

II

(Rechtsakte ohne Gesetzescharakter)

VERORDNUNGEN

DURCHFÜHRUNGSVERORDNUNG (EU) 2018/337 DER KOMMISSION

vom 5. März 2018

zur Änderung der Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 zur Festlegung gemeinsamer Leitlinien über Deaktivierungsstandards und -techniken, die gewährleisten, dass Feuerwaffen bei der Deaktivierung endgültig unbrauchbar gemacht werden

(Text von Bedeutung für den EWR)

DIE EUROPÄISCHE KOMMISSION —

gestützt auf den Vertrag über die Arbeitsweise der Europäischen Union,

gestützt auf die Richtlinie 91/477/EWG des Rates vom 18. Juni 1991 über die Kontrolle des Erwerbs und des Besitzes von Waffen ⁽¹⁾, insbesondere auf Artikel 10b Absatz 2,

in Erwägung nachstehender Gründe:

- (1) In der Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 der Kommission ⁽²⁾ werden die Vorschriften und die technischen Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen in der Union festgelegt, damit gewährleistet ist, dass deaktivierte Feuerwaffen endgültig unbrauchbar sind. In der genannten Verordnung wird auch beschrieben, wie die Deaktivierung von Feuerwaffen von Behörden der Mitgliedstaaten zu überprüfen und zu bescheinigen ist, und es werden darin Vorschriften für die Kennzeichnung deaktivierter Feuerwaffen festgelegt.
- (2) Damit für ein höchstmögliches Sicherheitsniveau im Bereich der Deaktivierung von Feuerwaffen gesorgt ist, sind in der Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 eine regelmäßige Überprüfung und Aktualisierung der darin festgelegten technischen Spezifikationen vorgesehen, wobei die von den Mitgliedstaaten bei der Anwendung dieser Vorschriften und zusätzlicher Deaktivierungsmaßnahmen gesammelten Erfahrungen Berücksichtigung finden sollten.
- (3) Zu diesem Zweck richtete die Kommission im September 2016 eine Arbeitsgruppe mit nationalen Experten für die Deaktivierung von Feuerwaffen im Rahmen des mit der Richtlinie 91/477/EWG eingesetzten Ausschusses ein. Die Arbeitsgruppe konzentrierte sich bei der Überarbeitung der in Anhang I der Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 festgelegten technischen Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen darauf, diese klarer zu gestalten und etwaige Mehrdeutigkeiten für Praktiker zu vermeiden, sowie zu gewährleisten, dass die technischen Spezifikationen für alle Feuerwaffentypen gelten.
- (4) Die Richtlinie 91/477/EWG wurde durch die Richtlinie (EU) 2017/853 des Europäischen Parlaments und des Rates ⁽³⁾ geändert. Deaktivierte Feuerwaffen werden in den Geltungsbereich der geänderten Richtlinie aufgenommen, in der auch eine Einstufung deaktivierter Feuerwaffen vorgenommen wird und eine Definition des Begriffs der deaktivierten Feuerwaffen enthalten ist, welche die allgemeinen Grundsätze für die Deaktivierung von Feuerwaffen gemäß dem Protokoll gegen die unerlaubte Herstellung von Feuerwaffen, deren Teilen, Komponenten

⁽¹⁾ ABl. L 256 vom 13.9.1991, S. 51.

⁽²⁾ Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 der Kommission vom 15. Dezember 2015 zur Festlegung gemeinsamer Leitlinien über Deaktivierungsstandards und -techniken, die gewährleisten, dass Feuerwaffen bei der Deaktivierung endgültig unbrauchbar gemacht werden (ABl. L 333 vom 19.12.2015, S. 62).

⁽³⁾ Richtlinie (EU) 2017/853 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2017 zur Änderung der Richtlinie 91/477/EWG des Rates über die Kontrolle des Erwerbs und des Besitzes von Waffen (ABl. L 137 vom 24.5.2017, S. 22).

und Munition sowie gegen den unerlaubten Handel damit, in Ergänzung des Übereinkommens der Vereinten Nationen gegen die grenzüberschreitende organisierte Kriminalität, widerspiegelt; dieses Protokoll ist dem Beschluss 2014/164/EU des Rates ⁽¹⁾ beigefügt, durch den es in die Rechtsordnung der Union übernommen wird.

