



COMMISSION INTERNATIONALE PERMANENTE (C.I.P.)  
POUR L'ÉPREUVE DES ARMES À FEU PORTATIVES

Bureau Permanent  
Av. de la Renaissance, 30  
B-1000 BRUXELLES  
Belgique

31/05/2023  
J4/2023/5633

Au Service Public Fédéral Affaires étrangères,  
Commerce extérieur et Coopération au  
Développement  
Direction des Traités, J4  
EGMONT - Rue des Petits Carmes, 15  
B-1000 Bruxelles

Bruxelles, le 23/05/2022

Objet: Convention pour la reconnaissance réciproque des poinçons d'épreuves des armes à feu portatives, faite à Bruxelles le 1<sup>er</sup> juillet 1969, dont le Gouvernement belge est dépositaire

**Décisions prises par la C.I.P. le 9 mai 2023**

Madame, Monsieur,

J'ai l'honneur de me référer à la Convention précitée, qui est entrée en vigueur à l'égard des États suivants : Belgique, Allemagne, Autriche, Chili, Émirats Arabes Unis, Espagne, Finlande, France, Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, Hongrie, Italie, Fédération de Russie, République Slovaque, République Tchèque.

En application de la procédure prévue à l'article 7 de son Règlement la Commission Internationale Permanente pour l'épreuve des armes à feu portatives (C.I.P.) a défini les Décisions répertoriées à l'Annexe à la présente lettre. En accord avec le Président de la C.I.P. M. Adam NAGY, la première Décision présentée porte le numéro XXXVI-18 puisqu'elle suit les Décisions prises en date du 8 novembre 2022.

Conformément aux dispositions de l'article 8 du Règlement de la C.I.P., ces Décisions entrent en vigueur si, dans les six mois qui suivent la notification prévue à l'article 5, paragraphe 2, aucune des Parties contractantes ne s'y oppose ou ne formule des réserves auprès du Gouvernement du Royaume de Belgique.

Par conséquent je vous prie de bien vouloir entamer la procédure de notification et de transmettre ces Décisions aux Parties contractantes.

Voulez-vous m'informer de la situation qui se sera présentée à l'échéance du délai d'opposition ?

Acceptez, Mesdames et Messieurs, l'assurance de mes sentiments très distingués.



Marc Prijs  
Directeur du Bureau Permanent  
de la C.I.P.



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

La Commission Internationale Permanente pour l'Épreuve des Armes à Feu, se référant à la Convention pour la reconnaissance réciproque des poinçons d'épreuves des armes à feu portatives et au Règlement faits à Bruxelles le 1<sup>er</sup> juillet 1969, a l'honneur de porter à la connaissance des Parties contractantes les Décisions suivantes :

**XXXVI-18 à 20 Liste des tableaux TDCC, nouveaux calibres**

*Décisions prises en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.*

**Tableau I**

Calibre 6 mm Dasher	<b>XXXVI – 18</b>
Calibre 7 mm Precision Rifle Cartridge	<b>XXXVI – 19</b>
Calibre 28 Nosler	<b>XXXVI – 20</b>

**XXXVI- 21 à 22 Liste des tableaux TDCC, calibres révisés**

*Décisions prises en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.*

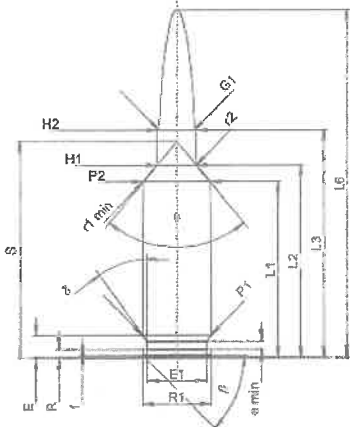
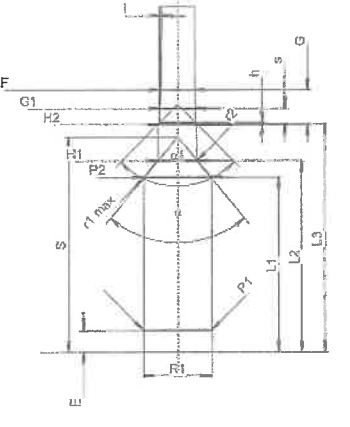
**Tableau I**

