Este texto es exclusivamente un instrumento de documentación y no surte efecto jurídico. Las instituciones de la UE no asumen responsabilidad alguna por su contenido. Las versiones auténticas de los actos pertinentes, incluidos sus preámbulos, son las publicadas en el Diario Oficial de la Unión Europea, que pueden consultarse a través de EUR-Lex. Los textos oficiales son accesibles directamente mediante los enlaces integrados en este documento

►**B**

REGLAMENTO DE EJECUCIÓN (UE) 2015/2403 DE LA COMISIÓN

de 15 de diciembre de 2015

por el que se establecen orientaciones comunes sobre las normas y técnicas de inutilización de las armas de fuego para garantizar que las armas de fuego inutilizadas lo sean irreversiblemente

(Texto pertinente a efectos del EEE)

(DO L 333 de 19.12.2015, p. 62)

Modificado por:

		Diario Oficial		
		nº	página	fecha
►**M1**	Reglamento de Ejecución (UE) 2017/1204 de la Comisión de 5 de julio de 2017	L 173	12	6.7.2017
►**M2**	Reglamento de Ejecución (UE) 2018/337 de la Comisión de 5 de marzo de 2018	L 65	1	8.3.2018

▼B

REGLAMENTO DE EJECUCIÓN (UE) 2015/2403 DE LA COMISIÓN

de 15 de diciembre de 2015

por el que se establecen orientaciones comunes sobre las normas y técnicas de inutilización de las armas de fuego para garantizar que las armas de fuego inutilizadas lo sean irreversiblemente

(Texto pertinente a efectos del EEE)

Artículo 1

Ámbito de aplicación

▼M2

1. El presente Reglamento será aplicable a las armas de fuego de todas las categorías enumeradas en la parte II del anexo I de la Directiva 91/477/CEE.

▼B

2. El presente Reglamento no será aplicable a las armas de fuego inutilizadas con anterioridad a su fecha de aplicación, a menos que dichas armas de fuego sean transferidas a otro Estado miembro o comercializadas.

Artículo 2

Personas y entidades autorizadas a inutilizar armas de fuego

La inutilización de las armas de fuego será llevada a cabo por entidades públicas o privadas o por personas autorizadas a hacerlo de conformidad con la legislación nacional.

Artículo 3

Verificación y certificación de la inutilización de las armas de fuego

▼M2

1. Los Estados miembros designarán a una autoridad pública competente para verificar que la inutilización del arma de fuego se ha llevado a cabo con arreglo a las especificaciones técnicas establecidas en el anexo I (en lo sucesivo, «entidad verificadora»).

▼B

2. Si la entidad verificadora también está autorizada a inutilizar armas de fuego, los Estados miembros garantizarán que dichas tareas y las personas que las llevan a cabo estén claramente separadas dentro de la entidad.

3. La Comisión publicará en su sitio web una lista de las entidades verificadoras designadas por los Estados miembros, en la que constarán los pormenores de la entidad verificadora, su símbolo y los datos de contacto.

4. Si la inutilización de un arma de fuego ha sido llevada a cabo de conformidad con las especificaciones técnicas establecidas en el anexo I, la entidad verificadora deberá extender al propietario del arma un certificado de inutilización conforme al modelo que figura en el anexo III. Toda la información que conste en el certificado de inutilización deberá proporcionarse en el idioma del Estado miembro en el que se haya extendido el certificado de inutilización y en inglés.

▼B

5. El propietario de un arma de fuego inutilizada conservará el certificado de inutilización en todo momento. Si se comercializa el arma de fuego inutilizada, deberá ir acompañada del certificado de inutilización.

6. Los Estados miembros se asegurarán de que se lleve un registro de los certificados de armas de fuego inutilizadas que se extiendan, junto con una indicación de la fecha de inutilización y del número de certificado; dicha información se conservará durante un período mínimo de veinte años.

Artículo 4

Solicitudes de asistencia

Todo Estado miembro podrá solicitar la asistencia de las entidades autorizadas a inutilizar armas de fuego o designadas como autoridades verificadoras por otro Estado miembro con el fin de llevar a cabo o verificar, respectivamente, la inutilización de un arma de fuego. So reserva de que se acepte la solicitud, cuando esta entrañe la verificación de la inutilización de un arma de fuego, la entidad verificadora que preste asistencia deberá extender un certificado de inutilización con arreglo al artículo 3, apartado 4.

