

## II

(Незаконодателни актове)

## РЕГЛАМЕНТИ

## РЕГЛАМЕНТ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ (ЕС) 2018/337 НА КОМИСИЯТА

от 5 март 2018 година

**за изменение на Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403 за определяне на общи насоки относно стандартите и методите за дезактивиране с цел осигуряване на гаранции, че дезактивираните огнестрелни оръжия са приведени в състояние на необратима нефункционалност**

(текст от значение за ЕИП)

ЕВРОПЕЙСКАТА КОМИСИЯ,

като взе предвид Договора за функционирането на Европейския съюз,

като взе предвид Директива 91/477/ЕИО на Съвета от 18 юни 1991 г. относно контрола на придобиването и притежаването на оръжие <sup>(1)</sup>, и по-специално член 10б, параграф 2 от нея,

като има предвид, че:

- (1) В Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403 на Комисията <sup>(2)</sup> са определени правила, както и технически спецификации относно дезактивирането на огнестрелни оръжия в ЕС с цел осигуряване на гаранции, че дезактивираните огнестрелни оръжия са приведени в състояние на необратима нефункционалност. В този регламент е описано също как дезактивирането на огнестрелни оръжия трябва да бъде проверявано и удостоверявано от държавни органи на държавите членки и са определени правила относно маркирането на дезактивираните огнестрелни оръжия.
- (2) С цел да се осигури възможно най-високо ниво на сигурност по отношение на дезактивирането на огнестрелни оръжия, в Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403 е предвидено редовно да се преразглеждат и актуализират определените в него технически спецификации, като се отчита опитът, придобит от държавите членки при прилагането на тези разпоредби и на всякакви допълнителни мерки за дезактивиране.
- (3) За тази цел през септември 2016 г. Комисията формира работна група, включваща национални експерти в областта на дезактивирането на огнестрелни оръжия, в рамките на Комитета, учреден съгласно Директива 91/477/ЕИО. Работната група съсредоточи дейността си върху преработване на техническите спецификации за дезактивирането на огнестрелни оръжия, формуирани в приложение I към Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403, с цел да подобри тяхната яснота, да избегне използването на всякакви неясни за практикуващите лица елементи и да осигури приложимост на техническите спецификации по отношение на всички видове огнестрелни оръжия.
- (4) Директива 91/477/ЕИО е изменена с Директива (ЕС) 2017/853 на Европейския парламент и на Съвета <sup>(3)</sup>. В обхвата на изменената директива са включени дезактивираните огнестрелни оръжия, дадена е тяхна класификация и дефиниция на дезактивираните огнестрелни оръжия, отразяваща общите принципи на дезактивиране на

<sup>(1)</sup> ОВ L 256, 13.9.1991 г., стр. 51.

<sup>(2)</sup> Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403 на Комисията от 15 декември 2015 г. за определяне на общи насоки относно стандартите и методите за дезактивиране с цел осигуряване на гаранции, че дезактивираните огнестрелни оръжия са приведени в състояние на необратима нефункционалност (ОВ L 333, 19.12.2015 г., стр. 62).

<sup>(3)</sup> Директива (ЕС) 2017/853 на Европейския парламент и на Съвета от 17 май 2017 г. за изменение на Директива 91/477/ЕИО на Съвета относно контрола на придобиването и притежаването на оръжие (ОВ L 137, 24.5.2017 г., стр. 22).

огнестрелните оръжия съгласно Протокола срещу незаконното производство и трафик с огнестрелни оръжия, техни части, компоненти и боеприпаси към Конвенцията на ООН срещу транснационалната организирана престъпност; Протоколът е приложен към Решение 2014/164/ЕС на Съвета <sup>(1)</sup>, с което той е транспониран в нормативната уредба на ЕС.

- (5) Правилата относно дезактивирането на огнестрелните оръжия, определени в Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403, следва да отразяват и да са в съответствие с новите правила относно дезактивирането, въведени с Директива (ЕС) 2017/853.
- (6) Обхватът на Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403 следва да включва огнестрелните оръжия от всички категории, посочени в част II от приложение I към Директива 91/477/ЕИО.
- (7) Техническите спецификации за дезактивирането на огнестрелни оръжия следва да предотвратяват възможността за реактивиране на огнестрелните оръжия с използване на обикновени инструменти.
- (8) Техническите спецификации относно дезактивирането на огнестрелни оръжия са насочени към дезактивирането на основните компоненти на огнестрелните оръжия, както те са дефинирани в Директива 91/477/ЕИО. Това е така, защото в Директива 91/477/ЕИО е дадена също и дефиниция за дезактивирани огнестрелни оръжия, в която е включена необходимостта да се гарантира, че всички основни компоненти на съответното огнестрелно оръжие са доведени до постоянна нефункционалност и невъзможност за отстраняване, подмяна или модификация по начин, който би позволил огнестрелното оръжие да бъде въведено отново в употреба по какъвто и да било начин. Техническите спецификации за дезактивирането на огнестрелни оръжия следва да се отнасят също и за дезактивирането на цеви за смяна, които, бидейки самостоятелни предмети, са свързани в техническо отношение с подлежащото на дезактивиране огнестрелно оръжие и са предназначени да бъдат монтирани на него.
- (9) По искане на работната група, състояща се от национални експерти в областта на дезактивирането, в продължение на 5 седмици — от 9 февруари до 20 март 2017 г. преработените технически спецификации бяха подложени на стрес тест от национални практикуващи лица в областта на дезактивирането. Резултатът от този стрес текст доведе по-специално до решение да бъде преразгледана формулировката на спецификациите за дезактивиране. С цел да бъде постигната яснота специфичните дезактивационни операции трябва да бъдат представени по такъв начин, че да се прави разграничение между различните видове огнестрелни оръжия.
- (10) Мерките, предвидени в настоящия регламент, са в съответствие със становището на Комитета, създаден съгласно Директива 91/477/ЕИО.
- (11) За да могат държавите членки да направят необходимите административни промени и да приведат своята практика в съответствие с така изменения регламент за изпълнение, настоящият регламент следва да започне да се прилага три месеца след неговото влизането в сила,