- (5) Die in der Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 festgelegten Vorschriften für die Deaktivierung von Feuerwaffen sollten die neuen, durch die Richtlinie (EU) 2017/853 eingeführten Deaktivierungsmaßnahmen widerspiegeln und mit diesen kohärent sein.
- (6) Der Geltungsbereich der Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 sollte Feuerwaffen aller in Anhang I Teil II der Richtlinie 91/477/EWG aufgeführten Kategorien abdecken.
- (7) Durch die technischen Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen soll verhindert werden, dass Feuerwaffen mit allgemein gebräuchlichen Werkzeugen reaktiviert werden.
- (8) Die Deaktivierung wesentlicher Bestandteile von Feuerwaffen gemäß der Richtlinie 91/477/EWG bildet den Schwerpunkt der technischen Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen. Die Richtlinie 91/477/EWG enthält nämlich auch eine Definition des Begriffs der deaktivierten Feuerwaffen, wonach sichergestellt werden muss, dass alle wesentlichen Bestandteile der entsprechenden Feuerwaffe endgültig unbrauchbar gemacht worden sind und nicht mehr entfernt, ausgetauscht oder in einer Weise verändert werden können, die eine Reaktivierung der Feuerwaffe ermöglicht. Die technischen Spezifikationen zur Deaktivierung von Feuerwaffen sollten auch für die Deaktivierung von Wechselläufen gelten, die als Einzelteile mit der zu deaktivierenden Feuerwaffe technisch verbunden und auf dieser montiert werden sollen.
- (9) Auf Ersuchen der Arbeitsgruppe der nationalen Deaktivierungsexperten wurden die überarbeiteten technischen Spezifikationen einem Stresstest durch nationale Deaktivierungspraktiker unterzogen, der sich über fünf Wochen — vom 9. Februar bis zum 20. März 2017 — erstreckte. Aufgrund des Ergebnisses dieses Stresstests wurde insbesondere der Beschluss gefasst, die Darstellung der Deaktivierungsspezifikationen zu überarbeiten. Im Interesse der Klarheit sollte bei der Darstellung der jeweiligen Deaktivierungsmaßnahmen zwischen den einzelnen Feuerwaffentypen unterschieden werden.
- (10) Die in dieser Verordnung vorgesehenen Maßnahmen entsprechen der Stellungnahme des mit der Richtlinie 91/477/EWG eingesetzten Ausschusses.
- (11) Damit die Mitgliedstaaten die notwendigen administrativen Änderungen vornehmen und ihre Praxis mit der geänderten Durchführungsverordnung in Einklang bringen können, sollte diese Verordnung drei Monate nach ihrem Inkrafttreten Anwendung finden —

HAT FOLGENDE VERORDNUNG ERLASSEN:

Artikel 1

Die Durchführungsverordnung (EU) 2015/2403 wird wie folgt geändert:

1. Artikel 1 Absatz 1 erhält folgende Fassung:

„1. Diese Verordnung gilt für Feuerwaffen aller in Anhang I Teil II der Richtlinie 91/477/EWG aufgeführten Kategorien.“

2. Artikel 3 Absatz 1 erhält folgende Fassung:

„1. Die Mitgliedstaaten benennen eine zuständige Behörde („überprüfende Stelle“), damit überprüft wird, ob die Deaktivierung einer Feuerwaffe im Einklang mit den in Anhang I festgelegten technischen Spezifikationen durchgeführt wurde.“

⁽¹⁾ Beschluss 2014/164/EU des Rates vom 11. Februar 2014 über den Abschluss — im Namen der Europäischen Union — des Protokolls gegen die unerlaubte Herstellung von Schusswaffen, dazugehörigen Teilen und Komponenten und Munition und gegen den unerlaubten Handel damit, in Ergänzung des Übereinkommens der Vereinten Nationen gegen die grenzüberschreitende organisierte Kriminalität (ABl. L 89 vom 25.3.2014, S. 7).

3. Artikel 5 erhält folgende Fassung:

„Artikel 5

Kennzeichnung deaktivierter Feuerwaffen

Deaktivierte Feuerwaffen werden mit einer einheitlichen eindeutigen Kennzeichnung nach dem Muster in Anhang II versehen, durch die angegeben wird, dass sie gemäß den in Anhang I festgelegten technischen Spezifikationen deaktiviert wurden. Die Kennzeichnung wird von der überprüfenden Stelle auf allen für die Deaktivierung veränderten Bestandteilen angebracht und entspricht den folgenden Kriterien:

- a) Sie ist deutlich sichtbar und nicht entfernbar;
 - b) sie gibt über den Mitgliedstaat Aufschluss, in dem die Deaktivierung durchgeführt wurde, und über die überprüfende Stelle, die die Deaktivierung bescheinigt hat;
 - c) die ursprüngliche(n) Seriennummer(n) der Feuerwaffe wird (werden) beibehalten.“
4. Anhang I erhält die Fassung des Anhangs I der vorliegenden Verordnung.
5. Anhang II erhält die Fassung des Anhangs II der vorliegenden Verordnung.
6. Anhang III erhält die Fassung des Anhangs III der vorliegenden Verordnung.

