartuchos a plomo).

XVIII - 8. LONGITUD DE LOS CAÑONES MANOMÉTRICOS PATRONES DE REFERENCIA

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Los nuevos cañones manométricos patrones de referencia tendrán las siguientes longitudes:

Cañones manométricos patrones de referencia para cartuchos con gollete:

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

Cañones manométricos patrones de referencia para cartuchos con burlete:

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

Cañones manométricos patrones de referencia para cartuchos con culote magnum:

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

Cañones manométricos patrones de referencia para cartuchos a percusión anular:

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

Cañones manométricos patrones de referencia para cartuchos para armas con cañón liso y percusión central:

$$L_c = 700 \pm 10 \text{ mm (cañón cilíndrico)}$$

XVIII - 9. REGLAMENTO TIPO DE PRUEBA INDIVIDUAL DE LAS ARMAS CARGADAS CON PÓLVORA NEGRA

Decisión tomada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

Artículo 1.º Principio

1.1 El objeto de esta decisión es determinar las prescripciones mínimas uniformes para la prueba individual de las armas de fuego cargadas por la boca o por la culata con pólvora negra.

Estas prescripciones se aplican igualmente a las piezas de mucho uso que puedan ser montadas en un arma de fuego sin ningún ajuste. En este caso el arma terminada no debe ser probada si las piezas de mucho uso han sido probadas para la presión más fuerte de este tipo de arma. El arma que teniendo una o varias piezas de mucho uso que necesitan un ajuste será probada después del montaje.

Por piezas de mucho uso, no importa que tipo, se entienden las piezas que deben resistir a la presión de los gases, es decir, los cañones completos, el tapón de culata y los barriletes de los revólveres (tambores).

Por ajuste se entiende toda operación efectuada sobre la misma pieza susceptible de alterar en ella la resistencia y que por consecuencia exigirá una prueba de nuevo según las prescripciones de la CIP.

Las prescripciones siguientes no son obligatorias para las armas de fabricación antigua que no pueden ser ya utilizadas en el tiro y no presentan de esta forma nada más que un interés histórico. Pertenecen a un Organismo oficial de uno de los Estados miembros establecer una reseña para constatar que tal arma es de fabricación antigua.

1.2 Los punzones de prueba no pueden ser puestos hasta que el arma de fuego o las piezas de mucho uso hayan sido probadas de acuerdo con las disposiciones fijadas a continuación y hayan satisfecho las prescripciones impuestas.

Art. 2.º Procedimiento

La prueba comprende:

- El control antes del tiro.
- El tiro de prueba.
- El control después del tiro.

Art. 3.º Control antes del tiro

Antes de ser sometido al tiro de prueba, las armas serán objeto de un control previo.

Este comprende:

- El control de marcas-distintivos.
- El control de la seguridad de funcionamiento y el control visual.

Art. 4.º Control de las marcas-distintivos

Dentro del control de las marcas-distintivos se verificará que las siguientes indicaciones han sido puestas de forma bien visible y permanente al menos sobre una pieza de mucho uso del arma:

- Nombre, razón social o marca de fábrica, depósito del fabricante o toda indicación que permita identificar el arma.
- El número de identificación del arma.
- La designación del calibre según la denominación comercial.
- La inscripción «Pólvora negra solamente» expresada en una de las lenguas utilizadas por los países miembros de la CIP o en defecto de ésta las letras «P.N.» cuya significación debe ser puesta en conocimiento del usuario por el medio que se juzgue conveniente.
- La masa de la carga máxima de pólvora admisible y la masa máxima del proyectil indicado de una forma comprensible por el usuario.

Art. 5.º Control de la seguridad de funcionamiento y control visual

5.1 Los fusiles, las pistolas y los revólveres podrán ser sometidos a la prueba en blanco o en negro completamente terminados y equipados de los mecanismos de cebado de carga. Se puede igualmente presentar los cañones en blanco con el tapón de culata definitivo y el orificio de luz a condición que estén totalmente terminados.

El cañón está considerado como terminado en blanco cuando todos los trabajos de guarnecido han sido hechos, los cuales son susceptibles de modificar el espesor de las paredes o las característi-

cas del material, tales como el fresado de muescas, la soldadura de las espigas y otros, la fabricación de árboles, hilos, etc.

5.2 El control de la seguridad de funcionamiento implica para todas las armas controlar el orificio de luz. Para los revólveres implica la libre rotación del barrilete y el buen enganche del perro sobre la primera y la última muesca.