ПРИЕ НАСТОЯЩИЯ РЕГЛАМЕНТ:

#### Член 1

Регламент за изпълнение (ЕС) 2015/2403 се изменя, както следва:

1) Параграф 1 от член 1 се заменя със следното:

„1. Настоящият регламент се прилага за огнестрелните оръжия от всички категории, изброени в част II от приложение I към Директива 91/477/ЕИО.“

2) Параграф 1 от член 3 се заменя със следното:

„1. Държавите членки определят компетентен държавен орган, който да проверява дали дезактивирането на огнестрелното оръжие е извършено в съответствие с техническите спецификации, определени в приложение I („проверяващия субект“).“

<sup>(1)</sup> Решение 2014/164/ЕС на Съвета от 11 февруари 2014 г. относно сключването от името на Европейския съюз на Протокола срещу незаконното производство и трафик с огнестрелни оръжия, техни части и компоненти и боеприпаси към Конвенцията на Организацията на обединените нации срещу транснационалната организирана престъпност (ОВ L 89, 25.3.2014 г., стр. 7).

3) Член 5 се заменя със следното:

„Член 5

**Маркировка на дезактивираниите оръжия**

Върху дезактивираниите оръжия се нанася обща уникална маркировка в съответствие с образеца, посочен в приложение II, за да се покаже, че те са били дезактивирани в съответствие с техническите спецификации, определени в приложение I. Маркировката се нанася от проверяващия субект върху всички основни компоненти, модифицирани за дезактивиранието на огнестрелното оръжие, и трябва да отговаря на следните критерии:

- а) да бъде ясно видима и неотстранима;
  - б) да носи информация за държавата членка, в която е извършено дезактивиранието, и за проверяващия субект, който го е удостоверил;
  - в) оригиналният(те) сериен(йни) номер(а) на огнестрелното оръжие се запазва(т).“
- 4) Приложение I се заменя с текста на приложение I към настоящия регламент.
  - 5) Приложение II се заменя с текста на приложение II към настоящия регламент.
  - 6) Приложение III се заменя с текста на приложение III към настоящия регламент.

*Член 2*

Настоящият регламент влиза в сила на двадесетия ден след деня на публикуването му в *Официален вестник на Европейския съюз*.

Той започва да се прилага от 28 юни 2018 г.

Настоящият регламент е задължителен в своята цялост и се прилага пряко във всички държави членки.

Съставено в Брюксел на 5 март 2018 година.

За Комисията  
Председател  
Jean-Claude JUNCKER

## ПРИЛОЖЕНИЕ I

**Технически спецификации за дезактивирането на огнестрелни оръжия**

- Операциите за дезактивиране, които трябва да се извършат при привеждане на огнестрелни оръжия в състояние на необратима нефункционалност, се определят въз основа на три таблици:
  - в таблица I е даден списък на различните видове огнестрелни оръжия,
  - в таблица II са посочени общите принципи, които трябва да бъдат спазвани при привеждането на огнестрелните оръжия в състояние на необратима нефункционалност,
  - в таблица III са описани специфичните операции за отделните видове огнестрелни оръжия, чрез които те се привеждат в състояние на необратима нефункционалност.
- Техническите спецификации за дезактивирането на огнестрелни оръжия следва да създават невъзможност за тяхното реактивиране с използване на обикновени инструменти.
- Техническите спецификации относно дезактивирането на огнестрелни оръжия са насочени към дезактивирането на основните компоненти на огнестрелните оръжия, както те са дефинирани в Директива 91/477/ЕИО. Техническите спецификации за дезактивирането на огнестрелни оръжия, определени в приложение I, се отнасят също и за дезактивирането на цеви за смяна, които, бидейки самостоятелни предмети, са свързани в техническо отношение с подлежащото на дезактивиране огнестрелно оръжие и са предназначени да бъдат монтирани на него.
- С цел да се гарантира правилно и единно прилагане на операциите по дезактивиране на огнестрелни оръжия, Комисията трябва да разработи дефиниции в сътрудничество с държавите членки.

Таблица I

**Списък на видовете огнестрелни оръжия**

Видове огнестрелни оръжия	
1	Пистолети (еднозарядни, полуавтоматични)
2	Револвери (включително револвери с барабанно зареждане)
3	Дългоцевни еднозарядни огнестрелни оръжия (без чупеща се цев)
4	Огнестрелни оръжия с чупеща се цев (напр. гладкоцевни, нарезни, комбинирани, с вертикално плъзгащ се/въртящ се затвор, дългоцевни и късоцевни огнестрелни оръжия)
5	Дългоцевни многозарядни огнестрелни оръжия (гладкоцевни, нарезни)
6	Полуавтоматични дългоцевни огнестрелни оръжия (гладкоцевни, нарезни)
7	Автоматични огнестрелни оръжия: напр. автомати, картечници (картечни пистолети), автоматични пистолети
8	Преднозарядни огнестрелни оръжия, включително с чупеща се цев (без револвери с барабанно зареждане)

Таблица II

**Общи принципи**

Необходимо е да се предотврати възможността за разглобяване на основните компоненти на огнестрелните оръжия чрез заваряване, залепване (bonding) или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.

