

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 1980

Ausgegeben am 9. Mai 1980

75. Stück

189. Verordnung: 6. Beschußverordnung

189. Verordnung des Bundesministers für Bauten und Technik vom 29. Feber 1980 über die Erprobung von Patronen — Patronenprüfordnung (6. Beschußverordnung)

Auf Grund der §§ 12, 13, 14 und 23 des Beschußgesetzes, BGBl. Nr. 141/1951, in der Fassung des Bundesgesetzes BGBl. Nr. 241/1971 wird verordnet:

I. ABSCHNITT

Patronenprüfung

Sachlicher Geltungsbereich

§ 1. (1) Die folgenden Bestimmungen sind bei der Erprobung von Gebrauchs- und Beschußpatronen für Handfeuerwaffen, in der Folge „Patronen“ genannt, die gewerbsmäßig in Verkehr gesetzt werden, sowie bei deren Kennzeichnung und Verpackung anzuwenden. Als gewerbsmäßig in Verkehr gesetzt gelten auch im Verkaufslager eines Händlers befindliche Patronen.

(2) Diese Verordnung ist auf Patronen für militärische Zwecke nicht anzuwenden.

Begriffsbestimmungen

§ 2. Im Sinne dieser Verordnung gelten als

1. Patronen: jenes technische Gebilde, in dem die Hülse, der Zündsatz, die Treibladung und das Geschoß zu einer Einheit zusammengefügt sind;
2. Packung: jener kleinste Behälter, in dem Patronen handelsüblicherweise an den Endverbraucher abgegeben werden;
3. Patronentype: die jeweilige, durch die in den ÖNORMEN S 1390 bis 1395 angegebene Kaliberbezeichnung oder durch

eine übliche Handelsbezeichnung bestimmte Ausführungsart von Patronen;

4. Los: die Gesamtheit der von einem Patronenhersteller jeweils in einem Arbeitsablauf serienmäßig erzeugten und unter Verwendung von Pulver derselben Sorte geladenen, mit demselben Geschoß- bzw. Schrotgewicht und dem gleichen Zündhütchenmodell versehenen Patronen derselben Type; bei importierten Patronen gilt als Los die von demselben Importeur zur selben Zeit eingeführte und von demselben Patronenhersteller geladene Patronenmenge, welche die vorher angegebenen Eigenschaften aufweist.

Kennzeichnung der Patronen

§ 3. (1) Jede Patrone muß folgende Kennzeichen aufweisen:

1. Name, Firma (Marke) oder amtsbekanntes Kurzzeichen des Herstellers oder Importeurs;
2. bei Zentralfeuerpatronen die Angabe des Kalibers gemäß den ÖNORMEN S 1390 bis 1395 oder Handelsbezeichnung der Patronen auf dem Patronenboden;
3. bei Schrotpatronen die Angabe des Schrotdurchmessers oder der Schrotnummer sowie die Angabe der Länge der Hülse, sofern diese länger ist als
 - a) 65 mm bei Kaliber 20 und darüber,
 - b) 63,5 mm bei Kaliber 24 und darunter.

(2) Hochleistungs- und Beschußpatronen müssen außer den in Abs. 1 genannten Kennzeichen zusätzlich einen gerändelten Patronenrand oder eine charakteristische Farbe oder ein anderes geeignetes Kennzeichen aufweisen, wodurch ihre Unterscheidung von Normalpatronen in unverwechselbarer Weise möglich wird.

Packung

§ 4. (1) Jede Packung (§ 2 Z 2) hat folgende Angaben aufzuweisen:

1. Name oder Marke des Herstellers oder Empfängers der in der Packung enthaltenen Patronen;
2. die Typenbezeichnung gemäß den ÖNORMEN S 1390 bis 1395 oder die übliche Handelsbezeichnung der in der Packung enthaltenen Patronen;
3. die Identifikationsnummer des Loses und die Anzahl der in der Packung enthaltenen Patroneneinheiten;
4. bei Packungen mit Hochleistungspatronen eine zusätzliche Angabe, die klar zum Ausdruck bringt, daß diese Patronen nur in Waffen abgefeuert werden dürfen, die einer Erprobung mit verstärkter Ladung (§ 15 der 5. Beschußverordnung, BGBl. Nr. 448/1977) unterzogen wurden;
5. bei Packungen mit Beschußpatronen den Hinweis, daß diese Patronen nur für die amtliche Erprobung von Handfeuerwaffen bestimmt sind;
6. das Prüfzeichen gemäß § 10 Abs. 3 in einwandfrei erkennbarer Ausführung.

(2) Jede Packung muß eindeutig verschlossen und für den Transport geeignet sein.

Arten der Patronenprüfung

§ 5. (1) Patronen und ihre Herstellung sind nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen durch das Beschußamt bzw. durch den Hersteller oder Importeur unter Aufsicht des Beschußamtes zu überprüfen.

(2) Folgende Kontrollen sind vorgesehen:

1. Kontrolle der Patronentype (Typenprüfung, §§ 10–17);
2. Kontrolle der Prüfeinrichtungen des Herstellers oder Importeurs (§ 18);
3. Kontrolle der Fabrikation (Fabrikationsprüfung, § 20);
4. Inspektionskontrolle (§ 21).

(3) Aufgrund der erfolgreich bestandenen Typenprüfung (Abs. 2 Z 1) kann das Prüfzeichen gemäß § 10 Abs. 3 auf der Packung geführt werden.

(4) Aufgrund der erfolgreich bestandenen Kontrolle der Prüfeinrichtungen (Abs. 2 Z 2) kann dem Hersteller oder Importeur auf Antrag das Recht eingeräumt werden, die Kontrolle der Fabrikation selbst vorzunehmen.

(5) Die Kontrolle der Fabrikation (Abs. 2 Z 3) ist die Überwachung der für die Sicherheit der Patronen maßgeblichen Parameter während der laufenden Fabrikation.

(6) Die Inspektionskontrolle (Abs. 2 Z 4) ist die amtliche Überwachung der zur Inverkehrsetzung bestimmten Patronen.

