

**ŠOLA ZA ČASTNIKE
XV. GENERACIJA
SPECIALIZACIJA LOGISTIKA**

Zaključna naloga

**IZVAJANJE TEHNIČNEGA PREGLEDA PIŠTOLE »BERETTA« 9mm
M92 FS**

Kandidat: vvod. Miran Gorenc, dipl. upr. org

Mentor: vvu. Stjepan Špiranec, univ. dipl. ing

Ljubljana, februar 2006

POVZETEK

Tehnične preglede oborožitve izvajamo s ciljem potrditve brezhibnosti in zanesljivosti delovanja materialnega sredstva, ter pravočasnega odpravljanja ugotovljenih pomanjkljivosti. Za kvalitetno izvedbo tehničnega pregleda na pištoli BERETTA 9 mm je potrebno imeti usposobljene izvajalce pregleda, natančno načrtovati naloge, poznati in razumeti postopke izvedbe pregleda, ter imeti ustrezno in umerjeno orodje in kontrolnike.

Kvalitetna organizacija in izvedba tehničnega pregleda pištole Beretta je pomembna tako za izvajalce pregleda, kot tudi za uporabnike MS. Izvajalcem omogoča hitro in kvalitetno delo, uporabnikom pa zagotavlja veliko zanesljivost in razpoložljivost MS.

Tehnični pregledi omogočajo nadrejenim kontrolo nad uporabniki glede izvajanja osnovnega vzdrževanja in njihovim odnosom do orožja.

Ključne besede:

- Kontrolniki,
- Materialno sredstvo,
- Načrtovanje,
- Orodje,
- Pištola Beretta,
- Tehnični pregled,
- Vzdrževanje.

SUMMARY

Technical examinations of weaponry are executed to confirm their faultlessness and reliability. This process is necessary since it enables the elimination of possible malfunctions in time.

For the technical examination of the Beretta 92 FS 9mm, properly trained executants are essential, if the examination is to be thorough and reliable. Other than that, tasks need to be carefully planned, the procedures of the examination need to be known and understood, also the instruments of control have to be determined and properly measured in advance.

Quality in organization of the examination, as well as throughout the process of technical maintenance, of the Beretta 92 FS 9mm pistol is important. This applies to the executants of the technical examination as well as to the users of this weapon.

If the process of technical examination is conducted thoroughly, it ensures fast and reliable work process for the executants of the examination and a great deal of reliability of the weapon for the users.

Technical examinations enable control of the user regarding basic maintenance of the weapon and possible neglect of the firearm.

Key words:

- Means of control,
- Material resource,
- Planning,
- Instrument,
- Beretta pistol,
- Technical examination,
- Maintenance.

KAZALO

| | |
|--|------------|
| POVZETEK | ii |
| SUMMARY | iii |
| 1 UVOD | 1 |
| 1.1 IZHODIŠČE ZAKLJUČNE NALOGE..... | 2 |
| 1.2 NAMEN IN CILJ RAZISKAVE..... | 3 |
| 1.3 METODE DE LA | 3 |
| 1.4 STRUKTURA ZAKLJUČNE NALOGE..... | 3 |
| 2 SPLOŠNO O PIŠTOLI BERETTA M-92FS..... | 4 |
| 2.1 SPLOŠNI PODATKI O OROŽJU | 4 |
| 3 II. TEHNIČNI PREGLED PIŠTOLE BERETTA 9MM M-92FS | 5 |
| 3.1 IZVEDBA TEHNIČNEGA PREGLEDA | 5 |
| 3.2 PRIPRAVA ZA TEHNIČNI PREGLED | 5 |
| 3.3 ORODJA, PRIPOMOČKI IN KONTROLNIKI ZA IZVAJANJE PREGLEDA..... | 6 |
| 3.4 TESTNI LISTI ZA IZVAJANJE TEHNIČNEGA PREGLEDA..... | 8 |
| 4 PREGLED IN DELO Z ORODJI IN KONTROLNIKI | 16 |
| 4.1 PREGLED ORODIJ IN KONTROLNIKOV | 16 |
| 4.2 PREIZKUS, KONTROLA IN UMERJANJE..... | 16 |
| 4.2.1 Kontrola izhoda udarne igle v prednjem položaju..... | 16 |
| 4.2.2 Kontrola izhoda udarne igle v zadnjem položaju | 17 |
| 4.2.3 Kontrola višine zoba izvlečnika | 17 |
| 4.2.4 Kontrola globine ležišča naboja | 18 |
| 4.2.5 Kontrola kalibra cevi | 18 |
| 4.2.6 Kontrola razširjenosti ležišča naboja (z novo cevjo)..... | 19 |
| 4.2.7 Kontrola razširjenosti ležišča naboja..... | 19 |
| 4.2.8 Kontrola sile proženja (enojno proženje) | 20 |
| 4.2.9 Kontrola sile dvojnega proženja | 20 |
| 4.2.10 Kontrola ležišča okvirja..... | 21 |
| 4.2.11 Kontrola delovanje udarne igle, udarne vzmeti in sprožilnega mehanizma..... | 22 |
| 5 RAZSTAVLJANJE OROŽJA ZA PREGLED | 23 |
| 5.1 ODSTRANITEV CEVI - ZAKLEPA S OGRODJA | 23 |
| 5.2 RAZSTAVLJANJE ZAKLEPNEGA BLOKA..... | 24 |
| 5.3 RAZSTAVLJANJE UDARNE IGLE, STALNEGA VAROVALA IN ZADNJEGA MERKA..... | 25 |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 5.4 | OGRODJE..... | 26 |
| 5.4.1 | Odstranitev utrjevala cevi..... | 26 |
| 5.4.2 | Odstranjevanje zadrževala zaklepa..... | 27 |
| 5.4.3 | Odstranjevanje leve in desne obloge..... | 28 |
| 5.4.4 | Odstranjevanje utrjevala okvirja..... | 28 |
| 5.4.5 | Odstranjevanje sprožilnega mehanizma..... | 29 |
| 6 | VARNOSTNI UKREPI PRI DELU | 31 |
| 7 | ZAKLJUČEK | 32 |
| | LITERATURA IN VIRI | 33 |
| | SEZNAM SLIK IN TABEL..... | 34 |
| | SEZNAM UPORABLJENIH KRATIC IN OKRAJŠAV | 35 |
| | PRILOGE..... | 36 |
| | PRILOGA 1: ORGANIZACIJA IZVEDBE II. TEHNIČNEGA PREGLEDA..... | 36 |
| | IZJAVA O AVTORSTVU..... | 40 |

1 UVOD

Z nastankom Slovenske vojske in njenih vojaških organizacij se je pojavila potreba po vzdrževanju vseh tehničnih sredstev, ki jih enote uporabljajo pri svojem delu, bodisi pri usposabljanju, izvedbi taktičnih vaj in nalog v okviru mednarodnih aktivnosti. V okviru SV je potrebno vzdrževanje sledečih sredstev:

- pehotne, artilerijske in raketne oborožitve,
- bojnih, ne bojnih in specialnih vozil,
- sredstev zvez, elektronike in informatike,
- sredstev za elektronsko bojevanje,
- optičnih in opto-elektronskih sredstev,
- elektroenergetskih sredstev,
- inženirskih sredstev,
- sredstev RKBO ,
- sredstev radarske tehnike.

Z uvajanjem novih in naprednih tehnologij na vseh ravneh Slovenske vojske, se kaže potreba po kvalitetnem in učinkovitem vzdrževanju še bolj intenzivno. Veliko osnov glede vzdrževanja lahko potegnemo že iz starejših in obstoječih sistemov, ki pa jih je potrebno proučevati in dopolnjevati. Pri novejših in kompleksnejših sistemih pa je potrebno uvesti sodobne pristope k izvajanju vzdrževanja. Temelji vzdrževanja v Slovenski vojski so že postavljeni, potrebno pa ga bo nadgraditi z novejšimi znanji in izkušnjami, saj je pravilen in dosleden pristop k vzdrževanju eden ključnih dejavnikov za učinkovito in namensko uporabo, ter podaljševanje življenjske dobe materialnega sredstva.

Ker je vzdrževanje sredstev v vojaških organizacijah kompleksno, predvsem v borbenih pogojih, ki predstavljajo in zahtevajo visoko raven organizacije in obvladovanje nastale situacije določenih strokovnih služb in enot vojaških formacij, obstajajo utemeljeni razlogi, da se s tovrstno dejavnostjo veliko ukvarjamo in ji posvečamo vso potrebno pozornost.

Naštejmo le nekaj pomembnih razlogov, ki so potrebni posebne pozornosti:

1. Načelo ekonomičnosti je vodilo vzdrževanja tehničnih sredstev, čeprav v določenih primerih tega ni mogoče zagotoviti; kot primer lahko vzamemo borbene pogoje, kjer velikokrat obvelja načelo »važno je, da sredstvo deluje« (predvsem na prvih bojnih linijah), ob tem pa moramo pozabiti na porabljen finančna sredstva;
2. Poraba časa za popravilo nekega sredstva v borbenih pogojih je v mnogih primerih krajša od tistega, ki bi ga porabili v miru, še posebej to velja za tista tehnična sredstva, ki se nahajajo v prvih borbenih linijah;
3. Izrednega pomena za vso vzdrževalno dejavnost v posamezni vojaški organizaciji (formaciji) je izurjenost in usposobljenost neposrednega uporabnika za čim hitrejšo in uspešno vrnitev nekega sredstva na položaje za nadaljnjo delovanje oz. uporabo; s tem se izognemo veliki izgubi časa zaradi dostave določenega sredstva v delavnico in nazaj na položaje ali v enoto;

Omejen čas in hiter razvoj tehnologije vpliva na oborožene sile, kako bodo delovale danes in v prihodnosti. V sistemu vzdrževanja je vse bolj pomembno predvideti, analizirati in graditi razpoložljive resurse, da bi zagotovili učinkovito in pravočasno podporo kompleksnim oborožitvenim sistemom.

Danes se teži k prilagojenemu planiranju, da bi se zagotovilo več variant odločanja, kar bi častnikom za vzdrževanje omogočilo sprejemati spremembe, inovacije in fleksibilnost na vseh nivojih.

Uspešnost sistema vzdrževanja bo še naprej temeljila na merilih kako uspešno ohranjamo-vzdržujemo našo opremo v operativnem stanju (razpoložljivosti), kako hitro je lahko MS vrnjeno v uporabo-v enoto potem, ko je okvara nastala in od predvidevanja časa za izvršitev popravila-vrnitev MS v operativno stanje.

Vzdrževati odločilno – dominantno vlogo na bojišču skozi zapletene vzdrževalne operacije je izziv za poveljnike na vseh nivojih. Razumeti morajo zahteve posadk-enot, razumeti splošni-krovni koncept podpore in sistem vzdrževanja v vojski, da bi zagotovili prave zmožnosti-resurse na pravih mestih, pravih količin in ob pravem času.

Tehnični pregledi pehotne oborožitve se izvajajo z namenom, da se potrdi brezhibnost in zanesljivost delovanja materialnega sredstva, ter se pravočasno odpravi ugotovljene pomanjkljivosti. Pehotna oborožitev se tako pripravi za uporabo v naslednjih predpisanih rokih, ali pa se napoti na višjo stopnjo vzdrževanja.

Tehnične preglede načrtujejo tehnični organi enot, ki uporabljajo MS na osnovi predpisanih časovnih ali eksploatacijskih norm, po predpisanem tehnološkem postopku za posamezno orožje. Poznamo: I. tehnični pregled, II. tehnični pregled in tehnični pregled.

I. TP se izvaja samo na orožju, ki je v uporabi. Zanj je značilno, da temelji na vizualnem pregledu kompletnega orožja, njegovih delov, ter NOP-a, brez uporabe kontrolnega in specialnega orodja.

II. TP pa se izvaja na vseh MS na uporabi in v rezervi. Zanj je značilno, da temelji na pregledu kompletnega orožja z uporabo kontrolnikov, specialnega orodja in na preizkusnem streljanju v primeru zamenjave ključnih elementov.

Tehnični pregled se izvaja na sredstvih, ki so dolgoročno konzervirana s ciljem preverjanja brezhibnosti in zanesljivosti delovanja MS ter preverjanja kakovosti konzervacije. Izvaja se tudi na enostavnejših MS, kar pa je posebej predpisano.

Izvedba tehničnega pregleda mora biti vpisana v tehnično knjižico oz. v karton MS.

I. in II. tehnični pregled za pištolo Beretta 92 FS se izvajata s šestmesečnim zamikom, tako se v enem letu izmenično izvedeta oba.

1.1 IZHODIŠČE ZAKLJUČNE NALOGE

Pištolo BERETTA M-92FS smo sprejeli, kot osebno oborožitev pripadnikov SV. Pištola BERETTA M-92FS je zamenjala pištolo M-57 proizvajalca Crvena Zastava, ki je bila osebna oborožitev pripadnikov vojske JLA. Za JLA je bilo značilno, da je imela za vsa MS postopke priprave, organizacije in izvedbe vzdrževanja izdelane do podrobnosti.

S prihodom novih sredstev (tudi pištole BERETTA M-92FS) v SV, je potrebno pripraviti tehnološko dokumentacijo v fazi priprave, organizacije in izvedbe vzdrževanja MS. Glede na to, da prihaja v SV vedno več novih in kompleksnejših MS, to predstavlja probleme pri izdelavi pravil in postopkov za vzdrževanje teh sredstev. Oddelek za tehnologijo tako dejansko z izdajo navodil ne more sledi trendom nabav novih MS.

