

II

(Nem jogalkotási aktusok)

RENDELETEK

A BIZOTTSÁG (EU) 2018/337 VÉGREHAJTÁSI RENDELETE

(2018. március 5.)

a hatástalanított tűzfegyverek végleges működésképtelenségét biztosító hatástalanítási előírásokra és technikákra vonatkozó közös iránymutatások meghatározásáról szóló (EU) 2015/2403 végrehajtási rendelet módosításáról

(EGT-vonatkozású szöveg)

AZ EURÓPAI BIZOTTSÁG,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre,

tekintettel a fegyverek megszerzésének és tartásának ellenőrzéséről szóló, 1991. június 18-i 91/477/EGK tanácsi irányelvre ⁽¹⁾ és különösen annak 10b. cikke ⁽²⁾ bekezdésére,

mivel:

- (1) Az (EU) 2015/2403 bizottsági végrehajtási rendelet ⁽²⁾ a tűzfegyverek Unióban történő hatástalanítására vonatkozó szabályokat és műszaki előírásokat határoz meg a hatástalanított tűzfegyverek végleges működésképtelenségének biztosítása érdekében. Az említett rendelet továbbá a tűzfegyverek hatástalanításának a tagállami közigazgatási szervek általi ellenőrzéséről és tanúsításáról is rendelkezik, valamint megállapítja a hatástalanított tűzfegyverek jelölésére vonatkozó szabályokat.
- (2) A tűzfegyverek hatástalanítása terén a lehető legnagyobb mértékű biztonság megvalósítása érdekében az (EU) 2015/2403 végrehajtási rendelet az abban foglalt műszaki előírások rendszeres felülvizsgálatát és naprakésszé tételét írja elő, melynek során figyelembe kell venni az említett előírások és a kiegészítő hatástalanítási intézkedések alkalmazásával kapcsolatos tagállami tapasztalatokat.
- (3) E célból a Bizottság 2016 szeptemberében nemzeti szakértők részvételével megalakította a tűzfegyverek hatástalanításával foglalkozó munkacsoportot a 91/477/EGK irányelv által létrehozott bizottság keretein belül. A munkacsoport tevékenységének középpontjában a tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozóan az (EU) 2015/2403 végrehajtási rendelet I. mellékletében meghatározott műszaki előírások felülvizsgálata állt, melynek célja az előírások egyértelműsítése, a félreérthető pontok tisztázása a jogszabály alkalmazói számára, valamint annak biztosítása, hogy a műszaki előírások a tűzfegyverek valamennyi típusára alkalmazhatók legyenek.
- (4) Az (EU) 2017/853 európai parlamenti és tanácsi irányelv ⁽³⁾ módosította a 91/477/EGK irányelvet. A módosított irányelv hatálya kiterjed a hatástalanított tűzfegyverekre is, rendelkezik azok osztályozásáról és oly módon határozza meg őket, amely tükrözi a jegyzőkönyvet az uniós jogi keretbe átültető 2014/164/EU tanácsi

⁽¹⁾ HL L 256., 1991.9.13., 51. o.

⁽²⁾ A Bizottság (EU) 2015/2403 végrehajtási rendelete (2015. december 15.) a hatástalanított tűzfegyverek végleges működésképtelenségét biztosító hatástalanítási előírásokra és technikákra vonatkozó közös iránymutatások meghatározásáról (HL L 333., 2015.12.19., 62. o.).

⁽³⁾ Az Európai Parlament és a Tanács (EU) 2017/853 irányelve (2017. május 17.) a fegyverek megszerzésének és tartásának ellenőrzéséről szóló 91/477/EGK tanácsi irányelv módosításáról (HL L 137., 2017.5.24., 22. o.).

határozathoz ⁽¹⁾ csatolt, az Egyesült Nemzetek nemzetközi szervezett bűnözés elleni egyezményét kiegészítő, a tűzfegyverek, azok részei és alkatrészei, valamint a lőszeres tiltott előállítása és kereskedelme elleni fellépésről szóló jegyzőkönyv által megállapított, a tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozó általános elveket.

- (5) Az (EU) 2015/2403 végrehajtási rendeletben meghatározott tűzfegyver-hatástalanítási szabályoknak tükrözniük kell az (EU) 2017/853 irányelv által bevezetett új tűzfegyver-hatástalanítási szabályokat, és összhangban kell lenniük azokkal.
- (6) Az (EU) 2015/2403 végrehajtási rendelet hatályának ki kell terjednie a 91/477/EGK irányelv I. mellékletének II. részében meghatározott valamennyi tűzfegyver-kategóriára.
- (7) A tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozó műszaki előírások célja annak biztosítása, hogy a hatástalanított tűzfegyvereket szokványos eszközökkel ne lehessen reaktiválni.
- (8) A tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozó műszaki előírások középpontjában a 91/477/EGK irányelvben meghatározott alapvető tűzfegyver-alkotóelemek hatástalanítása áll. Ezt az indokolja, hogy a hatástalanított tűzfegyvereknek a 91/477/EGK irányelvben foglalt fogalom meghatározása szerint a hatástalanításnak biztosítania kell, hogy a szóban forgó tűzfegyver minden alapvető alkotóeleme használatra véglegesen alkalmatlanná vált, és ezek eltávolítása, kicserélése vagy módosítása sem lehetséges oly módon, amely a tűzfegyvert reaktiválhatná. A tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozó műszaki előírásoknak ki kell terjedniük a váltócsövekre is, amelyek bár különálló eszközök, műszakilag kapcsolódnak a hatástalanítandó tűzfegyverhez, amelyre felszerelhetők.
- (9) A nemzeti tűzfegyver-hatástalanítási szakértőkből álló munkacsoport kérésére a felülvizsgált műszaki előírásokat a hatástalanítással foglalkozó tagállami szakemberek 2017. február 9. és március 20. között ötletes hatékonysági vizsgálatnak vetették alá. E vizsgálat eredménye vezetett arra a döntésre, hogy a hatástalanítási előírások megszüvegezését módosítani kell. Az egyértelműség érdekében az egyes hatástalanítási műveleteket a tűzfegyverek egyes típusaira vonatkozóan külön kell megszüvegezni.
- (10) Az e rendeletben előírt intézkedések összhangban vannak a 91/477/EGK irányelvvel létrehozott bizottság véleményével.
- (11) Annak érdekében, hogy a tagállamok meghozhassák a szükséges közigazgatási változtatásokat és összhangba hozhassák gyakorlataikat ezzel a módosított végrehajtási rendelettel, e rendeletet a hatálybalépését követő három hónap elteltével kell alkalmazni,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