(7) Es obliegt

1. die Kontrolle der Patronentype (Typenprüfung) und die Kontrolle der Prüfeinrichtungen des Herstellers oder des Importeurs dem Beschußamt;
2. die Kontrolle der Fabrikation dem hiezu berechtigten Hersteller oder Importeur;
3. die Inspektionskontrolle dem Beschußamt, das sich hiezu auch der Einrichtungen des Herstellers oder Importeurs bedienen kann.

(8) In allen Fällen haften der Hersteller bzw. der Importeur für die ordnungsgemäße Beschaffenheit und Kennzeichnung der Patronen im Sinne der Bestimmungen dieser Verordnung.

Probenahme

§ 6. (1) Die Entnahme der für die in § 5 Abs. 1 Z 3 und 4 angeführten Kontrollen bestimmten Patronen eines Loses hat stichprobenweise zu erfolgen; die entnommenen Proben haben möglichst repräsentativ für das betreffende Los zu sein.

(2) Die Mindestanzahl der für die in Abs. 1 angeführten Kontrollen zu entnehmenden Patronen beträgt:

Teilprüfung	Losgröße in Stück			
	bis 35 000	35 001 bis 150 000	150 001 bis 500 000	500 001 bis 1 500 000
Sichtprüfung und Kontrolle der Abmessungen	125	200	315	500
Gasdruckprüfung	20	30	30	50
Prüfung der Funktionssicherheit	20	32	32	50

Probenahme für Typenprüfung

§ 7. (1) Sofern Abs. 2 nicht anderes bestimmt, soll die Losgröße einer für die Typenprüfung bestimmten Patronentype mindestens 3 000 Stück betragen. Von mehreren Losen derselben Patronentype ist für die Entnahme der Proben für die Typenprüfung jenes Los heranzuziehen, welches die Patronen mit dem höchsten Maximalgasdruck enthält.

(2) Die Typenprüfung ist an der doppelten Anzahl der sich aus der Tabelle des § 6 Abs. 2 ergebenden Patronen vorzunehmen. Die Typenprüfung für eine Patronentype, von der innerhalb eines Kalenderjahres voraussichtlich weniger als 3 000 Stück hergestellt oder eingeführt werden, ist jeweils an einer im gleichen Verhältnis zu dieser Zahl kleineren Anzahl von Patronen vorzunehmen.

Die Mindestanzahl hat jedoch für die

- a) Sichtprüfung und Kontrolle der Abmessungen 50 Stück,
- b) Gasdruckprüfung 10 Stück,
- c) Funktionssicherheitsprüfung ... 10 Stück zu betragen.

Einreichung zur Typenprüfung

§ 8. (1) Die Einreichung von Patronen zur Typenprüfung hat mittels Einreichblattes zu erfolgen. Das Einreichblatt hat folgende Angaben zu enthalten:

1. Name (Firma) und Anschrift des Einreichers,
2. Datum der Einreichung,
3. Name (Firma) des Herstellers (Importeurs),
4. Bezeichnung der Patronentype (§ 3),
5. bei nicht gemäß ÖNORM S 1390 bis 1395 bezeichneten Patronentypen den Hinweis, welcher normgemäßen Bezeichnung die eingereichte Patronentype entspricht,
6. die voraussichtliche Stückzahl der Lose, deren Herstellung oder Einfuhr beabsichtigt ist,
7. die Angabe, in welchen verschiedenen Ausführungsarten (zB mit verschiedenen Pulversorten, Geschoßgewichten, Zündhütchenmodellen, als Hochleistungs- oder Beschußpatronen) die eingereichte Patronentype in Verkehr gesetzt werden wird,
8. die Erklärung, ob der Hersteller (Importeur) die Fabrikationskontrolle selbst vorzunehmen beabsichtigt.

(2) Weist eine zur Typenprüfung eingereichte Patronentype Abweichungen von der für sie in Betracht kommenden ÖNORM (§ 24 Z 2 bis 8) auf oder ist sie in keiner dieser ÖNORMEN enthalten, sind dem Einreichblatt geeignete Belege (Beschreibungen, maßstabgerechte Zeich-

nungen usw.), aus denen die Abweichungen oder die Kenndaten der Patronentype klar ersichtlich sind, anzuschließen.

(3) Wird eine importierte Patronentype ohne anerkanntes ausländisches Prüfzeichen (§ 25) zur Typenprüfung eingereicht, ist dem Einreichblatt eine Bescheinigung anzuschließen, in welcher der Hersteller bestätigt, daß die Fabrikationsprüfung an dieser Patronentype unter sinngemäßer Anwendung der Bestimmungen der §§ 18 bis 20 durchgeführt werden wird.

(4) Die für die Typenprüfung bestimmten Patronen sind anlässlich der Einreichung in der gemäß § 7 vorgeschriebenen Anzahl und in der für ihre Inverkehrsetzung vorgesehenen Packung dem Beschußamt zu übergeben.

Antrag auf Kontrolle der Prüfeinrichtungen

§ 9. Beabsichtigt der Hersteller (Importeur) die Kontrolle der Fabrikation (§ 5 Abs. 5) selbst durchzuführen, dann ist gleichzeitig mit der Einreichung von Patronen zur Typenprüfung die Kontrolle der Prüfeinrichtungen (§ 18) zu beantragen. Diesem Antrag sind ein Verzeichnis der vorhandenen Prüfeinrichtungen, deren genaue Beschreibung und maßstabgerechte Zeichnungen anzuschließen.

Typenprüfung

§ 10. (1) Die Typenprüfung umfaßt:

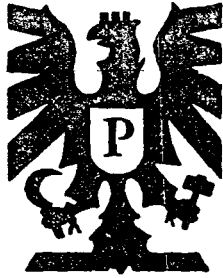
1. Die Sichtprüfung (§ 11);
2. die Kontrolle der Abmessungen (§ 12);
3. die Überprüfung des mittleren Gasdruckes (§§ 13 bis 15) bzw. die Überprüfung der mittleren Geschoßenergie (§ 16);
4. die Prüfung der Funktionssicherheit (§ 17).

