

Під час участі фахівців Харківського НДЕКЦ МВС України у проведенні курсів підвищення кваліфікації для патрульних поліцейських декількох областей нашої держави, останніми також було акцентовано увагу на проблемі можливості виявлення факту підробки бланку національного свідоцтва про реєстрацію ТЗ за наявності в обігу великої кількості зразків таких бланків і за відсутності їх детального технічного опису.

Зазначені обставини створюють значні проблеми при вирішенні питань про автентичність бланків свідоцтв про реєстрацію ТЗ.

Крім того, для експертів з технічного дослідження документів певні проблеми викликає виявлення факту внесення змін до первинного змісту документа при надходженні на експертне дослідження свідоцтв про реєстрацію ТЗ на пластиковій основі, що обумовлене специфікою їх виготовлення і способом персоналізації таких бланків.

Наведені проблеми, на думку автора, можуть бути усунені такими шляхами:

по-перше, шляхом забезпечення експертів детальним криміналістичним технічним описом всіх існуючих зразків бланків свідоцтв про реєстрацію ТЗ вітчизняного виробництва;

по-друге, розробленням та здійсненням комплексу заходів щодо запровадження в Україні єдиного зразка бланку свідоцтва про реєстрацію ТЗ і виведенням з обігу всіх інших попередніх зразків бланків;

по-третє, посиленням захисту бланків свідоцтв про реєстрацію ТЗ від повної і часткової підробки шляхом зміни способу персоналізації бланку (наприклад, на індент-друк, або ембоскування, або лазерне гравіювання).

Список використаних джерел:

1. Будзівський М. Ю., Іщенко А. В., Красюк І. П. Техніко-криміналістичне дослідження документів водія автомобіля : навч. посіб. / за ред. С. М. Алфьорова. Київ : Еліт Прінт, 2011. 56 с.
2. Воробей О. В., Мельников І. М., Волошин О. Г. Техніко-криміналістичне дослідження документів : навч.-метод. посіб. Київ : Центр учбової літератури, 2008. 304 с.
3. Дослідження бланків свідоцтв про реєстрацію транспортних засобів, виготовлених на підприємстві «Поліграфкомбінат «Україна» : методичні рекомендації. Київ : ДНДЕКЦ МВС України, 2005.
4. Душник В. Ф., Граціанов А. І., Науменко С. М. Пластикові посвідчення водія та свідоцтва про реєстрацію транспортних засобів : інформаційний лист. Київ : ДНДЕКЦ МВС України, 2004. 15 с.
5. Кабанов Г. О., Граціанов А. І., Найменко С. М. Загальні ознаки посвідчення водія та свідоцтва про реєстрацію транспортних засобів на пластиковій основі виробництва Консорціуму ЄДАПС : інформаційний лист. Київ : ДНДЕКЦ МВС України, 2007. 22 с.
6. Методика технічної експертизи бланків документів / уклад. : К. М. Ковальов, В. В. Коваленко. Київ : ДНДЕКЦ МВС України, 2009.
7. Методика технічної експертизи документів (загальна частина) / уклад. : К. М. Ковальов, О. О. Давидова, В. В. Коваленко, Т. У. Тимофеева. Київ : ДНДЕКЦ МВС України, 2007. 34 с.
8. Про основні елементи захисту національного посвідчення водія та свідоцтва про реєстрацію транспортного засобу зразка 2014 року : інформаційний лист / Укл. І. М. Невмержицька. Київ : ДНДЕКЦ МВС України, 2016. 25 с.
9. Свідоцтво про реєстрацію транспортних засобів на пластиковій основі. Загальні характеристики та елементи захисту / уклад. : І. М. Кузьменко. Київ : ДНДЕКЦ МВС України, 2009.
10. Довідково-інформаційна система «Frontline Documents System».

УДК 343.98: 681.5

Третяк М. В., канд. техн. наук, ст. наук. співробітник
Харківського НДІСЕ,

ORCID: <http://orcid.org/0000-0002-4605-3840>

Нікітюк В. Г., завідувач сектору Харківського НДІСЕ,

ORCID: 0000-0001-7937-7334

Коломійцев О. В., канд. техн. наук, провідний науковий
співробітник Харківського НДІСЕ,

ORCID: 0000-0003-1932-1034

ОСОБЛИВОСТІ ПЕРЕРОБКИ ВИХОЛОЩЕНОЇ ЗБРОЇ У ВОГНЕПАЛЬНУ НА ПРИКЛАДІ ПМСХ

В експертній практиці серед об'єктів балістичних досліджень особливе місце займає вогнепальна зброя, виготовлена саморобним способом шляхом переробки зброї заводського виготовлення. Серед досить розповсюджених переробок пістолетів виробництва Туреччини (Zoraki, Ekol) зустрічаються й доволі «рідкісні» зразки, виготовлені з світло-шумових

(нейтралізованих) пістолетів на базі пістолета Макарова. Прикладом такої переробки є пістолет ПМСХ виробництва Росії.