В зависимост от националното законодателство този процес може да се извърши след проверката от националния орган.

Твърдост на влаганите елементи: Дезактивиращият стопански субект трябва да осигури по отношение на използваните шифтове/запушалки/пръти да са с твърдост поне 40 HRC, както и да използва за заваряването материал, осигуряващ трайно и реално съединение.

Таблица III

## Специфични операции за отделните видове огнестрелни оръжия

1. ПИСТОЛЕТИ (ЕДНОЗАРЯДНИ, ПОЛУАВТОМАТИЧНИ)	
1.1	Цев (barrel): Прави се надлъжен прорез в цевта, включително и на патронника, когато има такъв (широчина: > ½ калибър; дължина: за нарезните цеви — три пъти дължината на патронника и за гладкостенните цеви — два пъти дължината на патронника).
1.2	Цев: За всички пистолети с изключение на тези с чупеща се цев е необходимо да бъде пробит отвор и през двете стени на патронника, в който да бъде вложен и здраво заварен шифт от закалена стомана (с диаметър > 50 % от патронника, минимум 4,5 mm). Същият шифт може да се използва за застопоряване на цевта към затворната кутия. Като алтернативна възможност се вкарва и здраво се заварява в патронника запушалка с размера на патрона.
1.3	Цев: Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.
1.4	Цев: Цевта трябва да бъде трайно фиксирана към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност. За тази цел може да се използва шифтът, използван в операция 1.2.
1.5	Цев: За цевите за смяна, които не са сглобени към пистолета, се прилагат операции 1.1 — 1.4 и 1.19, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цевите да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
1.6	Затвор (breech block)/затворна глава (bolt head): Ударникът се отстранява или скъсява.
1.7	Затвор/затворна глава: Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отстранен материал по цялото чело на затвора. Всички заключващи зъбци трябва да бъдат отстранени или значително отслабени.
1.8	Затвор/затворна глава: Отворът за ударника се заварява.
1.9	Затворен блок (slide): Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отстранен материал по цялото чело на затвора.
1.10	Затворен блок: Ударникът се отстранява.
1.11	Затворен блок: Заклучващите зъбци в затворния блок се отстраняват.
1.12	Затворен блок: Когато е приложимо, вътрешната част на зацепващия ръб на изреза за изхвърляне на гилзата, намиращ се в затворния блок, се отнема машинно под ъгъл в интервала между 45 градуса и 75 градуса.
1.13	Затворен блок: Ако затворът може да се отделя от тялото на затворния блок, дезактивираният затвор трябва да бъде трайно фиксиран към тялото на затворния блок.
1.14	Затворна рама (frame)/цевна кутия (receiver): Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.
1.15	Затворна рама/цевна кутия: Поне 2/3 от релсите на затворния блок от двете страни на затворната рама се отстраняват машинно.
1.16	Спусков механизъм (trigger mechanism): Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлето, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такова стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.

## 1. ПИСТОЛЕТИ (ЕДНОЗАРЯДНИ, ПОЛУАВТОМАТИЧНИ)

1.17	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
1.18	Автоматична система (automatic system): Газовото бутало, газовата тръба и газовото отверстие се унищожават посредством срязване или заваряване.
1.19	Автоматична система: Ако няма газово бутало, газовата тръба се отстранява. Ако цевта се използва като газово бутало, дезактивираната цев се заварява към гнездото. Във всички случаи, при които има газоотвеждащ отвор, той трябва да се затвори чрез заваряване.
1.20	Пълнители (magazines): Пълнителят се заварява с точкови заварки към затворната рама или към ръкохватката, в зависимост от вида на оръжието, с цел предотвратяване на отстраняването му.
1.21	Пълнители: Ако пълнителят липсва, на мястото му се правят точкови заварки или се използват подходящи мерки, или се поставя блокировка, така че трайно да се предотврати поставянето на пълнителя.
1.22	Заглушител (silencer/suppressor): Трайно се предотвратява възможността за сваляне на глушителя чрез използване на шифт от закалена стомана или чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност, ако глушителят е част от оръжието.
1.23	Заглушител: Отстраняват се всички вътрешни части на глушителя (за които това е възможно) и техните точки на закрепване, така че да остане само тръбата. Пробиват се отвори с диаметър, по-голям от калибъра на огнестрелното оръжие, и с надлъжен интервал 3 cm (за късоцевни огнестрелни оръжия) или 5 cm (за дългоцевни огнестрелни оръжия), през корпуса, като се прониква в разширителната камера. Като алтернативна възможност в корпуса се прави надлъжен прорез от минимум 6 mm, който прониква в разширителната камера.