Artikel 2

Diese Verordnung tritt am zwanzigsten Tag nach ihrer Veröffentlichung im *Amtsblatt der Europäischen Union* in Kraft.

Sie gilt ab dem 28. Juni 2018.

Diese Verordnung ist in allen ihren Teilen verbindlich und gilt unmittelbar in jedem Mitgliedstaat.

Brüssel, den 5. März 2018

Für die Kommission
Der Präsident
Jean-Claude JUNCKER

ANHANG I

Technische Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen

- Die Deaktivierungsmaßnahmen, die durchzuführen sind, um Feuerwaffen endgültig unbrauchbar zu machen, werden auf der Grundlage von drei Tabellen festgelegt:
 - In Tabelle I werden die einzelnen Feuerwaffentypen aufgeführt;
 - in Tabelle II werden die allgemeinen Grundsätze festgelegt, die zu befolgen sind, wenn Feuerwaffen endgültig unbrauchbar gemacht werden;
 - in Tabelle III werden für jeden Feuerwaffentyp die spezifischen Maßnahmen beschrieben, die durchzuführen sind, um Feuerwaffen endgültig unbrauchbar zu machen.
- Durch die technischen Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen soll verhindert werden, dass Feuerwaffen mit allgemein gebräuchlichen Werkzeugen reaktiviert werden.
- Die Deaktivierung wesentlicher Bestandteile von Feuerwaffen gemäß der Richtlinie 91/477/EWG steht im Mittelpunkt der technischen Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen. Die in Anhang I festgelegten technischen Spezifikationen zur Deaktivierung von Feuerwaffen gelten auch für die Deaktivierung von Wechselläufen, die als Einzelteile mit der zu deaktivierenden Feuerwaffe technisch verbunden sind und auf dieser montiert werden sollen.
- Im Sinne einer korrekten und einheitlichen Ausführung der Maßnahmen zur Deaktivierung von Feuerwaffen arbeitet die Kommission in Zusammenarbeit mit den Mitgliedstaaten Definitionen aus.

Tabelle I

Liste der Feuerwaffentypen

Feuerwaffentypen	
1	Pistolen (Einzelladerpistolen, halbautomatische Pistolen)
2	Revolver (einschließlich Vorderladerrevolver)
3	Einzelladerlangwaffen (ohne Kipplaufwaffen)
4	Kipplauflaufwaffen (z. B. Feuerwaffen mit glattem/gezogenem Lauf, kombinierte Waffen, Waffen mit Fallblockverschluss/Rolling-Block-Verschluss, Kurzwaffen und Langwaffen)
5	Lange Repetier-Feuerwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)
6	Halbautomatische Langwaffen (mit glattem/gezogenem Lauf)
7	Automatische Feuerwaffen: Sturmgewehre, Maschinenpistolen und -gewehre, (voll)automatische Pistolen
8	Vorderlader einschließlich Kipplaufwaffen (ausgenommen Vorderladerrevolver)

Tabelle II

Allgemeine Grundsätze

Zerlegen der wesentlichen Bestandteile von Feuerwaffen durch Verschweißen, Kleben oder durch sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern.

Je nach nationalen Rechtsvorschriften kann dies nach der Prüfung durch die nationale Behörde erfolgen.

Härte der einzusetzenden Teile: Deaktivierende Stelle hat sicherzustellen, dass Stifte/Bolzen/Stäbe eine Härte von mindestens 40 Rockwellhärte C aufweisen und dass zum Schweißen verwendeten Werkstoffe eine dauerhafte und effektive Verbindung gewährleisten.

