Dokument ten służy wyłącznie do celów informacyjnych i nie ma mocy prawnej. Unijne instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego treść. Autentyczne wersje odpowiednich aktów prawnych, włącznie z ich preambułami, zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej i są dostępne na stronie EUR-Lex. Bezpośredni dostęp do tekstów urzędowych można uzyskać za pośrednictwem linków zawartych w dokumencie

►**B**

ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2015/2403

z dnia 15 grudnia 2015 r.

ustanawiające wspólne wytyczne dotyczące norm i technik pozbawiania broni cech użytkowych w celu zagwarantowania, że broń pozbawiona cech użytkowych trwale nie nadaje się do użytku

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(Dz.U. L 333 z 19.12.2015, s. 62)

zmienione przez:

		Dziennik Urzędowy		
		nr	strona	data
►**M1**	Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2017/1204 z dnia 5 lipca 2017 r.	L 173	12	6.7.2017
►**M2**	Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2018/337 z dnia 5 marca 2018 r.	L 65	1	8.3.2018

sprostowane przez:

►**C1** Sprostowanie, Dz.U. L 202 z 28.7.2016, s. 56 (2015/2403)

▼B

ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2015/2403

z dnia 15 grudnia 2015 r.

ustanawiające wspólne wytyczne dotyczące norm i technik pozbawiania broni cech użytkowych w celu zagwarantowania, że broń pozbawiona cech użytkowych trwale nie nadaje się do użytku

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

Artykuł 1

Zakres stosowania

▼M2

1. Niniejsze rozporządzenie ma zastosowanie do broni palnej wszystkich kategorii wymienionych w części II załącznika I do dyrektywy 91/477/EWG.

▼B

2. Niniejsze rozporządzenie nie ma zastosowania do broni palnej pozbawionej cech użytkowych przed datą jego stosowania, chyba że taka broń palna jest przekazana do innego państwa członkowskiego lub wprowadzana do obrotu.

Artykuł 2

Osoby i podmioty uprawnione do pozbawiania broni palnej cech użytkowych

Pozbawianie broni palnej cech użytkowych wykonują organy publiczne lub podmioty prywatne bądź osoby uprawnione zgodnie z przepisami krajowymi.

Artykuł 3

Weryfikacja i certyfikacja pozbawiania broni palnej cech użytkowych

▼M2

1. Państwa członkowskie wyznaczają właściwe organy publiczne do weryfikacji, że pozbawienie broni palnej cech użytkowych zostało wykonane zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I („podmiot weryfikujący”).

▼B

2. Podmiot weryfikujący jest również upoważniony do pozbawiania broni palnej cech użytkowych; państwa członkowskie zapewniają jasny podział tych zadań i osób ich wykonujących w ramach takiego podmiotu.

3. Komisja publikuje na swojej stronie internetowej wykaz podmiotów weryfikujących wyznaczonych przez państwa członkowskie, w tym szczegółowe informacje dotyczące podmiotu weryfikującego i jego symbol, jak również informacje kontaktowe.

4. W przypadku gdy pozbawienie broni palnej cech użytkowych zostało wykonane zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I, podmiot weryfikujący wydaje właścicielowi broni palnej świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodnie z wzorem określonym w załączniku III. Wszystkie informacje na świadectwie pozbawienia cech użytkowych podaje się w języku danego państwa członkowskiego, w którym zostało wydane świadectwo pozbawienia cech użytkowych, i w języku angielskim.

▼B

5. Właściciel broni palnej pozbawionej cech użytkowych musi być przez cały czas w posiadaniu świadectwa pozbawienia cech użytkowych. Jeżeli pozbawiona cech użytkowych broń palna jest wprowadzana do obrotu, musi być opatrzona świadectwem pozbawienia cech użytkowych.

6. Państwa członkowskie gwarantują, że prowadzony jest rejestr świadectw wydanych dla broni palnej pozbawionej cech użytkowych, zawierający datę pozbawienia cech użytkowych oraz numer świadectwa, przez okres co najmniej 20 lat.