5.3 El control visual implica la búsqueda de eventuales defectos de material y defectos de resistencia tales como:

- Fiaduras en el cañón, veteados y soluciones de continuidad.
- Soldaduras incorrectas de diferentes piezas.
- Construcción inadecuada del cierre.

5.4 Las armas y las piezas de mucho uso que durante el control antes del tiro han presentado uno de los defectos enumerados arriba serán rechazadas y devueltas al peticionario.

Art. 6.º Tiro de prueba

6.1 El tiro de prueba será efectuado con armas o piezas de mucho uso acabadas. Si un arma está montada con ajuste por medio de piezas de mucho uso que ya han sido objeto de pruebas, también el arma completa será igualmente sometida a prueba. En las armas con varios cañones cada cañón será sometido a la prueba, en los revólveres cada cámara del barrilete (tambor).

6.2 El tiro de prueba para las armas de cañón liso o rayado se efectuará utilizando una carga compuesta de pólvora y de plomo.

Salvo para los revólveres se realizarán dos tiros, pues el primero se considera como tiro de calentamiento para eliminar los residuos de aceite y de otras sustancias extrañas en el cañón.

Para los revólveres el tiro de prueba consistirá en tirar al menos un disparo con cada cámara del barrilete (tambor) después del desengrasado de este último. Los valores de las cargas de pólvora y plomo para los diferentes calibres están indicados en el anexo técnico.

6.3 Si se tiene duda que los disparos de prueba han sido defectuosos el Banco de Pruebas debe, con independencia del número previsto de disparos, proceder a un tiro suplementario.

Art. 7.º Control después del tiro

Después del tiro de pruebas las armas o las piezas de mucho uso deberán ser sometidas a un nuevo control. Para éste se aplicarán las disposiciones del artículo 5.

Art. 8.º Rechazo después del tiro

8.1 Las armas y las piezas de mucho uso que estén visiblemente deterioradas por el tiro de prueba, así como las armas en las que el control detecte uno de los defectos enumerados a continuación serán rechazadas y enviadas al peticionario:

- Toda deformación del cañón que afecte a la seguridad del arma.
- Ganchos o bandas desoldadas.
- Fiaduras en el exterior del cañón o sobre el tapón de culata.
- Para las armas a percusión y los revólveres desprendimiento de la chimenea o de otras piezas del mecanismo de iniciación (cebado).

8.2 En los casos donde el resultado del tiro de pruebas deje la menor duda a propósito de la resistencia de un arma o de una de las piezas de mucho uso o si existe duda sobre la existencia de un deterioro o de un defecto (conforme a la línea 1) el Banco de Pruebas con independencia del número de tiros previsto, procederá a un tiro de prueba suplementario.

8.3 Las armas y sus piezas de mucho uso que en virtud de las disposiciones del artículo 5 no sean admitidas al tiro de prueba o que sean rechazadas en virtud de las disposiciones del artículo 8 pueden de nuevo ser presentadas al mismo Banco de Pruebas, si el peticionario demuestra que ha corregido los defectos constatados. La prueba será entonces repetida.

Art. 9.º Repetición de la prueba

9.1 Si un arma ya probada o una pieza de mucho uso ya probada ha sufrido una de las operaciones indicadas a continuación susceptible de comprometer la seguridad del arma, este arma o esta pieza deberán ser sometidas de nuevo a una prueba conforme a los artículos 3 a 8:

- Cambio de una pieza de mucho uso, con ajuste.
- Toda modificación de las dimensiones que impliquen una reducción del espesor de las paredes del cañón.
- Toda alteración de la resistencia de los materiales.

9.2 Cuando la prueba de acuerdo con los párrafos 9.1 y 8.3 presente uno de los defectos enumerados en el artículo 8, apareciendo sobre el arma la marca del punzón de prueba o sobre la

pieza de mucho uso, será matasellada con una «X» colocada sobre la marca o a un lado de esta última.

Art. 10. Colocación de la marca de los punzones de prueba

10.1 Dentro de la medida donde la prueba y los controles conforme a los artículos 3 a 8 y 9 no han puesto en evidencia defectos, las marcas de los punzones serán puestas de una manera bien visible sobre las piezas de mayor uso sometidas a la prueba:

- Para todas las armas excepto revólveres: sobre cada cañón y sobre el tapón de culata.
- Para los revólveres: sobre el cañón, el barrilete (tambor) y la carcasa.

10.2 Sobre cada arma y sobre cada cañón separadamente presentados a la prueba se marcará un punzonado que permita determinar el año de la prueba.

