Denne tekst tjener udelukkende som dokumentationsværktøj og har ingen retsvirkning. EU's institutioner påtager sig intet ansvar for dens indhold. De autentiske udgaver af de relevante retsakter, inklusive deres betragtninger, er offentliggjort i den Europæiske Unions Tidende og kan findes i EUR-Lex. Disse officielle tekster er tilgængelige direkte via linkene i dette dokument

►**B** ►**C1** **KOMMISSIONENS GENNEMFØRELSESFORORDNING (EU) 2015/2403**

af 15. december 2015

om fælles retningslinjer for deaktiveringsstandarder og deaktiveringsteknikker med henblik på at sikre, at deaktiverede skydevåben er gjort definitivt ubrugelige ◄

(EØS-relevant tekst)

(EUT L 333 af 19.12.2015, s. 62)

Ændret ved:

		Tidende		
		nr.	side	dato
►**M1**	Kommissionens gennemførelsesforordning (EU) 2017/1204 af 5. juli 2017	L 173	12	6.7.2017
►**M2**	Kommissionens gennemførelsesforordning (EU) 2018/337 af 5. marts 2018	L 65	1	8.3.2018

Berigtiget ved:

►**C1**	Berigtigelse, EUT L 99 af 12.4.2017, s. 29 (2015/2403)

▼B

▼C1

KOMMISSIONENS GENNEMFØRELSESFORORDNING (EU) 2015/2403

af 15. december 2015

om fælles retningslinjer for deaktiveringsstandarder og deaktiveringsteknikker med henblik på at sikre, at deaktiverede skydevåben er gjort definitivt ubrugelige

▼B

(EØS-relevant tekst)

Artikel 1

Anvendelsesområde

▼M2

1. Denne forordning finder anvendelse på alle kategorier af skydevåben, der er opført i del II i bilag I til direktiv 91/477/EØF.

▼B

2. Denne forordning finder ikke anvendelse på skydevåben, der er ►C1 deaktiveret ◄ før datoen for dens anvendelse, medmindre disse skydevåben overføres til en anden medlemsstat eller markedsføres.

Artikel 2

Personer og enheder, der er bemyndiget til at ►C1 deaktivere ◄ skydevåben

►C1 Deaktivering ◄ af skydevåben skal udføres af offentlige eller private enheder eller af enkeltpersoner, der er bemyndiget hertil i henhold til national lovgivning.

Artikel 3

Kontrol og godkendelse af ►C1 deaktivering ◄ af skydevåben

▼M2

1. Medlemsstaterne udpeger en kompetent offentlig myndighed til at kontrollere, om deaktiveringen af et skydevåben er blevet udført i overensstemmelse med de tekniske specifikationer, der er fastsat i bilag I (i det følgende benævnt »den kontrollerende enhed«).

▼B

2. Hvis den kontrollerende enhed også er bemyndiget til at ►C1 deaktivere ◄ skydevåben, skal medlemsstaterne sikre en klar adskillelse af disse opgaver og de personer, der udfører dem, inden for denne enhed.

3. Kommissionen offentliggør på sit websted en liste over de kontrollerende enheder, som er udpeget af medlemsstaterne, herunder detaljerede oplysninger om og symbolet for den kontrollerende enhed samt kontaktoplysninger.

4. ►C1 Hvis deaktiveringen af skydevåbnet er udført i overensstemmelse med de tekniske specifikationer i bilag I, skal den kontrollerende enhed til ejeren af skydevåbnet udstede en deaktiveringsattest i overensstemmelse med modellen i bilag III. Alle oplysninger i deaktiveringsattesten skal forelægges både på det sprog, der tales i den medlemsstat, hvor deaktiveringsattesten er udstedt, og på engelsk. ◄

▼B

5. ►C1 Ejeren af et deaktiveret skydevåben skal til enhver tid opbevare deaktiveringsattesten. Hvis det deaktiverede skydevåben bringes i omsætning, skal det være ledsaget af deaktiveringsattesten. ◄

6. ►C1 Medlemsstaterne skal sørge for, at der i en periode på mindst 20 år føres en fortegnelse over de attester, der udstedes for deaktiverede skydevåben, med angivelse af datoen for deaktivering og attestens nummer. ◄

Artikel 4

Anmodning om assistance

▼C1

Enhver medlemsstat kan anmode om assistance fra enheder, der har tilladelse til at deaktivere skydevåben eller er udpeget som kontrollerende enhed i en anden medlemsstat, til henholdsvis at udføre eller kontrollere deaktivering af skydevåben. Med forbehold af accept af anmodningen, skal den assistanceydende kontrollerende enhed, hvis anmodningen vedrører kontrol af deaktivering af et skydevåben, udstede en deaktiveringsattest i overensstemmelse med artikel 3, stk. 4.

▼M2

Artikel 5

Mærkning af deaktiverede skydevåben

Deaktiverede skydevåben skal være mærket med en fælles unik mærkning i overensstemmelse med modellen i bilag II til angivelse af, at de er blevet deaktiveret i henhold til de tekniske specifikationer, der er fastsat i bilag I. Mærkningen påføres alle væsentlige komponenter, der er modificeret til deaktivering af skydevåbnet, af den kontrollerende enhed og skal opfylde følgende krav:

a) den er klart synlig og må ikke kunne fjernes

b) den er forsynet med oplysninger om den medlemsstat, hvor deaktiveringen er foretaget, og den kontrollerende enhed, der har kontrolleret deaktiveringen

c) skydevåbnets oprindelige serienummer(-re) er bevaret.