O pripravi, organizaciji in izvedbi tehničnih pregledov je že nekaj napisanega, ostale stvari je potrebno prirediti iz pravil in navodil za pištolo M – 57. Potrebno je čimprej začeti s kvalitetno in popolno izvedbo tehničnega pregleda pištole Beretta.

1.2 NAMEN IN CILJ RAZISKAVE

Z zaključno nalogo bom opredelil izvajanje tehničnega pregleda pištole Beretta in sicer v fazi načrtovanja, organizacije in same izvedbe pregleda. Namen naloge je proučiti sam postopek tehničnega pregleda in čimbolj natančno definirati naloge in postopke izvajalcev pregleda.

Na osnovi podrobne analize predpisov in samega postopka pregleda bom podal smernice za lažje, preglednejše in bolj učinkovito delo v fazi izvajanja II. tehničnega pregleda na pištoli Beretta.

Cilj zaključne naloge je pripraviti in predstaviti vso dokumentacijo za izvajanje II. tehničnega pregleda pištole BERETTA, ki bo služila kot pomoč načrtovalcem in izvajalcem tehničnega pregleda. Dokumentacija bo zajemala vsa pripadajoča orodja, kontrolnike, ki jih potrebujemo pri delu in zaporedja posameznih faz izvedbe pregleda. Zaporedja posameznih faz so opisana v testnih listih za izvajanje I. in II. tehničnega pregleda in so osnova naloge. Zajemajo zaporedja posameznih postopkov, orodja in kontrolnike, ter pojasnila kako postopek izvesti.

1.3 METODE DELA

Pri zaključni nalogi bom uporabil:

- teoretični pristop - metodo analize, kjer bom podrobno obdelal in primerjal obstoječo literaturo in vire, ki obravnavajo postopke izvajanja tehničnih pregledov.
- empirični pristop – metodo pogovora s pripadniki enot za vzdrževanje, ki izvajajo tehnične preglede na I., II. in III. stopnji. Tukaj mi bo v veliko pomoč tudi moj mentor, ki ima veliko praktičnih znanj in izkušenj na tem področju. Obravnaval in upošteval bom njihova videnja in probleme s katerimi se srečujejo.

1.4 STRUKTURA ZAKLJUČNE NALOGE

Zaključna naloga je sestavljena iz sedmih poglavij, ki se med seboj smiselno navezujejo.

V uvodnem poglavju bom predstavil osnovne pojme o vzdrževanju in predstavil njegov pomen za SV. Tukaj bom opredelil namen, cilj naloge, ter metode, ki jih bom uporabil pri svojem delu.

V drugem poglavju bom predstavil splošne podatke o pištoli Beretta 9mm.

V tretjem poglavju bom podrobno predstavil sam tehnični pregled. Obravnaval bom samo pripravo in izvedbo pregleda, predstavil bom orodja, kontrolnike in pripomočke, ki jih potrebujemo za izvedbo pregleda. Podal bom tudi testne liste, ki podrobno definirajo sam postopek pregleda.

V četrtem in petem poglavju pa bom prikazal praktično delo izvedbe pregleda. Tukaj bom s pomočjo slik in navodil prikazal kako se preverjajo posamezni parametri na pištoli in kako pravilno razstavimo orožje in odstranimo pomembnejše dele orožja.

V šestem poglavju bom predstavil varnostne ukrepe, ki jih izvajalci morajo upoštevati pri izvedbi tehničnega pregleda.

V zaključku bom podal ugotovitve glede same naloge, v smislu zastavljenega namena in cilja v uvodu naloge.

2 SPLOŠNO O PIŠTOLI BERETTA M-92FS

Pištola deluje polavtomatsko in za svoje delovanje izkorišča energijo povratnega sunka. Uporablja sistem delovanja - zakasnjeno delovanje zaklepa, ki omogoča hitrejši cikel delovanja in zagotavlja pričakovano zanesljivost in natančnost. Beretta M – 92FS je najbolj preizkušeno obrambno osebno orožje v ameriški vojski.

2.1 SPLOŠNI PODATKI O OROŽJU

Spodaj navedeni tehnični podatki predstavljajo glavne komponente polavtomatske pištole Beretta 9mm, model 92FS.

Tabela 1: Podatki o pištoli BERETTA 9mm

| Taktično - tehnični podatki | |
|---|---|
| - Način delovanja..... | polavtomatski, kratko trzanje cevi |
| - Zapiranje..... | geometrično, nihajoča masa |
| - Kaliber..... | 9 mm Parabellum |
| - Varovanje..... | avtomatsko (z varovalko udarne igle) ročno (s spuščnim klavivcem) |
| - Proženje..... | dvojno ali enojno |
| - Začetna hitrost..... | 380 m/s |
| - Maksimalni domet..... | 1700 m |
| - Najboljši zadetki do..... | 50 m |
| Gabariti orožja | |
| - Tip | desno - ročni |
| - Število –žlebov..... | 6 |
| - Razdalja med najvišjo in najnižjo točko | 250 mm |
| - Dolžina žlebov..... | 100 mm |
| - Kaliber cevi..... | 8,93 mm |
| Teže in dimenzije | |
| - Skupna dolžina..... | 217 mm |
| - Dolžina cevi | 125 mm |
| - Širina orožja..... | 38 mm |
| - Višina orožja..... | 137 mm |
| - Razdalja med vrhom muhe in osjo cevi..... | 12,9 mm |
| - Dolžina med merki..... | 155 mm |
| - Teža orožja s praznim okvirjem..... | 0,960 kg |
| - Teža orožja s polnim okvirjem..... | 1,136 kg |
| - Prazen okvir..... | 0,095 kg |
| - Poln okvir..... | 0,271 kg |
| Sprožilna sila | |
| Enojno proženje..... | 1,8-2,9 kg |
| Dvojno proženje..... | 3,6-7,3 kg |
| Okvir | |
| Kapaciteta | 15 kos. |
| Strelivo | |
| Naboj | kaliber 9 mm, Parabellum (9mm NATO) |
| Teža naboja..... | 0,0117 kg |

3 II. TEHNIČNI PREGLED PIŠTOLE BERETTA 9mm M-92FS

3.1 IZVEDBA TEHNIČNEGA PREGLEDA

Izvedba tehničnih pregledov se vrši v sklopu organizacijske sheme izvajanja tehničnega pregleda, po prilogi 1. Podrobne faze izvedbe TP so prikazane v nadaljevanju naloge.

3.2 PRIPRAVA ZA TEHNIČNI PREGLED

Za kvalitetno izvedbo TP je sam postopek potrebno razčleniti na faze.

Faza je tista skupina operacij, ki jih izvajamo pri nekem vzdrževalnem posegu, a pri tem ne menjamo orodja niti ekipe.

Faza je osnova za organizacijo dela pri izvedbi tehničnega pregleda in je zanjo potrebno določiti:

- spisek pripadajočih delovnih operacij,
- potrebni material, čas in način njegove nabave,
- mesto izvajanja faze,
- orodja, ki bodo pri tem uporabljena,
- mesta skladiščenja orodij in rezervnih delov,
- način, čas in mesto kontrole,
- čas za izvajanje faze,
- potrebna strokovnost in kvalifikacija vzdrževalcev.

Priprava za delo obsega čas, ki ga vzdrževalec porabi do tedaj, ko dobi delovni nalog in dokumentacijo. Vzdrževalec prouči delo, planira potrebni material in rezervne dele ter opremo (če ta ni že izrecno navedena) in pripravi orodje in material zraven delovnega mesta. Obseg priprave za vzdrževalni poseg je odvisen od vrste dela in števila vzdrževalcev. Sami časi priprave so podani v posebnih tabelah. Dovoljena zakasnitev je odvisna od vrste dela in števila vzdrževalcev, ki sodelujejo pri določenem vzdrževalnem posegu.

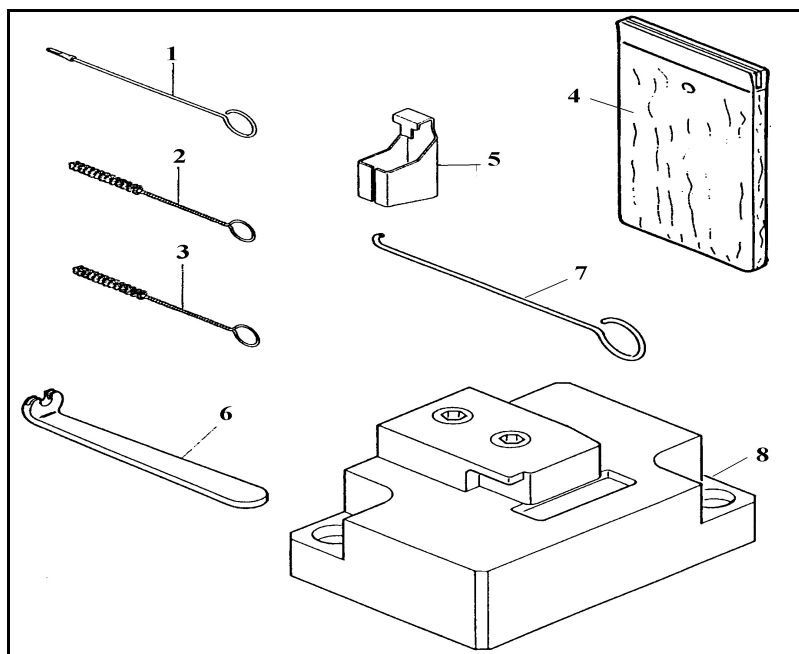
3.3 ORODJA, PRIPOMOČKI IN KONTROLNIKI ZA IZVAJANJE PREGLEDA

Tabela 2: Orodje in pripomočki

| ZAP. ŠT. | ŠT. | NAZIV DELA | OPOMBA |
|----------|--------|---|------------------|
| 1 | 61041 | Čistilna šibka | Osnov. vzdr. |
| 2 | 60093 | Bronena čistilka | Osnov. vzdr. |
| 3 | 64805 | Ščetka za čiščenje | Osnov. vzdr. |
| 4 | 60352 | Tok za pribor | Osnov. vzdr. (1) |
| 5 | 60096 | Polnilec okvirja | Osnov. vzdr. |
| 6 | 869182 | Orodje za sestavljanje vzmeti zaskočke | I stopnja |
| 7 | 869007 | Orodje za sestavljanje vzmeti sprožilca | I stopnja |
| 8 | 817324 | Orodje za montažo zaskočne vzmeti okvirja | I stopnja |

OPOMBA (1): Tok vsebuje dele 1,2,3 in 5, ki so prikazani v sliki 1.

Slika 1: Orodje in pripor za uporabo pri vzdrževanju in popravilu

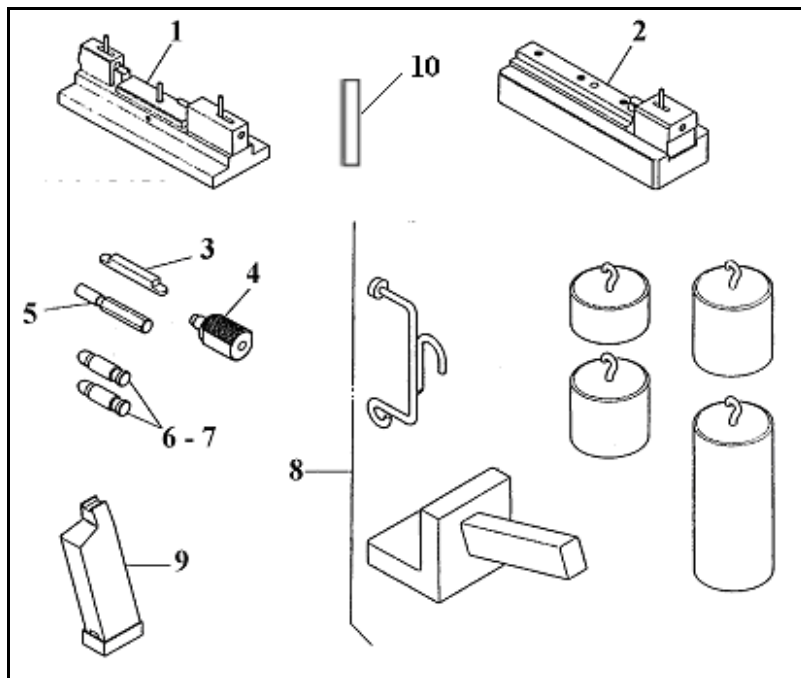


(Vir: TZ, 2002, str. 5)

Tabela 3: Merila - kontrolniki

| ZAP. ŠT. | ŠT. | NAZIV DELA | OPOMBA |
|----------|--------|--|--------------|
| 1. | 759006 | Kontrolnik za merjenje izhoda udarne igle v prednjem položaju: GRE 1.30mm – NE GRE 2mm | II. stopnja |
| 2. | 759066 | Kontrolnik za merjenje izhoda udarne igle v zadnjem položaju, minimalno 0.15 mm | II. stopnja |
| 3. | 759007 | Kontrolnik višine zoba izvlečnika gre 1.3mm – ne gre 1.7mm | I. stopnja |
| 4. | 759010 | Kontrolnik globine ležišča naboja, maksimalno 17.27mm | II. stopnja |
| 5. | 759065 | Kontrolnik kalibra cevi (med polji 8.93mm) | I. stopnja |
| 6. | 759009 | Kontrolnik razširjenosti ležišča naboja AF 19.10 | III. stopnja |
| 7. | 759009 | Kontrolnik razširjenosti ležišča naboja RS 19.55 | I. stopnja |
| 8. | 759076 | Kontrolnik sile sprožilca: - enojno delovanje max. 2.9 kg, min. 1.8 kg - dvojno delovanje max. 7.3 kg, min. 3.6 kg | III. stopnja |
| 9. | 780761 | Kontrolnik ležišča okvirja | III. stopnja |
| 10. | | Aluminijasti vložek za preverjanje delovanja udarne igle, udarne vzmeti in sprožilnega mehanizma | II. stopnja |

Slika 2: Kontrolniki za vzdrževanje in popravilo



(Vir: TZ, 2002, str. 6)

3.4 TESTNI LISTI ZA IZVAJANJE TEHNIČNEGA PREGLEDA

Testni listi služijo kot pripomoček in opomnik vzdrževalcu, ki opravlja tehnični pregled pištole Berreta 9 mm. Zaradi kompleksnosti postopka izvedbe del jih potrebujemo za kvalitetno izvedbo dela, ker delavca po korakih vodijo skozi postopek pregleda. S tem je preprečeno površno in pomanjkljivo delo orožarjev . Služijo pa tudi za evidentiranje napak in pomanjkljivosti, tako, da ne potrebujemo dodatnih listov in evidenc za evidentiranje napak. Testni listi vsebujejo zaporedja posameznih postopkov, s pojasnili kako se posamezen postopek izvede, kaj je potrebno pregledati in s katerim orodjem in kontrolniki. Opredeljeni so tudi kriteriji, ki jih orožje mora zadovoljiti, da je funkcionalno brezhibno.