▼M2

Artículo 5

Marcado de las armas de fuego inutilizadas

Las armas de fuego inutilizadas irán marcadas con un marcado único común de conformidad con el modelo establecido en el anexo II para indicar que han sido inutilizadas con arreglo a las especificaciones técnicas establecidas en el anexo I. La entidad verificadora fijará el marcado en todos los componentes esenciales modificados por la inutilización del arma de fuego; el marcado cumplirá los siguientes criterios:

a) debe ser claramente visible e inamovible;

b) debe llevar la información del Estado miembro en que se ha llevado a cabo la inutilización y de la entidad verificadora que la ha certificado;

c) debe conservar el número o números de serie originales del arma de fuego.

▼B

Artículo 6

Medidas de inutilización adicionales

1. Los Estados miembros podrán introducir medidas adicionales para inutilizar armas de fuego en su territorio que vayan más allá de las especificaciones técnicas establecidas en el anexo I.

2. La Comisión, junto con el Comité creado por la Directiva 91/477/CEE, analizará periódicamente todas las medidas adicionales tomadas por los Estados miembros y examinará la posibilidad de revisar las especificaciones técnicas establecidas en el anexo I a su debido tiempo.

Artículo 7

Transferencia de armas de fuego inutilizadas dentro de la Unión

1. Las armas de fuego inutilizadas solo se podrán transferir a otro Estado miembro si llevan el marcado único común y van acompañadas de un certificado de inutilización de conformidad con lo dispuesto en el presente Reglamento.

▼B

2. Los Estados miembros reconocerán los certificados de inutilización extendidos por otro Estado miembro si dichos certificados cumplen los requisitos establecidos en el presente Reglamento. Sin embargo, los Estados miembros que hayan introducido medidas adicionales con arreglo al artículo 6 podrán exigir la prueba de que las armas de fuego inutilizadas que se vayan a transferir a su territorio cumplen dichas medidas adicionales.

Artículo 8

Requisitos de notificación

Los Estados miembros notificarán a la Comisión todas las medidas que adopten en el ámbito de aplicación del presente Reglamento, así como todas las medidas adicionales que introduzcan de conformidad con el artículo 6. Con este fin, los Estados miembros aplicarán los procedimientos de notificación establecidos en la Directiva (UE) 2015/1535.

Artículo 9

Entrada en vigor

El presente Reglamento entrará en vigor a los veinte días de su publicación en el *Diario Oficial de la Unión Europea*.

Será aplicable a partir del 8 de abril de 2016.

El presente Reglamento será obligatorio en todos sus elementos y directamente aplicable en cada Estado miembro.

▼M2

ANEXO I

Especificaciones técnicas para la inutilización de las armas de fuego

— Las operaciones de inutilización que deben realizarse para que las armas de fuego inutilizadas lo sean irreversiblemente se definen mediante tres cuadros:

  — en el cuadro I figuran los distintos tipos de armas de fuego,

  — en el cuadro II se establecen los principios generales que deben seguirse al inutilizar irreversiblemente las armas de fuego,

  — en el cuadro III se describen las operaciones específicas por tipo de arma de fuego que deben realizarse para inutilizar irreversiblemente las armas de fuego.

— Las especificaciones técnicas para la inutilización de las armas de fuego deben impedir la reactivación de las armas de fuego utilizando herramientas corrientes.

— Las especificaciones técnicas para la inutilización de las armas de fuego se centran en la inutilización de los componentes esenciales de las armas de fuego, definidos en la Directiva 91/477/CEE. Las especificaciones técnicas para la inutilización de armas de fuego establecidas en el anexo I se aplican también a la inutilización de los cañones de recambio que, como objetos separados, estén técnicamente vinculados y destinados a ser montados en el arma de fuego que se inutiliza.

— La Comisión, en colaboración con los Estados miembros, elaborará una serie de definiciones destinadas a garantizar la aplicación correcta y uniforme de las operaciones de inutilización de armas de fuego.

Cuadro I

Lista de tipos de armas de fuego

Tipos de armas de fuego	
1	Pistolas (de disparo único, semiautomáticas)
2	Revólveres (incluidos los revólveres con tambor de repuesto)
3	Armas de fuego largas de un solo tiro (sin acción basculante)
4	Armas de fuego de acción basculante (por ejemplo, armas de fuego cortas y largas con cañón de ánima lisa, rayada o una combinación de ambas, de cierre levadizo o pivotante)
5	Armas de fuego largas de repetición (con cañón de ánima lisa o rayada)
6	Armas de fuego largas semiautomáticas (con cañón de ánima lisa o rayada)
7	Armas de fuego automáticas (por ejemplo, fusiles de asalto, metralletas y ametralladoras, pistolas automáticas)
8	Armas de fuego de avancarga, incluidas las de acción basculante (excepto los revólveres con tambor de repuesto)

Cuadro II

Principios generales

Impedir el desmontaje de los componentes esenciales de las armas de fuego mediante soldadura o unión, o utilizando medidas adecuadas con un grado de permanencia equivalente.
Dependiendo de las leyes nacionales, este proceso puede llevarse a cabo tras una comprobación por la autoridad nacional.