1. cikk

Az (EU) 2015/2403 végrehajtási rendelet a következőképpen módosul:

1. Az 1. cikk (1) bekezdése helyébe a következő szöveg lép:

„(1) Ez a rendelet a 91/477/EGK irányelv I. mellékletének II. részében meghatározott valamennyi tűzfegyver-kategóriára alkalmazandó.”

2. A 3. cikk (1) bekezdésének helyébe a következő szöveg lép:

„(1) A tagállamok kijelölnek egy illetékes közigazgatási szervet (a továbbiakban: ellenőrző szervezet) annak ellenőrzésére, hogy a tűzfegyverek hatástalanítása az I. melléklet műszaki előírásainak megfelelően történt-e.”

⁽¹⁾ A Tanács 2014/164/EU határozata (2014. február 11.) az Egyesült Nemzetek nemzetközi szervezett bűnözés elleni egyezményéhez csatolt, a tűzfegyverek, azok részei és alkatrészei, valamint a lőszeres tiltott előállítása és kereskedelme elleni fellépésről szóló jegyzőkönyvnek az Európai Unió nevében történő megkötéséről (HL L 89., 2014.3.25., 7. o.).

3. Az 5. cikk helyébe a következő szöveg lép:

„5. cikk

A hatástalanított tűzfegyverek jelölése

A hatástalanított tűzfegyvereket a II. mellékletben szereplő sablonnak megfelelően egységes egyedi jellel kell ellátni annak jelölésére, hogy azokat az I. mellékletben meghatározott műszaki előírásoknak megfelelően hatástalanították. Az ellenőrző szervezet a jellel minden olyan alapvető alkotóelemet ellát, amelyet a tűzfegyver hatástalanítása céljából módosítottak; a jelnek meg kell felelnie a következő feltételeknek:

- a) jól látható és eltávolíthatatlan;
 - b) utalást tartalmaz a tagállamra, amelyben a hatástalanítást végezték, és az ellenőrző szervezetre, amely a hatástalanításról szóló tanúsítványt kiadta;
 - c) a tűzfegyver eredeti sorozatszám(a) változatlan(ok) marad(nak).”
4. Az I. melléklet helyébe e rendelet I. mellékletének szövege lép.
5. A II. melléklet helyébe e rendelet II. mellékletének szövege lép.
6. A III. melléklet helyébe e rendelet III. mellékletének szövege lép.

2. cikk

Ez a rendelet az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő huszadik napon lép hatályba.

Ezt a rendeletet 2018. június 28-tól kell alkalmazni.

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 2018. március 5-én.

a Bizottság részéről
az elnök
Jean-Claude JUNCKER

I. MELLÉKLET

A tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozó műszaki előírások

- A tűzfegyverek végleges működésképtelenné tételéhez elvégzendő hatástalanítási műveletek meghatározását három táblázat tartalmazza:
 - az I. táblázat a tűzfegyverek különböző típusait sorolja fel,
 - a II. táblázat ismerteti a tűzfegyverek végleges működésképtelenné tétele során követendő alapelveket,
 - a III. táblázat meghatározza, hogy a tűzfegyverek egyes típusainál milyen műveleteket kell elvégezni a végleges működésképtelenség biztosításához.
- A tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozó műszaki előírások célja annak biztosítása, hogy a hatástalanított tűzfegyvereket szokványos eszközökkel ne lehessen reaktiválni.
- A tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozó műszaki előírások középpontjában a 91/477/EGK irányelvben meghatározott alapvető tűzfegyver-alkotóelemek hatástalanítása áll. A tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozóan az I. mellékletben meghatározott műszaki előírások a váltócsövekre is kiterjednek, amelyek bár különálló eszközök, műszakilag kapcsolódnak a hatástalanítandó tűzfegyverhez, amelyre felszerelhetők.
- A tűzfegyver-hatástalanítási műveletek helyes és egységes alkalmazásának biztosítása érdekében a Bizottságnak a tagállamokkal együttműködve pontosítani kell a fogalommeghatározásokat.

I. táblázat

A tűzfegyverek típusainak jegyzéke

A TŰZFEGYVEREK TÍPUSAI	
1.	Pisztolyok (egylövetű, félautomata)
2.	Revolverek (beleértve a forgódobtöltésű revolvereket is)
3.	Egylövetű hosszú tűzfegyverek (nem billenőcsövű)
4.	Billenőcsövű tűzfegyverek (pl. sima csövű, huzagolt csövű, vegyescsövű, bukó-/forgótömbzáras, rövid és hosszú tűzfegyverek)
5.	Ismétlő hosszú tűzfegyverek (sima csövű, huzagolt)
6.	Félautomata hosszú tűzfegyverek (sima csövű, huzagolt)
7.	Automata tűzfegyverek: pl. gépkarabélyok, géppuskák/géppisztolyok, automata pisztolyok
8.	Billenőcsövű elöltöltő tűzfegyverek (kivéve a forgódobtöltésű revolvereket)

II. táblázat

Alapelvek

Hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni a tűzfegyver alapvető alkotóelemeinek szétszerelését.