## 2. РЕВОЛВЕРИ (ВКЛЮЧИТЕЛНО РЕВОЛВЕРИ С БАРАБАННО ЗАРЕЖДАНЕ)

2.1	Цев: Прави се надлъжен прорез (с широчина > ½ калибър; дължина: минимум ½ от дължината на цевта, измерена от съединителния конус на цевта (forcing cone).
2.2	Цев: Пробива се отвор и през двете страни на цевта (близо до съединителния конус на цевта) и в него трябва да бъде вложен и здраво заварен шифт от закалена стомана (с диаметър > 50 % от калибъра, минимум 4,5 mm). Същият шифт може да се използва за застопоряване на цевта към затворната кутия. Като алтернативна възможност се заварява здраво запушалка от закалена стомана (с дължина минимум половината от дължината на камерата на барабана) в цевта, като запушалката се разполага така, че да започва от страната на барабана.
2.3	Цев: Цевта трябва да бъде трайно фиксирана към затворната рама чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност. За тази цел може да се използва шифтът, използван в операция 2.2.
2.4	Цев: За цевите за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилагат операции 2.1 — 2.3, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цевите да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
2.5	Барабан (cylinder): Всички вътрешни стени на барабана се отстраняват по протежение на най-малко 2/3 от дължината му чрез машинна обработка. Отстранява се възможно най-голяма част от вътрешните стени, в идеалния случай по целия диаметър, но без да се засегне външната стена.
2.6	Барабан: Когато е възможно, барабанът се заварява за затворната рама с цел да не може да се изважда или се прилагат други подходящи мерки, като например шифтово съединение, които да правят неговото изваждане невъзможно.

## 2. РЕВОЛВЕРИ (ВКЛЮЧИТЕЛНО РЕВОЛВЕРИ С БАРАБАННО ЗАРЕЖДАНЕ)

2.7	Барабан: За барабаните за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилага операция 2.5. Освен това възможността барабанът да бъде монтиран на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
2.8	Затворна рама/цевна кутия: Отворът за ударника се разширява до размер, три пъти по-голям от първоначалния размер.
2.9	Затворна рама/цевна кутия: Ударникът се отстранява или скъсява.
2.10	Спусков механизъм: Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлето, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такова стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.
2.11	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
2.12	Заглушител: Трайно се предотвратява възможността за сваляне на глушителя чрез използване на шифт от закалена стомана или чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност, ако глушителят е част от оръжието.
2.13	Заглушител: Отстраняват се всички вътрешни части на глушителя (за които това е възможно) и техните точки на закрепване, така че да остане само тръбата. Пробиват се отвори с диаметър, по-голям от калибъра на огнестрелното оръжие, и с надлъжен интервал 3 cm (за късоцевни огнестрелни оръжия) или 5 cm (за дългоцевни огнестрелни оръжия), през корпуса, като се прониква в разширителната камера. Като алтернативна възможност в корпуса се прави надлъжен прорез от минимум 6 mm, който прониква в разширителната камера.

## 3. ДЪЛГОЦЕВНИ ЕДНОЗАРЯДНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ (БЕЗ ЧУПЕЩА СЕ ЦЕВ)

3.1	Цев: Прави се надлъжен прорез в цевта, включително и на патронника, когато има такъв (широчина: > ½ калибър; дължина: за нарезните цеви — три пъти дължината на патронника, и за гладкостенните цеви — два пъти дължината на патронника).
3.2	Цев: Необходимо е да бъде пробит отвор и през двете стени на патронника, в който да бъде вложен и здраво заварен шифт от закалена стомана (с диаметър > 50 % от патронника, минимум 4,5 mm). Същият шифт може да се използва за застопоряване на цевта към затворната кутия. Като алтернативна възможност в патронника се вкарва и здраво се заварява запушалка с размера на патрона.
3.3	Цев: Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.
3.4	Цев: Цевта трябва да бъде трайно фиксирана към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност. За тази цел може да се използва шифтът, използван в операция 3.2.
3.5	Цев: За цеви за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилагат операции 3.1 — 3.4, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цеви да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
3.6	Затвор/затворна глава: Ударникът се отстранява или скъсява.
3.7	Затвор/затворна глава: Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отстранен материал по цялото чело на затвора. Всички заключващи зъбци трябва да бъдат отстранени или значително отслабени.

## 3. ДЪЛГОЦЕВНИ ЕДНОЗАРЯДНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ (БЕЗ ЧУПЕЩА СЕ ЦЕВ)

3.8	Затвор/затворна глава: Отворът за ударника се заварява.
3.9	Спусков механизъм: Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлето, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такова стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.
3.10	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
3.11	Заглушител: Трайно се предотвратява възможността за сваляне на глушителя чрез използване на шифт от закалена стомана или чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност, ако глушителят е част от оръжието.
3.12	Заглушител: Отстраняват се всички вътрешни части на глушителя (за които това е възможно) и техните точки на закрепване, така че да остане само тръбата. Пробиват се отвори с диаметър, по-голям от калибъра на огнестрелното оръжие, и с надлъжен интервал 3 cm (за късоцевни огнестрелни оръжия) или 5 cm (за дългоцевни огнестрелни оръжия), през корпуса, като се прониква в разширителната камера. Като алтернативна възможност в корпуса се прави надлъжен прорез от минимум 6 mm, който прониква в разширителната камера.