Art. 11. Registros oficiales

Finalizadas las operaciones de prueba, se realizará una reseña que contenga las siguientes indicaciones:

- El número de orden y la fecha de la reseña.
- La naturaleza de la prueba.
- Los elementos de identificación del arma.
- En el caso de un rechazo, la naturaleza del defecto.

ANEXO TECNICO AL REGLAMENTO TIPO DE PRUEBA INDIVIDUAL DE LAS ARMAS CARGADAS CON POLVORA NEGRA

1. Características de la pólvora negra a emplear en las pruebas

Pólvora de referencia: Se ha elegido como pólvora de referencia para el estudio de las presiones y para determinar las dosificaciones de las cargas de prueba una pólvora negra cuyas características físico-químicas son las siguientes:

- Humedad: máx. 1,3 por 100.
- Densidad: 1,70 - 1,80 g/cm³.
- Granulometría: 0,63 mm ret. máx. 5 por 100.
0,20 mm pas. máx. 5 por 100.
- Composición química:
 - Porcentaje nitrato de potasio: 75 ± 1,5 por 100.
 - Porcentaje azufre: 10 ± 1 por 100.
 - Porcentaje carbón de madera: 15 ± 1 por 100.
- Cenizas: máx. 0,8 por 100.
- Higroscopicidad (12 h): máx. 1,8 por 100.
- Masa (volumen): mín. 0,85 g/ml.

Los valores arriba indicados se dan a título indicativo, la presión del cartucho de referencia (párrafo 2) es primordial.

2. Cartucho calibre 16 de referencia

El objeto de este cartucho cargado por medio de elementos de carga simples es permitir medir el nivel de presión desarrollado por la pólvora de referencia.

El cartucho se cargará empleando los siguientes componentes:

- Vaina: Calibre 16 para armas de cañón liso, longitud de 67,5 a 70 mm, culote metálico de 8 mm de longitud.
- Cápsula Cebo: «Dobte fuerza» FIOCCHI número 616 o equivalente.
- Pólvora negra: 3 gramos.

Con el fin de evitar toda compresión, la pólvora se colocará dentro de un cilindro de cartón o plástico colocado en el fondo de la vaina, teniendo un espesor de 0,6 mm aproximadamente y una altura teniendo en cuenta el volumen de la pólvora.

- Borra: Filtro de borra (grasoso) de una altura de 10 a 12 mm.
- Plomos: 33 g de plomos de diámetros 2,5 mm.
- Engarce (Rebordeo): Redondel de cierre en cartón de espesor 1,5 mm.
- Longitud del cartucho cargado: 64 mm aproximadamente.

La presión de este cartucho será medida en un cañón manométrico normal de calibre 16-70 realizado según las prescripciones CIP.

Antes de la prueba, los cartuchos deben ser climatizados al menos durante 24 horas a la temperatura de 21° ± 1° C y una humedad relativa de 60 por 100 ± 5 por 100.

El cartucho citado arriba cargado con la pólvora de referencia debe dar con un captador de medida mecanoelectrico un valor de presión $P_n = 275 \pm 23$ bar.

3. Cargas de prueba

Las cargas a emplear son las siguientes:

Calibres	Presiones (a título indicativo) (bar)	Cargas de prueba		Cargas de servicio máx.	
		Pólvora (g)	Pomo de bala (g)	Pólvora (g)	Pomo de bala (g)
10	750	13	65	6,5	36
12					
14					
16	800	12	60	5,5	32
20					
24					
28	850	9	40	4	22
32					
36					
9	1.200	8	30	3,5	17
31 env. 7,9 milímetros.					
36 env. 9,1 milímetros.					
41 env. 10,4 milímetros.	1.400	7	12	3,5	8
44 env. 11,2 milímetros.					
45 env. 11,5 milímetros.					
50 env. 12,7 milímetros.	1.400	9,5	19	6	15
54 env. 13,8 milímetros.					
58 env. 14,7 milímetros.					
69 env. 17,5 milímetros.	1.400	10	19	6	16
50 env. 12,7 milímetros.					
54 env. 13,8 milímetros.					
58 env. 14,7 milímetros.	1.400	13	24	8	20
54 env. 13,8 milímetros.					
58 env. 14,7 milímetros.					
69 env. 17,5 milímetros.	1.400	14,5	28	9	28
58 env. 14,7 milímetros.					
69 env. 17,5 milímetros.					
69 env. 17,5 milímetros.	1.400	16,5	31	10	31
69 env. 17,5 milímetros.					
69 env. 17,5 milímetros.					
69 env. 17,5 milímetros.	1.400	20	45	12	40
69 env. 17,5 milímetros.					
69 env. 17,5 milímetros.					