▼M2

Dureza de las piezas insertadas: la entidad inutilizadora deberá garantizar que los pasadores, tapones y varas utilizados tienen una dureza mínima de 40 HRC y que el material de soldadura utilizado asegura una unión permanente y eficaz.

Cuadro III

Operaciones específicas por tipo de arma

1. PISTOLAS (DE DISPARO ÚNICO, SEMIAUTOMÁTICAS)	
1.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal a través del cañón, incluida la recámara si existe (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: en caso de ánima rayada, tres veces la longitud de la recámara; en caso de ánima lisa, dos veces la longitud de la recámara).
1.2.	Cañón: en todas las pistolas, salvo las de cañón con acción basculante, practicar un orificio que atraviese ambas paredes de la recámara e insertar en él un pasador de acero templado (de diámetro superior a la mitad del de la recámara, con un mínimo de 4,5 mm), que se inmovilizará por soldadura. El mismo pasador podrá utilizarse para asegurar el cañón a la acción. Alternativamente, insertar en la recámara un tapón del tamaño de la vaina del cartucho e inmovilizarlo por soldadura.
1.3.	Cañón: quitar la rampa de alimentación, en su caso.
1.4.	Cañón: asegurar el cañón permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia. El pasador utilizado en la operación 1.2 puede utilizarse con este fin.
1.5.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no formen parte de una pistola, practicar las operaciones 1.1 a 1.4 y 1.19 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
1.6.	Cerrojo o cabeza de cierre: quitar o acortar el percutor.
1.7.	Cerrojo o cabeza de cierre: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la cara del cierre. Todos los tetones de acerrojado deberán eliminarse o rebajarse considerablemente.
1.8.	Cerrojo o cabeza de cierre: soldar el orificio del percutor.
1.9.	Cierre en corredera: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la superficie.
1.10.	Cierre en corredera: quitar el percutor.
1.11.	Cierre en corredera: eliminar los tetones de acerrojado de la corredera.
1.12.	Cierre en corredera: en su caso, fresar la parte interior del borde de acerrojado del mecanismo eyector en la corredera con un ángulo de entre 45 y 75 grados.
1.13.	Cierre en corredera: si la cabeza de cierre puede quitarse del cuerpo de la corredera, será preciso fijar permanentemente la cabeza de cierre inutilizada al cuerpo de la corredera.
1.14.	Armazón/cajón de los mecanismos: quitar la rampa de alimentación, en su caso.
1.15.	Armazón/cajón de los mecanismos: eliminar por fresado dos tercios, como mínimo, de las guías de la corredera en los dos lados del armazón.
1.16.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.

▼M2

	1. PISTOLAS (DE DISPARO ÚNICO, SEMIAUTOMÁTICAS)
1.17.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
1.18.	Sistema automático: destruir el pistón de gas, el tubo de gas y el sistema de gas por corte o soldadura.
1.19.	Sistema automático: si no hay pistón de gas, quitar el tubo de gas. Si el cañón se utiliza como pistón de gas, soldar el cañón inutilizado a la caja. En todos los casos en que exista, cerrar la válvula de gas del cañón mediante soldadura.
1.20.	Cargadores: unir el cargador con puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, dependiendo del tipo de arma y material, para impedir la retirada del cargador.
1.21.	Cargadores: si falta el cargador, poner puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas en la ubicación del cargador o fijar un tope para impedir de forma permanente que se introduzca un cargador.
1.22.	Silenciador o supresor: impedir permanentemente que se separe el silenciador o supresor del cañón, con un pasador de acero templado o mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, si el silenciador forma parte del arma.
1.23.	Silenciador o supresor: quitar, en lo posible, todas las partes internas del silenciador y sus puntos de fijación, de forma que solo quede un tubo. Practicar orificios cuyo diámetro sea mayor que el calibre del arma, a intervalos longitudinales de 3 (armas cortas) o 5 cm (armas largas), a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión. Alternativamente, abrir una ranura longitudinal de 6 mm como mínimo desde el extremo posterior hasta el anterior a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión.
	2. REVÓLVERES (INCLUIDOS LOS REVÓLVERES CON TAMBOR DE REPUESTO)
2.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: como mínimo, la mitad de la longitud del cañón, desde el cono de forzamiento).
2.2.	Cañón: practicar un orificio que atraviese ambas paredes del cañón (cerca del cono de forzamiento), por el que se insertará un pasador de acero templado, que se inmovilizará por soldadura (diámetro superior a la mitad del calibre, con un mínimo de 4,5 mm). El mismo pasador podrá utilizarse para asegurar el cañón a la acción. Alternativamente, inmovilizar por soldadura un tapón de acero templado que encaje (longitud: como mínimo la mitad de la longitud de la recámara del tambor) dentro del cañón, desde el lado del tambor.
2.3.	Cañón: asegurar el cañón permanentemente al armazón mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia. El pasador utilizado en la operación 2.2 puede utilizarse con este fin.
2.4.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no estén fijados a un arma, practicar las operaciones 2.1 a 2.3 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
2.5.	Tambor: eliminar mediante fresado dos tercios, como mínimo, de la longitud total de las paredes internas del tambor. Eliminar la mayor parte posible de las paredes internas del tambor, idealmente hasta el diámetro de la vaina, sin romper la pared exterior.
2.6.	Tambor: cuando sea posible, impedir mediante soldadura que se separe el tambor del armazón o adoptar medidas adecuadas, como insertar un pasador, para que la separación sea imposible.
2.7.	Tambor: en el caso de tambores de repuesto que no estén fijados a un arma, practicar la operación 2.5. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los tambores puedan ser fijados a un arma.