TESTNI LISTI ZA I. in II. TEHNIČNI PREGLED

Spodnja tabela obsega postopke, ki so potrebni pri izvedbi I. in II. TP. Omenjene testne liste izpolnjujete samo pri II. tehničnem pregledu, medtem ko služijo pri izvajanju I. tehničnega pregleda samo kot opomnik.

Pri II. tehničnem pregledu izpolnite kolono 6, kamor vpišete funkcionalno brezhibnost, ki pomeni, pištola je/ni sposobna za bojno streljanje. Funkcionalno brezhibnost obkrožimo tudi za celotno pištolo na koncu testnih listov. V kolono 5 pa vpišete vse pomanjkljivosti (tudi tiste, ki ne vplivajo na funkcionalno brezhibnost), ki smo jih opazili pri pregledu. Na koncu poskrbite, da bodo te tehnične pomanjkljivosti v najkrajšem času odpravljene.

Zapisknike o meritvi kalibra in drugih merjenj priložite temu dokumentu.

| | |
|---|--|
| Številka pištole: | |
| Številka cevi: | |
| Število že izstreljenih nabojev iz pištole: | |
| Enota, ki izvaja II. TP: | |
| Delovni nalog: | |
| Datum: | |

Tabela 4: Testni listi za I. in II. tehnični pregled

| Zap. št. | TEHNIČNI PREGLED | | OBSEG DELA | KRITERIJ ZA OCENO BREZHIBNOSTI (z "-" so označeni kriteriji, ki <u>niso</u> nujno potrebni za funkcionalno brezhibnost pištole) | POTREBNO ORODJE | IZMERJENE VREDNOSTI/ OPOMBE IN POMANJKLJIVOSTI | FUNKCIONALNA BREZHIBNOST | |
|--------------------------------------|------------------|-----|--|--|--|---|--------------------------|----|
| | I. | II. | | | | | DA | NE |
| 1. | | | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | |
| PIŠTOLA V SESTAVLJENEM STANJU | | | | | | | | |
| 1. | DA | DA | -Preverite kompletnost, stanje pištole, ter kompleta NOP-a, s primerjanjem stanja s stanjem v tehnični knjižici. | -Kompletnost delov pištole po spisku v tehnični knjižici (TK). | -pribor za čiščenje -tehnična knjižica -orodje iz NOPa | | DA | NE |
| 2. | DA | DA | -Preverite tovarniško številko pištole in njenih delov z številkami v tehnični knjižici. | -Priložena tehnična knjižica; -Vpisani osnovni podatki o pištoli; -Ujemanje števil v TK in na pištoli; -Vodena evidenca o izstreljenih nabojih; -Vodena evidenca o opravljenih pregledih; -Vodena evidenca o konzervaciji / dekonzervaciji. | -tehnična knjižica | | DA | NE |

| Zap. šte. | TEHNIČNI PREGLED | | OBSEG DELA | KRITERIJ ZA OCENO BREZHIBNOSTI (z "-" so označeni kriteriji, ki <u>niso</u> nujno potrebni za funkcionalno brezhibnost pištole) | POTREBNO ORODJE | IZMERJENE VREDNOSTI/ OPOMBE IN POMANJKLJIVOSTI | FUNKCIONALNA BREZHIBNOST DA/NE | | |
|-------------------|------------------|-----|--|---|-------------------------------|---|--------------------------------|----|--|
| | I. | II. | | | | | | | |
| 1. | | | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | | |
| 3. | DA | DA | -Preverite, delno razstavite in očistite pištolo od starega olja. | -Deli pištole morajo biti brezhibni in čisti. | -vizualno in praktično | | DA | NE | |
| 4. | DA | DA | -Preglejte stanje zaščitnih površin (barvani, bromirani in kromirani deli) in naoljite drsne površine delov. | -Drsne površine morajo biti brezhibne in naoljene -Površine ne smejo biti poškodovane. | -vizualno in praktično | | DA | NE | |
| 5. | DA | DA | -Izvršite mazanje delov pištole. | -Naoljite vse dele | -Olje za mazanje, -krpa | | DA | NE | |
| 6. | DA | DA | -Sestavite orožje in preverite delovanje pištole. | -Sestavljena pištola mora biti brezhibna. | - praktično | | DA | NE | |
| SKLOP CEVI | | | | | | | | | |
| 7. | DA | DA | -Popolnoma očistite notranjost cevi | -Kovinsko – siva površina. | -krpa, olje | | DA | NE | |
| 8. | DA | DA | -Preverite, da ni mehanskih poškodb na ustju cevi, ležišču naboja ali na zunanosti cevi. | -Na ustju cevi, notranjosti in zunanosti cevi ter ležišču naboja ne sme biti mehanskih poškodb. | -vizualno in praktično | | DA | NE | |
| 9. | | DA | -Preverite brezhibnost notranjosti cevi glede nagrizenosti, razpok, napihnjenosti, nabiranja bakra, | -Manjše plasti bakra in nagrizenost se tolerira, -Napihnjenost in razpoke niso dovoljene. | -vizualno in praktično | | DA | NE | |
| 10. | DA | DA | -Preverite brezhibnost notranjosti ležišča naboja glede nagrizenosti, razpok in napihnjenosti. | -Manjša nagrizenost se tolerira, -napihnjenosti in razpoke niso dovoljeni. | -vizualno in praktično | | DA | NE | |
| 11. | | DA | -Preverite kaliber cevi z zadnje strani. | -Kontrolnik Ø 8.93 mm z referenčno črto mora biti vedno zunaj ležišča naboja. | -kontrolnik 759065 -praktično | | DA | NE | |
| 12. | DA | DA | -Preverite razpoke polj. | -Razpoke polj niso dovoljene. | -vizualno in praktično | | DA | NE | |

| Zap. števil. | TEHNIČNI PREGLED | | OBSEG DELA | KRITERIJ ZA OCENO BREZHIBNOSTI (z "-" so označeni kriteriji, ki <u>niso</u> nujno potrebni za funkcionalno brezhibnost pištole) | POTREBNO ORODJE | IZMERJENE VREDNOSTI/ OPOMBE IN POMANJKLJIVOSTI | FUNKCIONALNA BREZHIBNOST | |
|---------------|------------------|-----|--|---|----------------------------------|---|--------------------------|----|
| | I. | II. | | | | | DA | NE |
| 1. | | | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | |
| 13. | DA | DA | -Preverite izkrivljenost cevi. | -Izkrivljenost cevi ni dovoljena. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 14. | | DA | -Preverite globino ležišča naboja. | -Globina ne sme biti več kot 17.27 mm. | -kontrolnik 759010 -praktično | | DA | NE |
| 15. | | DA | -Preverite razširjenost ležišča naboja. | -Kontrolnik AF 19.10 zapira cev, -Kontrolnik RS 19.55 ne zapira cevi. | -kontrolnik 759009 -praktično | | DA | NE |
| MERKI | | | | | | | | |
| 16. | DA | DA | -Preverite stanje prednjega in zadnjega merka. | -Merka morata biti brezhibna. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 17. | DA | DA | -Preverite mehanske poškodbe na prednjem in zadnjem merku. | -Dovoljeni so manjši risi, ki ne vplivajo na brezhibnost merkov. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 18. | DA | DA | -Preverite stabilnost merkov. | -Merki morajo biti utrjeni in se ne smejo premikati. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 19. | DA | DA | -Preverite poškodbe na vrhu muhe in utoru zadnjega merka. | -Če obstajajo, se merki zamenjajo. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| ZAKLEP | | | | | | | | |
| 20. | DA | DA | -Preverite poškodbe, deformacije in razpoke na zaklepu. | -Poškodbe, deformacije in razpoke na zaklepu niso dovoljene. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 21. | DA | DA | -Preverite stanje naležnih in drsnih površin. | -Naležne in drsne površine ne smejo biti poškodovane. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 22. | | DA | -Preverite horizontalno in vertikalno zračnost med drsečo in naležno površino. | -Dovoljena zračnost med drsno in naležno površino znaša do 0.1 mm. | -praktično, merilni listi | | DA | NE |

| Zap. šte. | TEHNIČNI PREGLED | | OBSEG DELA | KRITERIJ ZA OCENO BREZHIBNOSTI (z "-" so označeni kriteriji, ki <u>niso</u> nujno potrebni za funkcionalno brezhibnost pištole) | POTREBNO ORODJE | IZMERJENE VREDNOSTI/ OPOMBE IN POMANJKLJIVOSTI | FUNKCIONALNA BREZHIBNOST | |
|-----------|------------------|-----|---|---|----------------------------------|---|--------------------------|----|
| | I. | II. | | | | | DA | NE |
| 1. | | | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | |
| 23. | DA | DA | -Preverite izvlečnik in njegovo os, da nista poškodovana ali ohlapna. | -Izvečnik in njegova os ne smeta biti poškodovana ali ohlapna. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 24. | DA | DA | -Preverite vzmet izvlečnika, da ni poškodovana, slaba ali ohlapna. | -Vzmet izvlečnika ne sme biti poškodovana, slaba ali ohlapna. | -Vizualno in praktično | | DA | NE |
| 25. | DA | DA | -Preverite funkcijo izvlečnika s šolskim nabojem. | -Izvečnik mora izvleči naboj iz ležišča naboja. | -Praktično -Šolski naboj | | DA | NE |
| 26. | | DA | -Preverite višino zoba izvlečnika. | -Mora biti v območju 1.3 - 1.7 mm. | -Kontrolnik 759007 -praktično | | DA | NE |
| 27. | DA | DA | -Preverite udarno iglo in vzmet, da nista poškodovani, zviti ali zlomljeni. | -Udarne igle in vzmet ne smeta biti poškodovani, zviti ali zlomljeni. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 28. | | DA | -Preverite vrh izhoda udarne igle v prednjem položaju. | -Mora biti v območju 1.3 - 2 mm. | -Kontrolnik 759006 -praktično | | DA | NE |
| 29. | | DA | -Preverite vrh izhoda udarne igle v zadnjem položaju. | -Mora biti minimalno 0.15 mm. | -Kontrolnik 759066 -praktično | | DA | NE |
| 30. | DA | DA | -Preverite varovalo udarne igle, da ni poškodovano ali zlomljeno. | -Varovalo udarne igle ne sme biti poškodovano ali zlomljeno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 31. | DA | DA | -Preverite varovalko z levim vzvodom, da ni poškodovana, zvita ali zlomljena. | -Varovalko z levim vzvodom ne sme biti poškodovana, zvita ali zlomljena. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 32. | DA | DA | -Preverite povratno vzmet, da ni poškodovana, ohlapna, deformirana ali zlomljena. | -Povratna vzmet ne sme biti poškodovana, ohlapna, deformirana ali zlomljena. | -vizualno in praktično | | DA | NE |

| Zap. šte. | TEHNIČNI PREGLED | | OBSEG DELA | KRITERIJ ZA OCENO BREZHIBNOSTI (z "-" so označeni kriteriji, ki <u>niso</u> nujno potrebni za funkcionalno brezhibnost pištole) | POTREBNO ORODJE | IZMERJENE VREDNOSTI/ OPOMBE IN POMANJKLJIVOSTI | FUNKCIONALNA BREZHIBNOST | |
|----------------|------------------|-----|---|---|----------------------------------|--|--------------------------|----|
| | I. | II. | | | | | DA | NE |
| 1. | | | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | |
| OGRODJE | | | | | | | | |
| 33. | DA | DA | -Preverite vodilo povratne vzmeti, da ni poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -Vodilo povratne vzmeti ne sme biti poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 34. | DA | DA | -Preverite ohišje okvirja, da ni poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -Ohišje okvirja ne sme biti poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 35. | DA | DA | -Preverite vzmet okvirja, da ni poškodovana, deformirana ali zlomljena. | -Vzmet okvirja ne sme biti poškodovana, deformirana ali zlomljena. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 36. | DA | DA | -Preverite dno okvirja, da ni poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -Dno okvirja ne sme biti poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 37. | DA | DA | -Preverite prinašalo okvirja da ni poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -Prinašalo okvirja ne sme biti poškodovano, deformirano ali zlomljeno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 38. | DA | DA | -Preverite utrjevalno ploščico okvirja, da ni poškodovana, deformirana ali zlomljena. | -Utrjevalna ploščica okvirja ne sme biti poškodovana, deformirana ali zlomljena. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 39. | | DA | -Preverite ležišče okvirja. | -Kontrolnik ležišča okvirja pri polnjenju in praznjenju mora delovati brezhibno. | -Kontrolnik 780761 -praktično | | DA | NE |
| 40. | DA | DA | -Preverite poškodbe in delovanje sprožilca, vzmeti sprožilca, odmičnika varovalke udarne igle in vzvoda za sproščanje kladivca. | -Sprožilec, vzmet sprožilca, odmičnik varovalke udarne igle in vzvod za sproščanje kladivca ne smejo biti poškodovani, ter morajo brezhibno delovati. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 41. | | DA | -Preverite silo proženja. | -Enojno delovanje: - masa 1.8 kg ne sproži - masa 2.9 kg sproži -Dvojno delovanje: - masa 3.6 kg ne sproži - masa 7.3 kg sproži | -Kontrolnik 759076 -praktično | | DA | NE |
| 42. | DA | DA | -Funkcionalno in vizualno preverite zadrževalo zaklepa in vzmet zadrževala zaklepa. | -Zadrževalo zaklepa z vzmetjo mora biti nepoškodovano, ter mora brezhibno delovati. | -vizualno in praktično | | DA | NE |