## 4. ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ С ЧУПЕЩА СЕ ЦЕВ (НАПР. ГЛАДКОЦЕВНИ, НАРЕЗНИ, КОМБИНИРАНИ, С ВЕРТИКАЛНО ПЛЪЗГАЩ СЕ/ВЪРТЯЩ СЕ ЗАТВОР, КЪСОЦЕВНИ И ДЪЛГОЦЕВНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ)

4.1	Цев: Прави се надлъжен прорез в цевта, включително и на патронника, когато има такъв (широчина: $> \frac{1}{2}$ калибър; дължина: за нарезните цеви — три пъти дължината на патронника, и за гладкостенните цеви — два пъти дължината на патронника). За огнестрелни оръжия без включен в цевта патронник се прави надлъжен прорез (с широчина $> \frac{1}{2}$ калибър; дължина: минимум $\frac{1}{2}$ от дължината на цевта, измерена от съединителния конус на цевта (forcing cone).
4.2	Цев: В патронника трябва да бъде здраво заварена плътно прилягаща запушалка с дължина поне $\frac{2}{3}$ от дължината на камерата, като тя следва да бъде разположена възможно най-близо до задната част на цевта.
4.3	Цев: Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.
4.4	Цев: Цевта трябва да бъде трайно фиксирана към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
4.5	Цев: За цевите за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилагат операции 4.1 — 4.4, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цевите да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
4.6	Спусков механизъм: Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлето, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такова стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.
4.7	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
4.8	Затворна кутия: Прорязва се машинно конус с ъгъл при върха най-малко 60 градуса, така че да се получи основа с диаметър, който да е най-малко 10 mm или да е равен на диаметъра на челото на затвора.



4. ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ С ЧУПЕЩА СЕ ЦЕВ (НАПР. ГЛАДКОЦЕВНИ, НАРЕЗНИ, КОМБИНИРАНИ, С ВЕРТИКАЛНО ПЛЪЗГАЩ СЕ/ВЪРТЯЩ СЕ ЗАТВОР, КЪСОЦЕВНИ И ДЪЛГОЦЕВНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ)	
4.9	Затворна кутия: Ударникът се отстранява, отворът за ударника се уголемява до диаметър най-малко 5 mm и отворът за ударника се заварява.
4.10	Заглушител: Трайно се предотвратява възможността за сваляне на глушителя чрез използване на шифт от закалена стомана или чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност, ако глушителят е част от оръжието.
4.11	Заглушител: Отстраняват се всички вътрешни части на глушителя (за които това е възможно) и техните точки на закрепване, така че да остане само тръбата. Пробиват се отвори с диаметър, по-голям от калибъра на огнестрелното оръжие, и с надлъжен интервал 3 cm (за късоцевни огнестрелни оръжия) или 5 cm (за дългоцевни огнестрелни оръжия), през корпуса, като се прониква в разширителната камера. Като алтернативна възможност в корпуса се прави надлъжен прорез от минимум 6 mm, който прониква в разширителната камера.
5. ДЪЛГОЦЕВНИ МНОГОЗАРЯДНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ (ГЛАДКОЦЕВНИ, НАРЕЗНИ)	
5.1	Цев: Прави се надлъжен прорез в цевта, включително и на патронника, когато има такъв (широчина: > ½ калибър; дължина: за нарезните цеви — три пъти дължината на патронника, и за гладкостенните цеви — два пъти дължината на патронника). За огнестрелни оръжия без включен в цевта патронник се прави надлъжен прорез (с широчина > ½ калибър; дължина: минимум ½ от дължината на цевта, измерена от съединителния конус на цевта.
5.2	Цев: Необходимо е да бъде пробит отвор и през двете стени на патронника, в който да бъде вложен и здраво заварен шифт от закалена стомана (с диаметър > 50 % от патронника, минимум 4,5 mm). Същият шифт може да се използва за застопоряване на цевта към затворната кутия. Като алтернативна възможност се вкарва и здраво се заварява в патронника запушалка с размера на патрона.
5.3	Цев: Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.
5.4	Цев: Цевта трябва да бъде трайно фиксирана към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност. За тази цел може да се използва шифтът, използван в операция 5.2.
5.5	Цев: За цевите за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилагат операции 5.1 — 5.4, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цевите да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
5.6	Затвор/затворна глава: Ударникът се отстранява или скъсява.
5.7	Затвор/затворна глава: Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отстранен материал по цялото чело на затвора. Всички заключващи зъбци трябва да бъдат отстранени или значително отслабени.
5.8	Затвор/затворна глава: Отворът за ударника се заварява.
5.9	Спусков механизъм: Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлето, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такава стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.
5.10	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
5.11	Пълнители: Пълнителят се заварява с точкови заварки към затворната рама или към ръкохватката, в зависимост от вида на оръжието, с цел предотвратяване на отстраняването му.

## 5. ДЪЛГОЦЕВНИ МНОГОЗАРЯДНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ (ГЛАДКОЦЕВНИ, НАРЕЗНИ)

5.12	Пълнители: Ако пълнителят липсва, на мястото му се правят точкови заварки или се използват подходящи мерки, или се поставя блокировка, така че трайно да се предотврати поставянето на пълнител.
5.13	Пълнители: Ако пълнителят е тръбен, прокарат се един или няколко щифта през пълнителя, патронника и затворната рама, така че те да бъдат трайно свързани помежду си. Съединението се закрепва чрез заваряване.
5.14	Заглушител: Трайно се предотвратява възможността за сваляне на глушителя чрез използване на щифт от закалена стомана или чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност, ако глушителят е част от оръжието.
5.15	Заглушител: Отстраняват се всички вътрешни части на глушителя (за които това е възможно) и техните точки на закрепване, така че да остане само тръбата. Пробиват се отвори с диаметър, по-голям от калибъра на огнестрелното оръжие, и с надлъжен интервал 3 cm (за късоцевни огнестрелни оръжия) или 5 cm (за дългоцевни огнестрелни оръжия), през корпуса, като се прониква в разширителната камера. Като алтернативна възможност в корпуса се прави надлъжен прорез от минимум 6 mm, който прониква в разширителната камера.