Artykuł 4

Wnioski o pomoc

Każde państwo członkowskie może zwrócić się z wnioskiem o pomoc do podmiotów upoważnionych do pozbawiania broni palnej cech użytkowych lub wyznaczonych przez inne państwo członkowskie jako podmioty weryfikujące w celu, odpowiednio, wykonania pozbawienia cech użytkowych lub jego weryfikacji. W razie przyjęcia wniosku, jeżeli taki wniosek dotyczy weryfikacji pozbawienia broni palnej cech użytkowych, podmiot weryfikujący, który udziela pomocy, musi wydać świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodnie z art. 3 ust. 4.

▼M2

Artykuł 5

Znakowanie broni palnej pozbawionej cech użytkowych

Pozbawiona cech użytkowych broń palna musi być opatrzona niepowtarzalnym oznakowaniem zgodnie z wzorem określonym w załączniku II, aby wskazać, że została ona pozbawiona cech użytkowych zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I. Oznakowanie jest mocowane przez podmiot weryfikujący na wszystkich istotnych komponentach modyfikowanych na potrzeby pozbawienia broni palnej cech użytkowych i musi spełniać następujące kryteria:

a) jest wyraźnie widoczne i nieusuwalne;

b) zawiera informacje na temat państwa członkowskiego, w którym dokonano pozbawienia cech użytkowych, i podmiotu weryfikującego, który wydał świadectwo pozbawienia cech użytkowych;

c) zachowano oryginalne numery seryjne broni palnej.

▼B

Artykuł 6

Dodatkowe środki dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych

1. Państwa członkowskie mogą na swoim terytorium wprowadzić dodatkowe środki w celu pozbawienia broni palnej cech użytkowych, wykraczające poza specyfikacje techniczne ustanowione w załączniku I.

2. Komisja regularnie analizuje wraz z Komitetem ustanowionym na mocy dyrektywy 91/477/EWG wszelkie dodatkowe środki podjęte przez państwa członkowskie i rozważa zmianę w odpowiednim czasie specyfikacji technicznych określonych w załączniku I.

Artykuł 7

Transfer broni palnej pozbawionej cech użytkowych w Unii

1. Pozbawiona cech użytkowych broń palna może być przekazana do innego państwa członkowskiego, jedynie pod warunkiem że jest opatrzona niepowtarzalnym oznakowaniem i posiada świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodne z niniejszym rozporządzeniem.

▼B

2. Państwa członkowskie uznają świadectwa pozbawienia cech użytkowych wydane przez inne państwo członkowskie, jeżeli przedmiotowe świadectwo spełnia wymogi określone w niniejszym rozporządzeniu. Państwa członkowskie, które wprowadziły dodatkowe środki zgodnie z art. 6, mogą jednakże zażądać dowodu na to, że pozbawiona cech użytkowych broń palna, która ma być przekazana na ich terytorium, jest zgodna z takimi dodatkowymi środkami.

Artykuł 8

Wymogi dotyczące powiadamiania

Państwa członkowskie powiadamiają Komisję o wszelkich środkach, które przyjmują w dziedzinie objętej niniejszym rozporządzeniem, jak również o każdym dodatkowym środku wprowadzonym zgodnie z art. 6. W tym celu państwa członkowskie stosują procedury notyfikacyjne określone w dyrektywie (UE) 2015/1535.

Artykuł 9

Wejście w życie

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 8 kwietnia 2016 r.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

▼M2

ZAŁĄCZNIK I

Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych

— Czynności pozbawiania cech użytkowych wykonywane w celu spowodowania, aby broń palna trwale nie nadawała się do użytku, zostały określone na podstawie trzech tabel:

  — w tabeli I wymieniono różne rodzaje broni palnej;

  — w tabeli II przedstawiono ogólne zasady, których należy przestrzegać, aby broń palna trwale nie nadawała się do użytku;

  — w tabeli III opisano konkretne działania wykonywane w celu spowodowania, aby broń palna trwale nie nadawała się do użytku, w odniesieniu do poszczególnych rodzajów broni palnej.

— Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych powinny zapobiegać przywracaniu broni palnej cech użytkowych za pomocą zwykłych narzędzi.

— W specyfikacjach technicznych dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych nacisk kładzie się na pozbawienie cech użytkowych istotnych komponentów broni palnej określonych w dyrektywie 91/477/EWG. Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych określone w załączniku I mają zastosowanie również do pozbawiania cech użytkowych luf wymiennych, które, będąc odrębnymi przedmiotami, są technicznie powiązane z bronią palną, która ma być pozbawiona cech użytkowych, i przeznaczone do montowania w tejże broni.