▼M2

	2. REVÓLVERES (INCLUIDOS LOS REVÓLVERES CON TAMBOR DE REPUESTO)
2.8.	Armazón/cajón de los mecanismos:ampliar el orificio del percutor a tres veces su tamaño original.
2.9.	Armazón/cajón de los mecanismos:quitar o acortar el percutor.
2.10.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.
2.11.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
2.12.	Silenciador o supresor: impedir permanentemente que se separe el silenciador o supresor del cañón, con un pasador de acero templado o mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, si el silenciador forma parte del arma.
2.13.	Silenciador o supresor: quitar, en lo posible, todas las partes internas del silenciador y sus puntos de fijación, de forma que solo quede un tubo. Practicar orificios cuyo diámetro sea mayor que el calibre del arma, a intervalos longitudinales de 3 (armas cortas) o 5 cm (armas largas), a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión. Alternativamente, abrir una ranura longitudinal de 6 mm como mínimo desde el extremo posterior hasta el anterior a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión.
	3. ARMAS DE FUEGO LARGAS DE UN SOLO TIRO (SIN ACCIÓN BASCULANTE)
3.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal a través del cañón, incluida la recámara si existe (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: en caso de ánima rayada, tres veces la longitud de la recámara; en caso de ánima lisa, dos veces la longitud de la recámara).
3.2.	Cañón: practicar un orificio que atraviese ambas paredes de la recámara e insertar en él un pasador de acero templado (de diámetro superior a la mitad del de la recámara, con un mínimo de 4,5 mm), que se inmovilizará por soldadura. El mismo pasador podrá utilizarse para asegurar el cañón a la acción. Alternativamente, insertar en la recámara un tapón del tamaño de la vaina del cartucho e inmovilizarlo por soldadura.
3.3.	Cañón: quitar la rampa de alimentación, en su caso.
3.4.	Cañón: asegurar el cañón permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia. El pasador utilizado en la operación 3.2 puede utilizarse con este fin.
3.5.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no estén fijados a un arma, practicar las operaciones 3.1 a 3.4 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
3.6.	Cerrojo o cabeza de cierre: quitar o acortar el percutor.
3.7.	Cerrojo o cabeza de cierre: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la cara del cierre. Todos los tetones de acerrojado deberán eliminarse o rebajarse considerablemente.
3.8.	Cerrojo o cabeza de cierre: soldar el orificio del percutor.
3.9.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.

▼**M2**

3. ARMAS DE FUEGO LARGAS DE UN SOLO TIRO (SIN ACCIÓN BASCULANTE)	
3.10.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
3.11.	Silenciador o supresor: impedir permanentemente que se separe el silenciador o supresor del cañón, con un pasador de acero templado o mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, si el silenciador forma parte del arma.
3.12.	Silenciador o supresor: quitar, en lo posible, todas las partes internas del silenciador y sus puntos de fijación, de forma que solo quede un tubo. Practicar orificios cuyo diámetro sea mayor que el calibre del arma, a intervalos longitudinales de 3 (armas cortas) o 5 cm (armas largas), a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión. Alternativamente, abrir una ranura longitudinal de 6 mm como mínimo desde el extremo posterior hasta el anterior a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión.

