Acest document are doar scop informativ și nu produce efecte juridice. Instituțiile Uniunii nu își asumă răspunderea pentru conținutul său. Versiunile autentice ale actelor relevante, inclusiv preambulul acestora, sunt cele publicate în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene și disponibile pe site-ul EUR-Lex. Aceste texte oficiale pot fi consultate accesând linkurile integrate în prezentul document.

►B REGULAMENTUL DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2015/2403 AL COMISIEI

din 15 decembrie 2015

de elaborare a unor orientări comune privind standardele și tehnicile de dezactivare, pentru a garanta că armele de foc dezactivate sunt în mod ireversibil nefuncționale

(Text cu relevanță pentru SEE)

(JO L 333, 19.12.2015, p. 62)

Astfel cum a fost modificat prin:

		Jurnalul Oficial		
		NR.	Pagina	Data
►M1	Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2017/1204 al Comisiei din 5 iulie 2017	L 173	12	6.7.2017
►M2	Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2018/337 al Comisiei din 5 martie 2018	L 65	1	8.3.2018

▼B

REGULAMENTUL DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2015/2403 AL COMISIEI

din 15 decembrie 2015

de elaborare a unor orientări comune privind standardele și tehnicile de dezactivare, pentru a garanta că armele de foc dezactivate sunt în mod ireversibil nefuncționale

(Text cu relevanță pentru SEE)

Articolul 1

Domeniul de aplicare

▼M2

(1) Prezentul regulament se aplică armelor de foc din toate categoriile enumerate în partea II a anexei I la Directiva 91/477/CEE.

▼B

(2) Prezentul regulament nu se aplică armelor de foc dezactivate înainte de data aplicării acestuia, cu excepția cazului în care aceste arme de foc sunt transferate în alt stat membru sau introduse pe piață.

Articolul 2

Persoane și entități autorizate să dezactiveze armele de foc

Dezactivarea armelor de foc se efectuează de către entități publice sau private sau de către persoane autorizate în acest sens în conformitate cu legislația națională.

Articolul 3

Verificarea și certificarea dezactivării armelor de foc

▼M2

(1) Statele membre desemnează o autoritate competentă pentru a verifica dacă dezactivarea armei de foc s-a desfășurat în conformitate cu specificațiile tehnice stabilite în anexa I (denumită în continuare „entitatea de control”).

▼B

(2) În cazul în care entitatea de control este, de asemenea, autorizată să dezactiveze armele de foc, statele membre trebuie să asigure o separare clară a sarcinilor respective și a persoanelor care le efectuează din cadrul entității respective.

(3) Comisia publică pe site-ul său internet o listă a entităților de control desemnate de statele membre, inclusiv informații detaliate privind entitatea de control și simbolul acesteia, precum și datele ei de contact.

(4) În cazul în care dezactivarea armei de foc a fost efectuată în conformitate cu specificațiile tehnice stabilite în anexa I, entitatea de control va emite proprietarului armei de foc un certificat de dezactivare conform modelului prezentat în anexa III. Toate informațiile incluse în certificatul de dezactivare vor fi furnizate atât în limba statului membru în care este emis certificatul de dezactivare, cât și în limba engleză.

▼B

(5) Proprietarul unei arme de foc dezactivate păstrează certificatul de dezactivare întotdeauna. În cazul în care arma de foc dezactivată este introdusă pe piață, aceasta trebuie să fie însoțită de certificatul de dezactivare.

(6) Statele membre se asigură că se ține o evidență a certificatelor eliberate pentru armele de foc dezactivate, cu menționarea datei de dezactivare și a numărului certificatului, pentru o perioadă de cel puțin 20 de ani.

Articolul 4

Cereri de asistență

Orice stat membru poate solicita asistență din partea entităților autorizate să dezactiveze armele de foc sau desemnate ca entități de control de către un alt stat membru pentru a efectua sau, respectiv, a verifica dezactivarea armelor de foc. Sub rezerva acceptării cererii, în cazul în care această cerere se referă la verificarea dezactivării unei arme de foc, entitatea de control care furnizează asistență eliberează un certificat de dezactivare în conformitate cu articolul 3 alineatul (4).

▼M2

Articolul 5

Marcarea armelor de foc dezactivate

Armele de foc dezactivate sunt marcate cu un marcaj unic comun, în conformitate cu modelul prevăzut în anexa II, pentru a indica faptul că au fost dezactivate în conformitate cu specificațiile tehnice stabilite în anexa I. Marcajul este aplicat de către entitatea de control pe toate componentele esențiale modificate pentru dezactivarea armei de foc și îndeplinește următoarele criterii:

(a) este vizibil în mod clar și nu poate fi înlăturat;

(b) conține informații cu privire la statul membru în care a fost efectuată dezactivarea și la entitatea de control care a certificat dezactivarea;

(c) numărul (numerele) de serie original(e) al(e) armei de foc este (sunt) menținut(e).

▼B

Articolul 6

Măsuri suplimentare de dezactivare

(1) Statele membre pot introduce măsuri suplimentare de dezactivare a armelor de foc de pe teritoriul lor, dincolo de specificațiile tehnice prevăzute în anexa I.