A nemzeti jogszabályoktól függően ezt az eljárást a nemzeti hatóság által végzett ellenőrzés után is el lehet végezni.

A fémbetétek keménysége: a hatástalanítást végző szervezetnek gondoskodnia kell arról, hogy a felhasznált csapszegek/dugók/rudak legalább 40 HRC keménységgel rendelkezzenek, a hegesztéshez használt anyag pedig tartós és hatékony rögzítést biztosítson.

III. táblázat

Az egyes műveletek a tűzfegyverek típusai szerint

1. PISZTOLYOK (EGYLÖVETŰ, FÉLAUTOMATA)	
1.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni a fegyvercsövön át a töltényűrré is kiterjedően, ha van ilyen (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: huzagolt fegyvercső esetében a töltényűr hosszának háromszorosa, sima fegyvercső esetében a töltényűr hosszának kétszerese).
1.2.	Fegyvercső: a billenőcsővű fegyvercsővel rendelkező pisztolyokon kívül az összes többi pisztoly esetében lyukat kell fúrni a töltényűr mindkét falán keresztül, amelybe egy edzett acélból készült csapszeget kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni (átmérő: a töltényűr 50 %-ánál nagyobb, legalább 4,5 mm). A fegyvercsövet ugyanezzel a csapszeggel lehet a zárszerkezethez rögzíteni. Alternatív megoldásként a töltényűrbe a töltény méretével megegyező dugót kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni.
1.3.	Fegyvercső: a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.
1.4.	Fegyvercső: a fegyvercsövet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel. Erre a célra az 1.2. műveletnél alkalmazott csapszeg használható.
1.5.	Fegyvercső: a nem a pisztolyhoz rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően az 1.1–1.4. és az 1.19. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
1.6.	Zártest/zárfej: az ütőszeget el kell távolítani vagy le kell rövidíteni.
1.7.	Zártest/zárfej: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A tűzfal teljes felületéről el kell távolítani az anyag egy részét. Az összes reteszelőfelületet el kell távolítani vagy jelentősen meg kell gyengíteni.
1.8.	Zártest/zárfej: az ütőszegfuratot be kell hegeszteni.
1.9.	Szán: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A teljes felületről el kell távolítani az anyag egy részét.
1.10.	Szán: az ütőszeget el kell távolítani.
1.11.	Szán: a szánban található reteszelőfelületeket el kell távolítani.
1.12.	Szán: ahol megoldható, a szán kivetőnyílása záró szélének belsejét 45–75 fokos szögben le kell munkálni.
1.13.	Szán: ha a zártestet el lehet távolítani a szántestről, a hatástalanított zártestet véglegesen rögzíteni kell a szántesthez.
1.14.	Tok: a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.
1.15.	Tok: a szánvezetőlécek legalább kétharmadát le kell munkálni a tok mindkét oldalán.
1.16.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működtetési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegeszteni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.

1. PISZTOLYOK (EGLÖVETŰ, FÉLAUTOMATA)

1.17.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házát a tokhoz kell hegeszteni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfémről vagy polimerből készült tok esetében).
1.18.	Automata rendszer: a gázdugattyút, a gázcsövet és a gáznyílást szétvágással vagy hegesztéssel működésképtelenné kell tenni.
1.19.	Automata rendszer: ha a tűzfegyver nem rendelkezik gázdugattyúval, a gázcsövet el kell távolítani. Ha a fegyvercső szolgál gázdugattyúként, a hatástalanított fegyvercsövet a házhoz kell hegeszteni. Ha a tűzfegyver rendelkezik gáznyílással, a nyílást minden esetben be kell hegeszteni.
1.20.	Tölténytáruk: a tölténytáron a tűzfegyver típusától és anyagától függően ponthegeesztést vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszert kell alkalmazni a tölténytár eltávolításának megakadályozása érdekében.
1.21.	Tölténytáruk: hiányzó tölténytár esetén a tölténytár helyén pontonkénti hegesztéssel, egyéb megfelelő módszerrel vagy tárakasztó rögzítésével véglegesen meg kell akadályozni a tölténytár behelyezését.
1.22.	Hangtompító: ha a hangtompító a tűzfegyver részét képezi, edzett acélból készült csapszeggel, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel véglegesen meg kell akadályozni a hangtompító eltávolítását a fegyvercsőről.
1.23.	Hangtompító: amennyiben lehetséges, a hangtompító valamennyi belső alkatrészét és azok kapcsolódási pontjait el kell távolítani, hogy csak a cső maradjon meg. Rövid tűzfegyverek esetében 3 cm-es, hosszú tűzfegyverek esetében 5 cm-es hosszanti szakaszonként a tűzfegyver kaliberénél nagyobb átmérőjű lyukakat kell fúrni a borításon át az expanziós kamráig. Alternatív megoldásként a borítás hátsó végétől az elejéig legalább 6 mm-es hosszanti nyílást kell vágni, amely eléri az expanziós kamrát.