Calibre 6 mm Rem.	XXXVI – 21
Calibre 224 Valkyrie	XXXVI – 22

**Modifications apportées aux calibres :**

1. 6 mm Rem. : marquage alternatif
2. 224 Valkyrie : diminution de Pmax

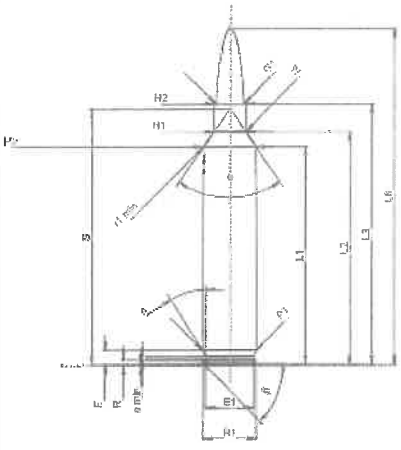
## Nouveaux calibres

<b>C.I.P.</b>	<b>6 mm Dasher</b> <small>Pays d'origine: US</small>	TAB. I
		Date 23-05-09
		Révision
	<b>CARTOUCHE MAXI</b>	<b>CHAMBRE MINI</b>
	<p><b>Longueurs</b></p> <p>L1 <sup>1)</sup> = 30.37 -0.20</p> <p>L2 <sup>1)</sup> = 33.20 -0.20</p> <p>L3 <sup>1)</sup> = 39.24</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 = 60.00</p> <p><b>Culot</b></p> <p>R = 1.37</p> <p>R1 = 12.01</p> <p>R3 =</p> <p>E = 3.85</p> <p>E1 = 10.39</p> <p>e min = 1.40</p> <p>delta = 36°</p> <p>f = 0.40</p> <p>beta = 45°</p> <p><b>Chambre à poudre</b></p> <p>P1 = 11.96</p> <p>P2 <sup>1)</sup> = 11.65 -0.20</p> <p><b>Cône de raccordement</b></p> <p>alpha <sup>1)</sup> = 80°</p> <p>S = 37.31</p> <p>r1 min = 0.64</p> <p>r2 = 1.10</p> <p><b>Collet</b></p> <p>H1 <sup>*</sup> = 6.90</p> <p>H2 <sup>1)</sup> = 6.88</p> <p><b>Projectile</b></p> <p>G1 <sup>1)</sup> = 6.18</p> <p>G2 =</p> <p>F =</p> <p>L3+G <sup>1)</sup> = 45.22</p> <p><b>Pressions (Énergies)</b></p> <p><b>Méthode transducteur</b></p> <p>Pmax = 4400 bar</p> <p>PK = 5060 bar</p> <p>PE = 5500 bar</p> <p>M = 17.50</p> <p>EE = 2200 Joule</p> <p><b>Autres indications</b></p> <p>Fe <sup>2)</sup> = 0.10</p> <p>delta L =</p>	<p><b>Longueurs</b></p> <p>L1 <sup>*</sup> = 30.42</p> <p>L2 <sup>*</sup> = 33.26</p> <p>L3 <sup>1)</sup> = 39.55</p> <p><b>Cuvette</b></p> <p>R =</p> <p>R1 = 12.04</p> <p>R2 =</p> <p>R3 =</p> <p>r =</p> <p><b>Chambre à poudre</b></p> <p>E = 3.85</p> <p>P1 <sup>1)</sup> = 11.99</p> <p>P2 <sup>1)</sup> = 11.68</p> <p><b>Cône de raccordement</b></p> <p>alpha <sup>1)</sup> = 80°</p> <p>S = 37.37</p> <p>r1 max = 0.64</p> <p>r2 = 1.52</p> <p><b>Collet</b></p> <p>H1 <sup>*</sup> = 6.91</p> <p>H2 <sup>1)</sup> = 6.89</p> <p><b>Prise de rayures</b></p> <p>G1 <sup>1)</sup> = 6.19</p> <p>G <sup>1)</sup> = 5.98</p> <p>alpha l = 90°</p> <p>h = 0.35</p> <p>s <sup>*</sup> = 2.74</p> <p>i <sup>1)</sup> = 1°30'</p> <p>w =</p> <p><b>Canon</b></p> <p>F <sup>1)</sup> = 6.02</p> <p>Z <sup>1)</sup> = 6.17</p> <p><b>Rayures</b></p> <p>b = 2.29</p> <p>N = 6</p> <p>u = 196.85</p> <p>Q = 29.52 mm<sup>2</sup></p>
		