4. ARMAS DE FUEGO DE ACCIÓN BASCULANTE (POR EJEMPLO, ARMAS DE FUEGO CORTAS Y LARGAS CON CAÑÓN DE ÁNIMA LISA, RAYADA O UNA COMBINACIÓN DE AMBAS, DE CIERRE LEVADIZO O PIVOTANTE)	
4.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal a través del cañón, incluida la recámara si existe (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: en caso de ánima rayada, tres veces la longitud de la recámara; en caso de ánima lisa, dos veces la longitud de la recámara). En el caso de armas sin recámara en el cañón, abrir una ranura longitudinal (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: como mínimo, la mitad de la longitud del cañón, desde el cono de forzamiento).
4.2.	Cañón: un tapón que encaje firmemente, con una longitud mínima de dos tercios la de la recámara, se inmovilizará por soldadura en la recámara y se colocará lo más cerca posible de la cabeza del cierre.
4.3.	Cañón: quitar la rampa de alimentación, en su caso.
4.4.	Cañón: asegurar el cañón permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia.
4.5.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no estén fijados a un arma, practicar las operaciones 4.1 a 4.4 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
4.6.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.
4.7.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
4.8.	Acción: fresar un cono de 60 grados, como mínimo (ángulo del ápice), con el fin de obtener un diámetro de la base igual a 10 mm, como mínimo, o igual al diámetro de la cara del cierre.
4.9.	Acción: quitar el percutor, ensanchar el orificio del percutor para que tenga un diámetro mínimo de 5 mm y soldar el orificio del percutor.
4.10.	Silenciador o supresor: impedir permanentemente que se separe el silenciador o supresor del cañón, con un pasador de acero templado o mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, si el silenciador forma parte del arma.
4.11.	Silenciador o supresor: quitar, en lo posible, todas las partes internas del silenciador y sus puntos de fijación, de forma que solo quede un tubo. Practicar orificios cuyo diámetro sea mayor que el calibre del arma, a intervalos longitudinales de 3 (armas cortas) o 5 cm (armas largas), a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión. Alternativamente, abrir una ranura longitudinal de 6 mm como mínimo desde el extremo posterior hasta el anterior a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión.

▼M2

5. ARMAS DE FUEGO LARGAS DE REPETICIÓN (CON CAÑÓN DE ÁNIMA LISA O RAYADA)	
5.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal a través del cañón, incluida la recámara si existe (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: en caso de ánima rayada, tres veces la longitud de la recámara; en caso de ánima lisa, dos veces la longitud de la recámara). En el caso de armas sin recámara en el cañón, abrir una ranura longitudinal (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: como mínimo, la mitad de la longitud del cañón, desde el cono de forzamiento).
5.2.	Cañón: practicar un orificio que atraviese ambas paredes de la recámara e insertar en él un pasador de acero templado (de diámetro superior a la mitad del de la recámara, con un mínimo de 4,5 mm), que se inmovilizará por soldadura. El mismo pasador podrá utilizarse para asegurar el cañón a la acción. Alternativamente, insertar en la recámara un tapón del tamaño de la vaina del cartucho e inmovilizarlo por soldadura.
5.3.	Cañón: quitar la rampa de alimentación, en su caso.
5.4.	Cañón: asegurar el cañón permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia. El pasador utilizado en la operación 5.2 puede utilizarse con este fin.
5.5.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no estén fijados a un arma, practicar las operaciones 5.1 a 5.4 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
5.6.	Cerrojo o cabeza de cierre: quitar o acortar el percutor.
5.7.	Cerrojo o cabeza de cierre: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la cara del cierre. Todos los tetones de acerrojado deberán eliminarse o rebajarse considerablemente.
5.8.	Cerrojo o cabeza de cierre: soldar el orificio del percutor.
5.9.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.
5.10.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
5.11.	Cargadores: unir el cargador con puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, dependiendo del tipo de arma y material, para impedir la retirada del cargador.
5.12.	Cargadores: si falta el cargador, poner puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas en la ubicación del cargador o fijar un tope para impedir de forma permanente que se introduzca un cargador.
5.13.	Cargadores: en el caso de cargadores de tubo, insertar uno o varios pasadores de acero templado a través del cargador, la recámara y el armazón, conectándolos permanentemente entre sí. Inmovilizar por soldadura.
5.14.	Silenciador o supresor: impedir permanentemente que se separe el silenciador o supresor del cañón, con un pasador de acero templado o mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, si el silenciador forma parte del arma.
5.15.	Silenciador o supresor: quitar, en lo posible, todas las partes internas del silenciador y sus puntos de fijación, de forma que solo quede un tubo. Practicar orificios cuyo diámetro sea mayor que el calibre del arma, a intervalos longitudinales de 3 (armas cortas) o 5 cm (armas largas), a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión. Alternativamente, abrir una ranura longitudinal de 6 mm como mínimo desde el extremo posterior hasta el anterior a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión.