2. REVOLVEREK (BELEÉRTVE A FORGÓDOBTÖLTÉSŰ REVOLVEREKET IS)

2.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: a fegyvercső átmeneti kúptól számított hosszának legalább 1/2-e).
2.2.	Fegyvercső: lyukat kell fúrni a fegyvercső mindkét falán keresztül (az átmeneti kúp közelében), amelybe egy edzett acélból készült csapszeget kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni (átmérő: a kaliber 50 %-ánál nagyobb, legalább 4,5 mm). A fegyvercsövet ugyanezzel a csapszeggel lehet a zárszerkezethez rögzíteni. Alternatív megoldásként egy edzett acélból készült csapszeget (hosszúság: legalább a dobfurat hosszának fele) kell biztonságosan behegeszteni a fegyvercsőbe a forgódob oldaláról indulva.
2.3.	Fegyvercső: a fegyvercsövet véglegesen a tokhoz kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel. Erre a célra a 2.2. műveletnél alkalmazott csapszeg használható.
2.4.	Fegyvercső: a nem a tűzfegyverhez rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően a 2.1–2.3. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
2.5.	Forgódob: a forgódob hosszának kétharmadát minden belső falat le kell munkálni a forgódobból. A belső falakat a lehető legnagyobb mértékben el kell távolítani a forgódobból, lehetőleg a töltényhüvely átmérőjéig és a külső fal megsértése nélkül.
2.6.	Forgódob: amennyiben lehetséges, hegesztés révén meg kell akadályozni, hogy a forgódobot el lehessen távolítani a tokról. Amennyiben ez nem lehetséges, más megfelelő módszerrel, például szögeléssel kell megakadályozni a forgódob eltávolítását.

2. REVOLVEREK (BELEÉRTVE A FORGÓDOBTÖLTÉSŰ REVOLVEREKET IS)

2.7.	Forgódob: a nem a tűzfegyverhez rögzített tartalékforgódobokon a 2.5. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a forgódobot a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
2.8.	Tok: az ütőszegfuratot az eredeti méretének háromszorosára kell tágítani.
2.9.	Tok: az ütőszeget el kell távolítani vagy le kell rövidíteni.
2.10.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működtetési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegesztetni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.
2.11.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házát a tokhoz kell hegesztetni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfémből vagy polimerből készült tok esetében).
2.12.	Hangtompító: ha a hangtompító a tűzfegyver részét képezi, edzett acélból készült csapszeggel, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel véglegesen meg kell akadályozni a hangtompító eltávolítását a fegyvercsőről.
2.13.	Hangtompító: amennyiben lehetséges, a hangtompító valamennyi belső alkatrészét és azok kapcsolódási pontjait el kell távolítani, hogy csak a cső maradjon meg. Rövid tűzfegyverek esetében 3 cm-es, hosszú tűzfegyverek esetében 5 cm-es hosszanti szakaszonként a tűzfegyver kaliberénél nagyobb átmérőjű lyukakat kell fúrni a borításon át az expanziós kamráig. Alternatív megoldásként a borítás hátsó végétől az elejéig legalább 6 mm-es hosszanti nyílást kell vágni, amely eléri az expanziós kamrát.

3. EGYLÖVETŰ HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK (NEM BILLENŐCSÖVŰ)

3.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni a fegyvercsövön át a töltényűrre is kiterjedően, ha van ilyen (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: huzagolt fegyvercső esetében a töltényűr hosszának háromszorosa, sima fegyvercső esetében a töltényűr hosszának kétszerese).
3.2.	Fegyvercső: lyukat kell fúrni a töltényűr mindkét falán keresztül, amelybe egy edzett acélból készült csapszeget kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni (átmérő: a töltényűr 50 %-ánál nagyobb, legalább 4,5 mm). A fegyvercsövet ugyanezzel a csapszeggel lehet a zárszerkezethez rögzíteni. Alternatív megoldásként a töltényűrbe a töltény mérétével megegyező dugót kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni.
3.3.	Fegyvercső: a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.
3.4.	Fegyvercső: a fegyvercsövet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel. Erre a célra a 3.2. műveletnél alkalmazott csapszeg használható.
3.5.	Fegyvercső: a nem a tűzfegyverhez rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően a 3.1–3.4. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
3.6.	Zártest/zárfej: az ütőszeget el kell távolítani vagy le kell rövidíteni.
3.7.	Zártest/zárfej: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A tűzfal teljes felületéről el kell távolítani az anyag egy részét. Az összes reteszfelületet el kell távolítani vagy jelentősen meg kell gyengíteni.

3. EGYLÖVETŰ HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK (NEM BILLENŐCSÖVŰ)

3.8.	Zártest/zárfej: az ütőszegfuratot be kell hegeszteni.
3.9.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működtetési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegeszteni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.
3.10.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házát a tokhoz kell hegeszteni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfémből vagy polimerből készült tok esetében).
3.11.	Hangtompító: ha a hangtompító a tűzfegyver részét képezi, edzett acélból készült csapszeggel, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel véglegesen meg kell akadályozni a hangtompító eltávolítását a fegyvercsőről.
3.12.	Hangtompító: amennyiben lehetséges, a hangtompító valamennyi belső alkatrészét és azok kapcsolódási pontjait el kell távolítani, hogy csak a cső maradjon meg. Rövid tűzfegyverek esetében 3 cm-es, hosszú tűzfegyverek esetében 5 cm-es hosszanti szakaszonként a tűzfegyver kaliberénél nagyobb átmérőjű lyukakat kell fúrni a borításon át az expanziós kamráig. Alternatív megoldásként a borítás hátsó végétől az elejéig legalább 6 mm-es hosszanti nyílást kell vágni, amely eléri az expanziós kamrát.