— W celu zapewnienia prawidłowego i jednolitego stosowania działań w zakresie pozbawiania broni palnej cech użytkowych Komisja opracowuje definicje we współpracy z państwami członkowskimi.

Tabela I

Wykaz typów broni palnej

Rodzaje broni palnej	
1.	Pistolety (jednostrzałowe, samopowtarzalne)
2.	Rewolwery (w tym rewolwery z bębnem ładowanym odprzodowo)
3.	Długa broń palna jednostrzałowa (nie łamana)
4.	Broń palna łamana (np. gładkolufowa, gwintowana, kombinowana, z zamkiem klinowym/wahliwym, krótka i długa)
5.	Długa broń palna powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)
6.	Długa broń palna samopowtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)
7.	Broń palna samoczynna: np. karabiny (karabinki) automatyczne, karabiny (i pistolety) maszynowe, pistolety automatyczne
8.	Broń palna odprzodowa, włącznie z łamaną (z wyłączeniem rewolwerów z bębnem ładowanym odprzodowo)

Tabela II

Zasady ogólne

Należy uniemożliwić demontaż istotnych komponentów broni palnej przez ich zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
W zależności od prawa krajowego proces ten może zostać przeprowadzony po kontroli przez organ krajowy.

▼M2

Twardość wkładek: Podmiot przeprowadzający pozbawienie broni palnej cech użytkowych musi zapewnić, aby używane kołki/kołki zaślepiające/pręty miały twardość co najmniej 40 HRC oraz aby materiał używany do spawania zapewniał trwałe i skuteczne spojenie.

Tabela III

Szczegółowe czynności z podziałem na typy broni palnej

1. PISTOLETY (JEDNOSTRZAŁOWE, SAMOPOWTARZALNE)	
1.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory).
1.2.	Lufa: w przypadku wszystkich pistoletów innych niż pistolety z lufą łamaną należy przewiercić komorę nabojową na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabojowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabojowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
1.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojowy, jeśli istnieje.
1.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 1.2.
1.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych niepołączonych trwale z pistoletem należy w stosownych przypadkach zastosować działania 1.1–1.4 i 1.19. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
1.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
1.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
1.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
1.9.	Zamek: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni.
1.10.	Zamek: usunąć iglicę.
1.11.	Zamek: usunąć rygle.
1.12.	Zamek: w stosownych przypadkach poddać wewnętrzną krawędź blokującą okna wyrzutu łusek w zamku obróbce skrawaniem w celu uzyskania kąta 45–75 stopni.
1.13.	Zamek: jeżeli można odłączyć trzon zamka od korpusu zamka, trzon zamka pozbawiony cech użytkowych należy trwale przymocować do korpusu zamka.
1.14.	Szkielet/komora zamkowa: usunąć wślizg nabojowy, jeśli jest obecny.
1.15.	Szkielet/komora zamkowa: poddać obróbce skrawaniem prowadnice zamka po obu stronach szkieletu co najmniej na 2/3 ich długości.
1.16.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.

▼M2

	1. PISTOLETY (JEDNOSTRZAŁOWE, SAMOPOWTARZALNE)
1.17.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
1.18.	Układ automatyczny: zniszczyć tłok gazowy, rurę gazową i otwór gazowy przez obcięcie lub zaspawanie.
1.19.	Układ automatyczny: jeżeli nie ma tłoka gazowego, usunąć rurę gazową. Jeżeli funkcję tłoka gazowego pełni lufa, przyspawać lufę pozbawioną cech użytkowych do obudowy. Zawsze gdy istnieje otwór odprowadzający gazy z lufy, zamknąć go przez zaspawanie.
1.20.	Magazynki: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynek punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.
1.21.	Magazynki: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.
1.22.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
1.23.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.
	2. REWOLWERY (W TYM REWOLWERY Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPRZODOWO)
2.1.	Lufa: wyciąć podłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
2.2.	Lufa: należy przewiercić lufę na wylot przez obie jej ścianki (w pobliżu stożka przejściowego) i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % kalibru, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie solidnie wspawać w lufie dopasowany kołek z hartowanej stali (długość: co najmniej $\frac{1}{2}$ długości komory nabojowej), zaczynając ze strony bębna.
2.3.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do szkieletu za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 2.2.
2.4.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 2.1–2.3. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
2.5.	Bęben: usunąć wszystkie wewnętrzne ściany bębna na co najmniej 2/3 jego długości za pomocą obróbki skrawaniem. Usunąć jak największą część wewnętrznych ścian bębna, najlepiej do wymiaru średnicy łuski, bez naruszania ściany zewnętrznej.
2.6.	Bęben: w miarę możliwości przyspawać bęben do szkieletu, aby uniemożliwić usunięcie go ze szkieletu, lub zastosować odpowiednie środki uniemożliwiające takie usunięcie, np. zablokowanie kołkiem.
2.7.	Bęben: w odniesieniu do bębnów zapasowych nieprzymocowanych do broni palnej należy zastosować działanie 2.5. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie bębna do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.