▼M2

	6. ARMAS DE FUEGO LARGAS SEMIAUTOMÁTICAS (CON CAÑÓN DE ÁNIMA LISA O RAYADA)
6.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal a través del cañón, incluida la recámara si existe (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: en caso de ánima rayada, tres veces la longitud de la recámara; en caso de ánima lisa, dos veces la longitud de la recámara). En el caso de armas sin recámara en el cañón, abrir una ranura longitudinal (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: como mínimo, la mitad de la longitud del cañón, desde el cono de forzamiento).
6.2.	Cañón: practicar un orificio que atraviese ambas paredes de la recámara e insertar en él un pasador de acero templado (de diámetro superior a la mitad del de la recámara, con un mínimo de 4,5 mm), que se inmovilizará por soldadura. El mismo pasador podrá utilizarse para asegurar el cañón a la acción. Alternativamente, insertar en la recámara un tapón del tamaño de la vaina del cartucho e inmovilizarlo por soldadura.
6.3.	Cañón: quitar la rampa de alimentación, en su caso.
6.4.	Cañón: asegurar el cañón permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia. El pasador utilizado en la operación 6.2 puede utilizarse con este fin.
6.5.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no estén fijados a un arma, practicar las operaciones 6.1 a 6.4 y 6.12 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
6.6.	Cerrojo o cabeza de cierre: quitar o acortar el percutor.
6.7.	Cerrojo o cabeza de cierre: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la cara del cierre. Todos los tetones de acerrojado deberán eliminarse o rebajarse considerablemente.
6.8.	Cerrojo o cabeza de cierre: soldar el orificio del percutor.
6.9.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.
6.10.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
6.11.	Sistema automático: destruir el pistón de gas, el tubo de gas y el sistema de gas por corte o soldadura.
6.12.	Sistema automático: si no hay pistón de gas, quitar el tubo de gas. Si el cañón se utiliza como pistón de gas, soldar el cañón inutilizado a la caja. En todos los casos en que exista, cerrar la válvula de gas del cañón mediante soldadura.
6.13.	Sistema automático: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la superficie de la cara del cierre y otros lugares, de manera que la masa del cerrojo o de la cabeza de cierre quede reducida, como mínimo, en un 50 %. Asegurar la cabeza de cierre permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia.
6.14.	Sistema automático: en los casos en que las cabezas de cierre estén incorporadas a un cuerpo del cerrojo, este deberá reducirse, como mínimo, en un 50 %. La cabeza de cierre deberá fijarse permanentemente al cuerpo y este deberá fijarse permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia.
6.15.	Cargadores: unir el cargador con puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, dependiendo del tipo de arma y material, para impedir la retirada del cargador.
6.16.	Cargadores: si falta el cargador, poner puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas en la ubicación del cargador o fijar un tope para impedir de forma permanente que se introduzca un cargador.

▼M2

	6. ARMAS DE FUEGO LARGAS SEMIAUTOMÁTICAS (CON CAÑÓN DE ÁNIMA LISA O RAYADA)
6.17.	Cargadores: en el caso de cargadores de tubo, insertar uno o varios pasadores de acero templado a través del cargador, la recámara y el armazón, conectándolos permanentemente entre sí. Inmovilizar por soldadura.
6.18.	Silenciador o supresor: impedir permanentemente que se separe el silenciador o supresor del cañón, con un pasador de acero templado o mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, si el silenciador forma parte del arma.
6.19.	Silenciador o supresor: quitar, en lo posible, todas las partes internas del silenciador y sus puntos de fijación, de forma que solo quede un tubo. Practicar orificios cuyo diámetro sea mayor que el calibre del arma, a intervalos longitudinales de 3 (armas cortas) o 5 cm (armas largas), a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión. Alternativamente, abrir una ranura longitudinal de 6 mm como mínimo desde el extremo posterior hasta el anterior a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión.
	7. ARMAS DE FUEGO AUTOMÁTICAS (POR EJEMPLO, FUSILES DE ASALTO, METRALLETAS Y AMETRALLADORAS, PISTOLAS AUTOMÁTICAS)
7.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal a través del cañón, incluida la recámara si existe (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: en caso de ánima rayada, tres veces la longitud de la recámara; en caso de ánima lisa, dos veces la longitud de la recámara).
7.2.	Cañón: practicar un orificio que atraviese ambas paredes de la recámara e insertar en él un pasador de acero templado (de diámetro superior a la mitad del de la recámara, con un mínimo de 4,5 mm), que se inmovilizará por soldadura. El mismo pasador podrá utilizarse para asegurar el cañón a la acción. Alternativamente, insertar en la recámara un tapón del tamaño de la vaina del cartucho e inmovilizarlo por soldadura.
7.3.	Cañón: quitar la rampa de alimentación, en su caso.
7.4.	Cañón: asegurar el cañón permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia. El pasador utilizado en la operación 7.2 puede utilizarse con este fin.
7.5.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no estén fijados a un arma, practicar las operaciones 7.1 a 7.3 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
7.6.	Cerrojo o cabeza de cierre: quitar o acortar el percutor.
7.7.	Cerrojo o cabeza de cierre: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la cara del cierre. Todos los tetones de acerrojado deberán eliminarse o rebajarse considerablemente.
7.8.	Cerrojo o cabeza de cierre: soldar el orificio del percutor.
7.9.	Cierre en corredera (pistolas automáticas): fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la superficie.
7.10.	Cierre en corredera (pistolas automáticas): quitar el percutor.
7.11.	Cierre en corredera (pistolas automáticas): eliminar los tetones de acerrojado de la corredera.
7.12.	Cierre en corredera (pistolas automáticas): en su caso, fresar la parte interior del borde de acerrojado del mecanismo eyector en la corredera con un ángulo de entre 45 y 75 grados.
7.13.	Cierre en corredera (pistolas automáticas): si la cabeza de cierre puede quitarse del cuerpo de la corredera, será preciso fijar permanentemente la cabeza de cierre inutilizada al cuerpo de la corredera.
7.14.	Armazón/cajón de los mecanismos (pistolas automáticas): quitar la rampa de alimentación, en su caso.