4. BILLENŐCSÖVŰ TŰZFEGYVEREK (PL. SIMA CSÖVŰ, HUZAGOLT CSÖVŰ, VEGYESCSÖVŰ, BUKÓ-/FORGÓTÖMBZÁRAS, RÖVID ÉS HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK)

4.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni a fegyvercsövön át a töltényűrré is kiterjedően, ha van ilyen (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: huzagolt fegyvercső esetében a töltényűr hosszának háromszorosa, sima fegyvercső esetében a töltényűr hosszának kétszerese). A töltényűr nélküli fegyvercsővel rendelkező tűzfegyverek esetében hosszanti nyílást kell vágni (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: a fegyvercső átméleti kúptól számított hosszának legalább 1/2-e).
4.2.	Fegyvercső: a töltényűr hosszának legalább 2/3-ával megegyező méretű, szorosan záró dugót kell biztonságos módon a töltényűrbe hegeszteni, a lehető legközelebb a zárhoz.
4.3.	Fegyvercső: a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.
4.4.	Fegyvercső: a fegyvercsövet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel.
4.5.	Fegyvercső: a nem a tűzfegyverhez rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően a 4.1–4.4. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
4.6.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működtetési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegeszteni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.
4.7.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házát a tokhoz kell hegeszteni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfémből vagy polimerből készült tok esetében).
4.8.	Zárszerkezet: egy legalább 60 fokos (csúcscsögű) kúpot kell kimunkálni úgy, hogy az alapátmérő legalább 10 mm-es vagy a tűzfal átmérőjével megegyező nagyságú legyen.

4. BILLENŐCSÖVŰ TŰZFEGYVEREK (PL. SIMA CSÖVŰ, HUZAGOLT CSÖVŰ, VEGYESCSÖVŰ, BUKÓ-/FORGÓTÖMBZÁRAS, RÖVID ÉS HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK)

4.9.	Zárszerkezet: az ütőszeget el kell távolítani, az ütőszegfuratot legalább 5 mm-es átmérőjűre kell tágítani és be kell hegeszteni.
4.10.	Hangtompító: ha a hangtompító a tűzfegyver részét képezi, edzett acélból készült csapszeggel, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel véglegesen meg kell akadályozni a hangtompító eltávolítását a fegyvercsőről.
4.11.	Hangtompító: amennyiben lehetséges, a hangtompító valamennyi belső alkatrészét és azok kapcsolódási pontjait el kell távolítani, hogy csak a cső maradjon meg. Rövid tűzfegyverek esetében 3 cm-es, hosszú tűzfegyverek esetében 5 cm-es hosszanti szakaszonként a tűzfegyver kaliberénél nagyobb átmérőjű lyukakat kell fúrni a borításon át az expanziós kamráig. Alternatív megoldásként a borítás hátsó végétől az elejéig legalább 6 mm-es hosszanti nyílást kell vágni, amely eléri az expanziós kamrát.

5. ISMÉTLŐ HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK (SIMA CSÖVŰ, HUZAGOLT)

5.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni a fegyvercsövön át a töltényűrre is kiterjedően, ha van ilyen (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: huzagolt fegyvercső esetében a töltényűr hosszának háromszorosa, sima fegyvercső esetében a töltényűr hosszának kétszerese). A töltényűr nélküli fegyvercsővel rendelkező tűzfegyverek esetében hosszanti nyílást kell vágni (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: a fegyvercső átméreti kúptól számított hosszának legalább 1/2-e).
5.2.	Fegyvercső: lyukat kell fúrni a töltényűr mindkét falán keresztül, amelybe egy edzett acélból készült csapszeget kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni (átmérő: a töltényűr 50 %-ánál nagyobb, legalább 4,5 mm). A fegyvercsövet ugyanezzel a csapszeggel lehet a zárszerkezethez rögzíteni. Alternatív megoldásként a töltényűrbe a töltény mérétével megegyező dugót kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni.
5.3.	Fegyvercső: a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.
5.4.	Fegyvercső: a fegyvercsövet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel. Erre a célra az 5.2. műveletnél alkalmazott csapszeg használható.
5.5.	Fegyvercső: a nem a tűzfegyverhez rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően az 5.1–5.4. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
5.6.	Zártest/zárfej: az ütőszeget el kell távolítani vagy le kell rövidíteni.
5.7.	Zártest/zárfej: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A tűzfal teljes felületéről el kell távolítani az anyag egy részét. Az összes reteszfelületet el kell távolítani vagy jelentősen meg kell gyengíteni.
5.8.	Zártest/zárfej: az ütőszegfuratot be kell hegeszteni.
5.9.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működtetési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegeszteni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.
5.10.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házát a tokhoz kell hegeszteni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfém- vagy polimerből készült tok esetében).
5.11.	Tölténytárok: a tölténytáron a tűzfegyver típusától és anyagától függően ponthegesztést vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszert kell alkalmazni a tölténytár eltávolításának megakadályozása érdekében.

5. ISMÉTLŐ HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK (SIMA CSÖVŰ, HUZAGOLT)

5.1.2.	Tölténytárak: hiányzó tölténytár esetén a tölténytár helyén pontonkénti hegesztéssel, egyéb megfelelő módszerrel vagy tárakasztó rögzítésével véglegesen meg kell akadályozni a tölténytár behelyezését.
5.1.3.	Tölténytárak: a dobtárak esetében egy vagy több edzett acélból készült csapszeget kell átvezetni a tölténytáron, a töltényűrről és a tokon át, ily módon tartósan összekapcsolva őket. A csapszeget hegesztéssel kell rögzíteni.
5.1.4.	Hangtompító: ha a hangtompító a tűzfegyver részét képezi, edzett acélból készült csapszeggel, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel véglegesen meg kell akadályozni a hangtompító eltávolítását a fegyvercsőről.
5.1.5.	Hangtompító: amennyiben lehetséges, a hangtompító valamennyi belső alkatrészét és azok kapcsolódási pontjait el kell távolítani, hogy csak a cső maradjon meg. Rövid tűzfegyverek esetében 3 cm-es, hosszú tűzfegyverek esetében 5 cm-es hosszanti szakaszonként a tűzfegyver kaliberénél nagyobb átmérőjű lyukakat kell fúrni a borításon át az expanziós kamráig. Alternatív megoldásként a borítás hátsó végétől az elejéig legalább 6 mm-es hosszanti nyílást kell vágni, amely eléri az expanziós kamrát.

