

ANHANG I

Technische Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen

- I. Die Deaktivierungsmaßnahmen, die durchzuführen sind, um Feuerwaffen endgültig unbrauchbar zu machen, werden auf der Grundlage von drei Tabellen festgelegt:
- In Tabelle I werden die einzelnen Feuerwaffentypen aufgeführt;
 - in Tabelle II werden die Maßnahmen beschrieben, die durchzuführen sind, damit jeder wesentliche Feuerwaffenbestandteil endgültig unbrauchbar gemacht wird;
 - in Tabelle III werden die Deaktivierungsmaßnahmen festgelegt, die bei den verschiedenen Feuerwaffentypen durchzuführen sind.
- II. Zur Berücksichtigung der sich im Laufe der Zeit bei Feuerwaffen und bei Deaktivierungsmaßnahmen ergebenden technischen Entwicklungen werden diese technischen Spezifikationen regelmäßig — nämlich mindestens alle 2 Jahre — überprüft und aktualisiert.
- III. Im Sinne einer korrekten und einheitlichen Ausführung der Maßnahmen zur Deaktivierung von Feuerwaffen wird die Kommission in Zusammenarbeit mit den Mitgliedstaaten Definitionen erstellen.

TABELLE I: Liste der Feuerwaffentypen

FEUERWAFFENTYPEN	
1	Pistolen (Einzelladerpistolen, halbautomatische Pistolen)
2	Revolver (einschließlich Vorderladerrevolver)
3	Einzelladerlangwaffen (ohne Kipplaufwaffen)
4	Kipplaufwaffen (z. B. mit glattem/gezogenem Lauf, kombinierte Waffen, Waffen mit Fallblockverschluss/Rolling-Block-Verschluss, Kurzwaffen und Langwaffen)
5	Lange Repetier-Feuerwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)
6	Halbautomatische Langwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)
7	Automatische (vollautomatische) Feuerwaffen: z. B. ausgewählte Sturmgewehre, Maschinenpistolen und -gewehre, (voll)automatische Pistolen
8	Vorderlader

TABELLE II: Spezifische Maßnahmen pro Bestandteil

BESTANDTEIL	VERFAHREN
1. LAUF	1.1. Bei am Rahmen befestigtem Lauf (1) diesen mit einem gehärtetem Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm), der durch das Patronenlager und den Rahmen getrieben wird, dauerhaft am Rahmen fixieren. Der Stift muss verschweißt werden (2).
	1.2. Bei frei liegendem (nicht fixiertem) Lauf über die gesamte Länge der Patronenlagerwand einen Längsschlitz einschneiden (Breite > Hälfte des Kalibers, höchstens 8 mm) und einen Bolzen oder Stab beginnend im Patronenlager im Lauf sicher verschweißen (Länge \geq zwei Drittel der Lauflänge).
	1.3. Im ersten Drittel des Laufes beginnend im Patronenlager entweder Bohrungen anbringen (vorgeschriebene Mindestgröße: zwei Drittel des Laufinnendurchmessers bei Waffen mit glattem Lauf und kalibergroße Bohrungen bei allen anderen Waffen; Bohrungen werden hintereinander angebracht, wobei Kurzwaffen mit 3 und Langwaffen mit 6 Bohrungen zu versehen sind) oder einen der folgenden Schlitz einschneiden: nach dem Patronenlager einen V-förmigen Schlitz (Winkel: $60^\circ \pm 5^\circ$), der an dieser Stelle eine Öffnung im Lauf bildet oder nach dem Patronenlager einen Längsschlitz (Breite: 8-10 mm \pm 0,5 mm, Länge: \geq 52 mm) auf der Höhe der Bohrungen oder einen Längsschlitz (Breite: 4 bis 6 mm \pm 0,5 mm vom Patronenlager bis zur Mündung und genau 5 mm an der Mündung).