▼B

Artikel 6

Yderligere ►C1 deaktiveringsforanstaltninger ◄

1. Medlemsstaterne kan indføre yderligere foranstaltninger til ►C1 deaktivering ◄ af skydevåben på deres område, der går ud over de tekniske specifikationer, der er fastsat i bilag I.

2. Kommissionen skal regelmæssigt sammen med det udvalg, der er nedsat ved direktiv 91/477/EØF, undersøge de supplerende foranstaltninger, der træffes af medlemsstaterne, og i god tid overveje at revidere de tekniske specifikationer, der er fastsat i bilag I.

Artikel 7

Overførsel af ►C1 deaktiverede ◄ skydevåben inden for Unionen

1. ►C1 Deaktiverede skydevåben må kun overføres til en anden medlemsstat, hvis de bærer den fælles unikke mærkning og er ledsaget af en deaktiveringsattest i overensstemmelse med denne forordning. ◄

▼B

2. Medlemsstaterne skal anerkende ►C1 deaktiveringsattester ◄, der er udstedt af en anden EU-medlemsstat, hvis attesterne opfylder kravene i denne forordning. Medlemsstater, der har indført yderligere foranstaltninger i overensstemmelse med artikel 6, kan imidlertid kræve bevis for, at ►C1 deaktiverede ◄ skydevåben, der skal overføres til deres område, er i overensstemmelse med disse supplerende foranstaltninger.

Artikel 8

Krav om underretning

Medlemsstaterne underretter Kommissionen om enhver foranstaltning, de vedtager på det område, der er omfattet af denne forordning, samt enhver supplerende foranstaltning, som er truffet i overensstemmelse med artikel 6. Til det formål skal medlemsstaterne anvende de procedurer, der er fastsat i direktiv (EU) 2015/1535.

Artikel 9

Ikrafttræden

Denne forordning træder i kraft på tyvendedagen efter offentliggørelsen i *Den Europæiske Unions Tidende*.

Den anvendes fra den 8. april 2016.

Denne forordning er bindende i alle enkeltheder og gælder umiddelbart i hver medlemsstat.

▼M2

BILAG I

Tekniske specifikationer for deaktivering af skydevåben

— De deaktiveringsprocedurer, der skal gennemføres for at gøre skydevåben definitivt ubrugelige, er defineret på grundlag af tre tabeller:

  — Tabel I indeholder en liste over forskellige typer af skydevåben.

  — I tabel II angives de generelle principper, der skal følges, når skydevåben gøres definitivt ubrugelige.

  — Tabel III beskriver de særlige procedurer for hver type skydevåben, der skal gennemføres for at gøre skydevåben definitivt ubrugelige.

— De tekniske specifikationer for deaktivering af skydevåben bør forhindre reaktivering af skydevåben ved hjælp af almindeligt værktøj.

— De tekniske specifikationer for deaktivering af skydevåben fokuserer på deaktiveringen af skydevåbens væsentlige dele som defineret i direktiv 91/477/EØF. De tekniske specifikationer for deaktivering af skydevåben, der er fastsat i bilag I, gælder ligeledes for deaktivering af udskiftelige piber, der som særskilte genstande er teknisk forbundet med og beregnet til montering på det skydevåben, der skal deaktiveres.

— For at sikre en korrekt og ensartet anvendelse af procedurerne for deaktivering af skydevåben skal Kommissionen udarbejde definitioner i samarbejde med medlemsstaterne.

Tabel I

Liste over typer af skydevåben

Typer af skydevåben	
1	Pistoler (enkeltladede, halvautomatiske)
2	Revolvere (herunder forladerevolvere)
3	Lange enkeltladede våben (ikke med knæklås)
4	Skydevåben med knæklås (f.eks. haglgeværer, rifler, kombinationsvåben (Bockbüschflinter, Drillinger m.v.) samt våben med falling/rolling-blocksystem, korte og lange skydevåben)
5	Lange repetérskydevåben (glatløbede eller riflede)
6	Lange halvautomatiske skydevåben (glatløbede eller riflede)
7	Fuldautomatiske skydevåben: f.eks. stormgeværer, maskinpistoler, maskingeværer, (fuld)automatiske pistoler
8	Forladerskydevåben, herunder med knæklås (undtagen forladerevolvere)

Tabel II

Almindelige principper

Adskillelse af skydevåbenets væsentlige dele skal forhindres ved svejsning eller anden permanent sammenføjning.
Denne procedure kan afhængig af national lovgivning udføres efter kontrol ved den nationale myndighed.

▼M2

Stifters/plombers/spærringers hårdhed: Deaktiveringsenheden skal sikre, at de anvendte stifter/plomber/spærringer har en hårdhed på mindst 40 HRC, og at det materiale, der anvendes til svejsning, sikrer en permanent og effektiv vedhæftning.	