(2) Comisia, împreună cu Comitetul instituit prin Directiva 91/477/CEE, analizează în mod regulat orice măsuri suplimentare luate de statele membre și iau în calcul o revizuire în timp util a specificațiilor tehnice stabilite în anexa I.

Articolul 7

Transferul armelor de foc dezactivate în interiorul Uniunii

(1.) Armele de foc dezactivate pot fi transferate către un alt stat membru doar în condițiile în care poartă marcajul unic comun și sunt însoțite de un certificat de dezactivare în conformitate cu prezentul regulament.

▼B

(2) Statele membre recunosc certificatele de dezactivare eliberate de un alt stat membru dacă certificatul îndeplinește cerințele stabilite în prezentul regulament. Cu toate acestea, statele membre care au introdus măsuri suplimentare în conformitate cu articolul 6 poate solicita dovada că armele de foc dezactivate care urmează să fie transferate pe teritoriul lor respectă aceste măsuri suplimentare.

Articolul 8

Cerințe de notificare

Statele membre informează Comisia cu privire la orice măsuri pe care le adoptă în domeniul reglementat de prezentul regulament, precum și orice măsuri suplimentare introduse în conformitate cu articolul 6. În acest scop, statele membre aplică procedurile de notificare prevăzute în Directiva (UE) 2015/1535.

Articolul 9

Intrarea în vigoare

Prezentul regulament intră în vigoare în a douăzecea zi de la data publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.

Se aplică de la 8 aprilie 2016.

Prezentul regulament este obligatoriu în toate elementele sale și se aplică direct în toate statele membre.

▼M2

ANEXA I

Specificații tehnice pentru dezactivarea armelor de foc

— Operațiunile de dezactivare care trebuie să fie efectuate pentru ca armele de foc să devină în mod ireversibil nefuncționale sunt definite pe baza a trei tabele:

  — tabelul I enumeră diferitele tipuri de arme de foc;

  — tabelul II stabilește principiile generale care trebuie respectate pentru ca armele de foc să devină în mod ireversibil nefuncționale;

  — tabelul III descrie operațiunile specifice pentru fiecare tip de armă de foc care trebuie efectuate pentru ca armele de foc să devină în mod ireversibil nefuncționale.

— Specificațiile tehnice pentru dezactivarea armelor de foc ar trebui să împiedice reactivarea armelor de foc cu ajutorul uneltelor obișnuite.

— Specificațiile tehnice pentru dezactivarea armelor de foc se focalizează pe dezactivarea componentelor esențiale ale armelor de foc, astfel cum sunt definite în Directiva 91/477/CEE. Specificațiile tehnice pentru dezactivarea armelor de foc prevăzute în anexa I se aplică și dezactivării țevilor de schimb, care, ca obiecte separate, sunt fixate tehnic și destinate să fie montate pe arma de foc care urmează să fie dezactivată.

— Pentru a asigura o aplicare corectă și uniformă a operațiunilor de dezactivare a armelor de foc, Comisia elaborează definiții în colaborare cu statele membre.

Tabelul I

Lista tipurilor de arme de foc

	Tipuri de arme de foc
1	Pistoale (pentru tragere foc cu foc, semiautomate)
2	Revolvere (inclusiv revolvere cu încărcare prin cilindru)
3	Arme de foc cu țeavă lungă pentru tragere foc cu foc (fără țeavă basculantă)
4	Arme de foc cu țeavă basculantă (de exemplu, cu țeavă lisă, cu țeavă ghintuită, mixte, cu mecanism cu bloc care cade/pivotează, arme de foc scurte și arme de foc lungi)
5	Arme de foc lungi cu repetiție (cu țeavă lisă, cu țeavă ghintuită)
6	Arme de foc lungi semiautomate (cu țeavă lisă, cu țeavă ghintuită)
7	Arme de foc automate: de exemplu, puști de asalt, mitraliere, pistoale-mitralieră, pistoale automate
8	Arme de foc care se încarcă prin gura țevii, inclusiv cu țeavă basculantă (cu excepția revolverelor cu încărcare prin cilindru)

Tabelul II

Principii generale

Se previne demontarea componentelor esențiale ale armei de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
În funcție de legile naționale, acest proces poate fi aplicat după verificarea de către autoritatea națională.

▼M2

Duritatea elementelor inserate: entitatea autorizată să dezactiveze arme de foc trebuie să se asigure că bolțurile/dopurile/tijele utilizate au o duritate de minimum 40 HRC (40 Rockwell C Hardness) și că materialul utilizat pentru sudură asigură o alipire definitivă și efectivă.