(2) Wird die Typenprüfung für eine bestimmte Patronentype bestanden (zugelassene Patronentype), ist dem Einreicher mit Bescheid das Recht zu erteilen, für diese Patronentype das Prüfzeichen gemäß Abs. 3 zu verwenden. Dieses Recht ist insbesondere mit der Auflage zu verbinden,

1. alle weiteren Lose dieser Patronentype der zugelassenen Patronentype entsprechend auszuführen und
2. die für die Inspektionskontrolle (§ 21) benötigten Patronen auf Aufforderung und nach Auswahl durch das Beschußamt bereitzustellen.

(3) Das Prüfzeichen besteht aus einem stilisierten schwarzen Bundeswappen, dessen Adler auf

dem Brustschild den schwarzen Buchstaben P trägt:



(4) Wird die Typenprüfung für eine bestimmte Patronentype nicht bestanden, können Patronen derselben Type, aber eines anderen Loses (§ 7 Abs. 1), neuerlich zur Typenprüfung eingereicht werden.

Sichtprüfung

§ 11. (1) Die Sichtprüfung umfaßt:

1. die Kontrolle der Kennzeichnung der Packung (Abs. 2);
2. die Kontrolle des Inhaltes der Packung (Abs. 3);
3. die Kontrolle der Kennzeichnung der Patronen (Abs. 4);
4. die Kontrolle der Oberfläche der Patronen (Abs. 5).

(2) Es ist zu kontrollieren, ob die Packungen die gemäß § 4 vorgeschriebene Kennzeichnung aufweisen. Die Kontrolle gilt als bestanden, wenn

1. auf keiner Packung die Merkmale gemäß § 4 Z 2, 4 und 5 fehlen, und
2. die Merkmale gemäß § 4 Z 1, 3 und 6 jeweils auf nicht mehr als 3, 5, 8 oder 12 Packungen, je nach der Größe des Loses (§ 6 Abs. 2), fehlen.

(3) Es ist zu kontrollieren, ob keine Patronen einer anderen als der auf dem Einreichblatt angegebenen Patronentype in den geprüften Packungen enthalten sind. Die Kontrolle gilt als bestanden, wenn keine einzige Patrone einer anderen Type gefunden wird.

(4) Es ist zu kontrollieren, ob die Patronen die gemäß § 3 vorgeschriebene Kennzeichnung tragen. Die Kontrolle gilt als bestanden, wenn

1. auf keiner Patrone die Kennzeichen gemäß § 3 Abs. 1 Z 2 sowie gemäß § 3 Abs. 2 fehlen, und
2. die Kennzeichen gemäß § 3 Abs. 1 Z 1 und 3 jeweils auf nicht mehr als 3, 5, 8 oder 12 Patronen, je nach der Größe des Loses (§ 6 Abs. 2), fehlen.

(5) Die Oberfläche der Patronen ist auf Materialfehler zu kontrollieren. Die Kontrolle gilt als bestanden, wenn

1. auf keiner Patronenhülse Längsrisse am Hülsenmund mit mehr als 3 mm Länge, andere Längs- oder Querrisse oder ein Bodenriß und
2. Längsrisse am Hülsenmund mit einer Länge von höchstens 3 mm auf nicht mehr als 3, 5, 8 und 12 Patronen, je nach der Größe des Loses (§ 6 Abs. 2), festgestellt werden.

Kontrolle der Abmessungen

§ 12. (1) Die Kontrolle der Abmessungen umfaßt die Prüfung der Maße, die aus Gründen der Sicherheit einzuhalten sind, sowie die Prüfung der Maße, die eine Patronentype bestimmen.

(2) Folgende Maße, die aus Gründen der Sicherheit einzuhalten sind, sind zu prüfen:

1. Bei Patronen für Waffen mit gezogenem Lauf:

- a) L_3 : Länge vom Patronenboden bis Hülsenmund (Gesamtlänge der Hülse, Maximalmaß Patrone),
- b) H_2 : Durchmesser am Hülsenmund (Maximalmaß Patrone),
- c) G_1 : Durchmesser des Geschosses am Hülsenmund,
- d) die Länge $L_3 + G$ unter Berücksichtigung
 - des Felddurchmessers F des Laufes,
 - des Durchmessers G_1 (Mindestmaß Patronenlager),
 - des Durchmessers H_2 des Patronenlagers,
 - der Länge G des Patronenlagers und
 - der Differenzlänge s des Patronenlagers.

Die festgestellten Maße laut lit. a, b und c müssen gleich wie oder kleiner als die in den ÖNORMEN S 1390 bis 1394 für Patronen angegebenen Maße sein.

2. Bei Patronen für Waffen mit glattem Lauf:
 - a) der Durchmesser d der Hülse am Patronenboden,
 - b) die Dicke t des Randes am Patronenboden.

Diese Abmessungen und Toleranzen müssen den in der ÖNORM S 1395 angegebenen Werten entsprechen.

(3) Folgende Maße, die eine Patronentype bestimmen, sind zu prüfen, soweit sie für die betreffende Patronentype in den ÖNORMEN S 1390 bis 1395 angegeben sind:

1. Bei Patronen für Waffen mit gezogenem Lauf:
 - a) L_1 : Länge von Patronenboden bis Anfang der Schulter (bei Durchmesser P_2),
 - b) L_2 : Länge von Patronenboden bis Anfang Hülsenhals (bei Durchmesser H_1),

- c) L_3 : Länge von Patronenboden bis Hülsenmund,
 d) R : Dicke des Patronenrandes (Randstärke),
 e) R_1 : Durchmesser des Patronenbodens,
 f) E : Höhe der Bodenkappe,
 g) P_1 : Durchmesser der Hülse oberhalb der Rille des Randes,
 h) P_2 : Durchmesser der Hülse am Anfang der Schulter,
 i) H_1 : Durchmesser am Anfang des Hülsehalses,
 j) H_2 : Durchmesser am Hülsenmund,
 k) G_1 : Durchmesser des Geschosses am Hülsenmund.

Die festgestellten Maße müssen gleich wie oder kleiner als die in den ÖNORMEN S 1390 bis 1394 für Patronen angegebenen Maße sein.

2. Bei Patronen für Waffen mit glattem Lauf: Die unter Abs. 2 Z 2 angeführten Abmessungen und zusätzlich:

l: Gesamtlänge der Hülse vor dem Schuß. Unter Berücksichtigung der Toleranzen müssen die gemessenen Maße kleiner als die in der ÖNORM S 1395 angegebenen Maße sein.