4. Modalidades de ejecución de las pruebas

La carga de las armas de cañón liso se hará apoyando (sin compresión) sobre la pólvora un fieltro de borra de al menos 20 mm de altura. El proyectil estará formado por plomos de diámetros 2,5-3 mm que estarán dentro del cañón superponiendo un fieltro de borra de al menos 10 mm de altura. Para las armas con cañón rayado la carga se hará igual que la anterior pero empleando una bala en lugar de plomos y sin borra.

5. Cargas de prueba para las pistolas, los revólveres y otras armas

Para las pistolas con uno o varios cañones en las que un tiro de prueba como el indicado en los párrafos 3 y 4 no es posible, la carga de prueba se establecerá considerando la longitud del o de los cañones según la carga de servicios máxima prevista para este tipo de arma. La cantidad de pólvora de prueba debe ser doble de la carga de servicio.

Para los revólveres y otras armas particulares donde la cámara para la pólvora o la vaina de carga sin cápsula no permita contener la carga de prueba prevista en el párrafo 3, el volumen de la cámara será llenado con la máxima cantidad de pólvora de referencia que pueda contener. La bala se introducirá y hundirá hasta la igualación.

6. Diámetro de los orificios de luz

Las armas cargadas con la pólvora negra deberán tener chimeneas con un orificio de luz en dirección de la cámara de pólvora de 1 mm de diámetro máximo.

XVIII - 10. CONTROL DE LAS MUNICIONES DEL COMERCIO. REFERENCIA: DECISIÓN XV.7

Decisión tomada en aplicación del artículo 5 del Reglamento. Se ha decidido que:

1. Añadir al artículo 3, párrafo 3.1.b el texto siguiente:

Si por razones técnicas no es posible indicar el calibre sobre el culote, se le puede marcar de una forma indeleble sobre el cuerpo de la vaina.

2. Añadir al anexo técnico un párrafo 4.3.3 redactado como sigue:

El número de piezas marcado para los controles de fabricación puede ser modificado si el fabricante dispone de un sistema de seguridad en la calidad.

Un plan de control deberá ser previamente presentado al Organismo Nacional que se acuerde. Este verificará el Plan de Control y podrá autorizar un control en el curso de fabricación que asegure que las prescripciones de seguridad de la CIP son totalmente respetadas.

XVIII - 11. PRUEBA DE CIERTAS ARMAS DE FUEGO Y APARATOS DE CARGA PORTÁTILES. EXPLOSIVAS. ANEXO TÉCNICO. REFERENCIA: DECISIÓN XVI-6

Decisión tomada al aplicar el párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento.

El párrafo 1.1.1 está reemplazado por el siguiente:

1.1.1 Verificación de la designación del tipo.

Es preciso comprobar que:

- El objeto a probar está de acuerdo con los planos, esquemas y toda la documentación que le acompaña.

- La denominación del tipo, la denominación de la clase de aparato (A o B) y la denominación comercial o la denominación normalizada de la munición destinada para ser utilizada han sido marcadas sobre el objeto a probar.

La denominación del tipo no debe acarrear errores o prestarse a confusión con otros objetos ya homologados.

FINLANDIE

Poikens d'épreuve



Marque de contrôle
pour les munitions du commerce



Epreuve ordinaire



Epreuve à la poudre noire



Epreuve supérieure

OBJECIONES

Checoslovaquia.-El 27 de septiembre de 1985, notifica el acuerdo de dicho Gobierno sobre las decisiones de la XVIII Sesión Plenaria de la CIP, excepto la decisión XVIII-7.

Francia.-El 6 de septiembre de 1985, notifica el acuerdo del Gobierno francés sobre las decisiones, excepto el segundo párrafo de la decisión XVIII-10.

El Gobierno francés en comunicación de 9 de diciembre de 1986 notifica que levanta la reserva que había hecho sobre el segundo párrafo de la decisión XVIII-10.

Italia.-El 19 de julio de 1985, notifica objeciones respecto a la decisión XVIII-9.

Estas decisiones de la XVIII Sesión Plenaria de la Comisión Internacional Permanente para las pruebas de las armas de fuego portátiles entraron en vigor el 1 de octubre de 1985, de conformidad con el artículo 8, apartado 1 de su Reglamento.

Lo que se hace público para conocimiento general.

Madrid, 28 de enero de 1987.-El Secretario general técnico, José Manuel Paz y Agüeras.