Tabel III

Særlige procedurer for hver type skydevåben

1. PISTOLER (ENKELTLADEDE, HALVAUTOMATISKE)	
1.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning i løbet, herunder også kammeret (bredde: > ½ kaliber; længde: for riflede løb tre gange kammerets længde, og for glatte løb to gange kammerets længde).
1.2	Pibe/løb: For alle pistoler undtagen pistoler med knæklås bores der et hul på tværs af kammeret gennem begge kammervægge, hvorigennem en stift af hærdet stål indsættes og fastsvejses (diameter > 50 % af kammeret, dog mindst 4,5 mm). Den samme stift kan anvendes til at fastgøre piben/løbet til rammen. Alternativt indsættes en plombe/stang på størrelse med patronhylsteret i kammeret, og den fastsvejses.
1.3	Pibe/løb: En eventuel føde-/laderampe fjernes.
1.4	Pibe/løb: Piben/løbet fastgøres på permanent vis til skydevåbenet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning. Stiften, der anvendes ved proceduren i punkt 1.2, kan anvendes til dette formål.
1.5	Pibe/løb: For udskiftelige piber/løb, der ikke er monteret i en pistol, finder foranstaltningerne i punkt 1.1-1.4 og 1.19 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning eller anden permanent ændring, at piberne/løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
1.6	Bundstykke/låsehoved: Slagstiften fjernes eller afkortes.
1.7	Bundstykke/låsehoved: Bundstykkefronten/stødbunden fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale over hele bundstykkefrontens/stødbundens overflade. Alle låseknaster/-riller fjernes eller svækkes væsentligt.
1.8	Bundstykke/låsehoved: Hullet til slagstiften svejses til.
1.9	Slæde: Bundstykkefronten/stødbunden fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale over hele overfladen.
1.10	Slæde: Slagstiften fjernes.
1.11	Slæde: Låserillerne i slæden fjernes.
1.12	Slæde: Hvor det er muligt, fræses indersiden af den øvre forkant af udkasteråbningen i slæden i en vinkel på 45 til 75 grader.
1.13	Slæde: Hvis bundstykket kan udtages af slæden, fastgøres det deaktiverede bundstykke på permanent vis til slæden.
1.14	Ramme: En eventuel føde-/laderampe fjernes.
1.15	Ramme: Mindst 2/3 af slædestyret på begge sider af rammen fræses væk.
1.16	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan svejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.

▼M2

1. PISTOLER (ENKELTLADEDE, HALVAUTOMATISKE)	
1.17	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller huset svejses fast til rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
1.18	Genladesystem: Gastrykstempel, gastrykrør og lejet(-erne) for gastrykrøret destrueres ved skæring eller svejsning.
1.19	Genladesystem: Er der intet gastrykstempel, fjernes gastrykrøret. Hvis piben/løbet anvendes som gastrykstempel, svejses den deaktiverede pibe/det deaktiverede løb til rammen. I alle tilfælde, hvor der forefindes et gastrykhul, lukkes den ved svejsning.
1.20	Magasiner: Magasinet punktsvejses fast eller der anvendes passende permanente foranstaltninger, afhængigt af typen af våben og materiale, for at forhindre, at magasinet kan fjernes.
1.21	Magasiner: Hvis magasinet ikke forefindes, anbringes der punktvise svejsesøm eller der anvendes passende permanente foranstaltninger på det sted, hvor magasinet normalt sidder (magasinbrønden), eller der fastgøres en blokering, der permanent forhindrer, at der kan indsættes et magasin.
1.22	Lyddæmper: Hvis lyddæmperen er en del af våbnet, sikres det på permanent vis ved anvendelse af en stift af hærdet stål eller ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at lyddæmperen ikke kan fjernes fra løbet.
1.23	Lyddæmper: Når der er mulighed herfor, fjernes alle indvendige dele og deres fastgørelsespunkter i lyddæmperen, således at der kun er et rør tilbage. Der bores huller med en diameter, der er større end skydevåbnets kaliber, i langsgående intervaller på 3 cm (korte skydevåben) eller 5 cm (lange skydevåben) og ind gennem ekspansionskammeret. Ellers skæres en langsgående åbning på mindst 6 mm fra bagenden til forenden og ind gennem ekspansionskammeret.

2. REVOLVERE (HERUNDER FORLADEREVOLVERE)	
2.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning (bredde > ½ kaliber, længde: mindst ½ af længden af piben/løbet fra overgangskeglen).
2.2	Pibe/løb: Der bores et hul gennem begge løbets vægge (nær overgangskeglen), hvorigennem en stift af hærdet stål indsættes og fastsvejses (diameter > 50 % kaliber, min. 4,5 mm). Den samme stift kan anvendes til at fastgøre piben/løbet til rammen. Alternativt fastsvejses en tætsiddende plombe/stang af hærdet stål (længde: mindst den halve længde af tromlens kammerlængde) i bageste del af piben/løbet fra tromlen af.
2.3	Pibe/løb: Piben/løbet fastgøres på permanent vis til rammen ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning. Stiften, der anvendes ved proceduren i punkt 2.2, kan anvendes til dette formål.
2.4	Pibe/løb: For udskiftelige piber/løb, der ikke er fastgjort til skydevåbnet, finder foranstaltningerne i punkt 2.1-2.3 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent ændring, at løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
2.5	Tromle: Alle kammervægge fjernes fra tromlen i mindst 2/3 af dens længde ved fræsning. Der fjernes så meget som muligt af kammervæggene fra tromlen, ideelt set til hylsterdiameteren uden at bryde den udvendige væg.
2.6	Tromle: Hvor det er muligt, foretages der svejsning med henblik på at undgå, at tromlen kan fjernes fra rammen, eller der anvendes passende foranstaltninger, f.eks. fastgørelse med stift, som gør fjernelse umulig.
2.7	Tromle: For reservetromler, der ikke er fastgjort til et skydevåben, finder foranstaltningerne i punkt 2.5 anvendelse. Desuden sikres på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent ændring, at tromlen ikke kan fastgøres til et skydevåben.