▼M2

2. REWOLWERY (W TYM REWOLWERY Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPRZODOWO)	
2.8.	Szkielet/komora zamkowa: powiększyć otwór iglicy do rozmiaru trzykrotnie większego od pierwotnego.
2.9.	Szkielet/komora zamkowa: usunąć lub skrócić iglicę.
2.10.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
2.11.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
2.12.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
2.13.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

3. DŁUGA BROŃ PALNA JEDNOSTRZAŁOWA (NIE ŁAMANA)	
3.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory).
3.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabojowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabojowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
3.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojowy, jeśli istnieje.
3.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 3.2.
3.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 3.1–3.4. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
3.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
3.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
3.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
3.9.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.

▼M2

3. DŁUGA BROŃ PALNA JEDNOSTRZAŁOWA (NIE ŁAMANA)	
3.10.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
3.11.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
3.12.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

4. BROŃ PALNA ŁAMANA (NP. GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA, KOMBINOWANA, Z ZAMKIEM KLINOWYM/WAHLIWYM, KRÓTKA I DŁUGA)	
4.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory). W przypadku broni palnej bez komory nabojowej w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
4.2.	Lufa: wspawać w komorze ściśle dopasowany kołek zaślepiający o długości co najmniej 2/3 długości komory, umieszczony jak najbliżej czoła baskili.
4.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojowy, jeśli istnieje.
4.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
4.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 4.1–4.4. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
4.6.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
4.7.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
4.8.	Baskila: wykonać maszynowo stożkowe wgłębienie o kącie wierzchołkowym co najmniej 60 stopni w celu uzyskania średnicy podstawy co najmniej 10 mm lub równej średnicy czółka zamka.
4.9.	Baskila: usunąć iglicę, rozwiercić otwór igliczny do średnicy wynoszącej co najmniej 5 mm i zaspawać go.
4.10.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
4.11.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

▼M2

5. DŁUGA BROŃ PALNA POWTARZALNA (GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA)	
5.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory). W przypadku broni palnej bez komory nabojowej w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
5.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabojowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabojowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
5.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojowy, jeśli istnieje.
5.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 5.2.
5.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 5.1–5.4. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
5.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
5.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
5.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
5.9.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
5.10.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
5.11.	Magazynki: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynek punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.
5.12.	Magazynki: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.
5.13.	Magazynki: w przypadku magazynków rurowych przeprowadzić co najmniej jeden kołek z hartowanej stali przez magazynek, komorę nabojową i szkielet, łącząc je trwale ze sobą. Zabezpieczyć za pomocą spawania.
5.14.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
5.15.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