| Zap. št. | TEHNIČNI PREGLED | | OBSEG DELA | KRITERIJ ZA OCENO BREZHIBNOSTI (z "-" so označeni kriteriji, ki niso nujno potrebni za funkcionalno brezhibnost pištole) | POTREBNO ORODJE | IZMERJENE VREDNOSTI/ OPOMBE IN POMANJKLJIVOSTI | FUNKCIONALNA BREZHIBNOST | |
|----------|------------------|-----|--|--|---|---|--------------------------|----|
| | I. | II. | | | | | DA | NE |
| 1. | | | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | |
| 43. | DA | DA | -Preverite delovanje utrjevala, varovalke in vzmeti varovalke utrjevala cevi. | -Utrjevalo, varovalka in vzmet varovalke utrjevala cevi morajo delovati brezhibno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 44. | DA | DA | -Preverite delovanje udarne vzmeti. | -Udarne vzmet mora delovati brezhibno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 45. | DA | DA | -Preverite zaskočko, vzmet zaskočke in os zaskočke glede na mehanske poškodbe in obrabo. | -Zaskočka, vzmet zaskočke in os zaskočke morajo brezhibno delovati, mehanske poškodbe in obraba niso dovoljene. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 46. | DA | DA | -Preverite delovanje in poškodbe droga sprožilca in vzmeti droga. | -Drog in vzmet droga sprožilca morata biti nepoškodovana in morata brezhibno delovati. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 47. | DA | DA | -Preverite funkcijo obrabljenosti in deformacije izmetala tulcev (s šolskim nabojem). | -Izmetalo ne sme biti deformirano, obraba pa mora biti v mejah funkcionalnosti. | -vizualno in praktično -šolski naboj | | DA | NE |
| 48. | DA | DA | -Preverite funkcijo pištole (s šolskim nabojem), z enojnim in dvojnimi delovanjem. | -Funkcija mora biti brezhibna in varna. | -vizualno in praktično -šolski naboj | | DA | NE |
| 49. | DA | DA | -Preverite zaklepanje in odklepanje pištole. | -Zaklepanje in odklepanje mora biti brezhibno in varno. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 50. | DA | DA | -Preverite delovanje in deformacijo kladivca. | -Kladivce mora delovati brezhibno, deformacij ne sme biti. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 51. | DA | DA | -Preverite obloge ročajev, da niso poškodovane ali deformirane. | -Obloge ročajev morajo biti brez poškodb in deformacij. | -vizualno in praktično | | DA | NE |
| 52. | DA | DA | -Preverite delovanje, deformacijo in obrabo odmičnika varovalke udarne igle. | -Odmičnik varovalke udarne igle mora brezhibno delovati, deformacija in obraba nista dovoljeni. | -vizualno in praktično | | DA | NE |

OCENA BREZHIBNOSTI:

Pištola

JE

NI

FUNKCIONALNO BREZHIBNA

OPOMBE:

Pregled izvajal:
podpis

1.

2.

podpis

4 PREGLED IN DELO Z ORODJI IN KONTROLNIKI

4.1 PREGLED ORODIJ IN KONTROLNIKOV

Pred servisiranjem, popravilom ali kontrolo določenih delov se prepričamo, da so orodja in kontrolniki, ki jih bomo uporabljali čisti, nepoškodovani in pripravljeni za kvalitetno in natančno delo.

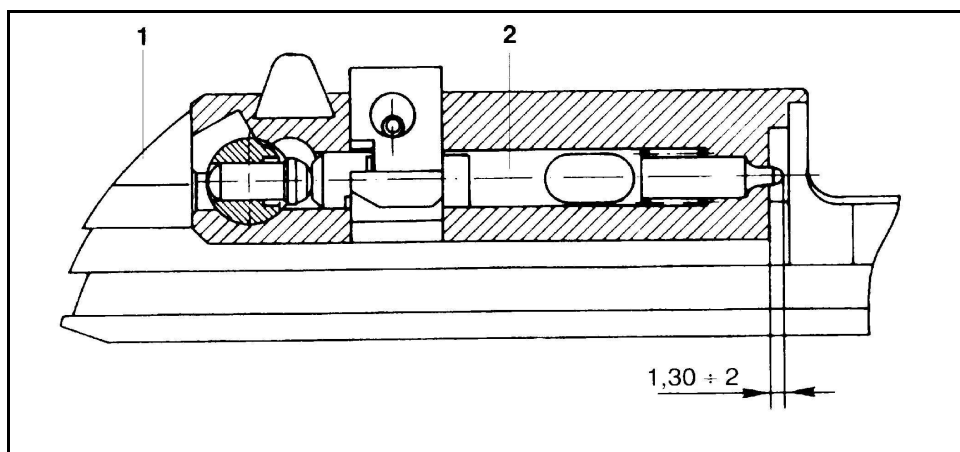
4.2 PREIZKUS, KONTROLA IN UMERJANJE

To poglavje ureja preizkušanje, kontrolo in umerjanje sklopov in posameznih delov polavtomatske pištole Beretta 9 mm M92FS, s ciljem zagotovitve pravilnega delovanja.

4.2.1 Kontrola izhoda udarne igle v prednjem položaju

Zaklep (sl.3/1) ustrezno namestite v ležišče kontrolnika št. 759006 in z merjenjem preverjajte izhod udarne igle v prednjem položaju (sl. 3/2), ki mora biti v območju 1,3-2 mm. Zunaj tega območja udarna igla ni brezhibna in jo je potrebno zamenjati.

Slika 3: Kontrola izhoda udarne igle v prednjem položaju



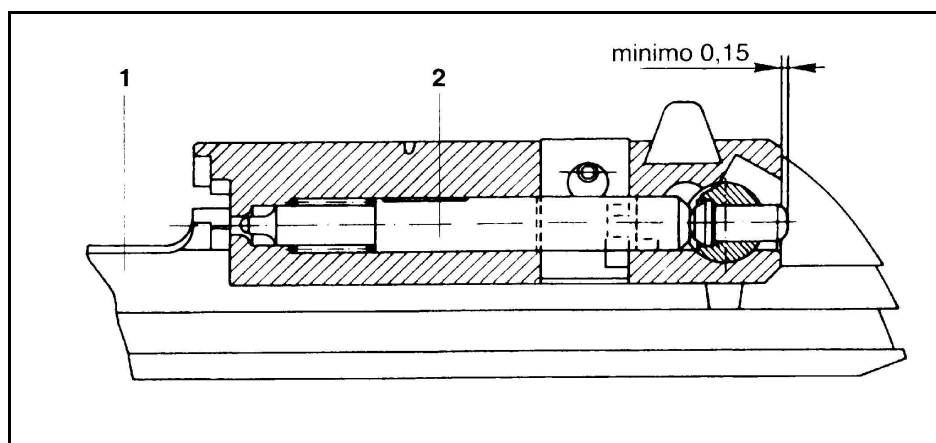
(Vir: TZ, 2002, str. 7)

1-zaklep; 2- udarna igla

4.2.2 Kontrola izhoda udarne igle v zadnjem položaju

Zaklep (sl. 4/1) ustrezno namestite v ležišče kontrolnika s št. 759066 in z merjenjem preverjajte izhod udarne igle v zadnjem položaju (sl. 4/2), ki mora biti minimalno 0.15 mm. Zunaj tega območja udarna igla ni brezhibna, zato jo je potrebno zamenjati

Slika 4: Kontrola izhoda udarne igle v zadnjem položaju



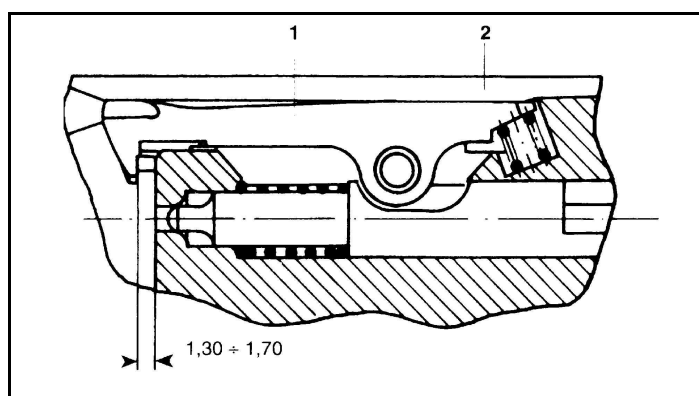
(Vir: TZ, 2002, str. 8)

1-zaklep, 2-udarna igla

4.2.3 Kontrola višine zoba izvlečnika

Kontrolnik s številko 759007 namestite med zob izvlečnika in čelo zaklepa (sl. 5) in z merjenjem preverjajte višino zoba izvlečnika glede na čelo zaklepa. Izmerjena vrednost mora biti v področju 1.3 mm - 1.7 mm. Zunaj tega območja izvlečnik ni brezhiben in ga je potrebno zamenjati.

Slika 5: Kontrola višine zoba izvlečnika



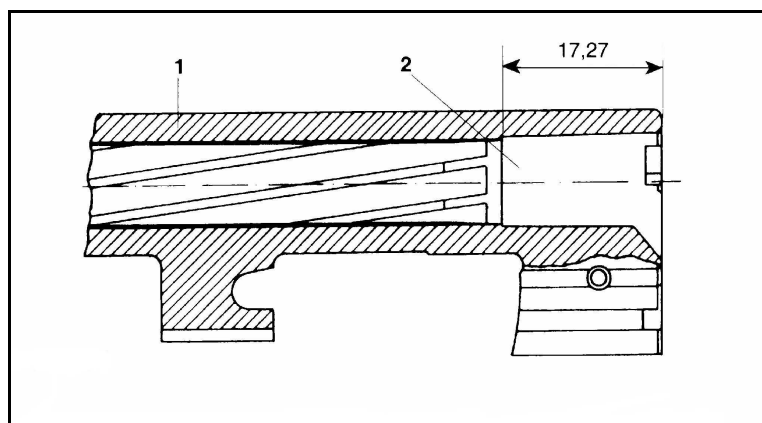
(Vir: TZ, 2002, str. 8)

1-izvlečnik; 2-zaklep

4.2.4 Kontrola globine ležišča naboja

Vstavite ustrezeni kontrolnik s številko 759010 v ležišče naboja (sl. 6/2) v cevi (sl.6/1), ter na prehodnem konusu z merjenjem preverjajte globino ležišča, ki ne sme biti več kot 17.27 mm. V primeru odstopanj je potrebno premakniti cev (sl. 6/1).

Slika 6: Kontrola globine ležišča naboja



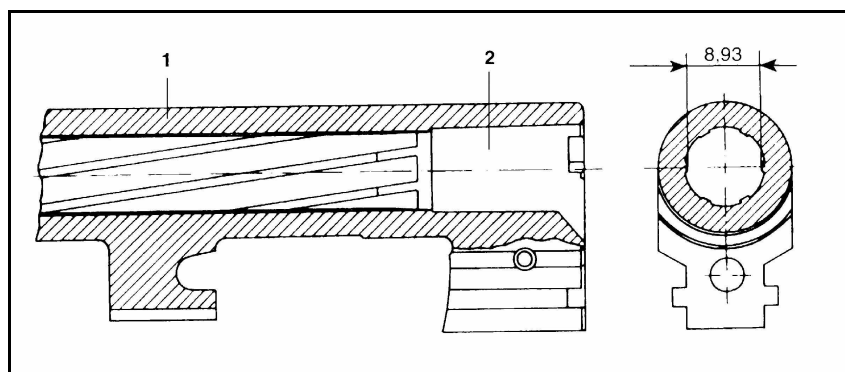
(Vir: TZ, 2002, str. 9)

1-cev; 2-ležišče naboja

4.2.5 Kontrola kalibra cevi

Vstavite ustrezeni kontrolnik s številko 759065 v cev na prehodnem konusu (razdalja med polji 8.93 mm) (sl.7/1). Z merjenjem preverjajte referenčno črto na kontrolniku, ki mora biti vedno zunaj ležišča naboja (sl. 7/2) in mora biti jasno vidna. Če ta črta ni vidna, je potrebno premakniti (vrniti) cev .