Tabelul III

Operațiuni specifice pentru fiecare tip de armă de foc

1. PISTOALE (PENTRU TRAGERE FOC CU FOC, SEMIAUTOMATE)	
1.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera cartușului din țeavă, dacă există (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: în cazul țevilor ghintuite, de trei ori mai mare decât lungimea camerei, iar în cazul țevilor lise, de două ori mai mare decât lungimea camerei).
1.2	Țeavă: în cazul tuturor pistoalelor altele decât cele cu țevi basculante, se perforează transversal un orificiu prin camera cartușului prin ambii pereți, prin orificiu fiind introdus și sudat solid un bolț din oțel călit (cu diametrul > 50 % decât cel al camerei, minimum 4,5 mm). Același bolț poate fi folosit la fixarea țevii de carcasa armei. În mod alternativ, trebuie inserat în cameră și sudat solid un dop de dimensiunea tubului cartușului.
1.3	Țeavă: se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.
1.4	Țeavă: țeava trebuie fixată în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență. Poate fi utilizat în acest scop bolțul folosit la procedeul 1.2.
1.5	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate în pistol, se aplică procedeele 1.1-1.4 și 1.19, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
1.6	Blocul-închizător/capul închizătorului: se înlătură sau se scurtează percutorul.
1.7	Blocul-închizător/capul închizătorului: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi între 45 și 75 de grade măsurat din unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat pe toată suprafața peretelui frontal al închizătorului. Toate pârghiile de blocare ale închizătorului trebuie îndepărtate sau substanțial slăbite prin prelucrare.
1.8	Blocul-închizător/capul închizătorului: se sudează orificiul percutorului.
1.9	Manșon: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi între 45 și 75 de grade măsurat din unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat pe toată suprafața.
1.10	Manșon: se îndepărtează percutorul.
1.11	Manșon: se îndepărtează pârghiile de blocare din interiorul manșonului.
1.12	Manșon: unde este cazul, se prelucrează interiorul marginii de blocare a ferestrei de ejectare din manșon la un unghi între 45 și 75 de grade.
1.13	Manșon: dacă blocul închizător poate fi scos din corpul manșonului, blocul închizător dezactivat trebuie fixat definitiv de corpul manșonului.
1.14	Carcasă: se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.
1.15	Carcasă: se îndepărtează prin prelucrare cel puțin ⅔ din șinele de glisare de pe ambele părți ale carcasei.
1.16	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, unde este cazul. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică.

▼M2

	1. PISTOALE (PENTRU TRAGERE FOC CU FOC, SEMIAUTOMATE)
1.17	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
1.18	Sistemul automat: se distrug prin tăiere sau sudură pistonul de gaze, tubul de gaze și canalul de preluare a gazelor.
1.19	Sistemul automat: în cazul în care nu există piston de gaze, se îndepărtează tubul de gaze. În cazul în care țeava are rol de piston de gaze, se sudează țeava dezactivată de carcasă. În toate cazurile în care există un orificiu/canal de preluare a gazelor, acesta se închide prin sudură.
1.20	Încărcătoarele: se fixează încărcătorul prin puncte de sudură sau prin măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, în funcție de tipul de armă, pentru a împiedica înlăturarea încărcătorului.
1.21	Încărcătoarele: în cazul în care încărcătorul lipsește, se aplică puncte de sudură sau măsuri adecvate în locașul încărcătorului sau se fixează un blocaj pentru a împiedica definitiv inserarea încărcătorului.
1.22	Amortizorul de zgomot: se împiedică definitiv îndepărtarea amortizorului de zgomot de pe țeavă prin utilizarea unui bolț din oțel călit sau prin sudură, alipire ori prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, dacă amortizorul de zgomot face parte din armă.
1.23	Amortizorul de zgomot: se îndepărtează, dacă este posibil, toate părțile interne și punctele lor de fixare din amortizor, astfel încât să rămână doar un tub. Se perforează orificii cu diametrul mai mare decât calibrul armei la un interval longitudinal de 3 cm (în cazul armelor de foc scurte) sau de 5 cm (în cazul armelor de foc lungi) prin tub și penetrând camera de expansiune. Ca soluție alternativă, se taie o fantă longitudinală de minimum 6 mm, de la capătul dinapoi până la capătul dinainte al amortizorului, prin tub și penetrând camera de expansiune.
	2. REVOLVERE (INCLUSIV REVOLVERE CU ÎNCĂRCARE PRIN CILINDRU)
2.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: minimum ½ din lungimea țevii, măsurată de la conul de forțare).
2.2	Țeavă: se perforează transversal un orificiu prin ambii pereți ai țevii (în apropierea conului de forțare), prin orificiu fiind introdus și sudat solid un bolț din oțel călit (cu diametrul > 50 % decât cel al camerei, minimum 4,5 mm). Același bolț poate fi folosit la fixarea țevii de carcasa armei. În mod alternativ, se sudează solid un dop etanș din oțel călit (lungime: minimum jumătate din camera cilindrului) în interiorul țevii, începând dinspre cilindru.
2.3	Țeavă: țeava trebuie fixată în mod permanent de carcasa armei prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență. Poate fi utilizat în acest scop bolțul folosit la procedeul 2.2.
2.4	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate pe arma de foc, se aplică procedeele 2.1-2.3, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
2.5	Cilindru: se elimină prin prelucrare toți pereții interiori din cilindru pe o distanță egală cu minimum ⅔ din lungimea sa. Se elimină cât mai mult posibil din pereții interiori din cilindru, în mod ideal la diametrul camerei, fără a afecta peretele extern al cilindrului.
2.6	Cilindru: în cazul în care este posibil, se aplică o sudură pentru a preveni înlăturarea cilindrului din carcasă sau se folosesc măsuri adecvate, precum fixarea cu bolț, care fac imposibilă înlăturarea.
2.7	Cilindru: în cazul cilindrilor de schimb ce nu sunt montați la arma de foc, se aplică procedeul de la punctul 2.5. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca cilindrul să mai poată fi montat pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.