<p>Echelle 1:1</p> <p style="text-align: center;">Dimensions en &lt;&lt; mm &gt;&gt;</p> <p style="text-align: center;">Dimensions et tolérances pour les cartons d'épreuve: Voyez Annexe.</p>		<p>Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité</p> <p>3) Feuillure sur la cone de raccordement</p> <p>* Dimensions de base</p>

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	7 mm Precision Rifle Cartridge	TAB.	I
		Date	23-05-09
		Révision	
Pays d'origine: US			
Marquage alternatif: 7 mm PRC			
	<b>CARTOUCHE MAXI</b>		<b>CHAMBRE MINI</b>
	<b>Longueurs</b> L1 <sup>1)</sup> = 46.21 -0.20 L2 <sup>1)</sup> = 50.63 -0.20 L3 <sup>1)</sup> = 57.91 L4 = L5 = L6 = 84.84 <b>Culot</b> R = 1.27 R1 = 13.51 R3 = E = 3.24 E1 = 12.07 e min = 0.94 delta = 35° f = beta = 35° <b>Chambre à poudre</b> P1 = 13.51 P2 <sup>1)</sup> = 13.15 -0.20 <b>Cône de raccordement</b> alpha = 60° S = 57.61 r1 min = 0.76 r2 = 3.18 <b>Collet</b> H1 <sup>1)</sup> = 8.05 H2 <sup>1)</sup> = 8.05 <b>Projectile</b> G1 <sup>1)</sup> = 7.22 G2 = F = L3+G <sup>1)</sup> = 67.94 <b>Pressions (Énergies)</b> <b>Méthode transducteur</b> Pmax = 4400 bar PK = 5060 bar PE = 5500 bar M = 25.00 EE = 4950 Joule <b>Autres indications</b> Fe = 0.10 delta L = 0.09		<b>Longueurs</b> L1 <sup>1)</sup> = 46.09 L2 <sup>1)</sup> = 50.49 L3 <sup>1)</sup> = 58.17 <b>Cuvette</b> R = R1 = 13.58 R2 = R3 = r = <b>Chambre à poudre</b> E = 3.24 P1 <sup>1)</sup> = 13.55 P2 <sup>1)</sup> = 13.18 <b>Cône de raccordement</b> alpha <sup>1)</sup> = 60° S <sup>1)</sup> = 57.51 r1 max = 0.76 r2 = 3.18 <b>Collet</b> H1 <sup>1)</sup> = 8.10 H2 <sup>1)</sup> = 8.08 <b>Prise de rayures</b> G1 <sup>1)</sup> = 7.23 G <sup>1)</sup> = 10.03 alpha <sup>1)</sup> = 90° h = 0.43 s = 6.35 i <sup>1)</sup> = 1°30' w = <b>Canon</b> F <sup>1)</sup> = 7.04 Z <sup>1)</sup> = 7.21 <b>Rayures</b> b = 2.79 N = 6 u = 203.20 Q = 40.39 mm <sup>2</sup>
	<b>CARTOUCHE MINI</b>		<b>CHAMBRE MAXI</b>
Échelle 1:1	Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité <sup>*</sup> Dimensions de base		
Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR1.			

