

1. Спосіб перевірки артилерійської гармати після ремонту на взаємодію її частин і механізмів, при якому встановлюють відремонтовану гармату на позицію, відкривають затвор, подають металевий елемент у камору ствола гармати так, щоб він міцно урізався в нарізи, вкладають у камору ствола гільзу із зарядом, закривають затвор, піднімають за допомогою піднімального механізму гармати ствол на максимальний кут піднесення, контролюють при підйомі ствола взаємодію частин і механізмів гармати, за допомогою спускового механізму роблять постріл, контролюють при пострілі взаємодію частин і механізмів гармати, відкривають затвор, витягають гільзу та проводять огляд частин і механізмів гармати після виконання пострілу, при цьому для перевірки взаємодії частин та механізмів артилерійської гармати після її ремонту виконують не менше 10 пострілів за аналогічною технологією, який **відрізняється** тим, що попередньо виготовляють металевий елемент, який використовується лише при перевірці взаємодії частин та механізмів гармати після її ремонту, знімають зі ствола гармати дульне гальмо, після підйому ствола на максимальний кут піднесення заливають із дульної частини в канал ствола рідину, що за своєю масою відповідає масі бойового металевого елемента.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що як металевий елемент, який використовується при перевірці взаємодії частин та механізмів артилерійської гармати після її ремонту, застосовують чоп/пробку.
3. Спосіб за п. 1 та п. 2, який **відрізняється** тим, що чоп/пробку виготовляють або з дерева, або із пластику чи будь-яких інших полімерних матеріалів.
4. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що як рідину використовують переважно воду.
5. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що металевий елемент, який використовується при перевірці взаємодії частин та механізмів артилерійської гармати після її ремонту, вводять у камору ствола або з боку затвора, або з боку дульної частини ствола.
6. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що металевий елемент, що виготовляється з неметалевого матеріалу, виконується за довжиною не менше довжини штатного металевого елемента, який використовується при бойовій стрільбі.