## 6. ПОЛУАВТОМАТИЧНИ ДЪЛГОЦЕВНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ (ГЛАДКОЦЕВНИ, НАРЕЗНИ)

6.1	Цев: Прави се надлъжен прорез в цевта, включително и на патронника, когато има такъв (широчина: $> \frac{1}{2}$ калибър; дължина: за нарезните цеви — три пъти дължината на патронника, и за гладкостенните цеви — два пъти дължината на патронника). За огнестрелни оръжия без включена в цевта камера се прави надлъжен прорез (с широчина $> \frac{1}{2}$ калибър; дължина: минимум $\frac{1}{2}$ от дължината на цевта, измерена от съединителния конус на цевта.
6.2	Цев: Необходимо е да бъде пробит отвор и през двете стени на патронника, в който да бъде вложен и здраво заварен щифт от закалена стомана (с диаметър $> 50\%$ от патронника, минимум 4,5 mm). Същият щифт може да се използва за застопоряване на цевта към затворната кутия. Като алтернативна възможност се вкарва и здраво се заварява в патронника запушалка с размера на патрона.
6.3	Цев: Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.
6.4	Цев: Цевта трябва да бъде трайно фиксирана към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност. За тази цел може да се използва щифтът, използван в операция 6.2.
6.5	Цев: За цевите за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилагат операции 6.1 — 6.4 и 6.12, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цевите да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
6.6	Затвор/затворна глава: Ударникът се отстранява или скъсява.
6.7	Затвор/затворна глава: Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отстранен материал по цялото чело на затвора. Всички заключващи зъбци трябва да бъдат отстранени или значително отслабени.
6.8	Затвор/затворна глава: Отворът за ударника се заварява.
6.9	Спусков механизъм: Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлето, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такова стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.

## 6. ПОЛУАВТОМАТИЧНИ ДЪЛГОЦЕВНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ (ГЛАДКОЦЕВНИ, НАРЕЗНИ)

6.10	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
6.11	Автоматична система: Газовото бутало, газовата тръба и газовото отверстие се унищожават посредством срязване или заваряване.
6.12	Автоматична система: Ако няма газово бутало, газовата тръба се отстранява. Ако цевта се използва като газово бутало, дезактивираната цев се заварява към гнездото. Във всички случаи, при които има газоотвеждащ отвор, той трябва да се затвори чрез заваряване.
6.13	Автоматична система: Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отнет материал по цялата повърхност на челото на затвора и другаде, така че масата на затвора/болтовия затвор да бъде намалена с минимум 50 % от първоначалната маса. Затворът трайно се фиксира към огнестрелното оръжие чрез заваряване; залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
6.14	Автоматична система: В случаите, при които затворните глави са вградени в носач на болтовия затвор, носачът трябва да бъде намален с минимум 50 %. Затворната глава трябва да бъде трайно фиксирана към носача и носачът трябва да бъде трайно фиксиран към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
6.15	Пълнители: Пълнителят се заварява с точкови заварки към затворната рама или към ръкохватката, в зависимост от вида на оръжието, с цел предотвратяване на отстраняването му.
6.16	Пълнители: Ако пълнителят липсва, на мястото му се правят точкови заварки или се използват подходящи мерки, или се поставя блокировка, така че трайно да се предотврати поставянето на пълнител.
6.17	Пълнители: Ако пълнителят е тръбен, прокарат се един или няколко шифта през пълнителя, патронника и затворната рама, така че те да бъдат трайно свързани помежду си. Съединението се закрепва чрез заваряване.
6.18	Заглушител: Трайно се предотвратява възможността за сваляне на глушителя чрез използване на шифт от закалена стомана или чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност, ако глушителят е част от оръжието.
6.19	Заглушител: Отстраняват се всички вътрешни части на глушителя (за които това е възможно) и техните точки на закрепване, така че да остане само тръбата. Пробиват се отвори с диаметър, по-голям от калибъра на огнестрелното оръжие, и с надлъжен интервал 3 cm (за късоцевни огнестрелни оръжия) или 5 cm (за дългоцевни огнестрелни оръжия), през корпуса, като се прониква в разширителната камера. Като алтернативна възможност в корпуса се прави надлъжен прорез от минимум 6 mm, който прониква в разширителната камера.

## 7. АВТОМАТИЧНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ: НАПР. АВТОМАТИ, КАРТЕЧНИЦИ (КАРТЕЧНИ ПИСТОЛЕТИ), АВТОМАТИЧНИ ПИСТОЛЕТИ

7.1	Цев: Прави се надлъжен прорез в цевта, включително и на патронника, когато има такъв (широчина: > ½ калибър; дължина: за нарезните цеви — три пъти дължината на патронника, и за гладкостенните цеви — два пъти дължината на патронника).
7.2	Цев: Необходимо е да бъде пробит отвор и през двете стени на патронника, в който да бъде вложен и здраво заварен шифт от закалена стомана (с диаметър > 50 % от патронника, минимум 4,5 mm). Същият шифт може да се използва за застопоряване на цевта към цевната кутия. Като алтернативна възможност в патронника се вкарва и здраво се заварява запушалка с размера на патрона.
7.3	Цев: Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.

7. АВТОМАТИЧНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ: НАПР. АВТОМАТИ, КАРТЕЧНИЦИ (КАРТЕЧНИ ПИСТОЛЕТИ), АВТОМАТИЧНИ ПИСТОЛЕТИ	
7.4	Цев: Цевта трябва да бъде трайно фиксирана към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност. За тази цел може да се използва шифтът, използван в операция 7.2.
7.5	Цев: За цевите за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилагат операции 7.1 — 7.3, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цевите да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
7.6	Затвор/затворна глава: Ударникът се отстранява или скъсява.
7.7	Затвор/затворна глава: Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отстранен материал по цялото чело на затвора. Всички заключващи зъбци трябва да бъдат отстранени или значително отслабени.
7.8	Затвор/затворна глава: Отворът за ударника се заварява.
7.9	Затворен блок (за автоматични пистолети): Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отстранен материал по цялото чело на затвора.
7.10	Затворен блок (за автоматични пистолети): Ударникът се отстранява.
7.11	Затворен блок (за автоматични пистолети): Заключващите зъбци в затворния блок се отстраняват.
7.12	Затворен блок (за автоматични пистолети): Когато е приложимо, вътрешната част на зацепващия ръб на изреза за изхвърляне на гилзата, намиращ се в затворния блок, се отнема машинно под ъгъл в интервала между 45 градуса и 75 градуса.
7.13	Затворен блок (за автоматични пистолети): Ако затворът може да се отдели от тялото на затворния блок, дезактивираният затвор трябва да бъде трайно фиксиран към тялото на затворния блок.
7.14	Затворна рама/цевна кутия (за автоматични пистолети): Отстранява се подавачът на патрони, ако има такъв.
7.15	Затворна рама/цевна кутия (за автоматични пистолети): Поне 2/3 от релсите на затворния блок от двете страни на затворната рама се отстраняват машинно.
7.16	Спусков механизъм: Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлото, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такова стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.
7.17	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
7.18	Автоматична система: Газовото бутало, газовата тръба и газовото отверстие се унищожават посредством срязване или заваряване.
7.19	Автоматична система: Ако няма газово бутало, газовата тръба се отстранява. Ако цевта се използва като газово бутало, дезактивираната цев се заварява към гнездото. Във всички случаи, при които има газоотвеждащ отвор, той трябва да се затвори чрез заваряване.
7.20	Автоматична система: Челото на затвора се отнема машинно или се отстранява под ъгъл между 45 и 75 градуса, измерен спрямо първоначалния ъгъл на челото. Необходимо е да бъде отнет материал по цялата повърхност на челото на затвора и другаде, така че масата на затвора/болтовия затвор да бъде намалена с минимум 50 % от първоначалната маса. Затворът трайно се фиксира към огнестрелното оръжие чрез заваряване; залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.

7. АВТОМАТИЧНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ: НАПР. АВТОМАТИ, КАРТЕЧНИЦИ (КАРТЕЧНИ ПИСТОЛЕТИ), АВТОМАТИЧНИ ПИСТОЛЕТИ	
7.21	Автоматична система: В случаите, при които затворните глави са вградени в носач на болтовия затвор, носачът трябва да бъде намален с минимум 50 %. Затворната глава трябва да бъде трайно фиксирана към носача и носачът трябва да бъде трайно фиксиран към огнестрелното оръжие чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
7.22	Пълнители: Пълнителят се заварява с точкови заварки към затворната рама или към ръкохватката, в зависимост от вида на оръжието, с цел предотвратяване на отстраняването му.
7.23	Пълнители: Ако пълнителят липсва, на мястото му се правят точкови заварки или се използват подходящи мерки, или се поставя блокировка, така че трайно да се предотврати поставянето на пълнителя.
7.24	Пълнители: Ако пълнителят е тръбен, се прокарват един или няколко шифта през пълнителя, камерата и затворната рама, така че те да бъдат трайно свързани помежду си. Съединението се закрепва чрез заваряване.
7.25	Заглушител: Трайно се предотвратява възможността за сваляне на глушителя чрез използване на шифт от закалена стомана или чрез заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност, ако глушителят е част от оръжието.
7.26	Заглушител: Отстраняват се всички вътрешни части на глушителя (за които това е възможно) и техните точки на закрепване, така че да остане само тръбата. Пробиват се отвори с диаметър, по-голям от калибъра на огнестрелното оръжие, и с надлъжен интервал 3 cm (за късоцевни огнестрелни оръжия) или 5 cm (за дългоцевни огнестрелни оръжия), през корпуса, като се прониква в разширителната камера. Като алтернативна възможност в корпуса се прави надлъжен прорез от минимум 6 mm, който прониква в разширителната камера.
8. ПРЕДНОЗАРЯДНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ, ВКЛЮЧИТЕЛНО С ЧУПЕЦА СЕ ЦЕВ (С ИЗКЛЮЧЕНИЕ НА РЕВОЛВЕРИТЕ С БАРАБАННО ЗАРЕЖДАНЕ)	
8.1	Цев: Прави се надлъжен прорез в цевта, включително и на камерата, когато има такава (широчина: > ½ калибър; дължина: три пъти диаметъра на куршума). За огнестрелни оръжия без включена в цевта газова камера се прави надлъжен прорез (с широчина > ½ калибър; дължина: минимум ½ от дължината на цевта, измерена от съединителния конус на цевта).
8.2	Цев: За огнестрелни оръжия с включена в цевта газова камера е необходимо да бъде пробит отвор през двете стени на газовата камера, в който да бъде вложен и здраво заварен шифт от закалена стомана (с диаметър > 50 % от патронника, минимум 4,5 mm). Същият шифт може да се използва за застопоряване на цевта към цевната кутия. За огнестрелни оръжия без включена в цевта газова камера се заварява здраво съответстваща по размер запушалка от неръждаема стомана (с дължина минимум два пъти диаметъра на куршума), в цевта откъм страната на съединителния конус на цевта.
8.3	Цев: За цевите за смяна, които не са сглобени към огнестрелното оръжие, се прилагат операции 8.1 — 8.2, в съответствие с конкретния случай. Освен това възможността цевите да бъдат монтирани на огнестрелно оръжие трябва трайно да бъде предотвратена чрез срязване, заваряване, залепване или използване на други подходящи мерки с еквивалентна степен на неизменност.
8.4	В случай на чупеца се цев: Прорязва се машинно конус с ъгъл при върха най-малко 60 градуса, така че да се получи основа с диаметър, който е най-малко 10 mm или е равен на диаметъра на челото на затвора.
8.5	В случай на чупеца се цев: Ударникът се отстранява, отворът за ударника се уголемява до диаметър най-малко 5 mm и отворът за ударника се заварява.
8.6	Спусков механизъм: Осигурява се разрушаване на физическата функционална връзка между спусъка и петлето, ударника или шепталото. Спусковият механизъм се стопява, а също и се заварява в цевната кутия/затворната рама, в съответните случаи. Ако такова стопяване на спусковия механизъм е невъзможно, той се отстранява и неговото място се запълва с наварен метал или епоксидна смола.