BESTANDTEIL	VERFAHREN
	1.4. Bei Läufen mit einer Zuführrampe diese entfernen.
	1.5. Lösen des Laufes vom Rahmen mithilfe eines gehärteten Stahlstifts oder durch Verschweißen verhindern.
2. VERSCHLUSSSTÜCK, VERSCHLUSSKOPF	2.1. Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
	2.2. Stoßboden in einem Winkel von mindestens 45° auf einer Fläche von mehr als 50 % der Stirnseite des Verschlussstücks materialabtragend bearbeiten.
	2.3. Schlagbolzenbohrung verschweißen.
3. TROMMEL	3.1. Alle Innenwände der Trommel über mindestens zwei Drittel ihrer Länge durch Einarbeiten einer Ringöffnung (\geq Patronenlagerdurchmesser) entfernen.
	3.2. Entfernen der Trommel vom Rahmen, falls möglich, durch Verschweißen oder, sollte dies unmöglich sein, durch sonstige geeignete Maßnahmen, die ein Entfernen unmöglich machen, verhindern.
4. SCHLITTEN	4.1. Über 50 % der Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 90° materialabtragend bearbeiten oder entfernen.
	4.2. Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
	4.3. Schlagbolzenbohrung materialabtragend bearbeiten und verschweißen.
	4.4. Verriegelungselemente im Schlitten entfernen.
	4.5. Sofern dies angebracht und machbar ist, die Innenseite der oberen Vorderkante des Auswurf Fensters im Schlitten auf einen Winkel von 45° abschrägen.
5. RAHMEN (PISTOLEN)	5.1. Zuführrampe entfernen.
	5.2. Mindestens zwei Drittel der Schlittenschienen an beiden Seiten des Rahmens entfernen.
	5.3. Schlittenfang verschweißen.
	5.4. Zerlegen von Polymerrahmenpistolen durch Verschweißen verhindern. Gemäß den nationalen Rechtsvorschriften kann dies nach der Prüfung durch die nationale Behörde erfolgen.
6. AUTOMATIK	6.1. Gaskolben und Gasdrucksystem durch Zerschneiden oder Verschweißen zerstören.
	6.2. Verschlussstück entweder entfernen, durch ein Stahlbauteil ersetzen und verschweißen oder um mindestens 50 % verkleinern und verschweißen, wobei die Verriegelungselemente vom Verschlusskopf abzutrennen sind.
	6.3. Abzugsmechanismus — wenn möglich mit dem Rahmen — verschweißen. Ist ein Verschweißen im Rahmen nicht möglich, so ist der Schlussauslösemechanismus zu entfernen und die dabei freiwerdende Stelle entsprechend aufzufüllen (z. B. durch Einkleben eines passenden Teils oder Auffüllen mit Epoxidharz).
	6.4. Zerlegen der Verriegelung des Griffs am Rahmen durch Verschweißen oder durch sonstige geeignete Maßnahmen, die ein Entfernen unmöglich machen, verhindern. Bei Waffen mit Munitionsgurt Zuführungsmechanismus sicher verschweißen.

BESTANDTEIL	VERFAHREN
7. BASKÜLVER-SCHLÜSSE	7.1. Maschinell Kegel von mindestens 60° (Scheitelwinkel) erzeugen, sodass ein Bodendurchmesser von mindestens 1 cm oder der Durchmesser der Stirnseite des Verschlussstücks erreicht wird.
	7.2. Schlagbolzen entfernen, Schlagbolzenbohrung auf einen Minstdurchmesser von 5 mm vergrößern und Schlagbolzenbohrung verschweißen.
8. MAGAZIN (wenn vorhanden)	8.1. Durch Punktverschweißung des Magazins am Rahmen oder am Griff (je nach Waffentyp) Entfernen des Magazins verhindern.
	8.2. Bei fehlendem Magazin an dieser Stelle Schweißpunkte setzen oder das Einführen eines Magazins durch fixes Anbringen einer Sperre dauerhaft verhindern.
	8.3. Gehärteten Stahlstift durch Magazin, Patronenlager und Rahmen treiben. Durch Verschweißen sichern.
9. VORDERLADERWAF-FEN	9.1. Piston(s) entfernen oder verschweißen, Bohrung(en) verschweißen.
10. SCHALLDÄMPFER	10.1. Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder Verschweißen verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
	10.2. Alle Innenteile des Schalldämpfers und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, so dass nur ein Rohr übrigbleibt. Am verbleibenden Rohr außen alle 5 cm Bohrungen anbringen.
Härte der einzusetzenden Teile	Härte von Stift/Bolzen/Stab = 58 -0; + 6 Rockwellhärte C TIG-Schweißen, rostfreier Stahl des Typs ER 316 L

(¹) Lauf am Rahmen durch Schrauben, Verklammern oder ein anderes Verfahren fixiert.

(²) Schweißen ist ein Herstellungs- oder Gestaltungsverfahren, bei dem Werkstoffe, üblicherweise Metalle oder Thermoplaste, durch Herbeiführen des Schmelzens (Legieren) verbunden werden.