▼M2

	2. REVOLVERE (INCLUSIV REVOLVERE CU ÎNCĂRCARE PRIN CILINDRU)
2.8	Carcasă: se extinde orificiul cuiului percutor până la un diametru de trei ori mai mare față de dimensiunea inițială.
2.9	Carcasă: se înlătură sau se scurtează percutorul.
2.10	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, după caz. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică.
2.11	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
2.12	Amortizorul de zgomot: se împiedică definitiv îndepărtarea amortizorului de zgomot de pe țeavă prin utilizarea unui bolț din oțel călit sau prin sudură, alipire ori prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, dacă amortizorul de zgomot face parte din armă.
2.13	Amortizorul de zgomot: se îndepărtează, dacă este posibil, toate părțile interne și punctele lor de fixare din amortizor, astfel încât să rămână doar un tub. Se perforează orificii cu diametrul mai mare decât calibrul armei, la un interval longitudinal de 3 cm (în cazul armelor de foc scurte) sau de 5 cm (în cazul armelor de foc lungi) prin tub și penetrând camera de expansiune. Ca soluție alternativă, se taie o fantă longitudinală de minimum 6 mm, de la capătul dinapoi până la capătul dinainte al amortizorului, prin tub și penetrând camera de expansiune.
	3. ARME DE FOC CU ȚEAVĂ LUNGĂ PENTRU TRAGERE FOC CU FOC (FĂRĂ ȚEAVĂ BASCULANTĂ)
3.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera cartușului din țeavă, dacă există (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: în cazul țevilor ghintuite, de trei ori mai mare decât lungimea camerei, iar în cazul țevilor lise, de două ori mai mare decât lungimea camerei).
3.2	Țeavă: se perforează transversal un orificiu prin camera cartușului prin ambii pereți, prin orificiu fiind introdus și sudat solid un bolț din oțel călit (cu diametrul > 50 % decât cel al camerei, minimum 4,5 mm). Același bolț poate fi folosit la fixarea țevii de carcasa armei. În mod alternativ, trebuie inserat în cameră și sudat solid un dop de dimensiunea tubului cartușului.
3.3	Țeavă: se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.
3.4	Țeavă: țeava trebuie fixată în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență. Poate fi utilizat în acest scop bolțul folosit la procedeul 3.2.
3.5	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate la arma de foc, se aplică procedeele de la punctele 3.1-3.4, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
3.6	Blocul-închizător/capul închizătorului: se înlătură sau se scurtează percutorul.
3.7	Blocul-închizător/capul închizătorului: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi cuprins între 45 și 75 de grade, măsurat în raport cu unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat pe toată suprafața peretelui frontal al închizătorului. Toate pârghiile de blocare ale închizătorului trebuie îndepărtate sau substanțial slăbite prin prelucrare.
3.8	Blocul-închizător/capul închizătorului: se sudează orificiul percutorului.
3.9	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, după caz. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului, iar locul acestuia se umple cu sudură sau cu rășină epoxidică.

▼M2

	3. ARME DE FOC CU ȚEAVĂ LUNGĂ PENTRU TRAGERE FOC CU FOC (FĂRĂ ȚEAVĂ BASCULANTĂ)
3.10	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
3.11	Amortizorul de zgomot: se împiedică definitiv îndepărtarea amortizorului de zgomot de pe țeavă prin utilizarea unui bolț din oțel călit sau prin sudură, alipire ori prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, dacă amortizorul de zgomot face parte din armă.
3.12	Amortizorul de zgomot: se îndepărtează unde este posibil toate părțile interne și punctele lor de fixare din amortizor, astfel încât să rămână doar un tub. Se perforează orificii cu diametrul mai mare decât calibrul armei, la un interval longitudinal de 3 cm (în cazul armelor de foc scurte) sau de 5 cm (în cazul armelor de foc lungi) prin tub și penetrând camera de expansiune. Ca soluție alternativă, se taie o fantă longitudinală de minimum 6 mm, de la capătul dinapoi până la capătul dinainte al amortizorului, prin tub și penetrând camera de expansiune.