6. FÉLAUTOMATA HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK (SIMA CSÖVŰ, HUZAGOLT)

6.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni a fegyvercsövön át a töltényűrrre is kiterjedően, ha van ilyen (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: huzagolt fegyvercső esetében a töltényűr hosszának háromszorosa, sima fegyvercső esetében a töltényűr hosszának kétszerese). A töltényűr nélküli fegyvercsővel rendelkező tűzfegyverek esetében hosszanti nyílást kell vágni (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: a fegyvercső átmeneti kúptól számított hosszának legalább 1/2-e).
6.2.	Fegyvercső: lyukat kell fúrni a töltényűr mindkét falán keresztül, amelybe egy edzett acélból készült csapszeget kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni (átmérő: a töltényűr 50 %-ánál nagyobb, legalább 4,5 mm). A fegyvercsövet ugyanezzel a csapszeggel lehet a zárszerkezethez rögzíteni. Alternatív megoldásként a töltényűrbe a töltény méretével megegyező dugót kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni.
6.3.	Fegyvercső: a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.
6.4.	Fegyvercső: a fegyvercsövet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel. Erre a célra a 6.2. műveletnél alkalmazott csapszeg használható.
6.5.	Fegyvercső: a nem a tűzfegyverhez rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően a 6.1–6.4. és a 6.12. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
6.6.	Zártest/zárfej: az ütőszeget el kell távolítani vagy le kell rövidíteni.
6.7.	Zártest/zárfej: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A tűzfal teljes felületéről el kell távolítani az anyag egy részét. Az összes reteszelfelületet el kell távolítani vagy jelentősen meg kell gyengíteni.
6.8.	Zártest/zárfej: az ütőszegfuratot be kell hegeszteni.
6.9.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működtetési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegeszteni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.

6. FÉLAUTOMATA HOSSZÚ TŰZFEGYVEREK (SIMA CSÖVŰ, HUZAGOLT)

6.10.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házáat a tokhoz kell hegeszteni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfémről vagy polimerből készült tok esetében).
6.11.	Automata rendszer: a gázdugattyút, a gázcsövet és a gáznyílást szétvágással vagy hegesztéssel működésképtelenné kell tenni.
6.12.	Automata rendszer: ha a tűzfegyver nem rendelkezik gázdugattyúval, a gázcsövet el kell távolítani. Ha a fegyvercső szolgál gázdugattyúként, a hatástalanított fegyvercsövet a házhoz kell hegeszteni. Ha a tűzfegyver rendelkezik gáznyílással, a nyílást minden esetben be kell hegeszteni.
6.13.	Automata rendszer: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A tűzfal és az egyéb részek teljes felületéről el kell távolítani az anyag egy részét, hogy a forgó tolozár/zártest tömege legalább az eredeti tömeg 50 %-ára csökkenjen. A zártestet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel.
6.14.	Automata rendszer: ha a zárfej zárkeretbe van építve, a zárkeret méretét legalább 50 %-kal csökkenteni kell. A zárfejet véglegesen a zárkerethez, a zárkeretet pedig véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel.
6.15.	Tölténytáruk: a tölténytáron a tűzfegyver típusától és anyagától függően ponthegeesztést vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszert kell alkalmazni a tölténytár eltávolításának megakadályozása érdekében.
6.16.	Tölténytáruk: hiányzó tölténytár esetén a tölténytár helyén pontonkénti hegesztéssel, egyéb megfelelő módszerrel vagy tárakasztó rögzítésével véglegesen meg kell akadályozni a tölténytár behelyezését.
6.17.	Tölténytáruk: a dobtáruk esetében egy vagy több edzett acélból készült csapszeget kell átvezetni a tölténytáron, a töltényűrről és a tokon át, ily módon tartósan összekapcsolva őket. A csapszeget hegesztéssel kell rögzíteni.
6.18.	Hangtompító: ha a hangtompító a tűzfegyver részét képezi, edzett acélból készült csapszeggel, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel véglegesen meg kell akadályozni a hangtompító eltávolítását a fegyvercsőről.
6.19.	Hangtompító: amennyiben lehetséges, a hangtompító valamennyi belső alkatrészét és azok kapcsolódási pontjait el kell távolítani, hogy csak a cső maradjon meg. Rövid tűzfegyverek esetében 3 cm-es, hosszú tűzfegyverek esetében 5 cm-es hosszanti szakaszonként a tűzfegyver kaliberénél nagyobb átmérőjű lyukakat kell fúrni a borításon át az expanziós kamráig. Alternatív megoldásként a borítás hátsó végétől az elejéig legalább 6 mm-es hosszanti nyílást kell vágni, amely eléri az expanziós kamrát.

7. AUTOMATA TŰZFEGYVEREK: PL. GÉPKARABÉLYOK, GÉPPUSKÁK/GÉPPISZTOLYOK, AUTOMATA PISZTOLYOK

7.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni a fegyvercsövön át a töltényűrről is kiterjedően, ha van ilyen (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: huzagolt fegyvercső esetében a töltényűr hosszának háromszorosa, sima fegyvercső esetében a töltényűr hosszának kétszerese).
7.2.	Fegyvercső: lyukat kell fúrni a töltényűr mindkét falán keresztül, amelybe egy edzett acélból készült csapszeget kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni (átmérő: a töltényűr 50 %-ánál nagyobb, legalább 4,5 mm). A fegyvercsövet ugyanezzel a csapszeggel lehet a zárszerkezethez rögzíteni. Alternatív megoldásként a töltényűrbe a töltény méretével megegyező dugót kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni.
7.3.	Fegyvercső: a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.