(4) Die Maße gemäß Abs. 3 sind mittels einer Lehre von allgemeiner Form unter Berücksichtigung der in den ÖNORMEN S 1390 bis 1395 angeführten Mindestabmessungen der Patronenlager zu überprüfen. Alle entnommenen Patronen müssen sich in diese Lehre leicht einführen lassen.

(5) Es ist ferner zu überprüfen, ob das Zündhütchen nicht über die Ebene des Patronenbodens hinausragt.

Gasdruckprüfung

§ 13. (1) Die Überprüfung des mittleren Gasdruckes der Patronen ist an der in § 7 Abs. 2 festgelegten Anzahl von Patronen und nach den Bestimmungen der §§ 14 und 15 durchzuführen. Sofern für eine bestimmte Patronentypen in der ÖNORM S 1380 kein Gasdruck angegeben ist, tritt an die Stelle der Gasdruckmessung die Ermittlung der Geschoßenergie gemäß § 16. Die folgenden Bestimmungen sind dabei sinngemäß anzuwenden.

(2) Vor Überprüfung des mittleren Gasdruckes sind die zu prüfenden Patronen 24 Stunden bei einer Temperatur von $21^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}$ und einer relativen Luftfeuchtigkeit von $60\% \pm 5\%$ zu lagern.

(3) Die ermittelten Gasdruckwerte haben den Bedingungen des § 14 Abs. 5 bzw. des § 15 Abs. 4 und die ermittelten Werte der Geschoßenergie den Bedingungen des § 16 Abs. 3 zu entsprechen.

Gasdruckprüfung bei Patronen für Waffen mit glattem Lauf

§ 14. (1) Für die Überprüfung des Gasdruckes der Patronen für Waffen mit glattem Lauf sind Meßläufe zu verwenden, deren Innenabmessungen den in der ÖNORM S 1395 angegebenen Mindestmaßen entsprechen.

Folgende Toleranzen sind zulässig:

- +0,1 mm für den Laufdurchmesser B ,
 +0,05 mm für den Durchmesser der Kammer H und
 +2 mm für die Länge der Kammer L .

Der Übergangskonus muß $10^\circ \pm 30'$ aufweisen.

(2) Die Meßläufe (Abs. 1) müssen mindestens zwei Meßstellen aufweisen. Diese müssen entweder ein integrierender Bestandteil des Laufes sein oder sich in einem Manometerblock befinden, in dem der Lauf fixiert ist. Die Achse der ersten Meßstelle muß sich in einem Abstand von 17 mm bis 32 mm, die Achse der zweiten Meßstelle in einem Abstand von $162 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$ vom Stoßboden des Laufes befinden.

(3) Die Druckmessung hat mit Stauchkörpern zu erfolgen (Referenzverfahren). Der Gasdruckmesser hat aus einem Kolben mit Kolbenführung, einem Widerlager und einem Stauchkörper (Crusher) zu bestehen. Die Länge der Kolbenführung muß mindestens 10 mm, der Durchmesser des Kolbens 6,18 mm bei einer Toleranz von $-0,004 \text{ mm}$ betragen. Das radiale Spiel zwischen Kolben und Führung muß zwischen 0,002 mm und 0,006 mm liegen. Die Masse des Kolbens muß $3,0 \text{ g} \pm 0,5 \text{ g}$ betragen. Als Stauchkörper sind $4,9 \text{ mm} \times 3 \text{ mm}$ Crusher des Laboratoire Central de l'Armement, Paris, oder im Verhältnis zu diesen kalibrierte Stauchkörper zu verwenden. Die Bohrung unter dem Stempel muß einen Durchmesser von 6,18 mm, das in die Patronenhülse gebohrte Loch einen Durchmesser von 3 mm aufweisen. Die Dicke der Fettschicht (Silikonpaste) am Eingang der Bohrung darf 3 mm nicht überschreiten.

(4) Die Gasdruckmessung kann abweichend von den Bestimmungen des Abs. 3 auch nach einem beliebigen anderen Verfahren an den in Abs. 2 angegebenen Stellen erfolgen, sofern durch Vergleichsmessungen nachgewiesen wurde, daß die bei diesem Verfahren erzielten Ergebnisse denen des Referenzverfahrens entsprechen.

(5) Die Auswertung der Meßergebnisse erfolgt nach den Regeln der Statistik nach folgenden Formeln:

$$\bar{P}_n = \frac{1}{n} \cdot \sum_1^n i P_i$$

$$S_n = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (\bar{P}_n - P_i)^2}{n-1}}$$

Es bedeuten:

P_i den Gasdruck der einzelnen Messung,
 n die Anzahl der Messungen,
 P_{\max} den maximalen Druck, zulässig nach der ÖNORM S 1380,
 \bar{P}_n den arithmetischen Mittelwert des Gasdruckes aus n Messungen,
 S_n die Standardabweichung des Druckes aus n Messungen,
 $K_{i,n}$ den Toleranzkoeffizient bei n Messungen (siehe Tafel in der Anlage).

(6) Bei Gebrauchspatronen für Waffen mit glattem Lauf darf kein Einzelwert den Wert P_{\max} um mehr als 15 vH überschreiten. Diese Forderung gilt als erfüllt, wenn in 95 vH der Fälle mit einer statistischen Sicherheit von 95 vH der obere Wert der Toleranzgrenze 1,15 P_{\max} nicht überschritten wird, dh. wenn folgende Ungleichung gilt:

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

(7) Der mittlere Gasdruck der Beschußpatronen muß mindestens um 30 vH höher sein als der für Gebrauchspatronen zugelassene maximale Gasdruck. Diese Forderung gilt als erfüllt, wenn in 90 vH der Fälle, mit einer statistischen Sicherheit von 95 vH, der untere Wert der Toleranzgrenze nicht unterhalb 1,15 P_{\max} liegt, dh. wenn folgende Ungleichung gilt:

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

Die Beschußpatronen dürfen den Gasdruck nicht überschreiten, der durch folgende Ungleichung definiert ist:

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

Gasdruckprüfung bei Patronen für Waffen mit gezogenem Lauf

§ 15. (1) Für die Überprüfung des Gasdruckes der Patronen für Waffen mit gezogenem Lauf sind Meßläufe zu verwenden, deren Innenmessungen den in den ÖNORMEN S 1390 bis 1394 angegebenen Mindestmaßen entsprechen.