	4. ARME DE FOC CU ȚEAVĂ BASCULANTĂ (DE EXEMPLU, CU ȚEAVĂ LISĂ, CU ȚEAVĂ GHINTUITĂ, MIXTE, CU MECANISM CU BLOC CARE CADE/PIVOTEAZĂ, ARME DE FOC SCURTE ȘI ARME DE FOC LUNGI)
4.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera cartușului din țeavă, dacă există (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: în cazul țevilor ghintuite, de trei ori mai mare decât lungimea camerei, iar în cazul țevilor lise, de două ori mai mare decât lungimea camerei). În cazul armelor de foc fără cameră a cartușului inclusă în țeavă, se taie o fantă longitudinală (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: minimum ½ din lungimea țevii măsurată de la conul de forțare).
4.2	Țeavă: un dop etanș cu lungimea de minimum ⅔ din lungimea camerei cartușului se sudează solid în interiorul camerei și trebuie poziționat cât mai aproape posibil de retezătura dinapoi a țevii.
4.3	Țeavă: se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.
4.4	Țeavă: țeava trebuie fixată în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
4.5	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate la arma de foc, se aplică procedeele de la punctele 4.1-4.4, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
4.6	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, după caz. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică.
4.7	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
4.8	Mecanismul: se prelucrează un con de 60 de grade minimum (unghiul la vârf) pentru a obține un diametru de bază egal cu cel puțin 10 mm sau cu diametrul peretelui frontal al închizătorului.
4.9	Mecanismul: se îndepărtează percutorul, se mărește orificiul percutorului până la un diametru minim de 5 mm și se sudează orificiul percutorului.
4.10	Amortizorul de zgomot: se împiedică definitiv îndepărtarea amortizorului de zgomot de pe țeavă prin utilizarea unui bolț din oțel călit sau prin sudură, alipire ori prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, dacă amortizorul de zgomot face parte din armă.
4.11	Amortizorul de zgomot: se îndepărtează, dacă este posibil, toate părțile interne și punctele lor de fixare din amortizor, astfel încât să rămână doar un tub. Se perforează orificii cu diametrul mai mare decât calibrul armei, la un interval longitudinal de 3 cm (în cazul armelor de foc scurte) sau de 5 cm (în cazul armelor de foc lungi) prin tub și penetrând camera de expansiune. Ca soluție alternativă, se taie o fantă longitudinală de minimum 6 mm, de la capătul dinapoi până la capătul dinainte al amortizorului, prin tub și penetrând camera de expansiune.

▼M2

5. ARME DE FOC LUNGI CU REPETIȚIE (CU ȚEAVĂ LISĂ, CU ȚEAVĂ GHINTUITĂ)	
5.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera cartușului din țeavă, dacă există (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: în cazul țevilor ghintuite, de trei ori mai mare decât lungimea camerei, iar în cazul țevilor lise, de două ori mai mare decât lungimea camerei). În cazul armelor de foc fără cameră a cartușului inclusă în țeavă, se taie o fantă longitudinală (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: minimum ½ din lungimea țevii, măsurată de la conul de forțare).
5.2	Țeavă: se perforează transversal un orificiu prin camera cartușului prin ambii pereți, prin orificiu fiind introdus și sudat solid un bolț din oțel călit (cu diametrul > 50 % decât cel al camerei, minimum 4,5 mm). Același bolț poate fi folosit la fixarea țevii de carcasa armei. În mod alternativ, trebuie inserat în cameră și sudat solid un dop de dimensiunea tubului cartușului.
5.3	Țeavă: se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.
5.4	Țeavă: țeava trebuie fixată în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență. Poate fi utilizat în acest scop bolțul folosit la procedeul 5.2.
5.5	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate la arma de foc, se aplică procedeele 5.1-5.4, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
5.6	Blocul-închizător/capul închizătorului: se înlătură sau se scurtează percutorul.
5.7	Blocul-închizător/capul închizătorului: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi cuprins între 45 și 75 de grade, măsurat în raport cu unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat pe toată suprafața peretelui frontal al închizătorului. Toate pârghiile de blocare ale închizătorului trebuie îndepărtate sau substanțial slăbite prin prelucrare.
5.8	Blocul-închizător/capul închizătorului: se sudează orificiul percutorului.
5.9	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, după caz. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică.
5.10	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
5.11	Încărcătoarele: se fixează încărcătorul prin puncte de sudură sau prin măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, în funcție de tipul de armă, pentru a împiedica înlăturarea încărcătorului.
5.12	Încărcătoarele: în cazul în care încărcătorul lipsește, se aplică puncte de sudură sau se utilizează măsuri adecvate la locașul încărcătorului sau se fixează un mecanism de blocare pentru a împiedica definitiv inserarea încărcătorului.
5.13	Încărcătoarele: în cazul încărcătoarelor tubulare, se introduc unul sau mai multe bolțuri din oțel călit prin încărcător, camera cartușului și carcasă, fixându-le definitiv împreună. Se asigură fixarea prin sudură.
5.14	Amortizorul de zgomot: se împiedică definitiv îndepărtarea amortizorului de zgomot de pe țeavă prin utilizarea unui bolț din oțel călit sau prin sudură, alipire ori prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, dacă amortizorul de zgomot face parte din armă.
5.15	Amortizorul de zgomot: se îndepărtează, dacă este posibil, toate părțile interne și punctele lor de fixare din amortizor, astfel încât să rămână doar un tub. Se perforează orificii cu diametrul mai mare decât calibrul armei, la un interval longitudinal de 3 cm (în cazul armelor de foc scurte) sau de 5 cm (în cazul armelor de foc lungi) prin tub și penetrând camera de expansiune. Ca soluție alternativă, se taie o fantă longitudinală de minimum 6 mm, de la capătul dinapoi până la capătul dinainte al amortizorului, prin tub și penetrând camera de expansiune.