▼M2

7. ARMAS DE FUEGO AUTOMÁTICAS (POR EJEMPLO, FUSILES DE ASALTO, METRALLETAS Y AMETRALLADORAS, PISTOLAS AUTOMÁTICAS)	
7.15.	Armazón/cajón de los mecanismos (pistolas automáticas): eliminar por fresado dos tercios, como mínimo, de las guías de la corredera en los dos lados del armazón.
7.16.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.
7.17.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
7.18.	Sistema automático: destruir el pistón de gas, el tubo de gas y el sistema de gas por corte o soldadura.
7.19.	Sistema automático: si no hay pistón de gas, quitar el tubo de gas. Si el cañón se utiliza como pistón de gas, soldar el cañón inutilizado a la caja. En todos los casos en que exista, cerrar la válvula de gas del cañón mediante soldadura.
7.20.	Sistema automático: fresar o eliminar la cara del cierre con un ángulo de entre 45 y 75 grados, medido a partir del ángulo de la cara original. Deberá eliminarse material de toda la superficie de la cara del cierre y otros lugares, de manera que la masa del cerrojo o de la cabeza de cierre quede reducida, como mínimo, en un 50 %. Asegurar la cabeza de cierre permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia.
7.21.	Sistema automático: en los casos en que las cabezas de cierre estén incorporadas a un cuerpo del cerrojo, este deberá reducirse, como mínimo, en un 50 %. La cabeza de cierre deberá fijarse permanentemente al cuerpo y este deberá fijarse permanentemente al arma mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia.
7.22.	Cargadores: unir el cargador con puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, dependiendo del tipo de arma y material, para impedir la retirada del cargador.
7.23.	Cargadores: si falta el cargador, poner puntos de soldadura o utilizar medidas adecuadas en la ubicación del cargador o fijar un tope para impedir de forma permanente que se introduzca un cargador.
7.24.	Cargadores: en el caso de cargadores de tubo, insertar uno o varios pasadores de acero templado a través del cargador, la recámara y el armazón, conectándolos permanentemente entre sí. Inmovilizar por soldadura.
7.25.	Silenciador o supresor: impedir permanentemente que se separe el silenciador o supresor del cañón, con un pasador de acero templado o mediante soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, si el silenciador forma parte del arma.
7.26.	Silenciador o supresor: quitar, en lo posible, todas las partes internas del silenciador y sus puntos de fijación, de forma que solo quede un tubo. Practicar orificios cuyo diámetro sea mayor que el calibre del arma, a intervalos longitudinales de 3 (armas cortas) o 5 cm (armas largas), a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión. Alternativamente, abrir una ranura longitudinal de 6 mm como mínimo desde el extremo posterior hasta el anterior a través del tubo y penetrando en la cámara de expansión.

8. ARMAS DE FUEGO DE AVANCARGA, INCLUIDAS LAS DE ACCIÓN BASCULANTE (EXCEPTO LOS REVÓLVERES CON TAMBOR DE REPUESTO)	
8.1.	Cañón: abrir una ranura longitudinal a través del cañón, incluida la cámara de combustión si existe (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: tres veces el diámetro del proyectil). En el caso de armas sin cámara de combustión en el cañón, abrir una ranura longitudinal (anchura: superior a la mitad del calibre; longitud: como mínimo, la mitad de la longitud del cañón, desde el cono de forzamiento).

