

Onderstaande tekst dient louter ter informatie en is juridisch niet bindend. De EU-instellingen zijn niet aansprakelijk voor de inhoud. Alleen de besluiten die zijn gepubliceerd in het Publicatieblad van de Europese Unie (te raadplegen in EUR-Lex) zijn authentiek. Deze officiële versies zijn rechtstreeks toegankelijk via de links in dit document

► **B**

UITVOERINGSVERORDENING (EU) 2015/2403 VAN DE COMMISSIE

van 15 december 2015

tot vaststelling van gemeenschappelijke richtsnoeren betreffende normen en technieken om te waarborgen dat onbruikbaar gemaakte vuurwapens voorgoed onbruikbaar zijn

(Voor de EER relevante tekst)

(PB L 333 van 19.12.2015, blz. 62)

Gewijzigd bij:

		Publicatieblad		
		nr.	blz.	datum
► M1	Uitvoeringsverordening (EU) 2017/1204 van de Commissie van 5 juli 2017	L 173	12	6.7.2017



UITVOERINGSVERORDENING (EU) 2015/2403 VAN DE COMMISSIE

van 15 december 2015

tot vaststelling van gemeenschappelijke richtsnoeren betreffende normen en technieken om te waarborgen dat onbruikbaar gemaakte vuurwapens voorgoed onbruikbaar zijn

(Voor de EER relevante tekst)

Artikel 1

Toepassingsgebied

1. Deze verordening is van toepassing op vuurwapens van de categorieën A, B, C en D zoals gedefinieerd in bijlage I bij Richtlijn 91/477/EEG.

2. Deze verordening is niet van toepassing op vuurwapens die vóór de datum van toepassing ervan onbruikbaar zijn gemaakt, tenzij die vuurwapens naar een andere lidstaat worden overgebracht of op de markt worden gebracht.

Artikel 2

Personen en entiteiten die gemachtigd zijn om vuurwapens onbruikbaar te maken

Vuurwapens worden onbruikbaar gemaakt door publieke of particuliere entiteiten of door personen die daartoe gemachtigd zijn in overeenstemming met de nationale wetgeving.

Artikel 3

Controle op en certificering van de onbruikbaarmaking van vuurwapens

1. De lidstaten wijzen een bevoegde autoriteit aan om te controleren of het vuurwapen onbruikbaar is gemaakt overeenkomstig de technische specificaties van bijlage I („de controlerende entiteit”).

2. Indien de controlerende entiteit ook gemachtigd is om vuurwapens onbruikbaar te maken, zorgen de lidstaten ervoor dat die taken en de personen binnen die entiteit die ze uitvoeren, duidelijk van elkaar gescheiden zijn.

3. De Commissie publiceert op haar website een lijst van de door de lidstaten aangewezen controlerende entiteiten, met gedetailleerde informatie over de controlerende entiteit, haar logo en contactgegevens.

4. Als het vuurwapen onbruikbaar is gemaakt overeenkomstig de technische specificaties van bijlage I, geeft de controlerende entiteit aan de eigenaar van het vuurwapen een certificaat van onbruikbaarmaking af overeenkomstig het model in bijlage III. Alle informatie in het certificaat van onbruikbaarmaking wordt verstrekt in de taal van de lidstaat waar het certificaat wordt afgegeven zowel als in het Engels.

▼B

5. De eigenaar van het onbruikbaar gemaakte vuurwapen bewaart het certificaat van onbruikbaarmaking te allen tijde. Als het onbruikbaar gemaakte vuurwapen op de markt wordt gebracht, gaat het vergezeld van het certificaat van onbruikbaarmaking.

6. De lidstaten zorgen ervoor dat gedurende een periode van ten minste twintig jaar een register wordt bijgehouden van de voor onbruikbaar gemaakte vuurwapens afgegeven certificaten, met vermelding van de datum van onbruikbaarmaking en het nummer van het certificaat.