Slika 7: Kontrola kalibra cevi



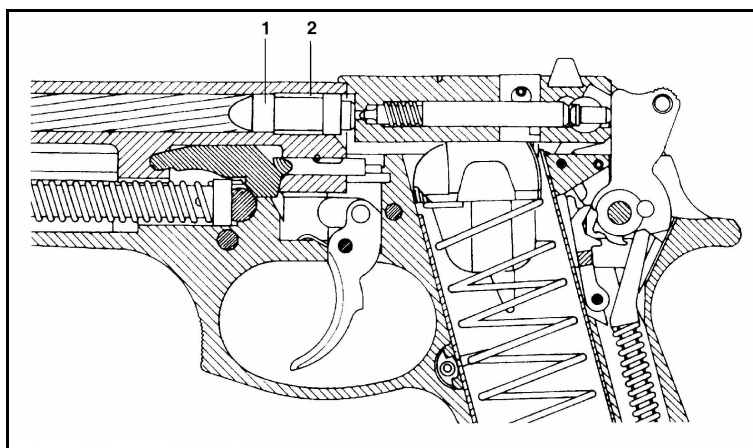
(Vir: TZ, 2002, str. 9)

1-cev; 2-ležišče naboja

4.2.6 Kontrola razširjenosti ležišča naboja (z novo cevjo)

Vstavite ustrezni A. F. kontrolnik razširjenosti ležišča naboja s številko 759009 v ležišče naboja (sl. 8/2). Na prehodnem konusu z merjenjem preverjajte delovanje zaklepa, s kontrolo brezhibnega zapiranja cevi.

Slika 8: Kontrola razširjenosti ležišča naboja



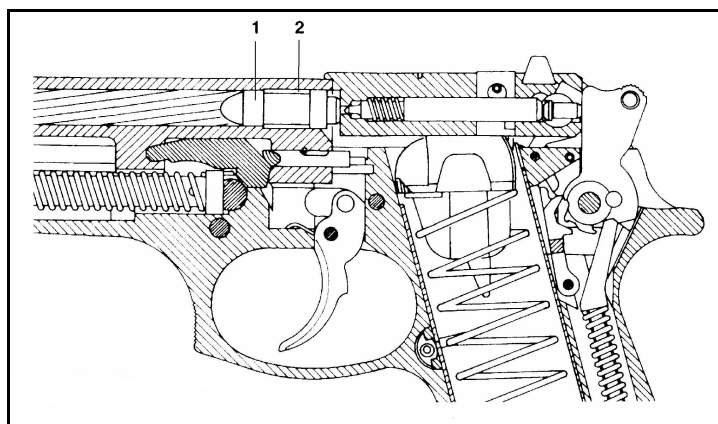
(Vir: TZ, 2002, str. 10)

1-kontrolnik razširjenosti ležišča naboja; 2-ležišče naboja

4.2.7 Kontrola razširjenosti ležišča naboja

Vstavite ustrezni R. S. kontrolnik razširjenosti ležišča naboja s številko 759009 na prehodni konus v ležišče naboja (sl.9/2). Z merjenjem preverjajte delovanje zaklepa, ki ne sme zapirati cevi. Če se zaklep zapira je potrebno prestaviti (premakniti) cev in/ali zaklep.

Slika 9: Kontrola razširjenosti ležišča naboja



(Vir: TZ, 2002, str. 10)

1-kontrolnik razširjenosti ležišča naboja 2-ležišče naboja

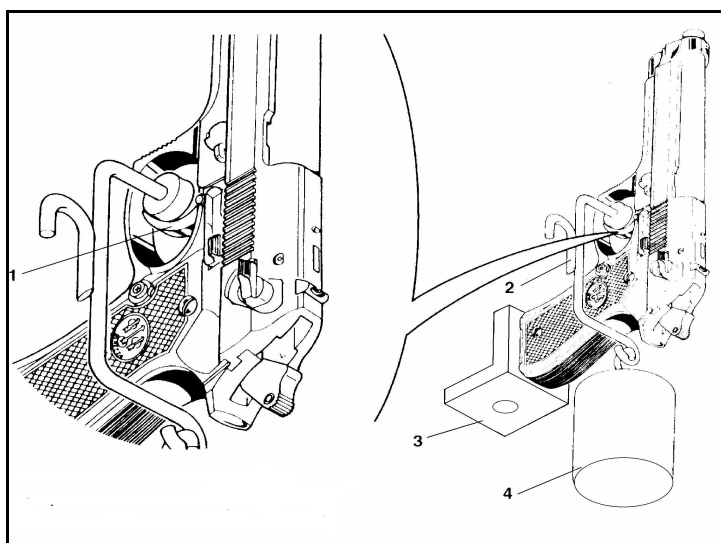
4.2.8 Kontrola sile proženja (enojno proženje)

Prepričajte se, da je orožje izpraznjeno in potegnite zaklep nazaj, da napnete kladivce.

Utrdite orožje v vertikalni ravnini. Uporabite kontrolnik s številko 759076, ki ima podporo (sl.10/3). Na sprožilec (sl.10/1) položite vzvod (sl.10/2), na njega pa dve uteži (sl.10/4), ter z merjenjem izmenično preverjajte da:

- utež 1.8 kg na sprožilcu ne sprosti (sproži) kladivca;
- utež 2.9 kg na sprožilcu sprosti (sproži) kladivce.

Slika 10: Kontrola sile enojnega proženja



(Vir: TZ, 2002, str. 11)

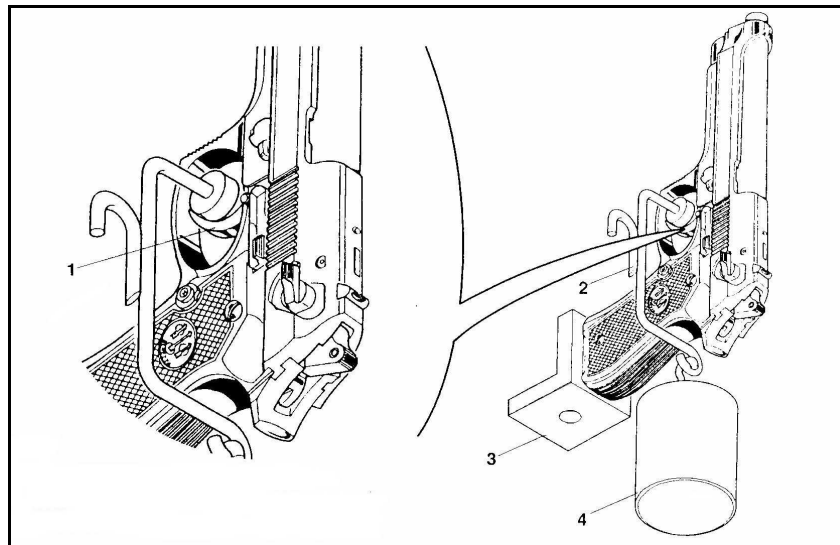
1-sprožilec; 2-vzvod kontrolnika; 3-podpora kontrolnika; 4-utež kontrolnika

4.2.9 Kontrola sile dvojnega proženja

Prepričajte se, da je orožje izpraznjeno. Utrdite orožje v vertikalni ravnini. Uporabite kontrolnik s številko 759076, ki ima podporo (sl.11/3). Na sprožilec (sl.11/1) položite vzvod (sl.11/2), na njega pa dve uteži (11/4), ter z merjenjem izmenično preverjajte da:

- utež 3.6 kg na sprožilcu ne sprosti (sproži) kladivca;
- utež 7.3 kg na sprožilcu sprosti (sproži) kladivce.

Slika 11: Kontrola sile dvojnega proženja



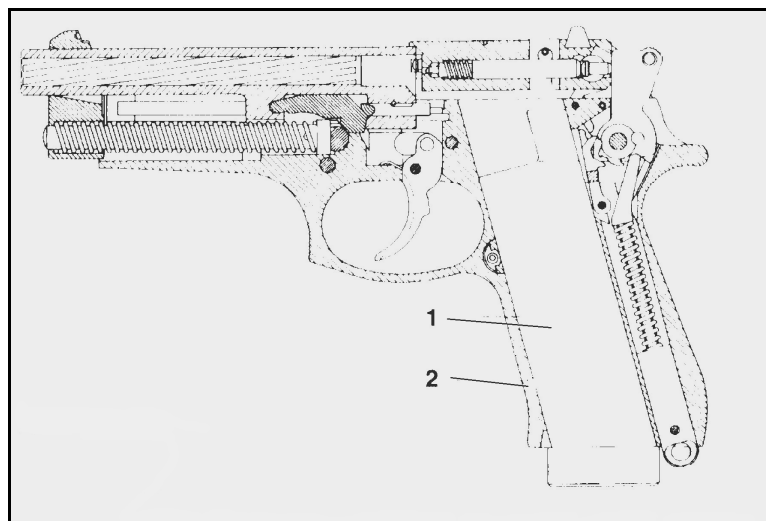
(Vir: TZ, 2002, str. 12)

1-sprožilec; 2-vzvod kontrolnika; 3-podpora kontrolnika; 4-utež kontrolnika

4.2.10 Kontrola ležišča okvirja

V prazno ležišče okvirja nabojev (sl.12/1) vstavite kontrolnik ležišča okvirja s številko 780761 (sl. 12/2) in preverite brezhibnost pri polnjenju in praznjenju orožja z okvirjem.

Slika 12: Kontrola ležišča okvirja nabojev



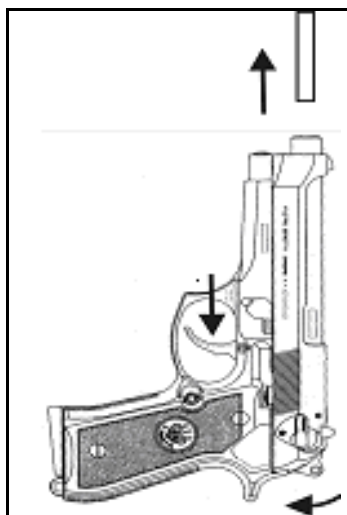
(Vir: TZ, 2002, str. 13)

1-kontrolnik ležišča okvirja; 2-ležišče okvirja (ogrodje)

4.2.11 Kontrola delovanje udarne igle, udarne vzmeti in sprožilnega mehanizma

Z Aluminijastim vložkom $\phi 7.5$ mm x 50 - 70 mm preverite delovanje udarne igle, udarne vzmeti in sprožilnega mehanizma, ki mora biti brezhibno. Aluminijasti vložek z ravno čelno stranjo vstavite v cev, pištolo obrnite navzgor, napnite klavdice in sprožite. Aluminijasti vložek mora izleteti iz cevi. Med preizkusom ne glejte v cev.

Slika 13: Kontrola delovanja udarne igle, udarne vzmeti in sprožilnega mehanizma



(Vir: TZ, 2004, str. 3-6)

5 RAZSTAVLJANJE OROŽJA ZA PREGLED

Med izvajanjem pregledov in popravil na orožju, morajo biti vse kovinske površine delov popolnoma čiste. Tako je potrebno predhodno s kovinskih delov očistiti staro olje, umazanijo in tujke.

Čiščenje delov lahko izvajate s potapljanjem v čistilni kadi ali z uporabo vodne prhe. Za potapljanje v kadi uporabljajte čistilo MIL-L-6360, ki je večnamensko mazivo.

Kadar uporabljate potopno metodo, dele za čiščenje zložite v kovinsko košarico z luknjami in jih potopite v prvo kad s čistilom in nato še v drugo kad. Minuta potopa in rahlega tresenja v vsaki kadi je dovolj za izpolnitev kriterijev, potrebnih glede čistoče orožja.

Za odstranjevanje tujkov iz notranjosti delov orožja je potrebno uporabljati ščetke s trdimi ščetinami ali kovinske ščetke.

5.1 ODSTRANITEV CEVI - ZAKLEPA S OGRODJA

a) Razstavljanje

POMEMBNO: Prepričajte se, da je okvir za naboje odstranjen iz pištole in da v ležišču naboja ni naboja.

- Pritisnite gumb – varovalko utrjevala cevi s kazalcem desne roke in istočasno s palcem obrnite utrjevalo cevi na levi strani za 90° (sl. 13/1) v smeri urinega kazalca.
- Povlecite zaklep - drsni sklop (sl. 13/2) naprej in ga odstranite iz ogrodja (sl. 13/3).
- Držite zaklep - drsni sklop (sl. 13/2) z eno roko in rahlo pritisnite vodilo povratne vzmeti (sl.13/4).