▼M2

	6. ARME DE FOC LUNGI SEMIAUTOMATE (CU ȚEAVĂ LISĂ, CU ȚEAVĂ GHINTUITĂ)
6.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera cartușului din țeavă, dacă există (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: în cazul țevilor ghintuite, de trei ori mai mare decât lungimea camerei, iar în cazul țevilor lise, de două ori mai mare decât lungimea camerei). În cazul armelor de foc fără cameră a cartușului inclusă în țeavă, se taie o fantă longitudinală (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: minimum ½ din lungimea țevii, măsurată de la conul de forțare).
6.2	Țeavă: se perforează transversal un orificiu prin camera cartușului prin ambii pereți, prin orificiu fiind introdus și sudat solid un bolț din oțel călit (cu diametrul > 50 % decât cel al camerei, minimum 4,5 mm). Același bolț poate fi folosit la fixarea țevii de carcasa armei. În mod alternativ, trebuie inserat în cameră și sudat solid un dop de dimensiunea tubului cartușului.
6.3	Țeavă: se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.
6.4	Țeavă: țeava trebuie fixată în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență. Poate fi utilizat în acest scop bolțul folosit la procedeul 6.2.
6.5	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate la arma de foc, se aplică procedeele 6.1-6.4 și 6.12, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
6.6	Blocul-închizător/capul închizătorului: se înlătură sau se scurtează percutorul.
6.7	Blocul-închizător/capul închizătorului: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi între 45 și 75 de grade măsurat din unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat pe toată suprafața peretelui frontal al închizătorului. Toate pârghiile de blocare ale închizătorului trebuie îndepărtate sau substanțial slăbite prin prelucrare.
6.8	Blocul-închizător/capul închizătorului: se sudează orificiul percutorului.
6.9	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, după caz. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică.
6.10	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
6.11	Sistemul automat: se distrug prin tăiere sau sudură pistonul de gaze, tubul de gaze și canalul de preluare a gazelor.
6.12	Sistemul automat: în cazul în care nu există piston de gaze, se îndepărtează tubul de gaze. În cazul în care țeava are rol de piston de gaze, se sudează țeava dezactivată de carcasă. În toate cazurile în care există orificiu/canal de preluare a gazelor, acesta se închide prin sudură.
6.13	Sistemul automat: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi cuprins între 45 și 75 de grade, măsurat în raport unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat de pe întreaga suprafață a peretelui frontal al închizătorului și din altă parte, astfel încât închizătorul/blocul-închizător să fie redus cu minimum 50 % din masa originală. Blocul-închizător trebuie fixat în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
6.14	Sistemul automat: în cazul în care capul închizătorului este încorporat în port-închizător, port-închizătorul trebuie redus cu minimum 50 %. Capul închizătorului trebuie fixat în mod permanent de port-închizător, iar port-închizătorul trebuie fixat definitiv de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
6.15	Încărcătoarele: se fixează încărcătorul prin puncte de sudură sau prin măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, în funcție de tipul de armă, pentru a împiedica înlăturarea încărcătorului.
6.16	Încărcătoarele: în cazul în care încărcătorul lipsește, se aplică puncte de sudură sau se utilizează măsuri adecvate la locașul încărcătorului sau se fixează un mecanism de blocare pentru a împiedica definitiv inserarea încărcătorului.