Пістолет ПМСХ за своїм зовнішнім виглядом, загальною конструкцією та масо-габаритними показниками схожий на звичайний пістолет Макарова (рис. 1). Довжина пістолету – 161 мм; висота (по рукоятці) – 127 мм, товщина – 30,5 мм, маса без патронів – 733 г. Складається він з рамки зі стволом та спусковою скобою, ковзаючого кожух-затвора, ударно-спускового механізму, зворотного механізму та магазину (рис. 2).



Рис. 1. Зовнішній вигляд пістолету ПМСХ



Рис. 2. Неповна розборка пістолету ПМСХ

Своїй появі ПМСХ зобов'язаний тим, що в Росії після 2000 року були прийняті на озброєння нові зразки пістолетів для потреб збройних сил та органів правопорядку. Велика кількість пістолетів ПМ була знята з озброєння та опинилася на консерваційному зберіганні. Більшість з них повинні були стати «донорами» для пістолетів ПМ-Т під патрон травматичної дії. Але зміни, внесені до Федерального закону Російської Федерації «Про зброю» від 01.07.2011 не дозволяли таких переробок. У результаті частина пістолетів ПМ була пристосована для спортивних змагань і перероблена в пістолети спортивно-тренувального призначення С-ПМА. Роботи з модернізації здебільшого виконувалися на підприємстві ЗіД (завод ім. Дегтярьова, м. Ковров, Володимирська обл., Росія), шляхом створення слідоутворюючих елементів для нанесення криміналістичних міток на відстріляних гільзах (рис. 3) та відповідних маркувальних позначень (приклад маркувальних позначень пістолета показаний на рис. 4).

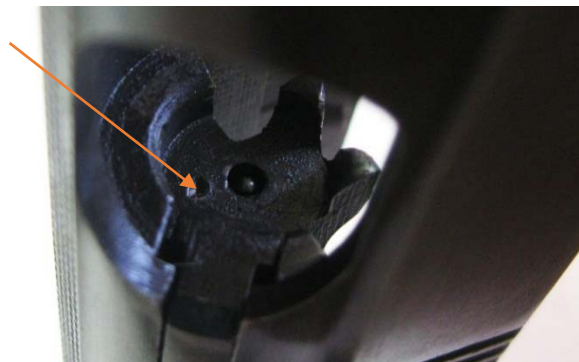


Рис. 3. Криміналістична мітка
на кожух-затворі пістолета С-ПМА



Рис. 4. Маркувальні позначення
на кожух-затворі пістолеті С-ПМА

Але спортивна стрільба з пістолетів С-ПМА не набула розповсюдженості, й на заводі «Молот» (м. Вятські Поляни, Кіровська обл., Росія) почалася переробка пістолетів ПМ та С-ПМА у світло-шумові пістолети ПМСХ під патрон 10ТК (рис. 5, 6).

C.I.P.	10TK	TAB. VIII
	Country of Origin: RU	Date
	CARTRIDGE MAXI	Revision
	Lengths	CHAMBER MINI
	L1 =	L1 =
	L2 =	L2 =
	L3 ¹ = 22.00 ±0.1	L3 ¹ = 17.50
	L4 =	
	L5 =	
	L6 = 21.50	
	Case Head	Breech
	R = 1.50	R =
	R1 = 10.00	R1 = 10.10
	R3 =	R2 =
	E = 3.20	R3 =
	E1 = 8.00	
	e min = 1.00	
	α = 45°	
	f = 0.5	
	β = 45°	
	Powder Chamber	Powder Chamber
	P1 = 10.00	P1 ¹ = 10.10
	P2 =	P2 =
	Junction Cone	Junction Cone
	a =	a =
	S =	S =
	r1 min =	r1 max =
	r2 =	r2 =
	Collar	Collar
	H1 =	H1 =
	H2 ¹ = 9.75	H2 ¹ = 8.84
	Projectile	Commencement of Rifling
	G1 ¹ =	G1 ¹ = 5.50
	G2 =	G2 = 30.00
	F =	G1 ¹ = 50°
	L3+G1 ¹ =	h = 3.85
	Pressures (Energies)	s =
	Method Transducer	f ¹ =
	Pmax = 800 bar	w =
	PK = 220 bar	Barrel
	PE = 1040 bar	F ¹ = 8.00
	M = 8.50	Z ¹ =
	EE =	Grooves
	Miscellaneous Dimensions	b =
	Fe ¹ =	N =
	della L =	u =
		Q = 23.75 mm ²
	Notes	
	¹ Check for safety reasons	
	* Basic dimensions	