▼M2

	2. REVOLVERE (HERUNDER FORLADEREVOLVERE)
2.8	Ramme: Slagstifthullet udvides til tre gange dets oprindelige størrelse.
2.9	Ramme: Slagstiften fjernes eller afkortes.
2.10	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant, sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan sammensvejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.
2.11	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller aftrækkerhuset svejses fast til rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
2.12	Lyddæmper: Hvis lyddæmperen er en del af våbnet, sikres det på permanent vis ved anvendelse af en stift af hærdet stål eller ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at lyddæmperen ikke kan fjernes fra løbet.
2.13	Lyddæmper: Når der er mulighed herfor, fjernes alle indvendige dele og deres fastgørelsespunkter i lyddæmperen, således at der kun er et rør tilbage. Der bores huller med en diameter, der er større end skydevåbnets kaliber, i langsgående intervaller på 3 cm (korte skydevåben) eller 5 cm (lange skydevåben) og ind gennem ekspansionskammeret. Ellers skæres en langsgående åbning på mindst 6 mm fra bagenden til forenden og ind gennem ekspansionskammeret.
	3. LANGE ENKELTLADEDE VÅBEN (IKKE MED KNÆKLÅS)
3.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning i løbet, herunder også kammeret (bredde: > ½ kaliber, længde: for riflede løb tre gange kammerets længde, og for glatte løb to gange kammerets længde).
3.2	Pibe/løb: Der bores et hul på tværs af kammeret gennem begge kammervægge, hvorigennem en stift af hærdet stål indsættes og fastsvejses (diameter > 50 % af kammeret, dog mindst 4,5 mm). Den samme stift kan anvendes til at fastgøre piben/løbet til låsen. Alternativt indsættes en plombe/stang på størrelse med patronhylsteret i kammeret, og den fastsvejses.
3.3	Pibe/løb: En eventuel føde-/laderampe fjernes.
3.4	Pibe/løb: Piben/løbet fastgøres på permanent vis til skydevåbenet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning. Stiften, der anvendes ved proceduren i punkt 3.2, kan anvendes til dette formål.
3.5	Pibe/løb: For udskiftelige piber/løb, der ikke er fastgjort til skydevåbnet, finder foranstaltningerne i punkt 3.1-3.4 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent ændring, at piberne/løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
3.6	Bundstykke: Slagstiften fjernes eller afkortes.
3.7	Bundstykke: Bundstykkefronten fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale over hele bundstykkefrontens overflade. Alle låseknaster/-riller fjernes eller svækkes væsentligt.
3.8	Bundstykke/låsehoved: Hullet til slagstiften svejses til.
3.9	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan sammensvejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.

▼M2

3. LANGE ENKELTLADEDE VÅBEN (IKKE MED KNÆKLÅS)	
3.10	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller aftrækkerhuset svejses fast til låsestolen/rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til låsestolen/rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
3.11	Lyddæmper: Hvis lyddæmperen er en del af våbnet, sikres det på permanent vis ved anvendelse af en stift af hærdet stål eller ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at lyddæmperen ikke kan fjernes fra løbet.
3.12	Lyddæmper: Når der er mulighed herfor, fjernes alle indvendige dele og deres fastgørelsespunkter i lyddæmperen, således at der kun er et rør tilbage. Der bores huller med en diameter, der er større end skydevåbnets kaliber, i langsgående intervaller på 3 cm (korte skydevåben) eller 5 cm (lange skydevåben) og ind gennem ekspansionskammeret. Ellers skæres en langsgående åbning på mindst 6 mm fra bagenden til forenden og ind gennem ekspansionskammeret.