Folgende Toleranzen sind zulässig:

+0,02 mm für den Felddurchmesser F des Laufes,
 +0,03 mm für den Zugdurchmesser Z des Laufes,
 +0,1 mm für die Gesamtlänge L_3 ,
 +0,05 mm für den Durchmesser P_1 ,
 +0,05 mm für den Durchmesser P_2 ,
 +0,05 mm für den Durchmesser H_2 ,
 +0,03 mm für den Durchmesser G_1 ,
 $-\frac{5}{60} i$ für den Winkel i des Übergangskonus bei $i \geq 12'$,
 $-1'$ für den Winkel i des Übergangskonus bei $i < 12'$.

Eine positive Toleranz für den Winkel i ist dann zulässig, wenn der Toleranzbereich für G_1 berücksichtigt wird. In diesem Fall muß $G_{1 \text{ real}}$ folgender Ungleichung genügen:

$$\frac{G_{1 \text{ real}} - F_{\min}}{2 \operatorname{tg} i_{\text{real}}} \geq G_{\min} - h$$

Das bedeutet, daß das zu F_{\min} in Beziehung gesetzte $G_{1 \text{ real}}$ keinen geringeren Wert aufweisen darf als das in den oben angeführten ÖNORMEN angegebene G_{\min} .

(2) Die Meßläufe (Abs. 1) müssen mindestens eine Meßstelle aufweisen. Diese ist in einem Abstand von 25 mm \pm 2 mm vom Stoßboden anzubringen, wenn die Hülse länger als 40 mm ist.

Bei einer Hüslenlänge von einschließlich 30 mm bis einschließlich 40 mm ist die Meßstelle in einem Abstand von 17,5 mm \pm 2 mm vom Stoßboden anzubringen.

Bei einer Hüslenlänge geringer als 30 mm hat die Druckmessung an einer Stelle zwischen 7,5 mm und $\frac{3}{4}$ der Hüslenlänge L_1 oder L_3 zu erfolgen. In diesem Fall ist die Meßstelle im Prüfprotokoll zusammen mit dem erhaltenen Druckwert anzuführen.

(3) Für die Druckmessung gelten die Bestimmungen des § 14 Abs. 3 und 4 sinngemäß, jedoch mit folgenden Abweichungen:

Unabhängig von der Länge der Hülse hat das in die Hülse gebohrte Loch einen Durchmesser von 2 mm aufzuweisen. Die Wahl der Durchmesser von Kolben und Stauchzylinder ergibt sich hinsichtlich des Referenz-Crushers aus folgender Tabelle:

Kolbendurchmesser mm	Kolbenquerschnitt mm ²	Abmessungen des Stauchzylinders $\varnothing \times$ Höhe	Auswahlkriterien $PL \leq P_{\max}; P_{\max} \leq PU$ dh $PL \leq P_{\max} \leq PU$ und $PL \leq 1, 3 P_{\max} \leq PU$		Meßbereich	
			PL (bar)	PU (bar)	PL (bar)	PU (bar)
6,18	30	2 \times 4	240	600	220	650
3,91	12	2 \times 4	600	1 350	550	1 500
3,91	12	3 \times 4,9	1 350	3 100	1 200	3 400
3,91	12	4 \times 6	2 350	4 700	2 200	5 200
3,91	12	5 \times 7	3 600	6 000	3 300	7 000

Bei der vergleichenden Bestimmung der Gasdrücke der Beschuß- und der Gebrauchspatronen einer bestimmten Patronentypen sind dasselbe Manometer mit denselben Stempeln und Stauchzylinder mit gleichen Kennwerten und aus demselben Los zu verwenden.

(4) Die Auswertung der Meßergebnisse erfolgt nach den Regeln der Statistik. Für die in den folgenden Absätzen verwendeten Bezeichnungen gelten die Definitionen des § 14 Abs. 5.

(5) Bei Gebrauchspatronen für Waffen mit gezogenem Lauf darf kein Einzelwert den Wert P_{\max} um mehr als 15 vH überschreiten. Diese Forderung gilt als erfüllt, wenn in 99 vH der Fälle, mit einer statistischen Sicherheit von 95 vH, der obere Wert der Toleranzgrenze $1,15 P_{\max}$ nicht überschritten wird, dh. wenn folgende Ungleichung gilt:

$$\bar{P} + K1.n \cdot S_n \leq 1,15 P_{\max}$$

(6) Der mittlere Gasdruck der Beschußpatronen muß um 30 vH höher sein als der für Gebrauchspatronen zugelassene maximale Gasdruck. Diese Forderung gilt als erfüllt, wenn in 90 vH der Fälle, mit einer statistischen Sicherheit von 95 vH, der untere Wert der Toleranzgrenze nicht kleiner ist als $1,15 P_{\max}$, dh. wenn außerdem für die Beschußpatronen folgende Ungleichung eingehalten wird:

$$\bar{P}_n - K3.n \cdot S_n \geq 1,15 P_{\max}$$

Die Beschußpatronen dürfen den Gasdruck nicht überschreiten, der durch folgende Ungleichung definiert ist:

$$\bar{P}_n + K3.n \cdot S_n \leq 1,50 P_{\max}$$

§ 16. (1) Ist gemäß § 13 Abs. 1 anstelle der Messung des Gasdruckes die Geschoßenergie zu ermitteln, dann haben die verwendeten Meßläufe ebenfalls den Bedingungen der §§ 14 und 15 zu entsprechen.

(2) Die Geschoßenergie E ist aus der Masse des Geschosses m und der Geschoßgeschwindigkeit v nach der Formel

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

zu errechnen. Die Geschoßgeschwindigkeit ist durch Messung der Geschoßflugzeit mittels Lichtschranken zwischen zwei Punkten auf der Geschoßflugbahn so zu ermitteln, daß sich die erste Meßstelle 0,50 m und die zweite Meßstelle 1,50 m vor der Mündung des Laufes befindet; die Zeitmessung mittels eines elektronischen Zählers muß mindestens auf $10\mu\text{s}$ genau sein. Die Geschoßgeschwindigkeit ergibt sich als Quotient der Meßbasis (1 m) und der gemessenen Geschoßflugzeit.