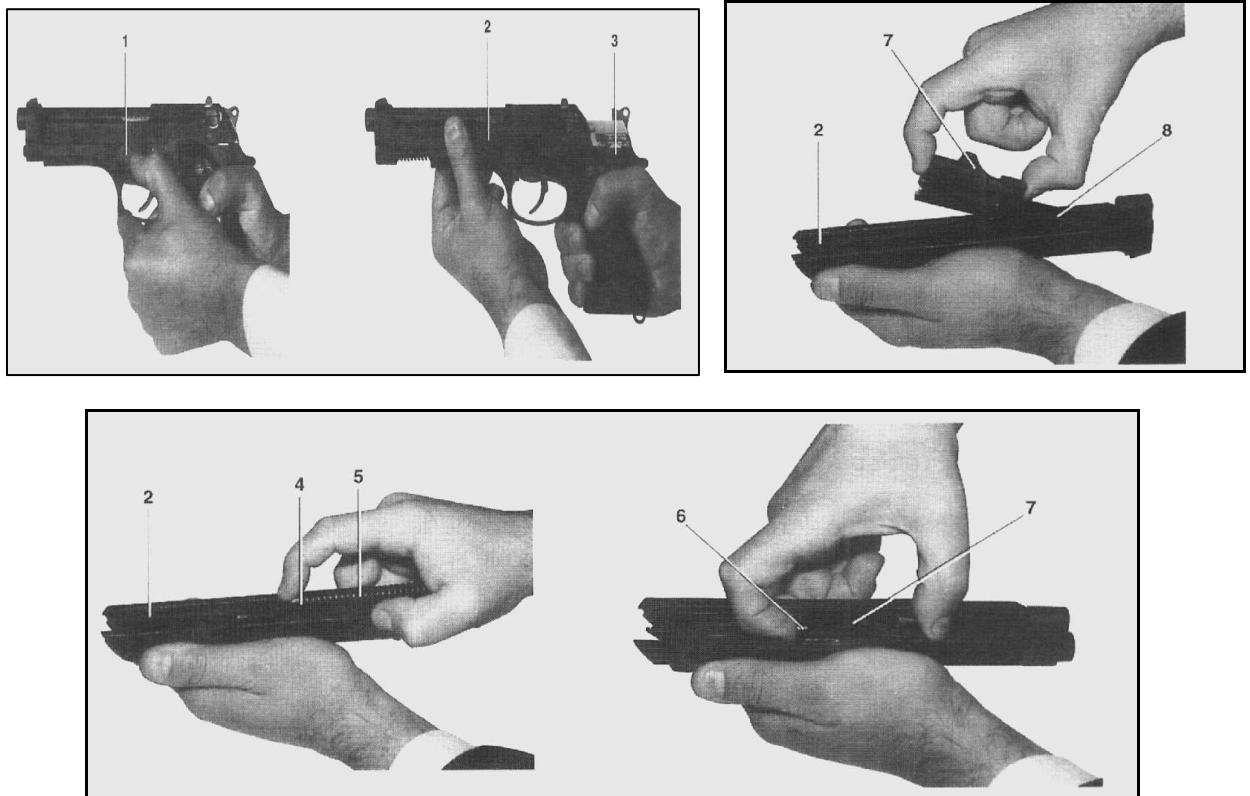
POMEMBNO: Vodilo povratne vzmeti in povratna vzmet sta pod pritiskom (vzmet je stisnjena).

- Počasi dvigajte vodilo povratne vzmeti (sl. 13/4) in povratno vzmet (sl.13/5), ter postopoma popuščajte vzmet do razbremenitve. Odstranite vodilo vzmeti (sl. 13/4) in povratno vzmet (sl. 13/5).
- Stisnite potiskalo zaklepnega bloka (sl.13/6) in sprostite zaklepni blok (sl. 13/7).
- Odstranite cev (sl.13/8) skupaj z zaklepnim blokom (sl.13/7) iz drsnega sklopa oz. zaklepa (sl.13/2).

b) Ponovno sestavljanje

Orožje ponovno sestavljajte v nasprotnem zaporedju, kot je bilo razstavljeno in pazite na upoštevanje varnostnih ukrepov.

Slika 14: Odstranjevanje cevi iz zaklepa



(Vir: TZ, 2002, str. 17)

(1-utrjevalo cevi; 2-cev – zaklep; 3-ogrodje; 4-vodilni drog; 5-povratna vzmet; 6-potiskalo zaklepnega bloka; 7-zaklepni blok; 8-cev)

5.2 RAZSTAVLJANJE ZAKLEPNEGA BLOKA

a) Razstavljanje

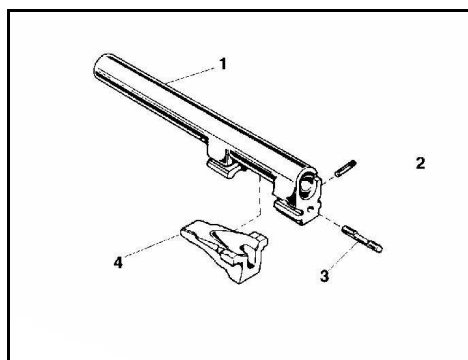
- Uporabite primerno izbijalo in kladivo, ter z zadnje strani cevi (sl.14/1) odstranite zatič potiskala zaklepnega bloka (sl.14/2), ki varuje potiskalo zaklepnega bloka (sl.14/3).
- Odstranite potiskalo zaklepnega bloka (sl.14/3) iz cevi (sl.14/1).
- Ročno odstranite zaklepni blok (sl.14/4) iz cevi.

b) Ponovno sestavljanje

Sestavljanje orožja vedno izvajajte v obratnem zaporedju, kot ste izvajali razstavljanje.

POMEMBNO: Kadar sestavljate potiskalo zaklepnega bloka se prepričajte, da je zareza čelno obrnjena navzgor.

Slika 15: Razstavljanje zaklepnega bloka



(Vir: TZ, 2002, str. 18)

1-cev; 2-zatič potiskala zaklepnega bloka; 3-potiskalo zaklepnega bloka; 4- zaklepni blok

5.3 RAZSTAVLJANJE UDARNE IGLE, STALNEGA VAROVALA IN ZADNJEGA MERKA

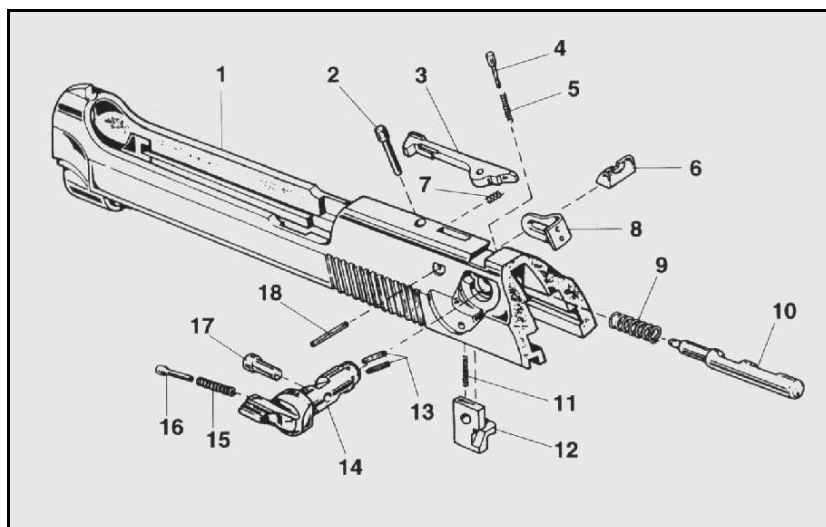
a) Razstavljanje

1. Uporabite primerno izbijalo in kladivce, odstranite zatič varovalke udarne igle (sl.15/18), ki varuje varovalko udarne igle (sl.15/12). Odstranite varovalko udarne igle (sl.15/12) in vzmet varovalke udarne igle (sl.15/11) iz zaklepa.
2. Uporabite izbijalo in kladivo, odstranite zatič vzvoda varovalke (sl.15/13), ki varuje varovalko z levim vzvodom (sl.15/14). Odstranite desni vzvod varovalke (sl.15/8) iz sedeža.
3. Potisnite sklop varovala z levim vzvodom (sl.15/14) navzgor in stisnite potiskalo udarne igle (sl.15/17) istočasno ko odstranjujete varovalko iz zaklepa (sl.15/1). S palcem in kazalcem desne roke preprečite izmetavanje utrjevalnega čepa varovalke (sl.15/16), vzmeti utrjevalnega čepa varovalke (sl.15/15), potiskala droga sprožilca (sl.15/4) in vzmeti potiskala droga sprožilca (sl.15/5), medtem ko odstranjujete varovalko. Odstranite potiskalo udarne igle (sl.15/17) iz sklopa varovalke.
4. Odstranite os izvlečnika (sl.15/2) pri tem uporabite izbijalo in kladivo.
5. Odstranite izvlečnik (sl.15/3) in vzmet izvlečnika (sl.15/7).
6. Odstranite udarno iglo (sl.15/10) in vzmet udarne igle (sl.15/9) iz zaklepa (sl.15/1).
7. Odstranite zadnji merek (sl.15/6) iz utora v zaklepu (sl.15/1) s pomočjo bakrenega izbijala in kladiva, z udarjanjem od desne proti levi strani.

b) Sestavljanje

1. Spet montirajte zadnji merek (sl.15/6) v utor zaklepa (sl.15/1) z udarjanjem kladiva po bakrenem izbijalu od leve proti desni strani.
2. Dele ponovno sestavite v nasprotnem zaporedju kot ste jih razstavljali.

Slika 16: Razstavljanje udarne igle, varovala in zadnjega merka



(Vir: TZ, 2002, str. 20)

1-zaklep; 2-os izvlečnika; 3-izvlečnik; 4-potiskalo droga sprožilca; 5-vzmet potiskala droga sprožilca; 6-merek; 7-vzmet izvlečnika; 8- desni vzvod varovalke; 9-vzmet udarne igle; 10-udarna igla; 11-vzmet varovalke udarne igle; 12-varovalka udarne igle; 13-zatič vzvoda varovalke, 14-varovalka z levim vzvodom; 15-vzmet utrjevalnega čepa varovalke; 16-utrjevalni čep varovalke; 17-potiskalo udarne igle; 18-zatič varovalke udarne igle.

5.4 OGRODJE

5.4.1 Odstranitev utrjevala cevi

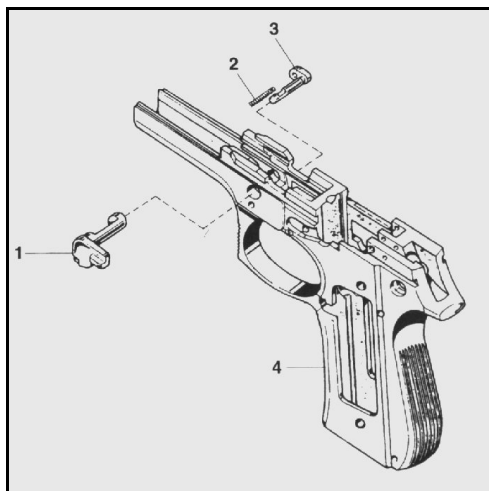
a) Razstavljanje

1. Obrnite utrjevalo cevi (sl.16/1) nasproti gibanja urinega kazalca in razbremenite varovalko utrjevala cevi (sl.16/3) iz ogrodja (sl.16/4). Potem sprostite vzmet varovalke utrjevala cevi (sl.16/2).
2. Odstranite utrjevalo cevi (sl.16/1) iz ležišča ogrodja (sl.16/4).

b) Ponovno sestavljanje

1. Dele ponovno sestavite v nasprotnem zaporedju kot ste jih razstavili.

Slika 17: Odstranitev utrjevala cevi



(Vir: TZ, 2002, str. 21)

1-utrjevalo cevi; 2-vzmet varovalke utrjevala cevi
3-varovalka varovala cevi; 4-ogrodje

5.4.2 Odstranjevanje zadrževala zaklepa

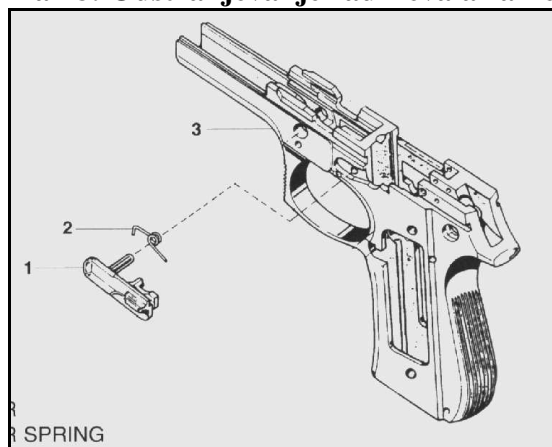
a) Razstavljanje

Obrnite zadrževalo zaklepa (sl.17/1) nasproti gibanja urinega kazalca v neoviran del ogrodja (sl.17/3) in ga odstranite.

b) Ponovno sestavljanje

Vstavite krajši podaljšek vzmeti zadrževala (sl.17/2) v luknjo nad osjo sprožilca in obrnite zadrževalo zaklepa (sl.17/1) v nasprotni smeri gibanja urinega kazalca tako, da se usede v svoj položaj.

Slika 18: Odstranjevanje zadrževala zaklepa



(Vir: TZ, 2002, str. 22)

1-zadrževalo zaklepa; 2-vzmet zadrževala zaklepa; 3-ogrodje

5.4.3 Odstranjevanje leve in desne obloge

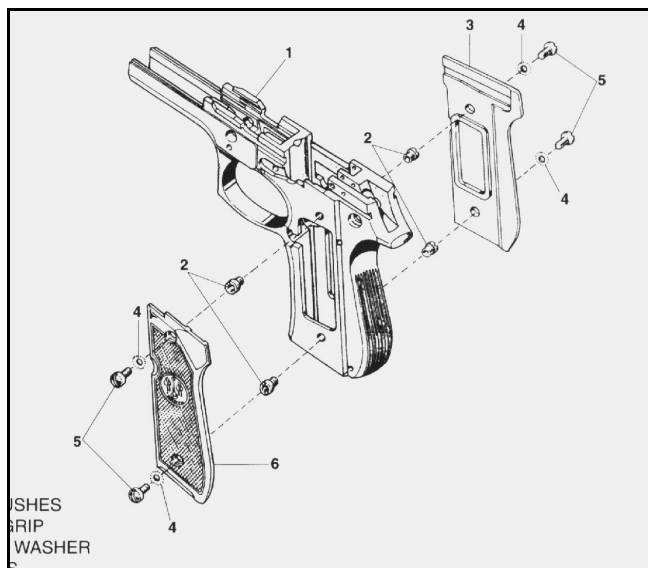
a) Razstavljanje

- Odvijte vijake (sl. 18/5) desne obloge ročaja (sl. 18/3) iz ogrodja (sl. 18/1). Potem odstranite vijake (sl. 18/5), vzmetne podložke (sl. 18/4) in desno oblogo ročaja (sl. 18/3).
 - Odvijte vijake (sl. 18/5) leve obloge ročaja (sl. 18/6) iz ogrodja (sl. 18/1). Potem odstranite vijake (sl. 18/5), vzmetne podložke (sl. 18/4) in levo oblogo ročaja (sl. 18/6).
 - Odvijte puše ročaja (sl. 18/2) in jih odstranite iz njihovih sedežev v ogrodju (sl. 18/1).
- POMEMBNO: Tretjo alineo uporabite samo, če je potrebno ogrodje izravnati.

b) Ponovno sestavljanje

Ponovno sestavite vse dele v obratnem zaporedju kot ste izvedli razstavljanje.