4. SKYDEVÅBEN MED KNÆKLÅS (f.eks. HAGLGEVÆRER, RIFLER, KOMBINATIONSVÅBEN (Bockbüschflinter, Drillinger m.v.) SAMT VÅBEN MED FALLING/ROLLINGBLOCKSYSTEM, KORTE OG LANGE SKYDEVÅBEN)	
4.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning gennem piben/løbet, herunder også kammeret (bredde: > ½ kaliber, længde: for riflede løb tre gange kammerets længde, og for glatte løb to gange kammerets længde). For skydevåben uden kammer monteret i løbet skæres en langsgående rille/åbning (bredde > ½ kaliberen, længde: mindst ½ af længden af piben/løbet fra overgangskeglen).
4.2	Pibe/løb: Der fastsvejses en tætsiddende plombe/stang på mindst 2/3 af kammerets længde ind i kammeret, idet den placeres så tæt som muligt på bundstykkets front.
4.3	Pibe/løb: En eventuel føde-/laderampe fjernes.
4.4	Pibe/løb: Piben/løbet fastgøres på permanent vis til skydevåbenet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning.
4.5	Pibe/løb: For udskiftelige piber/løb, der ikke er fastgjort til skydevåbnet, finder foranstaltningerne i punkt 4.1-4.4 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent ændring, at piberne/løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
4.6	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant, sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan sammensvejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.
4.7	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller aftrækkerhuset svejses fast til låsen/baskylen/rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til låsen/baskylen/rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
4.8	Knæklås/baskyle: Der bores et konisk hul med en vinkel på mindst 60° (spidsvinklen) med henblik på at opnå en basisdiameter på mindst 10 mm eller diameteren af stødbunden/bundstykkefrontens forside ved slagstifthullet.
4.9	Knæklås/baskyle: Slagstiften fjernes, slagstifthullet udvides til en diameter på mindst 5 mm og svejses til.
4.10	Lyddæmper: Hvis lyddæmperen er en del af våbnet, sikres det på permanent vis ved anvendelse af en stift af hærdet stål eller ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at lyddæmperen ikke kan fjernes fra løbet.
4.11	Lyddæmper: Når der er mulighed herfor, fjernes alle indvendige dele og deres fastgørelsespunkter i lyddæmperen, således at der kun er et rør tilbage. Der bores huller med en diameter, der er større end skydevåbnets kaliber, i langsgående intervaller på 3 cm (korte skydevåben) eller 5 cm (lange skydevåben) og ind gennem ekspansionskammeret. Ellers skæres en langsgående åbning på mindst 6 mm fra bagenden til forenden og ind gennem ekspansionskammeret.

▼M2

5. LANGE REPETÉRSKYDEVÅBEN (GLATLØBEDE ELLER RIFLEDE)	
5.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning i løbet, herunder også kammeret (bredde: > ½ kaliber, længde: for riflede løb tre gange kammerets længde, og for glatte løb to gange kammerets længde). For skydevåben uden kammer inkluderet i piben/løbet skæres en langsgående rille/åbning (bredde > ½ kaliberen, længde: mindst ½ af længden af piben/løbet fra overgangskeglen).
5.2	Pibe/løb: Der bores et hul på tværs af kammeret gennem begge kammervægge, hvorigennem en stift af hærdet stål indsættes og fastsvejses (diameter > 50 % af kammeret, dog mindst 4,5 mm). Den samme stift kan anvendes til at fastgøre piben/løbet til knæklåsen. Alternativt indsættes en plombe/stang på størrelse med patronhylsteret i kammeret, og den fastsvejses.
5.3	Pibe/løb: En eventuel føde-/laderampe fjernes.
5.4	Pibe/løb: Piben/løbet fastgøres på permanent vis til skydevåbenets ramme/låsestol ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning. Stiften, der anvendes ved proceduren i punkt 5.2, kan anvendes til dette formål.
5.5	Pibe/løb: For udskiftelige piber/løb, der ikke er fastgjort til skydevåbnet, finder foranstaltningerne i punkt 5.1-5.4 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent ændring, at piberne/løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
5.6	Bundstykke/lås: Slagstiften fjernes eller afkortes.
5.7	Bundstykke/lås: Bundstykkefronten fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale over hele bundstykkefrontens overflade. Alle låseknaster/-riller fjernes eller svækkes væsentligt.
5.8	Bundstykke/lås: Hullet til slagstiften svejses til.
5.9	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan svejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.
5.10	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller aftrækkerhuset svejses fast til låsestolen/rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til låsestolen/rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
5.11	Magasiner: Magasinet punktsvejses fast, eller der anvendes passende permanente foranstaltninger med en tilsvarende grad af vedvarenhed, afhængigt af typen af våben og materiale, for at forhindre, at magasinet kan fjernes.
5.12	Magasiner: Hvis magasinet ikke forefindes, anbringes der punktvise svejsesøm eller der anvendes passende foranstaltninger på det sted, hvor magasinet normalt sidder (magasinbrønden), eller der fastgøres en blokering, der permanent forhindrer, at der kan indsættes et magasin.
5.13	Magasiner: For rørmagasiner føres en eller flere stifter af hærdet stål gennem magasin, kammer og ramme, således at disse permanent forbindes med hinanden. Sikring ved svejsning.
5.14	Lyddæmper: Hvis lyddæmperen er en del af våbnet, sikres det på permanent vis ved anvendelse af en stift af hærdet stål eller ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at lyddæmperen ikke kan fjernes fra piben/løbet.
5.15	Lyddæmper: Når der er mulighed herfor, fjernes alle indvendige dele og deres fastgørelsespunkter i lyddæmperen, således at der kun er et rør tilbage. Der bores huller med en diameter, der er større end skydevåbnets kaliber, i langsgående intervaller på 3 cm (korte skydevåben) eller 5 cm (lange skydevåben) og ind gennem ekspansionskammeret. Ellers skæres en langsgående åbning på mindst 6 mm fra bagenden til forenden og ind gennem ekspansionskammeret.