▼M2

	6. ARME DE FOC LUNGI SEMIAUTOMATE (CU ȚEAVĂ LISĂ, CU ȚEAVĂ GHINTUITĂ)
6.17	Încărcătoarele: în cazul încărcătoarelor tubulare, se introduc unul sau mai multe bolțuri din oțel călit prin încărcător, camera cartușului și carcasă, fixându-le în mod permanent împreună. Se asigură fixarea prin sudură.
6.18	Amortizorul de zgomot: se împiedică definitiv îndepărtarea amortizorului de zgomot de pe țeavă prin utilizarea unui bolț din oțel călit sau prin sudură, alipire ori prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, dacă amortizorul de zgomot face parte din armă.
6.19	Amortizorul de zgomot: se îndepărtează, dacă este posibil, toate părțile interne și punctele lor de fixare din amortizor, astfel încât să rămână doar un tub. Se perforează orificii cu diametrul mai mare decât calibrul armei, la un interval longitudinal de 3 cm (în cazul armelor de foc scurte) sau de 5 cm (în cazul armelor de foc lungi) prin tub și penetrând camera de expansiune. Ca soluție alternativă, se taie o fantă longitudinală de minimum 6 mm, de la capătul dinapoi până la capătul dinainte al amortizorului, prin tub și penetrând camera de expansiune.
	7. ARME DE FOC AUTOMATE: PUȘTI DE ASALT, MITRALIERE, PISTOALE-MITRALIERĂ, PISTOALE AUTOMATE
7.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera cartușului din țeavă, dacă există (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: în cazul țevilor ghintuite, de trei ori mai mare decât lungimea camerei, iar în cazul țevilor lise, de două ori mai mare decât lungimea camerei).
7.2	Țeavă: se perforează transversal un orificiu prin camera cartușului, prin ambii pereți, iar prin orificiu este introdus și sudat solid un bolț din oțel călit (cu diametrul > 50 % decât cel al camerei, minimum 4,5 mm). Același bolț poate fi folosit la fixarea țevii de carcasa armei. În mod alternativ, trebuie inserat în cameră și sudat solid un dop de dimensiunea tubului cartușului.
7.3	Țeavă: se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.
7.4	Țeavă: țeava trebuie fixată în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență. Poate fi utilizat în acest scop bolțul folosit la procedeul 7.2.
7.5	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate la arma de foc, se aplică procedeele 7.1-7.3, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
7.6	Blocul-închizător/capul închizătorului: se înlătură sau se scurtează percutorul.
7.7	Blocul-închizător/capul închizătorului: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi cuprins între 45 și 75 de grade, măsurat în raport cu unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat pe toată suprafața peretelui frontal al închizătorului. Toate pârghiile de blocare ale închizătorului trebuie îndepărtate sau substanțial slăbite prin prelucrare.
7.8	Blocul-închizător/capul închizătorului: se sudează orificiul percutorului.
7.9	Manșonul (în cazul pistoalelor automate): se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi cuprins între 45 și 75 de grade, măsurat în raport cu unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat pe toată suprafața.
7.10	Manșonul (în cazul pistoalelor automate): se îndepărtează percutorul.
7.11	Manșonul (în cazul pistoalelor automate): se îndepărtează pârghiile de blocare din interiorul manșonului.
7.12	Manșonul (în cazul pistoalelor automate): unde este cazul, se prelucrează interiorul marginii de blocare a ferestrei de ejectare din manșon la un unghi cuprins între 45 și 75 de grade.
7.13	Manșonul (în cazul pistoalelor automate): dacă blocul închizător poate fi scos din corpul manșonului, blocul închizător dezactivat trebuie fixat definitiv de corpul manșonului.
7.14	Carcasa (în cazul pistoalelor automate): se îndepărtează rampa de alimentare atunci când există.

▼M2

7. ARME DE FOC AUTOMATE: PUȘTI DE ASALT, MITRALIERE, PISTOALE-MITRALIERĂ, PISTOALE AUTOMATE	
7.15	Carcasa (în cazul pistoalelor automate): se îndepărtează prin prelucrare cel puțin ⅔ din șinele de glisare de pe ambele părți ale carcasei.
7.16	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, după caz. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică.
7.17	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
7.18	Sistemul automat: se distrug prin tăiere sau sudură pistonul de gaze, tubul de gaze și canalul de preluare a gazelor.
7.19	Sistemul automat: în cazul în care nu există piston de gaze, se îndepărtează tubul de gaze. În cazul în care țeava are rol de piston de gaze, se sudează țeava dezactivată de carcasă. În toate cazurile în care există orificiu/canal de preluare a gazelor, acesta se închide prin sudură.
7.20	Sistemul automat: se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi cuprins între 45 și 75 de grade măsurat în raport cu unghiul peretelui frontal inițial. Materialul trebuie îndepărtat de pe întreaga suprafață a peretelui frontal al închizătorului și din altă parte, astfel încât închizătorul/blocul-închizător să fie redus cu minimum 50 % din masa originală. Blocul-închizător trebuie fixat în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
7.21	Sistemul automat: în cazul în care capul închizătorului este încorporat în port-închizător, port-închizătorul trebuie redus cu minimum 50 %. Capul închizătorului trebuie fixat în mod permanent de port-închizător, iar port-închizătorul trebuie fixat definitiv de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
7.22	Încărcătoarele: se fixează încărcătorul prin puncte de sudură sau prin măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, în funcție de tipul de armă, pentru a împiedica înlăturarea încărcătorului.
7.23	Încărcătoarele: în cazul în care încărcătorul lipsește, se aplică puncte de sudură sau se utilizează măsuri adecvate la locașul încărcătorului sau se fixează un mecanism de blocare pentru a împiedica definitiv inserarea încărcătorului.
7.24	Încărcătoarele: în cazul încărcătoarelor tubulare, se introduc unul sau mai multe bolțuri din oțel călit prin încărcător, camera cartușului și carcasă, fixându-le definitiv împreună. Se asigură fixarea prin sudură.
7.25	Amortizorul de zgomot: se împiedică definitiv îndepărtarea amortizorului de zgomot de pe țeavă prin utilizarea unui bolț din oțel călit sau prin sudură, alipire ori prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, dacă amortizorul de zgomot face parte din armă.
7.26	Amortizorul de zgomot: se îndepărtează, dacă este posibil, toate părțile interne și punctele lor de fixare din amortizor, astfel încât să rămână doar un tub. Se perforează orificii cu diametrul mai mare decât calibrul armei la un interval longitudinal de 3 cm (în cazul armelor de foc scurte) sau de 5 cm (în cazul armelor de foc lungi) prin tub și penetrând camera de expansiune. Ca soluție alternativă, se taie o fantă longitudinală de minimum 6 mm, de la capătul dinapoi până la capătul dinainte al amortizorului, prin tub și penetrând camera de expansiune.