*Artikel 4***Verzoeken om bijstand**

Een lidstaat kan de entiteiten die door een andere lidstaat gemachtigd zijn om vuurwapens onbruikbaar te maken of als controlerende entiteiten zijn aangewezen, verzoeken om bijstand om respectievelijk een vuurwapen onbruikbaar te maken of de onbruikbaarmaking ervan te controleren. Als dit verzoek betrekking heeft op het controleren van de onbruikbaarmaking van een vuurwapen en wordt ingewilligd, geeft de controlerende entiteit die bijstand verleent, een certificaat van onbruikbaarmaking af overeenkomstig artikel 3, lid 4.

*Artikel 5***Markering van onbruikbaar gemaakte vuurwapens**

Op onbruikbaar gemaakte vuurwapens wordt overeenkomstig het model in bijlage II een gemeenschappelijke unieke markering aangebracht om aan te geven dat zij onbruikbaar zijn gemaakt overeenkomstig de technische specificaties in bijlage I. De markering wordt door de controlerende entiteit aangebracht op alle onderdelen die voor de onbruikbaarmaking van het vuurwapen zijn gewijzigd, en voldoet aan de volgende criteria:

- a) zij is duidelijk zichtbaar en niet te verwijderen;
- b) zij bevat informatie over de lidstaat waar het vuurwapen onbruikbaar is gemaakt, en over de controlerende entiteit die de onbruikbaarmaking heeft gecertificeerd;
- c) het (de) oorspronkelijke serienummer(s) van het vuurwapen wordt (worden) behouden.

*Artikel 6***Aanvullende maatregelen voor onbruikbaarmaking**

1. De lidstaten kunnen aanvullende maatregelen voor de onbruikbaarmaking van vuurwapens op hun grondgebied nemen die verder gaan dan de technische specificaties in bijlage I.

2. De Commissie onderzoekt op gezette tijden in overleg met het bij Richtlijn 91/477/EEG opgerichte comité alle aanvullende maatregelen van de lidstaten en neemt de herziening van de technische specificaties in bijlage I te gelegener tijd in overweging.

*Artikel 7***Overbrenging van onbruikbaar gemaakte vuurwapens binnen de Unie**

1. Onbruikbaar gemaakte vuurwapens mogen naar een andere lidstaat worden overgebracht mits zij voorzien zijn van de gemeenschappelijke unieke markering en vergezeld gaan van een certificaat van onbruikbaarmaking overeenkomstig deze verordening.

▼B

2. De lidstaten erkennen de door een andere lidstaat afgegeven certificaten van onbruikbaarmaking als deze voldoen aan de voorschriften van deze verordening. De lidstaten die overeenkomstig artikel 6 aanvullende maatregelen hebben genomen, kunnen echter bewijsmateriaal verlangen waaruit blijkt dat het naar hun grondgebied over te brengen onbruikbaar gemaakte vuurwapen voldoet aan al die aanvullende maatregelen.

*Artikel 8***Kennisgevingsvereiste**

De lidstaten stellen de Commissie in kennis van alle maatregelen die zij binnen de werkingssfeer van deze verordening vaststellen, en van alle aanvullende maatregelen die zij overeenkomstig artikel 6 nemen. Daartoe passen de lidstaten de kennisgevingsprocedures van Richtlijn (EU) 2015/1535 toe.

*Artikel 9***Inwerkingtreding**

Deze verordening treedt in werking op de twintigste dag na die van de bekendmaking ervan in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

Zij is van toepassing met ingang van 8 april 2016.

Deze verordening is verbindend in al haar onderdelen en is rechtstreeks toepasselijk in elke lidstaat.