▼M2

6. LANGE HALVAUTOMATISKE SKYDEVÅBEN (GLATLØBEDE ELLER RIFLEDE)	
6.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning gennem piben/løbet, herunder også kammeret (bredde: > ½ kaliber, længde: for riflede løb tre gange kammerets længde, og for glatte løb to gange kammerets længde). For skydevåben uden kammer monteret i løbet skæres en langsgående rille/åbning (bredde > ½ kaliberen, længde: mindst ½ af længden af piben/løbet fra overgangskeglen).
6.2	Pibe/løb: Der bores et hul på tværs af kammeret gennem begge kammervægge, hvorigennem en stift af hærdet stål indsættes og fastsvejses (diameter > 50 % af kammeret, dog mindst 4,5 mm). Den samme stift kan anvendes til at fastgøre løbet til rammen. Alternativt indsættes en plombe/stang på størrelse med patronhylsteret i kammeret, og den fastsvejses.
6.3	Pibe/løb: En eventuel føde-/laderampe fjernes.
6.4	Pibe/løb: Løbet fastgøres på permanent vis til skydevåbenet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning. Stiften, der anvendes ved proceduren i punkt 6.2, kan anvendes til dette formål.
6.5	Pibe/løb: For udskiftelige løb, der ikke er fastgjort til skydevåbnet, finder foranstaltningerne i punkt 6.1-6.4 og 6.12 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent ændring, at piberne/løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
6.6	Bundstykke: Slagstiften fjernes eller afkortes.
6.7	Bundstykke: Bundstykkefronten fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale over hele bundstykkefrontens overflade. Alle låseknaster/-riller fjernes eller svækkes væsentligt.
6.8	Bundstykke: Hullet til slagstiften svejses til.
6.9	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant, sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan svejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.
6.10	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller aftrækkerhuset svejses fast til låsestolen/rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til låsestolen/rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
6.11	Genladesystem: Gastrykstempel, gastrykrør og lejet(-erne) for gastrykrøret deaktiveres ved skæring eller svejsning.
6.12	Genladesystem: Hvis der ikke er noget gastrykstempel, fjernes gastrykrøret. Hvis piben/løbet anvendes som gastrykstempel, svejses det deaktiverede løb/den deaktiverede pibe til rammen. I alle tilfælde, hvor der forefindes gastrykhul, lukkes det ved svejsning.
6.13	Våben med fremløbspåtænding (bundstykke med fikseret slagstift): Bundstykkefronten fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale på hele overfladen af stødbunden/bundstykkefrontens forside og andre steder, således at bundstykket reduceres med mindst 50 % af den oprindelige masse. Bundstykket fastgøres på permanent vis til skydevåbnet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning.
6.14	Våben, hvor bundstykket er monteret på en lås: I tilfælde, hvor bundstykket er monteret på en lås, reduceres låsen med mindst 50 %. Bundstykket fastgøres på permanent vis til låsen, og låsen fastgøres på permanent vis til skydevåbnet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning.
6.15	Magasiner: Magasinet punktsvejses fast, eller der anvendes passende permanente foranstaltninger, afhængigt af typen af våben og materiale, for at forhindre, at magasinet kan fjernes.
6.16	Magasiner: Hvis magasinet ikke forefindes, anbringes der punktvise svejsesøm eller der anvendes passende foranstaltninger på det sted, hvor magasinet normalt sidder (magasinbrønden), eller der fastgøres en blokering, der permanent forhindrer, at der kan indsættes et magasin.

▼M2

6. LANGE HALVAUTOMATISKE SKYDEVÅBEN (GLATLØBEDE ELLER RIFLEDE)	
6.17	Magasiner: For rørmagasiner føres en eller flere stifter af hærdet stål gennem magasin, kammer og ramme, således at de permanent forbindes med hinanden. Sikring ved svejsning.
6.18	Lyddæmper: Hvis lyddæmperen er en del af våbnet, sikres det på permanent vis ved anvendelse af en stift af hærdet stål eller ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at lyddæmperen ikke kan fjernes fra piben/løbet.
6.19	Lyddæmper: Når der er mulighed herfor, fjernes alle indvendige dele og deres fastgørelsespunkter i lyddæmperen, således at der kun er et rør tilbage. Der bores huller med en diameter, der er større end skydevåbnets kaliber, i langsgående intervaller på 3 cm (korte skydevåben) eller 5 cm (lange skydevåben) og ind gennem ekspansionskammeret. Ellers skæres en langsgående åbning på mindst 6 mm fra bagenden til forenden og ind gennem ekspansionskammeret.