8. ARME DE FOC CARE SE ÎNCARCĂ PRIN GURA ȚEVII, INCLUSIV CU ȚEAVĂ BASCULANTĂ (CU EXCEPȚIA REVOLVERELOR CU ÎNCĂRCARE PRIN CILINDRU)	
8.1	Țeavă: se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera de detentă din țeavă, dacă există (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: de trei ori mai mare decât diametrul glonțului). În cazul armelor de foc fără cameră de detentă inclusă în țeavă, se taie o fantă longitudinală (lățimea: > ½ din calibru; lungimea: minimum ½ din lungimea țevii de la conul de forțare).

▼**M2**

8. ARME DE FOC CARE SE ÎNCARCĂ PRIN GURA ȚEVII, INCLUSIV CU ȚEAVĂ BASCULANTĂ (CU EXCEPȚIA REVOLVERELOR CU ÎNCĂRCARE PRIN CILINDRU)

8.2	Țeavă: în cazul armelor de foc cu cameră de detentă inclusă în țeavă, se perforează transversal un orificiu prin camera de detentă prin ambii pereți, prin orificiu fiind introdus și sudat solid un bolț din oțel călit (cu diametrul > 50 % decât cel al camerei, minimum 4,5 mm). Același bolț poate fi folosit la fixarea țevii de carcasa armei. În cazul armelor de foc fără cameră de detentă inclusă în țeavă, se sudează solid un dop etanș din oțel călit (lungimea: minimum de două ori mai mare decât diametrul glonțului) în interiorul țevii dinspre conul de forțare.
8.3	Țeavă: în cazul țevilor de schimb ce nu sunt montate la arma de foc, se aplică procedeele 8.1-8.2, după caz. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.
8.4	În cazul mecanismului armelor cu țeavă basculantă: se prelucrează un con de 60 de grade minimum (unghiul la vârf) pentru a obține un diametru de bază egal cu cel puțin 10 mm sau cu diametrul peretelui frontal al închizătorului.
8.5	În cazul mecanismului armelor cu țeavă basculantă: se îndepărtează percutorul, se mărește orificiul percutorului până la un diametru minim de 5 mm și se sudează orificiul percutorului.
8.6	Mecanismul trăgaciului: se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare. Se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul carcasei, după caz. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică.
8.7	Mecanismul trăgaciului: mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului trebuie sudat de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau trebuie lipit de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer).
8.8	Căminele/orificiile: se înlătură căminul (căminele), se sudează orificiul (orificiile).
8.9	Camere de detentă separate (multiple), cu excepția cilindrului: în cazul armelor cu camere de detentă separate sau multiple, se elimină prin prelucrare peretele interior/pereții interiori din camera/camerele de detentă pe minimum ⅔ din lungime. Se elimină o porțiune cât mai mare posibil din peretele interior/pereții interiori, în mod ideal la diametrul calibrului.

▼M2

ANEXA II

Model pentru marcajul armelor de foc dezactivate

EU (1) Aa (2) bb (3) cc (4)

(1) Marcaj de dezactivare (rămâne „EU” în cazul tuturor marcajelor naționale)

(2) Țara de dezactivare – codul internațional oficial

(3) Simbolul entității care a certificat dezactivarea armei de foc

(4) Anul dezactivării

Marcajul complet va fi aplicat doar pe carcasa armei de foc, în timp ce marcajul de dezactivare (1) și țara de dezactivare (2) vor fi aplicate pe toate celelalte componente esențiale.

▼M2

ANEXA III

Model de certificat pentru armele de foc dezactivate

(prezentul certificat ar trebui întocmit pe hârtie nefalsificabilă)

Sigla UE

Denumirea entității care a verificat și a certificat conformitatea dezactivării

Sigla

CERTIFICAT DE DEZACTIVARE

Numărul certificatului:

Măsurile de dezactivare sunt conforme cu cerințele cuprinse în specificațiile tehnice privind dezactivarea armelor de foc, astfel cum sunt stabilite în anexa I la Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2018/337 al Comisiei din 5 martie 2018.

Denumirea entității care a efectuat dezactivarea:

Țara:

Data/anul certificatului de dezactivare:

Producătorul/marca armei de foc dezactivate:

Tipul:

Marca/modelul:

Calibrul:

Numărul (numerele) de serie:

Observații:

Marcajul oficial de dezactivare al UE

Numele, titlul și semnătura persoanei responsabile

NOTĂ: Prezentul certificat este un document important. El ar trebui să fie păstrat în permanență de către proprietarul armei de foc dezactivate. Componentele esențiale ale armei de foc dezactivate la care se referă prezentul certificat au fost marcate cu un marcaj de control oficial; aceste marcaje nu trebuie să fie eliminate sau modificate.

AVERTISMENT: Falsificarea unui certificat de dezactivare ar putea constitui o infracțiune în temeiul legislației naționale.