Slika 19: Odstranjevanje leve in desne obloge ročaja



(Vir: TZ, 2002, str. 23)

1-ogrodje; 2- puša ročaja; 3- desna obloga; 4-vzmetna podložka; 5-vijaki; 6-leva obloga

5.4.4 Odstranjevanje utrjevala okvirja

a) Razstavljanje

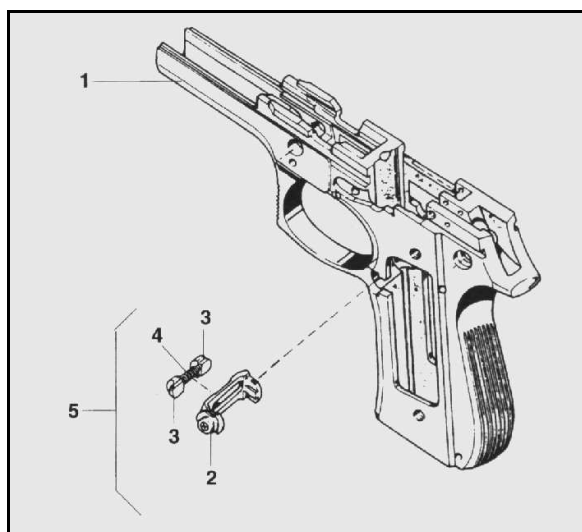
1. Odstranite utrjevalo okvirja (sl. 19 /5) iz ogrodja (sl. 19/1), s potiskanjem drsnika iz nasprotne smeri.
2. Odstranite opore vzmeti utrjevala okvirja (sl. 19/3) in vzmet utrjevala okvirja (sl. 19/4) iz utrjevala okvirja (sl. 19/2).

b) Ponovno sestavljanje

1. Ponovno sestavite utrjevalo okvirja (sl. 19/2), opore vzmeti utrjevala (sl. 19/3) in vzmet utrjevala (sl. 19/4), pri čem uporabite orodje s številko 817324 in koničast drog s številko 659125.
2. Vstavite utrjevalo okvirja (sl. 19/5) v ležišče ogrodja (sl. 19/1) tako, da ga z leve proti desni strani potiskate po ležišču. Pri tem stiskate vzmet in pazite, da se utrjevalo usede v svoje ležišče.

POMEMBNO: Utrjevalo okvirja morate pri strelcih, ki streljajo z levo roko obrniti. Poglejte navodila pri sestavljanju pod točko 2 in berite "levo" namesto "desno".

Slika 20: Odstranjevanje utrjevala okvirja



(Vir: TZ, 2002, str. 24)

1-ogrodje; 2-telo utrjevala okvirja; 3-opore utrjevala okvirja; 4-vzmet utrjevala okvirja; 5-utrjevalo okvirja

5.4.5 Odstranjevanje sprožilnega mehanizma

a) Razstavljanje

1. Odstranite vzmet droga sprožilca (sl. 20/2).
2. Odstranite drog sprožilca (sl. 20/1) iz ležišča.
3. Odstranite os sprožilca (sl. 20/17) s potiskanjem od desne proti levi strani. Držite s prsti na zgornjem delu ogrodja (sl. 20/20), da zadržite vzmet sprožilca (sl. 20/19) v ležišču.
4. Odstranite vzmet sprožilca (sl. 20/19) in sprožilec (sl. 20/18) iz ogrodja (sl. 20/20).
5. Odstranite zatič opore udarne vzmeti (sl. 20/14), ki varuje oporo udarne vzmeti (sl. 20/13) s pomočjo primernega izbijala in kladiva. Odstranite oporo udarne vzmeti (sl. 20/13) in udarno vzmet (sl. 20/12).

POMEMBNO: Udarna vzmet je stisnjena (sl. 20/12).

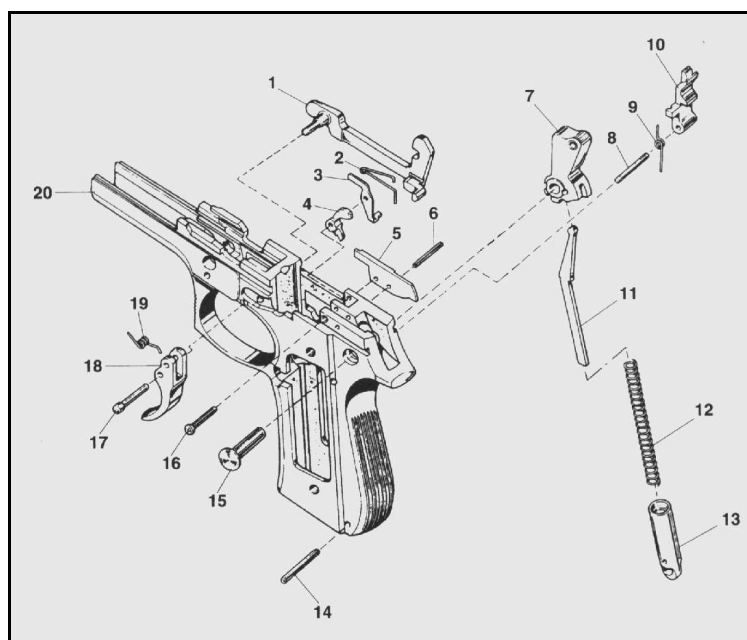
6. Odstranite os kladivca (sl. 20/15) s pridrževanjem kladivca (sl. 20/7).

7. Odstranite os zaskočke (sl. 20/8) in varujte zaskočko (sl. 20/10) z uporabo izbijala in kladiva.
8. Odstranite kladivce (sl. 20/7) in vodilo udarne vzmeti (sl. 20/11) iz njihovih ležišč.
9. Odstranite os vzvoda za sproščanje kladivca (sl. 20/16) od desne proti levi strani tako, da uporabite izbijalo in kladivo. Odstranite vzvod za sproščanje kladivca (sl. 20/4) in odmičnik varovalke udarne igle (sl. 20/3).
10. Odstranite zatič izmetala (sl. 20/6) in pridržite izmetalo (sl. 20/5) v stran od ogrodja (sl. 20/20) s pomočjo izbijala in kladiva. Potem odstranite izmetalo (sl. 20/5).
11. Previdno odstranite os zaskočke (sl. 20/8) iz ležišča, ker je vzmet zaskočke (sl. 20/9) stisnjena. Odstranitev izvedite z uporabo izbijala in kladiva.
12. Odstranite vzmet zaskočke (sl. 20/9) in zaskočko (sl. 20/10).

b) Ponovno sestavljanje

Ponovno vse dele sestavite v obratnem vrstnem redu kot ste jih razstavili. Uporabite orodje s številko 869182 za vzmet zaskočke (sl.20/9) in orodje s številko 869007 za vzmet sprožilca (sl.20/19).

Slika 21: Odstranjevanje sprožilnega mehanizma



(Vir: TZ, 2002, str. 26)

1-drog sprožilca; 2-vzmet droga sprožilca; 3-odmičnik varovalke udarne igle; 4-vzvod za sproščanje kladivca; 5-izmetalo; 6-zatič izmetala; 7-kladivce; 8-os zaskočke; 9-vzmet zaskočke; 10-zaskočka; 11-vodilo udarne vzmeti; 12-vzmet udarna; 13-opora udarne vzmeti; 14-zatič opore udarne vzmeti; 15-os kladivca; 16-os vzvoda za sproščanje kladivca; 17-os sprožilca; 18-sprožilec; 19-vzmet sprožilca; 20-ogrodje.

6 VARNOSTNI UKREPI PRI DELU

Pri delu z orožjem je potrebno spoštovati vse varnostne ukrepe v smislu preprečevanja poškodb MS in ljudi. Potrebno se je zavedati pomena spoštovanja varnostnih ukrepov pri vsakem delu in ravnanju z orožjem.

Varnostni ukrepi pri izvedbi TP so:

- z orožjem lahko rokuje samo strokovno usposobljen vzdrževalec;
- v prostore, kjer se izvajajo pregledi je prepovedan vstop nepooblaščenih oseb;
- pred vsakim ravnanjem z orožjem je potrebno izvleči okvir iz ležišča in preveriti, če je orožje prazno;
- nikoli ne pritisnite na sprožilec, dokler ne preverite, da v ležišču ni naboja;
- z orožjem vedno ravnajte kot, da je napolnjeno. Kar pomeni, da mora biti med rokovanjem obrnjeno v stran od ljudi;
- previdno razstavljajte povratno vzmet, ki je stisnjena, da ne pride do morebitnih poškodb;
- pri razstavljanju sklopa varovala bodite previdni, da preprečite izmetavanje utrjevalnega čepa varovalke;
- pri razstavljanju sprožilnega mehanizma pazite, da zadržite vzmet sprožilca v ležišču;
- previdnost pri razstavljanju udarne vzmeti sprožilca, ki je stisnjena;
- pri preverjanju delovanja udarne vzmeti, udarne igle in sprožilnega mehanizma z aluminijastim vložkom ne glejte v cev.

7 ZAKLJUČEK

Pravilen in dosleden pristop k vzdrževanju materialnih sredstev oz. orožja in izvrševanju njihovih preventivnih pregledov je vsekakor eden ključnih dejavnikov za učinkovito podaljšanje življenjske dobe in funkcionalnosti materialnega sredstva. Predvideni preventivni pregledi in vzdrževalna dela nasploh naj bodo povezana z vsakdanjo problematiko organizacijske enote in naj ne bodo le toga rutinska procedura.

Za zaključno nalogo, ki obravnavava tehnični pregled orožja kot del vzdrževalne dejavnosti sem se osredotočil iz razloga, ker se v SV namenja veliko pozornosti ravno tej obliki vzdrževanja, v smislu preprečevanja večjih poškodb in okvar.

V omenjeni nalogi sem predstavil celovit pristop k izvajanju tehničnega pregleda na pištoli Beretta. Predvidel sem vse faze dela, potrebna orodja in kontrolnike in s tem se naloga II. tehničnega pregleda lahko izvede. Naloga vsebuje tudi vso potrebno literaturo za izvedbo tehničnega pregleda, prej jo je bilo potrebno iskati na različnih mestih.

Postopek izvedbe tehničnega pregleda, ki sem ga predstavil je potrebno spremljati v praksi, ga dopolnjevati in izpopolnjevati na osnovi mnenj in predlogov izvajalcev in odgovornih oseb, ter ga tako narediti še kvalitetnejšega.

Upam, da bo naloga služila kot pomoč vsem, ki se bodo srečevali s problemi organizacije, priprave in izvajanja tehničnega pregleda oborožitve.

LITERATURA IN VIRI

LITERATURA

1. Marolt Janez, Organizacija vzdrževanja delovnih sredstev, Fakulteta za organizacijske vede, Kranj, 1990;
2. B. Rosi: Terotehnologija – skripta, Maribor, 2002;

VIRI

1. GŠSV, Direktiva za organiziranje in izvajanje vzdrževanja MS v SV, šifra 804-26-2/2003-2, z dnem 28.01.2003;
2. PSSV, Ukaz za organiziranje, izvajanje in nadzor vzdrževanja MS v SV, šifra 891-01-1/2003-39 z dne 17.03.2003;
3. MORS, Intervali vzdrževanja MS v SV v uporabi in v skladiščih (izdaja 01), SV-TZ-196, številka 893-00-1/2004-6 z dne 19.09.2005;
4. TZ, Pištola BERETTA 9 mm M92 FS (Navodilo za vzdrževanje na I., II., III., stopnji), Ljubljana, 2002;
5. TZ, Pištola BERETTA 9 mm M92 FS (Navodilo za izvajanje I. in II. tehničnega pregleda), Ljubljana, 2004;
6. Špiranec Stjepan; Učno gradivo predmeta »Vzdrževanje«, Šola za častnike 15. generacija – II. faza specializacija logistike, Ljubljana, 2005;

SEZNAM SLIK IN TABEL

SEZNAM SLIK

| | |
|--|----|
| Slika 1: Orodje in pribor za uporabo pri vzdrževanju in popravilu..... | 6 |
| Slika 2: Kontrolniki za vzdrževanje in popravilo..... | 7 |
| Slika 3: Kontrola izhoda udarne igle v prednjem položaju | 16 |
| Slika 4: Kontrola izhoda udarne igle v zadnjem položaju..... | 17 |
| Slika 5: Kontrola višine zoba izvlečnika | 17 |
| Slika 6: Kontrola globine ležišča naboja | 18 |
| Slika 7: Kontrola kalibra cevi..... | 18 |
| Slika 8: Kontrola razširjenosti ležišča naboja..... | 19 |
| Slika 9: Kontrola razširjenosti ležišča naboja..... | 19 |
| Slika 10: Kontrola sile enojnega proženja | 20 |
| Slika 11: Kontrola sile dvojnega proženja..... | 21 |
| Slika 12: Kontrola ležišča okvirja nabojev..... | 21 |
| Slika 13: Kontrola delovanja udarne igle, udarne vzmeti in sprožilnega mehanizma | 22 |
| Slika 14: Odstranjevanje cevi iz zaklepa..... | 24 |
| Slika 15: Razstavljanje zaklepnega bloka | 25 |
| Slika 16: Razstavljanje udarne igle, varovala in zadnjega merka | 26 |
| Slika 17: Odstranitev utrjevala cevi | 27 |
| Slika 18: Odstranjevanje zadrževala zaklepa | 27 |
| Slika 19: Odstranjevanje leve in desne obloge ročaja | 28 |
| Slika 20: Odstranjevanje utrjevala okvirja | 29 |
| Slika 21: Odstranjevanje sprožilnega mehanizma..... | 30 |