7. AUTOMATA TŰZFEGYVEREK: PL. GÉPKARABÉLYOK, GÉPPUSKÁK/GÉPPISZTOLYOK, AUTOMATA PISZTOLYOK	
7.4.	Fegyvercső: a fegyvercsövet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel. Erre a célra a 7.2. műveletnél alkalmazott csapszeg használható.
7.5.	Fegyvercső: a nem a tűzfegyverhez rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően a 7.1–7.3. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
7.6.	Zártest/zárfej: az ütőszeget el kell távolítani vagy le kell rövidíteni.
7.7.	Zártest/zárfej: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A tűzfal teljes felületéről el kell távolítani az anyag egy részét. Az összes reteszelőfelületet el kell távolítani vagy jelentősen meg kell gyengíteni.
7.8.	Zártest/zárfej: az ütőszegfuratot be kell hegeszteni.
7.9.	Szán (automata pisztolyok esetében): a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A teljes felületről el kell távolítani az anyag egy részét.
7.10.	Szán (automata pisztolyok esetében): az ütőszeget el kell távolítani.
7.11.	Szán (automata pisztolyok esetében): a szánban található reteszelőfelületeket el kell távolítani.
7.12.	Szán (automata pisztolyok esetében): ahol megoldható, a szán kivetőnyílása záró szélének belsejét 45–75 fokos szögben le kell munkálni.
7.13.	Szán (automata pisztolyok esetében): ha a zártestet el lehet távolítani a szántestről, a hatástalanított zártestet véglegesen rögzíteni kell a szántesthez.
7.14.	Tok (automata pisztolyok esetében): a lőszerbevezető rámpával rendelkező tűzfegyverek esetében a rámpát el kell távolítani.
7.15.	Tok (automata pisztolyok esetében): a szánvezetőlécek legalább kétharmadát le kell munkálni a tok mindkét oldalán.
7.16.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működtetési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegeszteni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.
7.17.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házát a tokhoz kell hegeszteni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfém-ből vagy polimerből készült tok esetében).
7.18.	Automata rendszer: a gázdugattyút, a gázcsövet és a gáznyílást szétvágással vagy hegesztéssel működésképtelenné kell tenni.
7.19.	Automata rendszer: ha a tűzfegyver nem rendelkezik gázdugattyúval, a gázcsövet el kell távolítani. Ha a fegyvercső szolgál gázdugattyúként, a hatástalanított fegyvercsövet a házhoz kell hegeszteni. Ha a tűzfegyver rendelkezik gáznyílással, a nyílást minden esetben be kell hegeszteni.
7.20.	Automata rendszer: a tűzfalat az eredeti felülettől mért 45 és 75 fok közötti szögben le kell munkálni vagy el kell távolítani. A tűzfal és az egyéb részek teljes felületéről el kell távolítani az anyag egy részét, hogy a forgó tololózár/zártest tömege legalább az eredeti tömeg 50 %-ára csökkenjen. A zártestet véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel.

7. AUTOMATA TŰZFEGYVEREK: PL. GÉPKARABÉLYOK, GÉPPUSKÁK/GÉPPISZTOLYOK, AUTOMATA PISZTOLYOK

7.21.	Automata rendszer: ha a zárfej zárkeretbe van építve, a zárkeret méretét legalább 50 %-kal csökkenteni kell. A zárfejet véglegesen a zárkerethez, a zárkeretet pedig véglegesen a tűzfegyverhez kell rögzíteni hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel.
7.22.	Tölténytárak: a tölténytáron a tűzfegyver típusától és anyagától függően ponthegesztést vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszert kell alkalmazni a tölténytár eltávolításának megakadályozása érdekében.
7.23.	Tölténytárak: hiányzó tölténytár esetén a tölténytár helyén pontonkénti hegesztéssel, egyéb megfelelő módszerrel vagy táraasztó rögzítésével véglegesen meg kell akadályozni a tölténytár behelyezését.
7.24.	Tölténytárak: a dobtárak esetében egy vagy több edzett acélból készült csapszeget kell átvezetni a tölténytáron, a töltényűrön és a tokon át, ily módon tartósan összekapcsolva őket. A csapszeget hegesztéssel kell rögzíteni.
7.25.	Hangtompító: ha a hangtompító a tűzfegyver részét képezi, edzett acélból készült csapszeggel, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel véglegesen meg kell akadályozni a hangtompító eltávolítását a fegyvercsőről.
7.26.	Hangtompító: amennyiben lehetséges, a hangtompító valamennyi belső alkatrészét és azok kapcsolódási pontjait el kell távolítani, hogy csak a cső maradjon meg. Rövid tűzfegyverek esetében 3 cm-es, hosszú tűzfegyverek esetében 5 cm-es hosszanti szakaszonként a tűzfegyver kaliberénél nagyobb átmérőjű lyukakat kell fúrni a borításon át az expanziós kamráig. Alternatív megoldásként a borítás hátsó végétől az elejéig legalább 6 mm-es hosszanti nyílást kell vágni, amely eléri az expanziós kamrát.