BIJLAGE I

Technische specificaties voor de onbruikbaarmaking van vuurwapens

- I. De bewerkingen die moeten worden uitgevoerd om vuurwapens voorgoed onbruikbaar te maken, worden gedefinieerd op basis van drie tabellen:
 - tabel I bevat een lijst van de verschillende typen vuurwapens;
 - tabel II geeft een beschrijving van de bewerkingen die moeten worden uitgevoerd om elk essentieel onderdeel van vuurwapens voorgoed onbruikbaar te maken;
 - tabel III geeft aan welke bewerkingen moeten worden uitgevoerd om de verschillende typen vuurwapens onbruikbaar te maken.
- II. Om rekening te houden met de technische ontwikkelingen die zich in de loop van de tijd voordoen op het gebied van vuurwapens en de bewerkingen om deze onbruikbaar te maken, zullen deze technische specificaties regelmatig, ten minste om de twee jaar, worden geëvalueerd en geactualiseerd.
- III. Met het oog op een correcte en uniforme toepassing van de bewerkingen voor de onbruikbaarmaking van vuurwapens zal de Commissie in samenwerking met de lidstaten definities opstellen.

TABEL I: Lijst van soorten vuurwapens

SOORTEN VUURWAPENS	
1	Pistolen (enkelschots, semiautomatisch)
2	Revolvers (met inbegrip van revolvers met cilinderlader)
3	Lange enkelschotsvuurwapens (niet basculerend)
4	Basculerende vuurwapens (bv. met gladde loop, met getrokken loop, combinatie, valblok-/rolblokmechanisme, korte en lange vuurwapens)
5	Lange repeteervuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop)
6	Lange semiautomatische vuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop)
7	(Vol)automatische vuurwapens: bv. geselecteerde aanvalsgeweren, (sub)machinegeweren, (vol)automatische pistolen
8	Voorlaadwapens

TABEL II: Specifieke bewerkingen per onderdeel

ONDERDEEL	BEWERKING
1. LOOP	1.1. Als de loop aan de kast bevestigd is ⁽¹⁾ , de loop aan het mechanisme vastmaken met een pen van gehard staal (diameter > 50 % kamer, minimaal 4,5 mm) door de kamer en de kast. De pen moet worden vastgelast ⁽²⁾ .
	1.2. Als de loop vrij is (niet vastgemaakt), over de hele lengte van de kamerwand een gleuf maken (breedte > ½ kaliber en maximaal 8 mm) en in de loop vanaf het begin van de kamer (lengte ≥ 2/3 van de loop) een stop of een staaf goed vastlassen.