▼M2

6. DŁUGA BROŃ PALNA SAMOPOWTARZALNA (GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA)	
6.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory). W przypadku broni palnej bez komory nabojowej w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
6.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabojowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabojowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
6.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojowy, jeśli istnieje.
6.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 6.2.
6.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 6.1–6.4 oraz 6.12. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
6.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
6.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
6.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
6.9.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
6.10.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
6.11.	Układ automatyczny: zniszczyć tłok gazowy, rurę gazową i otwór gazowy przez obcięcie lub zaspawanie.
6.12.	Układ automatyczny: jeżeli nie ma tłoka gazowego, usunąć rurę gazową. Jeżeli funkcję tłoka gazowego pełni lufa, przyspawać lufę pozbawioną cech użytkowych do obudowy. Zawsze gdy istnieje otwór odprowadzający gazy z lufy, zamknąć go przez zaspawanie.
6.13.	Układ automatyczny: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał z całej powierzchni czółka zamka i innych miejsc, tak aby zmniejszyć masę zamka/trzonu zamka co najmniej o 50 % jego pierwotnej masy. Trwale przymocować trzon zamka do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
6.14.	Układ automatyczny: jeżeli tłoki zaporowe zamka stanowią nieodłączną część suwadła, suwadło należy skrócić co najmniej o 50 % Tłok zaporowy zamka musi być na stałe przymocowany do suwadła, a suwadło musi być na stałe przymocowane do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
6.15.	Magazynki: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynek punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.
6.16.	Magazynki: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.

▼M2

6. DŁUGA BROŃ PALNA SAMOPOWTARZALNA (GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA)	
6.17.	Magazynki: w przypadku magazynków rurowych przeprowadzić co najmniej jeden kołek z hartowanej stali przez magazynek, komorę nabojową i szkielet, łącząc je trwale ze sobą. Zabezpieczyć za pomocą spawania.
6.18.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
6.19.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

7. BROŃ PALNA SAMOCZYNNA: NP. KARABINY (KARABINKI) AUTOMATYCZNE, KARABINY (I PISTOLETY) MASZYNOWE, PISTOLETY AUTOMATYCZNE	
7.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory).
7.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabojowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabojowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
7.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojowy, jeśli istnieje.
7.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 7.2.
7.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 7.1–7.3. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
7.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
7.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
7.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
7.9.	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni.
7.10	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): usunąć iglicę.
7.11	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): usunąć rygle.
7.12	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): w stosownych przypadkach poddać wewnętrzną krawędź blokującą okna wyrzutu łusek w zamku obróbce skrawaniem w celu uzyskania kąta 45–75 stopni.
7.13.	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): jeżeli można odłączyć trzon zamka od korpusu zamka, trzon zamka pozbawiony cech użytkowych należy trwale przymocować do korpusu zamka.
7.14.	Szkielet/komora zamkowa (w przypadku pistoletów automatycznych): usunąć wślizg nabojowy, jeśli jest obecny.

▼M2

	7. BROŃ PALNA SAMOCZYNNA: NP. KARABINY (KARABINKI) AUTOMATYCZNE, KARABINY (I PISTOLETY) MASZYNOWE, PISTOLETY AUTOMATYCZNE
7.15.	Szkielet/komora zamkowa (w przypadku pistoletów automatycznych): poddać obróbce skrawaniem prowadnice zamka po obu stronach szkieletu co najmniej na 2/3 ich długości.
7.16.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
7.17.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
7.18.	Układ automatyczny: zniszczyć tłok gazowy, rurę gazową i otwór gazowy przez obcięcie lub zaspawanie.
7.19.	Układ automatyczny: jeżeli nie ma tłoka gazowego, usunąć rurę gazową. Jeżeli funkcję tłoka gazowego pełni lufa, przyspawać lufę pozbawioną cech użytkowych do obudowy. Zawsze gdy istnieje otwór odprowadzający gazy z lufy, zamknąć go przez zaspawanie.
7.20.	Układ automatyczny: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał z całej powierzchni czółka zamka i innych miejsc, tak aby zmniejszyć masę zamka/trzonu zamka co najmniej o 50 % jego pierwotnej masy. Trwale przymocować trzon zamka do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
7.21.	Układ automatyczny: jeżeli tłoki zaporowe zamka stanowią nieodłączną część suwadła, suwadło należy skrócić co najmniej o 50 % Tłok zaporowy zamka musi być na stałe przymocowany do suwadła, a suwadło musi być na stałe przymocowane do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
7.22.	Magazynki: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynek punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.
7.23.	Magazynki: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.
7.24.	Magazynki: w przypadku magazynków rurowych przeprowadzić co najmniej jeden kołek z hartowanej stali przez magazynek, komorę nabojową i szkielet, łącząc je trwale ze sobą. Zabezpieczyć za pomocą spawania.
7.25.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
7.26.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.
	8. BROŃ PALNA ODPRZODOWA, WŁĄCZNIE Z ŁAMANĄ (Z WYŁĄCZENIEM REWOLWERÓW Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPRZODOWO)
8.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory spalania, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: trzykrotność średnicy naboju). W przypadku broni palnej bez komory spalania w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).