SEZNAM TABEL

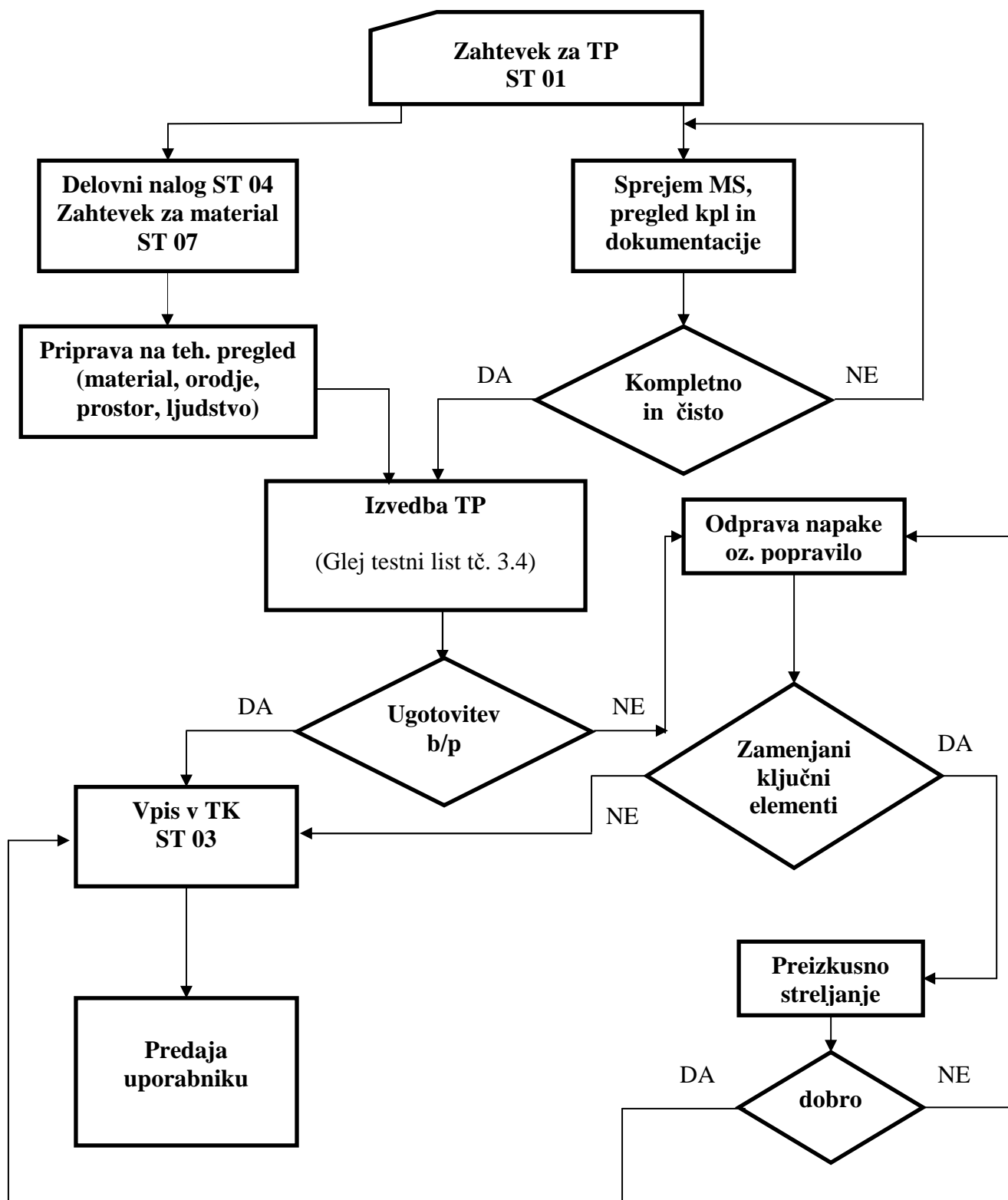
| | |
|---|---|
| Tabela 1: Podatki o pištoli BERETTA 9mm..... | 4 |
| Tabela 2: Orodje in pripomočki..... | 6 |
| Tabela 3: Merila - kontrolniki | 7 |
| Tabela 4: Testni listi za I. in II. tehnični pregled..... | 9 |

SEZNAM UPORABLJENIH KRATIC IN OKRAJŠAV

| | |
|------------|------------------------------|
| JLA | Jugoslovanska ljudska armada |
| MS | Materialno sredstvo |
| NOP | Nadomestno orodje in pribor |
| SV | Slovenska vojska |
| TP | Tehnični pregled |
| TZ | Tehnični zavod |

PRILOGE

PRILOGA 1: ORGANIZACIJA IZVEDBE II. TEHNIČNEGA PREGLEDA



Za nemoteno in učinkovito izvedbo del in nalog v orožarski delavnici je eden pomembnejših faktorjev pravilna organizacija in priprava del. Da tehnolog oz. vodja delavnice lahko učinkovito načrtuje in organizira tehnični pregled pištole Beretta, mora do podrobnosti poznati sam postopek izvedbe tehničnega pregleda.

Postopek organizacije tehničnega pregleda lahko razdelimo na naslednje faze:

- Sprejem orožja;
- Izvedba tehničnega pregleda;
- Popravilo (po potrebi);
- Končna kontrola in
- Predaja uporabniku

1. SPREJEM OROŽJA

Orožje se v delavnico sprejme na tehnični pregled na podlagi zahtevka ST 01, ki ga je napisal uporabnik oz. odgovorna oseba, odobril pa poveljnik bataljona. Na podlagi zahtevka ST 01 se v delavnici odpre delovni nalog ST 04 in zahtevki za material ST 07. Datum sprejema in količina orožja se določi na mesečnih načrtovanjih. Orožje, ki pride na tehnični pregled v delavnico mora biti čisto, suho in kompletno. Na tehnični pregled je potrebno prinesiti tudi rezervni okvir in nadomestno opremo in pribor (NOP). Orožje obvezno spremlja tudi tehnična knjižica, v kateri se nahaja evidenca o sprejemu orožja, izstreljenih nabojih in opravljenih popravilih.

Ko uporabnik prinese pištole na tehnični pregled vodja delavnice pištole sprejme in jih tudi pregleda. Pri pregledu najprej ugotovi, če je orožje kompletno, če se številke orožja ujemajo s številkami na zahtevku, ali je nadomestno orodje in pribor kompletno. Nato pa še preveri, če je orožje čisto in pripravljeno za tehnični pregled. V primeru, da je orožje umazano se orožje zavrne oz. se osebi, ki je orožje pripeljala na pregled omogoči, da orožje očisti. Zato je potrebno zagotoviti olje in krpe iz skladišča na podlagi zahtevka za material ST 07. Uporabniku se omogoči tudi prostor, kjer bo čiščenje lahko izvedel.

Ko vodja orožarske delavnice ugotovi, da so pištole Beretta čiste in kompletne jih s podpisom sprejme na zahtevku ST 01. Vodja delavnice vpiše podatke o sprejemu orožja v kontrolno knjigo delavnice in orožje preda orožarju, ki bo izvajal tehnični pregled. Orožar sprejem orožja potrdi s podpisom v kontrolni knjigi delavnice. Kontrolna knjiga delavnice je uradni dokument, ki je oštevilčen in zaveden pri vodji delavnic. Kontrolna knjiga se uporablja zato, da omogoča sledljivost orožja po delavnici.

2. IZVEDBA TEHNIČNEGA PREGLEDA

Predhodna faza izvedbe tehničnega pregleda zajema:

- seznanitev s tehnično-tehnološko dokumentacijo;
- seznanitev s postopkom izvedbe tehničnega pregleda;
- priprava orodja in kontrolnikov;
- priprava delovnega mesta.

V postopku seznanitve s tehnično-tehnološko dokumentacijo se orožar seznani z orožjem na katerem bo izvajal tehnični pregled, postopki katere bo izvajal v fazi izvedbe tehničnega pregleda, orodjem in kontrolniki, ter varnostnimi ukrepi pri izvajanju pregleda.

Dalje se seznani s samim postopkom izvedbe tehničnega pregleda – ponovi postopek izvedbe pregleda, da ne bi prišlo do pomanjkljivega izvajanja postopkov.

V fazi priprave orodja in kontrolnikov si orožar zagotovi potrebno orodje in kontrolnike iz skladišča delavnice, ter si jih pripravi za uporabo.

Delovno mesto je potrebno pripraviti tako, da bo sam postopek izvedbe pregleda potekal čim hitreje, pregledno, varno, brez ozkih grl in nepotrebnih operacij.

Sama izvedba tehničnega pregleda poteka vizualno s pregledom kompletnega orožja in s pomočjo kontrolnikov in specialnega orodja.

Najprej izvedemo pregled pištole v sestavljenem stanju. Tukaj se preveri kompletnost delov pištole po spisku v tehnični knjižici in izvede vizualni pregled funkcionalnosti sestavljene pištole, ki mora biti brezhibno. Sledi razstavljanje pištole po sklopih in pregled le teh. Tukaj se uporabljajo kontrolniki (II. teh. pregled). Izmerjena vrednosti ne smejo odstopati od predpisanih v tehnični dokumentaciji. Izmerjene vrednosti in številke kontrolnikov so navedene tudi na tehničnem listu za I. in II. tehnični pregled. Za izvajanje pregleda se uporabljajo testni listi.

Okvirna časovna norma brez popravil za I. TP znaša 5-6 min in za II. TP 10-12 min.

3. POPRAVILO (PO POTREBI)

Če se v fazi izvedbe tehničnega pregleda ugotovi kakšna napaka na orožju, je le to potrebno evidentirati in odpraviti. Orožar izvede celotni tehnični pregled in na kontrolni list ST 02. 4 evidentira vse podatke o izpravnosti in neizpravnosti pištole Beretta. Obrazec ST 02. 4 služi kot evidenca za potrebno zamenjavo delov na orožju.

Na osnovi delovnega naloga ST 04 se izda zahtevek za material ST 07, ki omogoča dvigovanje nadomestnih delov iz skladišča rezervnih delov na II. stopnji. Orožar na osnovi kontrolnega lista in ugotovljenih napak dvigne nadomestne dele, ki jih bo potreboval za popravilo orožja. Za izvedbo popravila orožar potrebuje specialno orodje in kontrolnike, da preveri, če je bilo popravilo izvedeno v skladu s predpisi in standardi, ki so navedeni v tehnični dokumentaciji orožja.

Vsa popravila in posege na orožju je potrebno obvezno vpisati v tehnično knjižico orožja, ki je obvezni spremljevalec orožja.

4. KONČNA KONTROLA

Po izvedeni zamenjavi določenih delov na orožju vedno sledi še končna kontrola orožja. S končno kontrolo ugotovimo, če je napaka, ki je bila ugotovljena na orožju odpravljena. Končna kontrola je sestavljena iz funkcijske kontrole in kontrole s streljanjem. Funkcijska kontrola zadostuje takrat, ko so na orožju bila izvedena manjša popravila in niso bili zamenjani ključni elementi, kot so: povratna vzmet, zaklep, sprožilni mehanizem. Ko pa je na orožju zamenjan kakšen ključni element pa je potrebno zraven funkcijske kontrole opraviti še kontrolo s streljanjem. Kontrola s streljanjem pokaže, če orožje dejansko pravilno deluje. Kontrola s streljanjem se izvede v posebej za to izdelanem prostoru, ki je zavarovan pred vstopom nepooblaščenih oseb. Ta prostor mora biti ločen od ostalih prostorov, kjer se izvaja tehnični pregled. Imeti mora fiksno mizo za umerjanje orožja, zagotavljati mora vse varnostne ukrepe za delavca, ki izvaja kontrolno streljanje in ljudi, ki se nahajajo v bližini. Orožar med izvedbo kontrolnega streljanja upošteva vse varnostne ukrepe, ki se izvajajo med streljanjem na strelišču.

Število nabojev, ki jih je potrebno izstreliti v fazi kontrole s streljanjem, ko so zamenjani ključni elementi je predpisano s strani proizvajalca orožja. Kadar pa tega proizvajalec ne predpiše to določi tehnolog.

5. PREDAJA UPORABNIKU

Pred predajo orožja uporabniku se preveri, če je orožje kompletno, če je v tehnični knjižici vpisana izvedba tehničnega pregleda in če je orožje brezhibno (v slučaju, da orožje ni brezhibno in okvare ni bilo mogoče odpraviti se to evidentira v teh. knjižico). Izvedba pregleda mora biti evidentirana z žigom in podpisom odgovorne osebe.

Pred prevzemom orožja uporabnik in orožar preverita stanje orožja in NOP-a po obrazcu ST 01 in evidentiranje pregleda v tehnični knjižici. Orožar prevzemnika opozori o morebitnem orožju, ki ni brezhibno in ga je potrebno poslati na višjo stopnjo vzdrževanja.

IZJAVA O AVTORSTVU

Kandidat Šole za častnike, vvod Miran GORENC izjavljam, da sem avtor zaključne naloge z naslovom: **IZVAJANJE TEHNIČNEGA PREGLEDA PIŠTOLE »BERETTA« 9mm M-92FS**, ki sem jo napisal pod mentorstvom višjega vojaškega uslužbenca Stjepan ŠPIRANC-a.

Ljubljana, dne 10.02.2006

Podpis: _____