Tabelle III

Spezifische Maßnahmen für jeden Feuerwaffentyp

1. PISTOLEN (EINZELADERPISTOLEN, HALBAUTOMATISCHE PISTOLEN)	
1.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Patronenlagers, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge bei gezogenen Läufen dreifache Länge des Patronenlagers und bei glatten Läufen zweifache Länge des Patronenlagers).
1.2	Lauf: Bei allen Pistolen, die keine Kippaufwaffen sind, ist durch beide Wände des Patronenlagers eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Griffstück verwendet werden. Alternativ dazu ist ein Bolzen in der Größe der Patronenhülse in das Patronenlager einzuführen und sicher zu verschweißen.
1.3	Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.
1.4	Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 1.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.
1.5	Lauf: Bei nicht an einer Pistole angebrachten Reserveläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 1.1 bis 1.4 und 1.19 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
1.6	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
1.7	Verschlussstück/Verschlusskopf: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Stirnseite des Verschlussstücks abzutragen. Alle Verriegelungselemente sind zu entfernen oder in ihrer Funktion stark zu schwächen.
1.8	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.
1.9	Schlitten: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Oberfläche abzutragen.
1.10	Schlitten: Schlagbolzen entfernen.
1.11	Schlitten: Verriegelungselemente im Schlitten entfernen.
1.12	Schlitten: Sofern erforderlich, die Innenseite der schließenden Kante des Auswurffensers im Schlitten auf einen Winkel zwischen 45° und 75° abschrägen.
1.13	Schlitten: Falls das Verschlussstück vom Schlittengehäuse abgenommen werden kann, ist das deaktivierte Verschlussstück daran dauerhaft zu befestigen.
1.14	Griffstück: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.
1.15	Griffstück: Mindestens zwei Drittel der Schlittenschiene an beiden Seiten des Rahmens entfernen.
1.16	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Griffstück, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.

1. PISTOLEN (EINZELADERPISTOLEN, HALBAUTOMATISCHE PISTOLEN)

1.17	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Griffstück (im Fall eines Stahlrahmens) zu verschweißen oder mit dem Griffstück mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymerrahmens) zu verkleben.
1.18	Automatik: Gaskolben, Gasrohr und Gasentnahmebohrung durch Zerschneiden oder Verschweißen zerstören.
1.19	Automatik: Falls kein Gaskolben vorhanden ist, Gasrohr entfernen. Bei Verwendung des Laufs als Gaskolben den deaktivierten Lauf mit dem Gehäuse verschweißen. Gasentnahmebohrung im Lauf — falls vorhanden — durch Schweißen verschließen.
1.20	Magazine: Durch Punktverschweißung des Magazins oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen (je nach Waffentyp und Material) Entfernen des Magazins dauerhaft verhindern.
1.21	Magazine: Bei fehlendem Magazin an dieser Stelle Schweißpunkte setzen oder sonstige geeignete Maßnahmen ergreifen bzw. das Einführen eines Magazins durch Anbringen einer Sperre dauerhaft verhindern.
1.22	Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
1.23	Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurz Waffen) bzw. 5 cm (Langwaffen) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.

2. REVOLVER (EINSCHLIEßLICH VORDERLADERREVOLVER)

2.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge: mindestens Hälfte der Lauflänge ab dem Laufmundstück).
2.2	Lauf: Durch beide Wände des Laufs ist (nahe am Laufmundstück) eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Kalibers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Rahmen verwendet werden. Alternativ dazu wird ein passender gehärteter Stahlbolzen (Länge: mindestens halbe Länge der Trommelkammer) im Lauf beginnend auf der Seite der Trommel sicher verschweißt.
2.3	Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft am Rahmen zu fixieren. Der für Maßnahme 2.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.
2.4	Lauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 2.1 bis 2.3 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
2.5	Trommel: Alle Innenwände der Trommel über mindestens zwei Drittel ihrer Länge maschinell entfernen. Innenwände der Trommel so weit wie möglich — idealerweise bis zum Patronenlagerdurchmesser — ohne Durchstoßen der Außenwand abtragen.
2.6	Trommel: Soweit möglich, das Entfernen der Trommel vom Rahmen durch Verschweißen verhindern oder durch sonstige geeignete Maßnahmen, wie Verstiften, ein Entfernen unmöglich machen.

2. REVOLVER (EINSCHLIEßLICH VORDERLADERREVOLVER)

2.7	Trommel: Bei nicht an einer Feuerwaffe angebrachten Reservetrommeln kommt die Maßnahme 2.5 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei der Trommel durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht wird.
2.8	Rahmen/Gehäuse: Schlagbolzenbohrung zur dreifachen Originalgröße erweitern.
2.9	Rahmen/Gehäuse: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
2.10	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Gehäuse/Rahmen, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.
2.11	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Gehäuse/Rahmen (im Fall eines Stahlrahmens) zu verschweißen oder mit dem Gehäuse/Rahmen mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymerrahmens) zu verkleben.
2.12	Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
2.13	Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurz Waffen) bzw. 5 cm (Langwaffen) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.