7. FULDAUTOMATISKE SKYDEVÅBEN: f.eks. STORMGEVÆRER, MASKINPISTOLER, MASKINGEVÆRER, (FULD)AUTOMATISKE PISTOLER	
7.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning gennem piben/løbet, herunder også kammeret (bredde: > ½ kaliber, længde: for riflede løb tre gange kammerets længde, og for glatte løb to gange kammerets længde).
7.2	Pibe/løb: Der bores et hul på tværs af kammeret gennem begge kammervægge, hvorigennem en stift af hærdet stål indsættes og fastsvejses (diameter > 50 % af kammeret, dog mindst 4,5 mm). Den samme stift kan anvendes til at fastgøre piben/løbet til rammen. Alternativt indsættes en plombe/stang på størrelse med patronhylsteret i kammeret, og den fastsvejses.
7.3	Pibe/løb: En eventuel føde-/laderampe fjernes.
7.4	Pibe/løb: Piben/løbet fastgøres på permanent vis til skydevåbenet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning. Stiften, der anvendes ved proceduren i punkt 7.2, kan anvendes til dette formål.
7.5	Pibe/løb: For udskiftelige piber/løb, der ikke er fastgjort til skydevåbnet, finder foranstaltningerne i punkt 7.1-7.3 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at piberne/løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
7.6	Bundstykke: Slagstiften fjernes eller afkortes.
7.7	Bundstykke: Bundstykkefronten fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale over hele bundstykkefrontens overflade. Alle låseknaster/-riller fjernes eller svækkes væsentligt.
7.8	Bundstykke: Hullet til slagstiften svejses til.
7.9	Slæde (for fuldautomatiske pistoler): Bundstykkefronten/stødbunden fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale over hele bundstykkefrontens overflade.
7.10	Slæde (for fuldautomatiske pistoler): Slagstiften fjernes.
7.11	Slæde (for fuldautomatiske pistoler): Låserillerne i slæden fjernes.
7.12	Slæde (for fuldautomatiske pistoler): Hvor det er muligt, fræses indersiden af den øvre forkant af udkasteråbningen i slæden i en vinkel på 45 til 75 grader.
7.13	Slæde (for fuldautomatiske pistoler): Hvis bundstykket kan udtages af slæden, fastgøres det deaktiverede bundstykke på permanent vis til slæden.
7.14	Ramme (for fuldautomatiske pistoler): En eventuel føderampe fjernes.

▼M2

7. FULDAUTOMATISKE SKYDEVÅBEN: f.eks. STORMGEVÆRER, MASKINPISTOLER, MASKINGEVÆRER, (FULD)AUTOMATISKE PISTOLER	
7.15	Ramme (for fuldautomatiske pistoler): Mindst 2/3 af slædestyret på begge sider af rammen fræses væk.
7.16	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant, sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan sammensvejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.
7.17	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller aftrækkerhuset svejses fast til rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
7.18	Genladesystem: Gastrykstempel, gastrykrør og lejet(-erne) for gastrykrøret deaktiveres ved skæring eller svejsning.
7.19	Genladesystem: Hvis der ikke er noget gastrykstempel, fjernes gastrykrøret. Hvis piben/løbet anvendes som gastrykstempel, svejses den deaktiverede pibe/det deaktiverede løb til rammen. I alle tilfælde, hvor der forefindes et gastrykhul, lukkes det ved svejsning.
7.20	Våben med fremløbspåtænding (bundstykke med fikseret slagstift): Bundstykkefronten fræses eller fjernes i en vinkel på mellem 45 og 75 grader målt fra den oprindelige fronts vinkel. Der fjernes materiale på hele overfladen af stødbunden/bundstykkefrontens forside og andre steder, således at bundstykket reduceres med mindst 50 % af den oprindelige masse. Bundstykket fastgøres på permanent vis til skydevåbnet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning.
7.21	Våben, hvor bundstykket er monteret på en lås: I tilfælde, hvor bundstykket er monteret på en lås, reduceres låsen med mindst 50 %. Bundstykket fastgøres på permanent vis til låsen, og låsen fastgøres på permanent vis til skydevåbenet ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning.
7.22	Magasiner: Magasinet punktsvejses fast, eller der anvendes passende permanente foranstaltninger, afhængigt af typen af våben og materiale, for at forhindre, at magasinet kan fjernes.
7.23	Magasiner: Hvis magasinet ikke forefindes, anbringes der punktvise svejsesøm eller der anvendes passende foranstaltninger på det sted, hvor magasinet normalt sidder (magasinbrønden), eller der fastgøres en blokering, der permanent forhindrer, at der kan indsættes et magasin.
7.24	Magasiner: For rørmagasiner føres en eller flere stifter af hærdet stål gennem magasin, kammer og ramme, således at de permanent forbindes med hinanden. Sikring ved svejsning.
7.25	Lyddæmper: Hvis lyddæmperen er en del af våbnet, sikres det på permanent vis ved anvendelse af en stift af hærdet stål eller ved svejsning, limning eller anden permanent sammenføjning, at lyddæmperen ikke kan fjernes fra piben/løbet.
7.26	Lyddæmper: Når der er mulighed herfor, fjernes alle indvendige dele og deres fastgørelsespunkter i lyddæmperen, således at der kun er et rør tilbage. Der bores huller med en diameter, der er større end skydevåbnets kaliber, i langsgående intervaller på 3 cm (korte skydevåben) eller 5 cm (lange skydevåben) og ind gennem ekspansionskammeret. Ellers skæres der en langsgående åbning på mindst 6 mm fra bagenden til forenden og ind gennem ekspansionskammeret.