Reproduction Interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	28 Nosler Pays d'origine: US	TAB.	I
		Date	23-05-09
		Révision	
	<b>CARTOUCHE MAXI</b>	<b>CHAMBRE MINI</b>	
	<p><b>Longueurs</b></p> <p>L1 <math>\varnothing^*</math> = 55.02 -0.20</p> <p>L2 <math>\varnothing^*</math> = 58.79 -0.20</p> <p>L3 <math>\varnothing</math> = 65.79</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 = 84.84</p> <p><b>Culot</b></p> <p>R = 1.27</p> <p>R1 = 13.56</p> <p>R3 =</p> <p>E = 3.74</p> <p>E1 = 12.07</p> <p>e min = 0.94</p> <p><math>\delta</math> = 32°</p> <p>f = 0.38</p> <p><math>\beta</math> = 45°</p> <p><b>Chambre à poudre</b></p> <p>P1 = 13.98</p> <p>P2 <math>\varnothing^*</math> = 13.40 -0.20</p> <p><b>Cône de raccordement</b></p> <p><math>\alpha</math> = 70°</p> <p>S = 64.61</p> <p>r1 min = 0.76</p> <p>r2 = 3.18</p> <p><b>Collet</b></p> <p>H1 <math>\varnothing</math> = 8.13</p> <p>H2 <math>\varnothing</math> = 8.13</p> <p><b>Projectile</b></p> <p>G1 <math>\varnothing</math> = 7.23</p> <p>G2 <math>\varnothing^*</math> =</p> <p>F =</p> <p>L3+G <math>\varnothing^*</math> = 72.69</p> <p><b>Pressions (Énergies)</b></p> <p><b>Méthode transducteur</b></p> <p>Pmax = 4400 bar</p> <p>PK = 5060 bar</p> <p>PE = 5500 bar</p> <p>M = 25.00</p> <p>EE = 5500 Joule</p> <p><b>Autres indications</b></p> <p>Fe <math>\varnothing</math> = 0.10</p> <p>delta L = 0.10</p>	<p><b>Longueurs</b></p> <p>L1 <math>\varnothing</math> = 54.90</p> <p>L2 <math>\varnothing</math> = 58.65</p> <p>L3 <math>\varnothing</math> = 66.04</p> <p><b>Cuvette</b></p> <p>R =</p> <p>R1 = 14.05</p> <p>R2 =</p> <p>R3 =</p> <p>r =</p> <p><b>Chambre à poudre</b></p> <p>E = 3.74</p> <p>P1 <math>\varnothing</math> = 14.00</p> <p>P2 <math>\varnothing^*</math> = 13.43</p> <p><b>Cônes de raccordement</b></p> <p><math>\alpha</math> <math>\varnothing</math> = 70°</p> <p>S = 64.49</p> <p>r1 max = 0.76</p> <p>r2 = 3.18</p> <p><b>Collet</b></p> <p>H1 <math>\varnothing</math> = 8.18</p> <p>H2 <math>\varnothing</math> = 8.18</p> <p><b>Prise de rayures</b></p> <p>G1 <math>\varnothing^*</math> = 7.23</p> <p>G2 <math>\varnothing^*</math> = 6.90</p> <p><math>\alpha</math>1 = 90°</p> <p>h = 0.47</p> <p><math>\delta</math> <math>\varnothing</math> = 5.08</p> <p>l <math>\varnothing</math> = 3°</p> <p>w =</p> <p><b>Canon</b></p> <p>F <math>\varnothing^*</math> = 7.04</p> <p>Z <math>\varnothing</math> = 7.21</p> <p><b>Rayures</b></p> <p>b = 2.79</p> <p>N = 6</p> <p>u = 228.60</p> <p>Q = 40.39 mm<sup>2</sup></p>	
<p>Échelle 1:1.5</p> <p>Dimensions en &lt;&lt; mm &gt;&gt; Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR1.</p>	<p>Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité 3) Feuillure sur la cone de raccordement * Dimensions de base</p>		

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.



## Calibres révisés

<b>C.I.P.</b>	<b>6 mm Rem.</b> Pays d'origine: US	TAB.	I
		Date	84-06-14
		Révision	23-05-09
Marquage alternatif: 244 Rem.			
	<b>CARTOUCHE MAXI</b>	<b>CHAMBRE MINI</b>	
	<p><b>Longueurs</b></p> <p>L1 <sup>1)</sup> = 43.81 -0.20</p> <p>L2 <sup>1)</sup> = 47.81 -0.20</p> <p>L3 <sup>1)</sup> = 56.72</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 = 71.76</p> <p><b>Culot</b></p> <p>R = 1.24</p> <p>R1 = 12.01</p> <p>R3 =</p> <p>E = 3.40</p> <p>E1 = 10.36</p> <p>e min = 0.94</p> <p>delta = 34°</p> <p>f = 0.38</p> <p>beta = 35°</p> <p><b>Chambre à poudre</b></p> <p>P1 = 12.01</p> <p>P2 <sup>1)</sup> = 10.91 -0.20</p> <p><b>Cône de raccordement</b></p> <p>alpha * = 52°</p> <p>S * = 54.99</p> <p>r1 min = 0.64</p> <p>r2 = 2.54</p> <p><b>Collet</b></p> <p>H1 * = 7.01</p> <p>H2 <sup>1)</sup> = 7.01</p> <p><b>Projectile</b></p> <p>G1 <sup>1)</sup> = 6.18</p> <p>G2 =</p> <p>F =</p> <p>L3+G <sup>1)</sup> = 61.34</p> <p><b>Pressions (Énergies)</b></p> <p><b>Méthode transducteur</b></p> <p>Pmax = 4300 bar</p> <p>PK = 4945 bar</p> <p>PE = 5375 bar</p> <p>M = 25.00</p> <p>EE = 3180 Joule</p> <p><b>Autres indications</b></p> <p>Fe <sup>1)3)</sup> = 0.10</p> <p>delta L = 0.10</p>	<p><b>Longueurs</b></p> <p>L1 = 43.66</p> <p>L2 = 47.66</p> <p>L3 <sup>1)</sup> = 57.25</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 =</p> <p><b>Cuvette</b></p> <p>R =</p> <p>R1 = 12.14</p> <p>R2 =</p> <p>R3 =</p> <p>r =</p> <p><b>Chambre à poudre</b></p> <p>E = 3.40</p> <p>P1 <sup>1)</sup> = 12.04</p> <p>P2 * = 10.96</p> <p><b>Cône de raccordement</b></p> <p>alpha <sup>1)</sup> * = 52°</p> <p>S * = 54.90</p> <p>r1 max = 0.64</p> <p>r2 = 3.18</p> <p><b>Collet</b></p> <p>H1 * = 7.06</p> <p>H2 <sup>1)</sup> = 7.04</p> <p><b>Prise de rayures</b></p> <p>G1 <sup>1)</sup> * = 6.19</p> <p>G <sup>1)</sup> = 4.58</p> <p>alpha 1 * = 90°</p> <p>h = 0.43</p> <p>s = 2.96</p> <p>i <sup>1)</sup> * = 3°</p> <p>w =</p> <p><b>Canon</b></p> <p>F <sup>1)</sup> * = 6.02</p> <p>Z <sup>1)</sup> = 6.17</p> <p><b>Rayures</b></p> <p>b = 2.29</p> <p>N = 6</p> <p>u = 228.60</p> <p>Q = 29.52 mm<sup>2</sup></p>	
Échelle 1:1	<p>Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité</p> <p>3) Feuillure sur la cone de raccordement</p> <p>* Dimensions de base</p>		
<p>Dimensions en &lt;&lt; mm &gt;&gt;</p> <p>Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR 1.</p>			