3. EINZELLADERLANGWAFFEN (OHNE KIPPLAUFWAFFEN)

3.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Patronenlagers, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge bei gezogenen Läufen dreifache Länge des Patronenlagers und bei glatten Läufen zweifache Länge des Patronenlagers).
3.2	Lauf: Durch beide Wände des Patronenlagers ist eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Gehäuse verwendet werden. Alternativ dazu ist ein Bolzen in der Größe der Patronenhülse in das Patronenlager einzuführen und sicher zu verschweißen.
3.3	Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.
3.4	Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 3.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.
3.5	Lauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 3.1 bis 3.4 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
3.6	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
3.7	Verschlussstück/Verschlusskopf: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Stirnseite des Verschlussstücks abzutragen. Alle Verriegelungselemente sind zu entfernen oder in ihrer Funktion stark zu schwächen.

3. EINZELADERLANGWAFFEN (OHNE KIPPLAUFWAFFEN)

3.8	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.
3.9	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Griffstück, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.
3.10	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Gehäuse (im Fall eines Stahlgehäuses) zu verschweißen oder mit dem Gehäuse mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymergehäuses) zu verkleben.
3.11	Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
3.12	Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurzwaffen) bzw. 5 cm (Langwaffen) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.

4. KIPPLAUFFEUERWAFFEN (Z. B. FEUERWAFFEN MIT GLATTEM/GEZOGENEM LAUF, KOMBINIERTE WAFFEN, WAFFEN MIT FALLBLOCKVERSCHLUSS/ROLLING-BLOCK-VERSCHLUSS, KURZWAFFEN UND LANGWAFFEN)

4.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Patronenlagers falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge bei gezogenen Läufen dreifache Länge des Patronenlagers und bei glatten Läufen zweifache Länge des Patronenlagers). Bei Feuerwaffen ohne Patronenlager im Lauf einen Längsschlitz (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge: mindestens Hälfte der Lauflänge ab dem Laufmundstück) einschneiden.
4.2	Lauf: Ein genau passender Bolzen mit einer Länge, die mindestens zwei Drittel der Länge des Patronenlagers beträgt, ist im Patronenlager sicher zu verschweißen und sollte möglichst nahe am Verschlussstück angebracht werden.
4.3	Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.
4.4	Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren.
4.5	Lauf: Bei nicht an einer Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 4.1 bis 4.4 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen dauerhaft durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
4.6	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Gehäuse, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.
4.7	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Gehäuse (im Fall eines Stahlgehäuses) zu verschweißen oder mit dem Gehäuse mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymergehäuses) zu verkleben.
4.8	Basküle: Maschinell eine Kegelöffnung von mindestens 60° (Scheitelwinkel) einbringen, sodass im Stoßboden eine Öffnung von mindestens 10 mm Durchmesser oder der Durchmesser der Stirnseite des Stoßbodens erreicht wird.

4. KIPPLAUFFEUERWAFFEN (Z. B. FEUERWAFFEN MIT GLATTEM/GEZOGENEM LAUF, KOMBINIERTE WAFFEN, WAFFEN MIT FALLBLOCKVERSCHLUSS/ROLLING-BLOCK-VerschLUSS, KURZWAFFEN UND LANGWAFFEN)

4.9	Basküle: Schlagbolzen entfernen, Schlagbolzenbohrung auf einen Mindestdurchmesser von 5 mm vergrößern und Schlagbolzenbohrung verschweißen.
4.10	Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
4.11	Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurz Waffen) bzw. 5 cm (Langwaffen) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.

5. LANGE REPETIER-FEUERWAFFEN (MIT GLATTEM/GEZOGENEM LAUF)

5.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Patronenlagers, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge bei gezogenen Läufen dreifache Länge des Patronenlagers und bei glatten Läufen zweifache Länge des Patronenlagers). Bei Feuerwaffen ohne Patronenlager im Lauf einen Längsschlitz (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge: mindestens Hälfte der Lauflänge ab dem Laufmundstück) einschneiden.
5.2	Lauf: Durch beide Wände des Patronenlagers ist eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Gehäuse verwendet werden. Alternativ dazu ist ein Bolzen in der Größe der Patronenhülse in das Patronenlager einzuführen und sicher zu verschweißen.
5.3	Lauf: Zuführrampe falls vorhanden entfernen.
5.4	Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 5.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.
5.5	Lauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 5.1 bis 5.4 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen dauerhaft durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
5.6	Verschlussstück, Verschlusskopf: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
5.7	Verschlussstück, Verschlusskopf: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Stirnseite des Verschlussstücks abzutragen. Alle Verriegelungselemente sind zu entfernen oder in ihrer Funktion stark zu schwächen.
5.8	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.
5.9	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Gehäuse, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.
5.10	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Gehäuse (im Fall eines Stahlgehäuses) zu verschweißen oder mit dem Gehäuse mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymergehäuses) zu verkleben.
5.11	Magazine: Durch Punktverschweißung des Magazins oder sonstige geeignete ebenso dauerhafte Maßnahmen (je nach Waffentyp und Material) Entfernen des Magazins verhindern.