TABELLE III: Spezifische Maßnahmen für jeden wesentlichen Bestandteil und jeden Feuerwaffentyp

TYP	1	2	3	4	5	6	7	8
VERFAHREN	Pistolen (ausgenommen automatische Pistolen)	Revolver	Einzelladerlangwaffen (ohne Kipplaufwaffen)	Kipplauffeuerwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf, kombinierte Waffen)	Lange Repetier-Feuerwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)	Halbautomatische Langwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)	Vollautomatische Feuerwaffen: Sturmgewehre, Maschinenpistolen und -gewehre, (voll)automatische Pistolen	Vorderlader
1.1			X		X	X	X	
1.2 und 1.3	X	X	X	X	X	X	X	X
1.4	X					X	X	
1.5		X						
2.1			X		X	X	X	
2.2			X		X	X	X	
2.3			X		X	X	X	
3.1		X						
3.2		X						
4.1	X						X (bei automatischen Pistolen)	
4.2	X						X (bei automatischen Pistolen)	
4.3	X						X (bei automatischen Pistolen)	
4.4	X						X (bei automatischen Pistolen)	
4.5	X					X	X (bei automatischen Pistolen)	
5.1	X						X (bei automatischen Pistolen)	

TYP	1	2	3	4	5	6	7	8
VERFAHREN	Pistolen (ausgenommen automatische Pistolen)	Revolver	Einzelladerlangwaffen (ohne Kipplaufwaffen)	Kipplauffeuerwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf, kombinierte Waffen)	Lange Repetier-Feuerwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)	Halbautomatische Langwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)	Vollautomatische Feuerwaffen: Sturmgewehre, Maschinenpistolen und -gewehre, (voll)automatische Pistolen	Vorderlader
5.2	X						X (bei automatischen Pistolen)	
5.3	X						X (bei automatischen Pistolen)	
5.4	X (Polymerrahmen)						X (bei automatischen Pistolen)	
6.1						X	X	
6.2						X	X	
6.3							X	
6.4							X	
7.1				X				
7.2		X		X				
8.1 oder 8.2	X				X	X	X	
8.3					X (Röhrenmagazin)	X (Röhrenmagazin)		
9.1		X						X
10.1	X		X		X	X	X	
10.2	X		X	X	X	X	X	

ANHANG II

Muster für die Kennzeichnung deaktivierter Feuerwaffen

EU¹⁾ **aa**²⁾ **bb**³⁾ **cc**⁴⁾

- ¹⁾ Deaktivierungszeichen
²⁾ Land der Deaktivierung — Ländercode
³⁾ Symbol der Stelle, die die Deaktivierung der Feuerwaffe bescheinigt hat
⁴⁾ Jahr der Deaktivierung

Das vollständige Zeichen wird nur auf dem Rahmen der Feuerwaffe angebracht, das Deaktivierungszeichen (1) und das Land der Deaktivierung (2) dagegen auf allen anderen wesentlichen Bestandteilen.

ANHANG III

Musterbescheinigung für deaktivierte Feuerwaffen

(diese Bescheinigung sollte auf fälschungssicherem Papier ausgestellt werden)

EU-Logo

Bezeichnung der Stelle,
die die Konformität der Deaktivierung
überprüft und bescheinigt hat

Logo

DEAKTIVIERUNGSBESCHEINIGUNG**Bescheinigungsnummer:**

Die Deaktivierungsmaßnahmen entsprechen den Anforderungen der gemeinsamen technischen Mindestspezifikation nach Anhang I der Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 der Kommission.

Bezeichnung der Stelle, die die Deaktivierung der Feuerwaffe durchgeführt hat:**Land:****Datum/Jahr der Bescheinigung der Deaktivierung:****Hersteller/Marke der deaktivierten Feuerwaffe:****Typ:****Modell/Fabrikat:****Kaliber:****Seriennummer(n):**

Offizielles EU-Deaktivierungszeichen

Name, Funktionsbezeichnung und
Unterschrift
der zuständigen Person

WICHTIGER HINWEIS: Diese Bescheinigung ist ein wichtiges Dokument. Sie soll vom Besitzer einer deaktivierten Feuerwaffe jederzeit vorgezeigt werden können. Die wesentlichen Bestandteile der deaktivierten Feuerwaffe, für die diese Bescheinigung ausgestellt wurde, sind mit einem offiziellen Prüfzeichen versehen; derartige Zeichen dürfen nicht entfernt oder verändert werden.

ACHTUNG: Das Fälschen einer Deaktivierungsbescheinigung könnte nach nationalem Recht strafbar sein.