(3) Die Auswertung der Meßergebnisse erfolgt nach den Regeln der Statistik.

Es bedeuten:

E_{\max} die maximale zulässige Geschoßenergie,
 \bar{E}_n die mittlere Geschoßenergie aus n Messungen,
 S_n die Standardabweichung der Geschoßenergie aus n Messungen,
 $K3.n$ den Toleranzkoeffizient für n Messungen für eine statistische Sicherheit von 95 vH in 90 vH aller Fälle (siehe Tabelle in der Anlage).

(4) Bei Gebrauchspatronen darf in 90 vH aller Fälle, mit einer statistischen Sicherheit von 95 vH, kein Einzelwert den Wert E_{\max} um mehr als 7 vH überschreiten. Diese Forderung gilt als erfüllt, wenn folgende Ungleichung gilt:

$$\bar{E}_n + K3.n \cdot S_n \leq 1,07 E_{\max}$$

(5) Die mittlere Geschoßenergie der Beschußpatronen muß mindestens um 10 vH höher als die maximale mittlere Geschoßenergie der Gebrauchspatronen sein. Außerdem darf mit der in Abs. 4 angegebenen Sicherheit kein Einzelwert kleiner als $1,07 E_{\max}$ sein. Diese Forderung gilt als erfüllt, wenn folgende Ungleichung gilt:

$$\bar{E}_n - K3.n \cdot S_n \geq 1,07 E_{\max}$$

Die Geschoßenergie der Beschußpatronen darf mit der in Abs. 4 angegebenen Sicherheit den Wert nicht überschreiten, der durch folgende Ungleichung definiert ist:

$$\bar{E}_n + K3.n \cdot S_n \leq 1,25 E_{\max}$$

Prüfung der Funktionssicherheit

§ 17. (1) Die Prüfung der Funktionssicherheit ist unter Verwendung eines Meßlaufes, der den Bedingungen der §§ 14 bzw. 15 entspricht, oder mit einer Waffe durchzuführen, deren Kammerabmessungen den in den ÖNORMEN S 1390 bis 1395 angegebenen Maßen entsprechen.

(2) Bei der Fabrikationskontrolle (§ 20) kann abweichend von den Bestimmungen des Abs. 1 die Prüfung der Funktionssicherheit auch unter Verwendung einer Waffe durchgeführt werden, deren Kammerabmessungen innerhalb der in den ÖNORMEN S 1390 bis 1395 angegebenen Grenzen liegen, und die vom Beschußamt anlässlich der Kontrolle der Prüfeinrichtungen gemäß § 18 zugelassen worden ist. Die charakteristischen Abmessungen dieser Waffe sind in ein Verzeichnis einzutragen.

(3) Die Prüfung der Funktionssicherheit gilt als bestanden, wenn an keiner Patrone einer der folgenden Mängel festgestellt worden ist:

1. Gasaustritt nach hinten über den Verschuß hinaus;
2. Steckenbleiben des Geschosses oder von Bruchstücken desselben im Lauf;
3. Riß der Hülse, sofern sie zur Gänze oder zum Teil im Lauf verbleibt;
4. vollständige Beschädigung der Hülse;
5. Bersten des Patronenbodens.

Kontrolle der Prüfeinrichtungen

§ 18. (1) Beantragt der Hersteller oder Importeur gemäß § 9 die Kontrolle der Prüfeinrichtungen zur Durchführung der Fabrikationskontrolle, hat das Beschußamt alle für die Fabrikationskontrolle der betreffenden Patronentype erforderlichen Prüf- und Meßeinrichtungen des Antragstellers auf ihre Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Verordnung zu kontrollieren.

(2) Die Kontrolle der Prüfeinrichtungen umfaßt:

1. die Prüfung der Maßhaltigkeit der Gasdruckmeßläufe (§§ 14 bzw. 15);
2. die Zustandsprüfung der Meßeinrichtungen unter Verwendung von Musterpatronen oder eines kalibrierten Meßlaufes;
3. die Prüfung der Lehren und der zur Prüfung der Patronenmaße bestimmten Geräte;
4. die Prüfung der zur Kontrolle der Funktionssicherheit bestimmten Waffen.

(3) Ergibt die Kontrolle gemäß Abs. 2, daß die Prüf- und Meßeinrichtungen des Antragstellers den Bestimmungen dieser Verordnung entsprechen und zur Durchführung der Fabrikationskontrolle geeignet sind, ist der Antragsteller mit Bescheid zu ermächtigen, die Fabrikationskontrolle an allen Losen der betreffenden Patronentype nach den Bestimmungen dieser Verordnung selbst durchzuführen. Dieses Recht ist insbesondere mit der Auflage zu verbinden, jede Veränderung in den bestehenden Prüf- und Meßeinrichtungen unverzüglich dem Beschußamt bekanntzugeben.

Fabrikationskontrolle Pflichten des Berechtigten

§ 19. (1) Wurde der Hersteller oder Importeur gemäß § 10 Abs. 2 ermächtigt, für eine bestimmte Patronentype das Prüfzeichen zu verwenden, und wurde er ferner gemäß § 18 Abs. 3 ermächtigt, die Fabrikationskontrolle dieser Patronentype selbst vorzunehmen, dann hat er jedes Los der laufenden Erzeugung bzw. jedes eingeführte Los nach den folgenden Bestimmungen zu überprüfen.

(2) Die Ergebnisse der Fabrikationskontrolle sind von demjenigen, der die Prüfungen nach den Bestimmungen des § 20 durchführt, in ein fortlaufend geführtes und nummeriertes Verzeichnis einzutragen. Dieses Verzeichnis ist jeweils zehn Jahre aufzubewahren. Den Organen des Beschußamtes ist jederzeit Einsicht in das Verzeichnis zu gewähren.

Fabrikationskontrolle Durchführung

§ 20. (1) Die Fabrikationskontrolle umfaßt:

1. die Sichtprüfung (§ 11);
2. die Kontrolle der Abmessungen (§ 12);
3. die Kontrolle des mittleren Gasdruckes (§§ 13 bis 15) bzw. die Überprüfung der mittleren Energie des Geschosses (§ 16) und
4. die Prüfung der Funktionssicherheit (§ 17).