Рис. 5. Розмірні характеристики патрону 10TK та відповідного патронника за класифікацією С. І.Р.

Переробка пістолетів ПМ та С-ПМА у пістолети ПМСХ включала в себе встановлення у ствол леера і закріплення його за допомогою зварювання високошвидкісним тертям (рис 6, 7), та поперечного штифта, у кожух-затвор – двох співвісних штифтів для запобігання його використання у пістолетах ПМ та С-ПМА, на рамці – відповідних пазів для поміщення вказаних штифтів кожух-затвора, нанесення відповідних маркувальних позначень (рис. 8, 9).

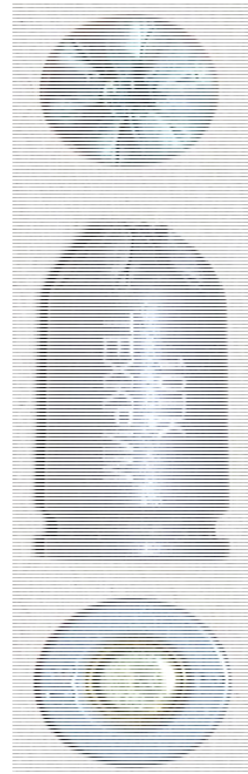


Рис. 6. Зовнішній вигляд патрону 10TK виробництва ЗАТ «Техкрим»



Рис. 6, 7. Леер та штифт у стволі пістолета ПМСХ.



Рис. 8, 9. Маркувальні позначення на стволі пістолета ПМСХ.

Наявність у каналі ствола леера та штифтів не дозволяє використовувати для стрільби бойові припаси як заводського, так і саморобного виготовлення.

Після видалення леера з каналу ствола пістолета ПМСХ (рис. 10) його патронник дозволяє вільно розміщувати пістолетні патрони калібру 9×18ПМ (рис. 11, 12).



Рис. 10 ствол пістолета ПМСХ у розрізі, після видалення леєра



Рис. 11, 12. Розміщення бойового пістолетного патрону калібру 9×18ПМ у патроннику пістолета ПМСХ

Однак стрільба такими патронами може призвести до руйнування конструкції такого пістолету, що пояснюється зниженням міцності ствола в результаті термічної дії при вварюванні леєра за рахунок тертя, зменшення товщини стінок ствола, залишків леєра у каналі ствола та не співвісності ствола та порожнини, що утворилася після видалення леєра.

Конструкція ствола пістолета ПМСХ дозволяє використовувати для стрільби пістолетні патрони роздільного спорядження, які складаються з холостого пістолетного патрону калібру 9×18ПМ або світлозвучового калібру 10ТК та картечини діаметром 9 мм вагою 4,36...4,40 г, яка повинна заряджатися у ствол з боку дулової частини до фрагменту перетинки (рис. 13, 14).



Рис. 13. Патрон роздільного спорядження Рис. 14. Розміщення патрону роздільного спорядження в каналі ствола пістолета ПМСХ

Експериментальна стрільба патронами роздільного спорядження показала, що конструкція пістолету пошкодженням не піддалася, а початкова швидкість вистріляних снарядів, складала 178,7...191,2 м/с. При таких швидкостях снаряди володіють питомою кінетичною енергією 1,10...1,26 Дж/мм², що більше прийнятого в криміналістиці значення (0,5 Дж/мм²), достатнього для спричинення людині проникаючого поранення.

Таким чином, було встановлено, що в незаконному обігу зброї на території України з'явилися нові види нестандартної вогнепальної зброї – перероблених саморобним способом нейтралізованих пістолетів ПМСХ, які після видалення запобіжних пристроїв з каналу ствола, дозволяють здійснювати постріли кінетичними снарядами.