5. LANGE REPETIER-FEUERWAFFEN (MIT GLATTEM/GEZOGENEM LAUF)

5.12	Magazine: Bei fehlendem Magazin an dieser Stelle Schweißpunkte setzen oder sonstige geeignete Maßnahmen ergreifen bzw. das Einführen eines Magazins durch Anbringen einer Sperre dauerhaft verhindern.
5.13	Magazine: Bei Röhrenmagazinen einen oder mehrere gehärtete Stahlstifte durch Magazin, Patronenlager und Rahmen treiben und diese dauerhaft miteinander verbinden. Durch Verschweißen sichern.
5.14	Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
5.15	Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurz Waffen) bzw. 5 cm (Langwaffen) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.

6. HALBAUTOMATISCHE LANGWAFFEN (MIT GLATTEM/GEZOGENEM LAUF)

6.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Patronenlagers, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge bei gezogenen Läufen dreifache Länge des Patronenlagers und bei glatten Läufen zweifache Länge des Patronenlagers). Bei Feuerwaffen ohne Patronenlager im Lauf einen Längsschlitz (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge: mindestens Hälfte der Lauflänge ab dem Laufmundstück) einschneiden.
6.2	Lauf: Durch beide Wände des Patronenlagers ist eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Gehäuse verwendet werden. Alternativ dazu ist ein Bolzen in der Größe der Patronenhülse in das Patronenlager einzuführen und sicher zu verschweißen.
6.3	Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.
6.4	Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 6.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.
6.5	Lauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 6.1 bis 6.4 und 6.12 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
6.6	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
6.7	Verschlussstück/Verschlusskopf: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Stirnseite des Verschlussstücks abzutragen. Alle Verriegelungselemente sind zu entfernen oder in ihrer Funktion stark zu schwächen.
6.8	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.
6.9	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Gehäuse, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.

6. HALBAUTOMATISCHE LANGWAFFEN (MIT GLATTEM/GEZOGENEM LAUF)

6.10	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Gehäuse (im Fall eines Stahlgehäuses) zu verschweißen oder mit dem Gehäuse mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymergehäuses) zu verkleben.
6.11	Automatik: Gaskolben, Gasrohr und Gasentnahmebohrung durch Zerschneiden oder Verschweißen zerstören.
6.12	Automatik: Falls kein Gaskolben vorhanden ist, Gasrohr entfernen. Bei Verwendung des Laufs als Gaskolben den deaktivierten Lauf mit dem Gehäuse verschweißen. Gasentnahmebohrung im Lauf — falls vorhanden — durch Schweißen verschließen.
6.13	Automatik: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist an der gesamten Oberfläche der Stirnseite des Verschlussstücks und an anderen Stellen so zu entfernen, dass die Originalmasse des Verschlusses um mindestens 50 % verkleinert wird. Verschluss durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe fixieren.
6.14	Automatik: In Fällen, in denen Verschlussköpfe in einen Verschlussträger eingebaut sind, muss der Träger um mindestens 50 % verkleinert werden. Der Verschlusskopf ist dauerhaft am Verschlussträger zu fixieren, und der Verschlussträger ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren.
6.15	Magazine: Durch Punktverschweißung des Magazins oder sonstige geeignete ebenso dauerhafte Maßnahmen (je nach Waffentyp und Material) Entfernen des Magazins verhindern.
6.16	Magazine: Bei fehlendem Magazin an dieser Stelle Schweißpunkte setzen oder sonstige geeignete Maßnahmen ergreifen und Einführen eines Magazins durch Anbringen einer Sperre dauerhaft verhindern.
6.17	Magazine: Bei Röhrenmagazinen einen oder mehrere gehärtete Stahlstifte durch Magazin, Patronenlager und Rahmen treiben und diese dauerhaft miteinander verbinden. Durch Verschweißen sichern.
6.18	Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
6.19	Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurz Waffen) bzw. 5 cm (Langwaffen) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.