(2) Die Losgröße einer zugelassenen Patronentype (§ 10 Abs. 2) darf für die Fabrikationskontrolle bei Zentralfeuerpatronen 500 000 Stück, bei Randfeuerpatronen 1,5 Millionen Stück nicht überschreiten.

(3) Für die Sichtprüfung ist § 11 mit der Maßgabe anzuwenden, daß die Zahlenreihe in § 11 Abs. 2 Z 2, Abs. 4 Z 2 und Abs. 5 Z 2 jeweils 2, 3, 5 oder 8 zu lauten hat.

(4) Für die laufende Fabrikationskontrolle ist die in § 13 Abs. 2 vorgeschriebene Lagerung der Patronen unter besonderen klimatischen Bedingungen nicht erforderlich. In Grenzfällen ist jedoch die Gasdruckmessung unter Einhaltung der im § 13 Abs. 2 vorgeschriebenen Bedingungen zu wiederholen. Die dadurch erhaltenen Meßwerte sind endgültig maßgeblich.

(5) Die ermittelten Gasdruckwerte haben den Bestimmungen des § 14 Abs. 5 bzw. des § 15 Abs. 4, die ermittelten Werte der Geschoßenergie den Bestimmungen des § 16 Abs. 3 zu entsprechen. Trifft dies nicht zu und überschreitet der ermittelte höchste Grenzwert nicht den Wert $1,15 P_{\max}$ bzw. $1,07 E_{\max}$, dann ist eine Gegenprobe mit der doppelten Anzahl Patronen vorzunehmen. Der Durchschnitt der Ergebnisse der Probe und der Gegenprobe zusammengekommen muß den eingangs genannten Bestimmungen entsprechen. Ist dies nicht der Fall, dann dürfen die Patronen dieses Loses nur als Hochleistungspatronen (§ 3 Abs. 2 und § 4 Abs. 1 Z 4) in Verkehr gesetzt werden.

(6) Wird die Fabrikationskontrolle aus anderen Gründen nicht bestanden, dann ist das betreffende Los zur Nacharbeit zurückzustellen. Eine neuerliche Fabrikationskontrolle dieses Loses ist nach erfolgter Nachbearbeitung zulässig.

Inspektionskontrolle

§ 21. (1) Das Beschußamt hat von Amts wegen eine Inspektionskontrolle (§ 5 Abs. 6)

1. bei zur Fabrikationskontrolle ermächtigten Herstellern oder Importeuren (§ 18 Abs. 3) mindestens alle drei Jahre;
2. bei allen anderen Herstellern oder Importeuren mindestens einmal jährlich vorzunehmen.

(2) Die Inspektionskontrolle hat zu umfassen:

1. In den Fällen des Abs. 1 Z 1:

- a) eine Kontrolle der Prüfeinrichtungen gemäß § 18,
- b) eine Kontrolle des gemäß § 19 Abs. 2 zu führenden Verzeichnisses,
- c) eine der Fabrikationskontrolle (§ 20) entsprechende Kontrolle an einem Los nach Auswahl des Beschußamtes.

2. In den Fällen des Abs. 1 Z 2:

- a) eine Überprüfung der erzeugten bzw. importierten Patronen auf ihre Übereinstimmung mit bestehenden Typengenehmigungen (§ 10 Abs. 2),
- b) eine Überprüfung der Bescheinigung über die durchgeführte Fabrikationsprüfung (§ 8 Abs. 3),
- c) eine der Fabrikationskontrolle (§ 20) entsprechende Kontrolle an einem Los nach Auswahl des Beschußamtes.

(3) Über die durchgeführte Inspektionskontrolle hat das Beschußamt eine Bestätigung auszustellen. Hat die Inspektionskontrolle ergeben, daß Bestimmungen dieser Verordnung nicht eingehalten wurden, sind die betreffenden Mängel in der Bestätigung anzuführen; gleichzeitig ist, soweit die Mängel behebbar sind, eine angemessene Frist zu ihrer Behebung zu setzen.

(4) Ergibt die Inspektionskontrolle unbeheb- bare Mängel oder wurden beheb- bare Mängel innerhalb der gesetz- ten Frist (Abs. 3) nicht behoben, hat das Beschußamt mit Bescheid zu verfü- gen, daß die von solchen Mängeln betref- fenden Lose nicht in Verkehr gesetzt werden dürfen. Besteht ein solcher Mangel ausschließ- lich in zu hohen Werten für den Gasdruck oder die Geschoßenergie, kann das Beschußamt verfü- gen, daß die betroffenen Lose nur in Verkehr gesetzt werden dürfen, wenn die Patronen gemäß § 3 Abs. 2 und die Packungen gemäß § 4 Abs. 1 Z 4 gekennzeichnet werden.

(5) Sind vorgefundene Mängel so beschaffen, daß sie eine Gefährdung von Personen, insbeson- dere der Benutzer der Patronen befürchten lassen, hat das Beschußamt eine neuerliche, der Fabrikationskontrolle (§ 20) entsprechende, Kontrolle an dem betroffenen oder einem anderen Los derselben Patronentype, aber an der doppelten

Anzahl der sich aus den §§ 6 Abs. 2 und 7 Abs. 2 ergebenden Patronen vorzunehmen. Ergibt auch diese Kontrolle denselben oder einen anderen sicherheitsgefährdenden Mangel, hat das Beschußamt die Typengenehmigung (§ 10 Abs. 2) für die betreffende Patronentype zu entziehen. Besteht für die betreffende Patronentype die Berechtigung zur Führung eines anerkannten Prüfzeichens (§ 25 Abs. 1), hat das Beschußamt zu verfü- gen, daß die betroffenen Lose nicht in Verkehr gesetzt werden dürfen und gleichzeitig die zuständige Behörde des betreffenden Staates über den vorgefundenen Mangel zu informieren. Ergibt die zweite Kontrolle keine sicherheits- gefährdenden Mängel, hat das Beschußamt nach Abs. 3 und 4 vorzugehen.