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	224 Valkyrie	TAB.	I
		Date	19-05-22
		Révision	23-05-09
Pays d'origine: US			
	<b>CARTOUCHE MAXI</b> <b>Longueurs</b> L1 $\varnothing$ = 30.56 -0.20 L2 $\varnothing$ = 33.80 -0.20 L3 $\varnothing$ = 40.64 L4 = L5 = L6 = 57.40 <b>Culot</b> R = 1.24 R1 = 10.72 R3 = E = 3.20 E1 = 9.09 e min = 0.84 $\delta$ = 36° f = 0.38 $\beta$ = 35° <b>Chambre à poudre</b> P1 = 10.72 P2 $\varnothing^*$ = 10.24 -0.20 <b>Cône de raccordement</b> $\alpha^*$ = 60° S* = 39.43 r1 min = 0.76 r2 = 3.18 <b>Collet</b> H1* = 6.50 H2 $\varnothing$ = 6.50 <b>Projectile</b> G1 $\varnothing$ = 5.70 G2 = F = L3+G $\varnothing$ = 45.20 <b>Pressions (Énergies)</b> <b>Méthode transducteur</b> Pmax = 3890 bar PK = 4474 bar PE = 4863 bar M = 25.00 EE = 1900 Joule <b>Autres indications</b> Fe $\varnothing$ <sup>3)</sup> = 0.10 delta L = 0.08	<b>CHAMBRE MINI</b> <b>Longueurs</b> L1 = 30.45 L2 = 33.68 L3 $\varnothing$ = 40.89 <b>Cuvette</b> R = R1 = 10.81 R2 = R3 = r = <b>Chambre à poudre</b> E = 5.08 P1 $\varnothing$ = 10.72 P2* = 10.28 <b>Cône de raccordement</b> $\alpha^*$ = 60° S* = 39.35 r1 max = 0.64 r2 = 3.18 <b>Collet</b> H1* = 6.55 H2 $\varnothing$ = 6.55 <b>Prise de rayures</b> G1 $\varnothing^*$ = 5.71 G $\varnothing$ = 4.56 $\alpha$ 1 = 90° h = 0.42 s* = 1.70 i $\varnothing^*$ = 1°30' w = <b>Canon</b> F $\varnothing^*$ = 5.56 Z $\varnothing$ = 5.69 <b>Rayures</b> b = 1.88 N = 6 u = 177.80 Q = 25.03 mm <sup>2</sup>	
Échelle 1:1 Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR1.		Notes: 1) A* contrôler pour la sécurité 3) Feuillure sur la cone de raccordement * Dimensions de base	

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.