▼M2

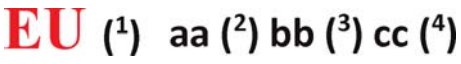
8. ARMAS DE FUEGO DE AVANCARGA, INCLUIDAS LAS DE ACCIÓN BASCULANTE (EXCEPTO LOS REVÓLVERES CON TAMBOR DE REPUESTO)

8.2.	Cañón: en el caso de armas con cámara de combustión en el cañón, practicar un orificio que atraviese ambas paredes de la cámara de combustión e insertar en él un pasador de acero templado (de diámetro superior a la mitad del de la cámara, con un mínimo de 4,5 mm), que se inmovilizará por soldadura. El mismo pasador podrá utilizarse para asegurar el cañón a la acción. En el caso de armas sin cámara de combustión en el cañón, inmovilizar por soldadura un tapón de acero templado que encaje dentro del cañón (longitud: como mínimo, el doble del diámetro del proyectil), desde el cono de forzamiento.
8.3.	Cañón: en el caso de cañones de recambio que no estén fijados a un arma, practicar las operaciones 8.1 a 8.2 según convenga. Además, debe impedirse permanentemente, mediante cortes, soldadura, adhesión o medidas adecuadas con un grado equivalente de permanencia, que los cañones puedan ser fijados a un arma.
8.4.	En caso de acción basculante: fresar un cono de 60 grados, como mínimo (ángulo del ápice), con el fin de obtener un diámetro de la base igual a 10 mm, como mínimo, o igual al diámetro de la cara del cierre.
8.5.	En caso de acción basculante: quitar el percutor, ensanchar el orificio del percutor para que tenga un diámetro mínimo de 5 mm y soldar el orificio del percutor.
8.6.	Mecanismo del gatillo: asegurar la destrucción del vínculo de funcionamiento físico entre el gatillo y el martillo, percutor o fiador. Fundir el mecanismo del gatillo con soldadura dentro del armazón o cajón de los mecanismos, en su caso. Si esta fusión del mecanismo del gatillo no es posible, quitar el mecanismo del gatillo y rellenar el espacio con soldadura o resina epoxi.
8.7.	Mecanismo del gatillo: el mecanismo y/o la caja del gatillo deben soldarse al cajón de los mecanismos o al armazón (en caso de armazón de acero) o encolarse a estos con pegamento resistente a temperaturas elevadas (en caso de armazón de metal ligero o polímero).
8.8.	Boquillas o chimeneas/orificios u oídos: quitar o soldar las boquillas o chimeneas, soldar los orificios u oídos.
8.9.	Cámaras de combustión separadas o múltiples (excepto de tambor): en el caso de armas con cámaras de combustión separadas o múltiples, eliminar mediante fresado dos tercios, como mínimo, de las paredes internas de las cámaras de combustión. Eliminar la mayor parte posible de las paredes internas, idealmente hasta el diámetro del calibre.

▼M2

ANEXO II

Modelo de marcado de armas de fuego inutilizadas



(1) Marca de inutilización (dejar «EU» en todos los marcados nacionales)

(2) País de inutilización (código internacional oficial)

(3) Símbolo de la entidad que haya certificado la inutilización del arma de fuego

(4) Año de la inutilización

El marcado completo se fijará únicamente en el armazón del arma de fuego, mientras que la marca de inutilización (1) y el país de inutilización (2) irán fijados en todos los demás componentes esenciales.

▼**M2**

ANEXO III

Modelo de certificado para armas inutilizadas

(el certificado debe extenderse en papel no falsificable)

Logotipo de la UE

Nombre de la entidad que haya verificado y certificado la conformidad de la inutilización

Logotipo

CERTIFICADO DE INUTILIZACIÓN

Número de certificado:

Las medidas de inutilización cumplen los requisitos de las especificaciones técnicas para la inutilización de armas de fuego establecidas en el anexo I del Reglamento de Ejecución (UE) 2018/337 de la Comisión, de 5 de marzo de 2018.

Nombre de la entidad que llevó a cabo la inutilización:

País:

Fecha/año en que se certificó la inutilización:

Fabricante/marca del arma de fuego inutilizada:

Tipo:

Marca/Modelo:

Calibre:

Número(s) de serie:

Observaciones:

Marca de inutilización oficial de la UE

Nombre, cargo y firma del responsable

Nota: El presente certificado es un documento importante y el propietario del arma de fuego inutilizada debe conservarlo en todo momento. Los componentes esenciales del arma de fuego inutilizada objeto del presente certificado han sido señalados con una marca de inspección oficial; dicha marca no debe retirarse ni modificarse.

ADVERTENCIA: La falsificación de un certificado de inutilización podría constituir una infracción penal con arreglo al Derecho nacional.