§ 22. Werden von einer zugelassenen Patro- nentype weniger als 3000 Stück je Lieferung importiert bzw. gefertigt, dann sind für die Inspektionskontrolle alle Lieferungen der gleichen Patronentype innerhalb eines Kalenderjahres wie ein Los zu behandeln. Wird auch dann noch diese Stückzahl nicht erreicht, dann ist jeweils eine im gleichen Verhältnis zu dieser Zahl kleinere Anzahl von Patronen zu verwenden. Das Beschußamt hat aber die Inspektionskontrolle jedenfalls an Patronen eines einzigen Loses und zumindest in der in § 7 Abs. 2 angegebenen Anzahl durchzuführen.

§ 23. Besteht der begründete Verdacht, daß ein in Verkehr gesetztes oder dazu bestimmtes Los einer Patronentype, für die eine Typenge- nehmigung (§ 10 Abs. 2) oder die Berechtigung zur Führung eines anerkannten Prüfzeichens (§ 25 Abs. 1) besteht, ganz oder teilweise nicht den Bestimmungen dieser Verordnung entspricht, hat das Beschußamt eine Inspektionskontrolle nach den Bestimmungen des § 21 durchzuführen.

II. ABSCHNITT

Verbindlicherklärung von ÖNORMEN

§ 24. Gemäß § 5 des Normengesetzes 1971, BGBl. Nr. 240, werden die folgenden ÖNORMEN für verbindlich erklärt:

1. Die ÖNORM S 1380 „Kugel- und Schrot- patronen, Gasdrücke“, Ausgabe: 1. De- zember 1979;
2. die ÖNORM S 1385 „Patronen und Patro- nenlager“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
3. die ÖNORM S 1390 „Randfeuerpatronen, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
4. die ÖNORM S 1391 „Pistolen- und Revol- verpatronen, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;

5. die ÖNORM S 1392 „Büchsenpatronen ohne Rand, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
6. die ÖNORM S 1393 „Büchsenpatronen mit Rand, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
7. die ÖNORM S 1394 „Büchsenpatronen mit Rille und Gürtel, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
8. die ÖNORM S 1395 „Schrotpatronen, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979.

III. ABSCHNITT

Anerkennung ausländischer Prüfzeichen

§ 25. (1) Dem Prüfzeichen gemäß § 10 Abs. 3 sind die offiziellen Prüfzeichen folgender Staaten gleichzuachten (anerkannte Prüfzeichen):

Belgien, Chile, Bundesrepublik Deutschland, Deutsche Demokratische Republik, Frankreich, Großbritannien, Italien, Jugoslawien, Spanien, Tschechoslowakische Sozialistische Republik und Ungarn.

(2) Von der Genehmigung (§ 10 Abs. 2) und der Entziehung (§ 21 Abs. 5) des Rechtes, für eine bestimmte Patronentype das Prüfzeichen zu verwenden, sowie von allen gemäß § 21 getroffenen Verfügungen hat das Beschußamt das Ständige Büro der Ständigen Internationalen Kommission (Art. 6 der Vorschriften über die Ständige Internationale Kommission — CIP, BGBl. Nr. 269/1971) in Kenntnis zu setzen.

IV. ABSCHNITT

Änderung der 5. Beschußverordnung

§ 26. Die 5. Beschußverordnung, BGBl. Nr. 448/1977, wird wie folgt geändert:

Die Z 2 und 3 des § 17 haben zu lauten:

- „2. die ÖNORM S 1380 „Kugel- und Schrotpatronen, Gasdrücke“, Ausgabe: 1. Dezember 1979, für den gemäß § 10 Abs. 2 dieser Verordnung einzuhaltenden Beschußgasdruck;
- die ÖNORM S 1385 „Patronen und Patronenlager“ Symbole, Benennungen und Definitionen, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
3. die ÖNORM S 1390 „Randfeuerpatronen, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
- die ÖNORM S 1391 „Pistolen- und Revolverpatronen, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
- die ÖNORM S 1392 „Büchsenpatronen ohne Rand, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;
- die ÖNORM S 1393 „Büchsenpatronen mit Rand, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;

die ÖNORM S 1394 „Büchsenpatronen mit Rille und Gürtel, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979;

die ÖNORM S 1395 „Schrotpatronen, Abmessungen“, Ausgabe: 1. Dezember 1979.“

V. ABSCHNITT

Übergangsbestimmungen

§ 27. (1) Bis zum 31. Dezember 1981 dürfen Patronen ohne die in § 3 vorgeschriebenen Kennzeichen und Packungen ohne die in § 4 vorgeschriebenen Angaben in Verkehr gesetzt werden.

(2) Besteht für eine bestimmte Patronentype die Berechtigung zur Verwendung eines anerkannten Prüfzeichens (§ 25 Abs. 1), darf ab dem in Abs. 1 genannten Zeitpunkt die Kennzeichnung der Packungen mit dem Prüfzeichen gemäß § 10 Abs. 3 ohne vorherige Typenprüfung erfolgen. Hievon ist das Beschußamt zu verständigen. Im übrigen sind die Bestimmungen dieser Verordnung anzuwenden.

Sekanina

Anlagen zu den §§ 14 Abs. 5 und 16 Abs. 3

Toleranzkoeffizienten

n	k1.n	k2.n	k3.n
5	5,75	4,19	3,38
6	5,02	3,67	2,96
7	4,59	3,35	2,71
8	4,31	3,14	2,54
9	4,10	2,99	2,42
10	3,94	2,87	2,32
11	3,81	2,78	2,24
12	3,71	2,71	2,18
13	3,63	2,64	2,13
14	3,55	2,59	2,09
15	3,49	2,54	2,05
16	3,44	2,50	2,01
17	3,39	2,47	1,98
18	3,35	2,43	1,96
19	3,31	2,40	1,93
20	3,27	2,38	1,91
25	3,14	2,28	1,83
30	3,05	2,21	1,77
35	2,98	2,16	1,72
40	2,93	2,12	1,69
45	2,89	2,09	1,66
50	2,85	2,06	1,64
55	2,83	2,04	1,62
60	2,80	2,02	1,60
70	2,76	1,99	1,58
80	2,73	1,96	1,56
90	2,70	1,94	1,54
100	2,68	1,92	1,52

Für Zwischenwerte ist linear zu interpolieren.