▼M2

8. BROŃ PALNA ODPRZODOWA, WŁĄCZNIE Z ŁAMANĄ (Z WYŁĄCZENIEM REWOLWERÓW Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPRZODOWO)

8.2.	Lufa: w przypadku broni palnej z komorą spalania w lufie należy przewiercić komorę spalania na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. W przypadku broni palnej bez komory spalania w lufie solidnie wspawać w lufie dopasowany kołek z hartowanej stali (długość: co najmniej dwukrotność średnicy naboju) od strony stożka przejściowego.
8.3.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 8.1–8.2. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
8.4.	W przypadku broni łamanej: wykonać maszynowo stożkowe wgłębienie o kącie wierzchołkowym co najmniej 60 stopni w celu uzyskania średnicy podstawy co najmniej 10 mm lub równej średnicy czółka zamka.
8.5.	W przypadku broni łamanej: usunąć iglicę, rozwiercić otwór igliczny do średnicy wynoszącej co najmniej 5 mm i zaspawać go.
8.6.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
8.7.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być przyspawane do komory zamkowej/szkieletu (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
8.8.	Kominki/otwory zapałowe: usunąć lub zaspawać kominek (kominki), zaspawać otwór (otwory) zapałowy(-e).
8.9.	Oddzielne (w liczbie kilku) komory spalania (z wyjątkiem bębna): w przypadku broni palnej z oddzielnymi lub wieloma komorami spalania usunąć wewnętrzne ściany z komór spalania co najmniej na 2/3 ich długości za pomocą obróbki skrawaniem. Usunąć jak największą część wewnętrznych ścian, najlepiej do wymiaru średnicy kalibru.

▼M2

ZAŁĄCZNIK II

Wzór oznakowania broni palnej pozbawionej cech użytkowych

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

(1) Znak pozbawienia cech użytkowych (pozostanie „EU” we wszystkich znakach krajowych).

(2) Państwo, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych – oficjalny kod międzynarodowy.

(3) Symbol podmiotu poświadczającego pozbawienie broni palnej cech użytkowych.

(4) Rok, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych.

Pełny znak umieszcza się jedynie na szkielecie broni palnej, natomiast znak pozbawienia cech użytkowych (1) i państwo, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych (2), umieszcza się na wszystkich pozostałych istotnych komponentach.

▼M2

ZAŁĄCZNIK III

Wzór świadectwa dla broni palnej pozbawionej cech użytkowych

(Świadectwo należy sporządzić na papierze uniemożliwiającym fałszowanie)

Logo UE

Nazwa podmiotu, który zweryfikował i poświadczył zgodność pozbawienia cech użytkowych z wymogami

Logo

ŚWIADECTWO POZBAWIENIA CECH UŻYTKOWYCH

Numer świadectwa:

Środki pozbawiania broni palnej cech użytkowych są zgodne z wymogami specyfikacji technicznych dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych określonych w załączniku I do rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2018/337 z dnia 5 marca 2018 r.

Nazwa podmiotu, który wykonał pozbawienie cech użytkowych:

Państwo:

Dzień/rok poświadczenia pozbawienia cech użytkowych:

Producent/marka broni palnej pozbawionej cech użytkowych:

Typ:

Marka/model:

Kaliber:

Numer seryjny (numery seryjne):

Uwagi:

Urzędowy znak UE poświadczający pozbawienie cech użytkowych

Nazwisko i imię, stanowisko oraz podpis osoby odpowiedzialnej

UWAGA: Niniejsze świadectwo stanowi ważny dokument. Właściciel broni palnej pozbawionej cech użytkowych powinien je posiadać przez cały czas. Istotne komponenty broni palnej pozbawionej cech użytkowych, której dotyczy niniejsze świadectwo, zostały oznaczone urzędowym znakiem kontroli; znaków tych nie wolno usuwać ani zmieniać.

OSTRZEŻENIE: Fałszowanie świadectwa pozbawienia cech użytkowych może zostać uznane za przestępstwo na mocy przepisów krajowych.