8. BILLENŐCSÖVŰ ELŐLTÖLTŐ TŰZFEGYVEREK (KIVÉVE A FORGÓDOBTÖLTÉSŰ REVOLVEREKET)

8.1.	Fegyvercső: hosszanti nyílást kell vágni a fegyvercsövön át a gázkamrára is kiterjedően, ha van ilyen (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: a töltény átmérőjének háromszorosa). A gázkamra nélküli fegyvercsővel rendelkező tűzfegyverek esetében hosszanti nyílást kell vágni (szélesség: a kaliber 1/2-énél nagyobb, hosszúság: a fegyvercső átmeneti kúptól számított hosszának legalább 1/2-e).
8.2.	Fegyvercső: a fegyvercsövön belüli gázkamrával rendelkező tűzfegyverek esetében lyukat kell fúrni a gázkamra mindkét falán keresztül, amelybe egy edzett acélból készült csapszeget kell beilleszteni és hegesztéssel biztonságosan rögzíteni (átmérő: a kamra 50 %-ánál nagyobb, legalább 4,5 mm). A fegyvercsövet ugyanezzel a csapszeggel lehet a zárszerkezethez rögzíteni. A gázkamra nélküli fegyvercsővel rendelkező tűzfegyverek esetében egy edzett acélból készült csapszeget (hosszúság: a töltény átmérőjének legalább kétszerese) kell biztonságosan a fegyvercsőbe hegeszteni az átmeneti kúptól indulva.
8.3.	Fegyvercső: a nem a tűzfegyverhez rögzített váltócsöveken az adott esetnek megfelelően a 8.1–8.2. műveletet kell elvégezni. Továbbá vágással, hegesztéssel, ragasztással vagy hasonló fokú tartósságot biztosító, megfelelő módszerrel meg kell akadályozni, hogy a váltócsöveket a tűzfegyverhez lehessen rögzíteni.
8.4.	Billenőcsövű tűzfegyverek esetében: egy legalább 60 fokos (csúcshögű) kúpot kell kimunkálni úgy, hogy az alapátmérő legalább 10 mm-es vagy a tűzfal átmérőjével megegyező nagyságú legyen.
8.5.	Billenőcsövű tűzfegyverek esetében: az ütőszeg el kell távolítani, az ütőszegfuratot legalább 5 mm-es átmérőjűre kell tágítani és be kell hegeszteni.
8.6.	Elsütőszerkezet: gondoskodni kell az elsütőbillentyű és az ütő, az ütőszeg vagy az elsütőakasztó közötti fizikai működési kapcsolat megszakításáról. Amennyiben lehetséges, a tokon belül egybe kell hegeszteni az elsütőszerkezetet. Ha az elsütőszerkezet ily módon való egybehegesztése nem lehetséges, az elsütőszerkezetet el kell távolítani, és a helyét hegesztéssel vagy epoxigyantával ki kell tölteni.

8. BILLENŐCSÖVŰ ELÖLTÖLTŐ TŰZFEGYVEREK (KIVÉVE A FORGÓDOBTÖLTÉSŰ REVOLVEREKET)	
8.7.	Elsütőszerkezet: az elsütőszerkezetet és/vagy az elsütőszerkezet házát a tokhoz kell hegeszteni (acéltok esetében) vagy magas hőmérsékletnek ellenálló ragasztóval a tokhoz kell ragasztani (könnyűfém-ből vagy polimerből készült tok esetében).
8.8.	Lőkúpok/gyúnyílások: a lőkúpokat el kell távolítani vagy be kell hegeszteni, a gyúnyílásokat be kell hegeszteni.
8.9.	Különálló (több) gázkamra (a forgódob kivételével): különálló vagy több gázkamrával rendelkező tűzfegyverek esetében a gázkamra/gázkamrák hosszának legalább kétharmadáig le kell munkálni a belső falakat. A belső falakat a lehető legnagyobb mértékben el kell távolítani, lehetőleg a kaliber átmérőjéig.

II. MELLÉKLET

A hatástalanított tűzfegyverek jelölésére vonatkozó minta

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

- (1) Hatástalanítási jel (minden nemzeti jelölésben „EU” marad)
- (2) A hatástalanítást végző ország hivatalos nemzetközi jele
- (3) A tűzfegyver hatástalanítását tanúsító szervezet emblémája
- (4) A hatástalanítás éve

A teljes jelölést csak a tűzfegyver tokján kell elhelyezni, de a hatástalanítási jelet (1) és a hatástalanítást végző ország jelét (2) minden egyéb alapvető alkotóelemen el kell helyezni.

III. MELLÉKLET

A hatástalanított tűzfegyverek tanúsítványának mintája

(a tanúsítványt nem hamisítható papírra kell nyomtatni)

Uniós embléma

A hatástalanítás megfelelőségét ellenőrző és tanúsító szervezet neve

Embléma

HATÁSTALANÍTÁSI TANÚSÍTVÁNY**Tanúsítvány száma:**

A hatástalanítási műveletek megfelelnek a 2018. március 5-i (EU) 2018/337 bizottsági végrehajtási rendelet I. mellékletében a tűzfegyverek hatástalanítására vonatkozóan meghatározott műszaki előírásoknak.

A hatástalanítást elvégző szervezet neve:**Ország:****A hatástalanítás tanúsításának dátuma:****A hatástalanított tűzfegyver gyártója/márkája:****Típus:****Márka/modell:****Kaliber:****Sorozatszám(ok):****Megjegyzések:**

Hivatalos uniós hatástalanítási jel

A felelős személy neve, beosztása és aláírása

Megjegyzés: E tanúsítvány fontos dokumentumnak minősül. A hatástalanított tűzfegyver tulajdonosának minden esetben meg kell őriznie a tanúsítványt. A hatástalanított tűzfegyver alapvető alkotóelemei, amelyekre e tanúsítvány vonatkozik, hivatalos ellenőrzési jellel vannak ellátva, melyeket tilos eltávolítani vagy módosítani.

Figyelmeztetés: A hatástalanítási tanúsítvány meghamisítása a nemzeti jogszabályok szerint bűncselekménynek minősülhet.