7. AUTOMATISCHE FEUERWAFFEN: STURMGEGEWHRE, MASCHINENPISTOLEN UND -GEWEHRE, AUTOMATISCHE PISTOLEN

7.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Patronenlagers, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge bei gezogenen Läufen dreifache Länge des Patronenlagers und bei glatten Läufen zweifache Länge des Patronenlagers).
7.2	Lauf: Durch beide Wände des Patronenlagers ist eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Rahmen verwendet werden. Alternativ dazu ist ein Bolzen in der Größe der Patronenhülse in das Patronenlager einzuführen und sicher zu verschweißen.
7.3	Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.

7. AUTOMATISCHE FEUERWAFFEN: STURMGEGEWHRE, MASCHINENPISTOLEN UND -GEWEHRE, AUTOMATISCHE PISTOLEN	
7.4	Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 7.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.
7.5	Lauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 7.1 bis 7.3 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen dauerhaft durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
7.6	Verschluss/Verschlusskopf: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.
7.7	Verschluss/Verschlusskopf: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Stirnseite des Verschlusses abzutragen. Alle Verriegelungselemente sind zu entfernen oder in ihrer Funktion stark zu schwächen.
7.8	Verschluss/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.
7.9	Schlitten (bei automatischen Pistolen): Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Oberfläche abzutragen.
7.10	Schlitten (bei automatischen Pistolen): Schlagbolzen entfernen.
7.11	Schlitten (bei automatischen Pistolen): Verriegelungselemente im Schlitten entfernen.
7.12	Schlitten (bei automatischen Pistolen): Sofern erforderlich, die Innenseite der schließenden Kante des Auswurf Fensters im Schlitten auf einen Winkel zwischen 45° und 75° abschrägen.
7.13	Schlitten (bei automatischen Pistolen): Falls das Verschlussstück vom Schlittengehäuse abgenommen werden kann, ist das deaktivierte Verschlussstück daran dauerhaft zu befestigen.
7.14	Griffstück (bei automatischen Pistolen): Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.
7.15	Griffstück (bei automatischen Pistolen): Mindestens zwei Drittel der Schlittenschienen an beiden Seiten des Rahmens entfernen.
7.16	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Gehäuse, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.
7.17	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Griffstück (im Fall eines Stahlgehäuses) zu verschweißen oder mit dem Griffstück mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymergehäuses) zu verkleben.
7.18	Automatik: Gaskolben, Gasrohr und Gasentnahmebohrung durch Zerschneiden oder Verschweißen zerstören.
7.19	Automatik: Falls kein Gaskolben vorhanden ist, Gasrohr entfernen. Bei Verwendung des Laufs als Gaskolben den deaktivierten Lauf mit dem Gehäuse verschweißen. Gasentnahmebohrung im Lauf — falls vorhanden — durch Schweißen verschließen.
7.20	Automatik: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist an der gesamten Oberfläche der Stirnseite des Verschlusses und an anderen Stellen so zu entfernen, dass die Originalmasse des Verschlusses um mindestens 50 % verkleinert wird. Verschluss durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe fixieren.

7. AUTOMATISCHE FEUERWAFFEN: STURMGEGEHRE, MASCHINENPISTOLEN UND -GEWEHRE, AUTOMATISCHE PISTOLEN

7.21	Automatik: In Fällen, in denen Verschlussköpfe in einen Verschlusssträger eingebaut sind, muss der Träger um mindestens 50 % verkleinert werden. Der Verschlusskopf ist dauerhaft am Verschlusssträger zu fixieren, und der Verschlusssträger ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren.
7.22	Magazine: Durch Punktverschweißung des Magazins oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen (je nach Wafentyp und Material) dauerhaft das Entfernen des Magazins verhindern.
7.23	Magazine: Bei fehlendem Magazin an dieser Stelle Schweißpunkte setzen oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen ergreifen bzw. das Einführen eines Magazins durch Anbringen einer Sperre dauerhaft verhindern.
7.24	Magazine: Bei Röhrenmagazinen einen oder mehrere gehärtete Stahlstifte durch Magazin, Patronenlager und Rahmen treiben und diese dauerhaft miteinander verbinden. Durch Verschweißen sichern.
7.25	Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.
7.26	Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurzgewehre) bzw. 5 cm (Langgewehre) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.