8. ПРЕДНОЗАРЯДНИ ОГНЕСТРЕЛНИ ОРЪЖИЯ, ВКЛЮЧИТЕЛНО С ЧУПЕЦА СЕ ЦЕВ (С ИЗКЛЮЧЕНИЕ НА РЕВОЛВЕРИТЕ С БАРАБАННО ЗАРЕЖДАНЕ)

8.7	Спусков механизъм: Спусковият механизъм и/или гнездо трябва да бъдат заварени към цевната кутия/затворната рама (в случай че затворната рама е стоманена) или да бъдат залепени към цевната кутия с устойчиво на висока температура лепило (в случай че затворната рама е изработена от лек метал или от полимер).
8.8	Нипели/отвори: Нипелът(ите) се отстранява(т) или заварява(т), отворът(ите) се заварява(т).
8.9	Отделна газова камера (няколко на брой газови камери, с изключение на барабанни): При наличие на отделна газова камера или на няколко на брой газови камери се отстранява вътрешната стена на газовата камера (вътрешните стени на газовите камери) по минимум $2/3$ от нейната (тяхната) дължина чрез машинна обработка. Отстранява се колкото е възможно повече от вътрешната стена (вътрешните стени), в идеалния случай колкото е диаметърът на калибъра.

## ПРИЛОЖЕНИЕ II

## Образец за маркировка на дезактивирани огнестрелни оръжия

**EU** <sup>(1)</sup> **Aa** <sup>(2)</sup> **bb** <sup>(3)</sup> **cc** <sup>(4)</sup>

- (<sup>1</sup>) Знак, че оръжието е дезактивирано (запазва се като „EU“ във всички национални маркировки).
- (<sup>2</sup>) Означение за държавата, в която е извършено дезактивирането — официален международен код на съответната държава.
- (<sup>3</sup>) Символ на субекта (органа), който е удостоверил дезактивирането на огнестрелното оръжие.
- (<sup>4</sup>) Година на дезактивиране.

Пълната маркировка се поставя единствено върху затворната рама на огнестрелното оръжие, а знакът за дезактивирано оръжие (<sup>1</sup>) и означението за държавата, в която е извършено дезактивирането (<sup>2</sup>), се поставят върху всички останали основни компоненти.

---

## ПРИЛОЖЕНИЕ III

**Образец на сертификат за дезактивирани огнестрелни оръжия**  
(сертификатът се изготвя на хартия със защита срещу фалшифициране)

Лого на ЕС

Наименование на субекта (органа), проверил и  
удостоверил съответствието на дезактивирането

Лого

**СЕРТИФИКАТ ЗА ДЕЗАКТИВИРАНЕ****Номер на сертификата:**

Мерките за дезактивиране съответстват на изискванията в техническите спецификации за дезактивиране на огнестрелни оръжия, определени в приложение I към Регламент за изпълнение на Комисията (ЕС) 2018/337 от 5 март 2018 г.

**Наименование на стопанския субект, извършил дезактивирането:****Държава:****Дата/година на удостоверяване на дезактивирането:****Производител/търговска марка на дезактивираното огнестрелно оръжие:****Тип:****Марка/модел:****Калибър:****Сериен номер (сериен номер):****Забележки:**

Официален знак на ЕС за дезактивиране

Име, длъжност и подпис на отговорното лице

МОЛЯ, ОБЪРНЕТЕ ВНИМАНИЕ, ЧЕ: Настоящият сертификат е важен документ. Той следва да бъде пазен постоянно от собственика на дезактивираното огнестрелно оръжие. Основните компоненти на дезактивираното оръжие, за което се отнася настоящият сертификат, са маркирани с официален знак за извършена инспекция; тези знаци не трябва да бъдат отстранявани или променени.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Подправянето на сертификат за дезактивиране може да представлява престъпление по националното законодателство.