8. FORLADERSKYDEVÅBEN, HERUNDER MED KNÆKLÅS (UNDTAGEN FORLADEREVOLVERE)	
8.1	Pibe/løb: Der skæres en langsgående rille/åbning i løbet, herunder også forbrændingskammeret (bredde: > ½ kaliber, længde: tre gange projektilets diameter). For skydevåben, hvor forbrændingskammeret ikke er en del af piben/løbet, skæres en langsgående rille/åbning (bredde > ½ kaliberen, længde: mindst ½ af længden af piben/løbet fra overgangskeglen).

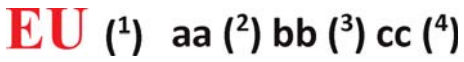
▼M2

8. FORLADERSKYDEVÅBEN, HERUNDER MED KNÆKLÅS (UNDTAGEN FORLADEREVOLVERE)	
8.2	Pibe/løb: For alle skydevåben, hvor forbrændingskammeret er en del af piben/løbet, bores der et hul på tværs af forbrændingskammeret gennem begge vægge, hvorigennem en stift af hærdet stål indsættes og fastsvejses (diameter > 50 % af kammeret, dog mindst 4,5 mm). Den samme stift kan anvendes til at fastgøre piben/løbet til låsen. For skydevåben, hvor forbrændingskammeret ikke er en del af piben/løbet, fastsvejses en tætsiddende plombe/stang af hærdet stål (længde: mindst 2 gange længden af projektilets diameter) ind i løbet fra overgangskeglen.
8.3	Pibe/løb: For udskiftelige piber/løb, der ikke er fastgjort til skydevåbnet, finder foranstaltningerne i punkt 8.1-8.2 anvendelse, hvor det er relevant. Desuden sikres det på permanent vis ved skæring, svejsning, limning eller anden permanent ændring, at piberne/løbene ikke kan fastgøres til et skydevåben.
8.4	I tilfælde af knæklås: Der bores et konisk hul med en vinkel på mindst 60° (spidsvinklen) med henblik på at opnå en basisdiameter på mindst 10 mm eller diameteren af stødbunden/bundstykkefrontens forside ved slagstifthullet.
8.5	I tilfælde af knæklås: Slagstiften fjernes, slagstifthullet udvides til en diameter på mindst 5 mm og svejses til.
8.6	Aftrækkermekanisme: Det sikres, at der ikke er forbindelse mellem aftrækker og slagmekanisme/hane (aftrækkerleddet fjernes eller fastgøres). Hvor det er relevant, sammensvejses aftrækkermekanismen i rammen. Hvis en sådan sammensvejsning af aftrækkermekanismen ikke er mulig, fjernes aftrækkermekanismen, og området svejses eller fyldes med epoxystøbemasse.
8.7	Aftrækkermekanisme: Aftrækkermekanismen og/eller aftrækkerhuset svejses fast til rammen (i tilfælde af stålramme) eller limes fast til rammen med højtemperaturbestandig lim (i tilfælde af letmetal- eller polymerramme).
8.8	Pistoner/fænghuller: Pistonen(-erne) fjernes eller svejses til, fænghullet(-erne) svejses til.
8.9	Forbrændingskamre (undtagen tromler): For skydevåben med ét eller flere forbrændingskamre fjernes den eller de indre vægge fra forbrændingskammeret(-erne) i mindst 2/3 af dens længde ved fræsning. Der fjernes så meget som muligt af den eller de indre vægge, ideelt set svarende til kaliberdiameteren.

▼M2

BILAG II

Model for mærkning af deaktiverede skydevåben



(1) Deaktiveringsmærke (forbliver »EU« i alle nationale mærker)

(2) Deaktiveringsland — officiel international kode

(3) Symbol for den enhed, der attesterer skydevåbnets deaktivering

(4) Deaktiveringsår

Det fuldstændige mærke anbringes kun på skydevåbnets ramme, mens deaktiveringsmærke (1) og deaktiveringsland (2) anbringes på alle andre væsentlige dele.

▼**M2**

BILAG III

Model for attest for deaktiverede skydevåben

(denne attest bør udarbejdes på papir, der ikke kan forfalskes)

EU-logo

Navnet på den enhed, som har kontrolleret og attesteret overensstemmelsen af deaktiveringen

Logo

DEAKTIVERINGSATTEST

Attest nr.:

Deaktiveringsforanstaltningerne er i overensstemmelse med kravene i de tekniske specifikationer for deaktivering af skydevåben, der er fastsat i bilag I til Kommissionens gennemførelsesforordning (EU) 2018/337 af 5. marts 2018.

Navnet på den enhed, der har foretaget deaktivering:

Land:

Dato/år for attestering af deaktiveringen:

Fabrikant/mærke for det deaktiverede skydevåben:

Type:

Mærke/model:

Kaliber:

Serienummer(-re):

Bemærkninger:

EU's officielle deaktiveringsmærke

Den ansvarlige persons navn, titel og underskrift

BEMÆRK: Denne attest er et vigtigt dokument. Den bør til enhver tid opbevares af ejeren af det deaktiverede skydevåben. De væsentlige dele af det deaktiverede skydevåben, som attesten vedrører, er forsynet med et officielt inspektionsmærke; disse mærker må ikke fjernes eller ændres.

ADVARSEL: Forfalskning af en deaktiveringsattest kan udgøre en strafbar handling i henhold til national ret.