8. VORDERLADER EINSCHLIEßLICH KIPPLAUFWAFFEN (AUSGENOMMEN VORDERLADERREVOLVER)

8.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Verbrennungsraums, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers, Länge: dreifacher Kugeldurchmesser). Bei Feuerwaffen ohne Verbrennungsraum im Lauf einen Längsschlitz (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge: mindestens Hälfte der Lauflänge ab dem Laufmündstück) einschneiden.
8.2	Lauf: Bei allen Feuerwaffen mit einem Verbrennungsraum im Lauf ist durch den Verbrennungsraum eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Rahmen verwendet werden. Bei Feuerwaffen ohne Verbrennungsraum im Lauf wird ein passender gehärteter Stahlbolzen (Länge: mindestens zweifache Länge des Kugeldurchmessers) im Lauf ab dem Laufmündstück sicher verschweißt.
8.3	Lauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 8.1 bis 8.2 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen dauerhaft durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.
8.4	Im Fall von Kipplaufffeuerwaffen: Maschinell eine Kegelöffnung von mindestens 60° (Scheitelwinkel) einbringen, sodass im Stoßboden eine Öffnung von mindestens 10 mm Durchmesser oder der Durchmesser der Stirnseite des Stoßbodens erreicht wird.
8.5	Im Fall von Kipplaufffeuerwaffen: Schlagbolzen entfernen, Schlagbolzenbohrung auf einen Mindestdurchmesser von 5 mm vergrößern und Schlagbolzenbohrung verschweißen.
8.6	Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Gehäuse, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.

8. VORDERLADER EINSCHLIEßLICH KIPPLAUFWAFFEN (AUSGENOMMEN VORDERLADERREVOLVER)

8.7	Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Gehäuse (im Fall eines Stahlgehäuses) zu verschweißen oder mit dem Gehäuse mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymergehäuses) zu verkleben.
8.8	Pistons/Bohrungen: Piston(s) entfernen oder verschweißen, Bohrung(en) verschweißen.
8.9	Getrennte (mehrfache) Verbrennungsräume trennen (Trommel ausgenommen): Bei Feuerwaffen mit getrennten oder mehrfachen Verbrennungsräumen Innenwand (Innenwände) des Verbrennungsraums (der Verbrennungsräume) über mindestens zwei Drittel ihrer Länge abtragen. Innenwand (Innenwände) möglichst stark — idealerweise bis zum Kaliberdurchmesser — abtragen.

ANHANG II

Muster für die Kennzeichnung deaktivierter Feuerwaffen**EU (1) aa (2) bb (3) cc (4)**

- (1) Deaktivierungszeichen (bleibt unverändert „EU“ bei allen nationalen Kennzeichnungen).
- (2) Land der Deaktivierung — Ländercode.
- (3) Symbol der Stelle, die die Deaktivierung der Feuerwaffe bescheinigt hat.
- (4) Jahr der Deaktivierung.

Das vollständige Zeichen wird nur auf dem Rahmen der Feuerwaffe angebracht, das Deaktivierungszeichen (1) und das Land der Deaktivierung (2) dagegen auf allen anderen wesentlichen Bestandteilen.

ANHANG III

Musterbescheinigung für deaktivierte Feuerwaffen

(Diese Bescheinigung sollte auf fälschungssicherem Papier ausgestellt werden)

EU-Logo

Bezeichnung der Stelle, die die Konformität der
Deaktivierung überprüft und bescheinigt hat
Zeichen

DEAKTIVIERUNGSBESCHEINIGUNG**Bescheinigungsnummer:**

Die Deaktivierungsmaßnahmen entsprechen den Anforderungen der technischen Spezifikationen für die Deaktivierung von Feuerwaffen nach Anhang I der Durchführungsverordnung (EU) 2018/337 der Kommission vom 5. März 2018.

Bezeichnung der Stelle, die die Deaktivierung der Feuerwaffe durchgeführt hat:**Land:****Datum/Jahr der Bescheinigung der Deaktivierung:****Hersteller/Marke der deaktivierten Feuerwaffe:****Typ:****Marke/Modell:****Kaliber:****Seriennummer(n):****Anmerkungen:**

Offizielles EU-Deaktivierungszeichen

Name, Funktionsbezeichnung und Unterschrift der
zuständigen Person

WICHTIGER HINWEIS: Diese Bescheinigung ist ein wichtiges Dokument. Sie soll vom Besitzer einer deaktivierten Feuerwaffe jederzeit vorgezeigt werden können. Die wesentlichen Bestandteile der deaktivierten Feuerwaffe, für die diese Bescheinigung ausgestellt wurde, sind mit einem offiziellen Prüfzeichen versehen; derartige Zeichen dürfen nicht entfernt oder verändert werden.

ACHTUNG: Das Fälschen einer Deaktivierungsbescheinigung könnte nach nationalem Recht strafbar sein.