▼B

ONDERDEEL	BEWERKING
	1.3. In het eerste derde van de loop vanaf de kamer, hetzij gaten boren (met een diameter van minimaal 2/3 van de diameter van de boring voor vuurwapens met gladde loop en de hele diameter van de boring voor alle andere wapens; het ene gat naast het andere, drie voor korte wapens, zes voor lange wapens), of na de kamer een V-vormige gleuf maken (hoek $60 \pm 5^\circ$) waarbij de loop lokaal wordt opengemaakt, hetzij na de kamer in langsrichting een gleuf maken (breedte 8-10 mm $\pm$ 0,5 mm, lengte $\geq$ 52 mm) op dezelfde plaats als de gaten, of in langsrichting een gleuf maken (breedte 4-6 mm $\pm$ 0,5 mm) vanaf de kamer tot op 5 mm van de monding.
	1.4. Voor lopen met een toevoergeleider, de toevoergeleider verwijderen.
	1.5. Voorkomen dat de loop van de kast wordt verwijderd door gebruikmaking van een pen van gehard staal of door vastlassen.
2. AFSLUITERBLOK, GRENDELKOP	2.1. De slagpin verwijderen of verkorten.
	2.2. Het grendelvlak verspanend bewerken met een hoek van minimaal 45 graden en op een oppervlakte van meer dan 50 % van het afsluitervlak.
	2.3. De slagpin vastlassen.
3. CILINDER	3.1. Alle binnenwanden uit de cilinder verwijderen over minimaal 2/3 van de lengte ervan door verspanend een cirkelvormige ring $\geq$ diameter van de huls aan te brengen.
	3.2. Waar mogelijk, vastlassen om te voorkomen dat de cilinder uit de kast wordt verwijderd of, als dit niet mogelijk is, passende maatregelen nemen om de verwijdering onmogelijk te maken.
4. SLEDE	4.1. Meer dan 50 % van het afsluitervlak met een hoek tussen 45 en 90 graden verspanend bewerken of verwijderen.
	4.2. De slagpin verwijderen of verkorten.
	4.3. Het slagpingat verspanend bewerken en vastlassen.
	4.4. De vergrendelingsnokken in de slede verspanend verwijderen.
	4.5. Indien van toepassing, de binnenzijde van de voorste bovenrand van de uitwerpopening in de slede verspanend bewerken tot een hoek van 45 graden.
5. KAST (PISTOLEN)	5.1. De toevoergeleider verwijderen.
	5.2. Ten minste 2/3 van de slederails aan weerszijden van de kast verspanend verwijderen.
	5.3. De sledestop vastlassen.
	5.4. De demontage van pistolen met kast van polymeer voorkomen door lassen. Volgens de nationale wetgeving kan dit proces worden uitgevoerd na de controle door de nationale autoriteit.
6. AUTOMATISCH SYSTEEM	6.1. De zuiger en het gassysteem vernietigen door snijden of lassen.
	6.2. Het afsluiterblok verwijderen, het vervangen door een stalen stuk en dit vastlassen, of het afsluiterblok met minimaal 50 % verkleinen, het vastlassen en de vergrendelingsnokken van de grendelkop afzagen.

▼B

ONDERDEEL	BEWERKING
	6.3. Het trekkermechanisme aaneenlassen en, zo mogelijk, aan de kast vastlassen. Indien lassen binnen in de kast niet mogelijk is: het afvuurmechanisme verwijderen en de lege ruimte adequaat opvullen (bv. door er een passend stuk in vast te lijmen of ze met epoxyhars op te vullen).
	6.4. De demontage van het sluitsysteem van de hendel op de kast voorkomen door vastlassen of passende maatregelen nemen om de verwijdering onmogelijk te maken. Het toevoermechanisme van wapens met munitietoevoer met behulp van een patroonband goed vastlassen.
7. MECHANISME	7.1. Door verspanende bewerking een kegel van minimaal 60 graden (apexhoek) maken om een basisdiameter te verkrijgen van minstens 1 cm of de diameter van het afsluitervlak.
	7.2. De slagpin verwijderen, het slagpingat vergroten tot een diameter van minimaal 5 mm en het slagpingat vastlassen.
8. MAGAZIJN (indien van toepassing)	8.1. Het magazijn puntsgewijs vastlassen aan de kast of de hendel, naargelang het soort wapen, om te voorkomen dat het magazijn wordt verwijderd.
	8.2. Als het magazijn ontbreekt, laspunten aanbrengen op de plaats van het magazijn of een grendel plaatsen om voorgoed te voorkomen dat een magazijn wordt ingeschoven.
	8.3. Een pen van gehard staal door het magazijn, de kamer en de kast drijven. Vastlassen.
9. VOORLADER	9.1. De nippel(s) verwijderen of vastlassen, het gat (de gaten) dichtlassen.
10. GELUIDDEMPER	10.1. Door middel van een pen van gehard staal voorkomen dat de geluiddemper van de loop wordt verwijderd, of de geluiddemper vastlassen als hij deel uitmaakt van het wapen.
	10.2. Alle inwendige delen van de geluiddemper en de bevestigingspunten ervan verwijderen zodat alleen een buis overblijft. Om de 5 cm gaten boren in de overblijvende buitenste buis.
Hardheid van inzetstukken	Hardheid pen/stop/staaf = 58 -0; + 6 HRC TIG-lassen roestvrij staal type ER 316 L

(¹) Loop aan de kast vastgeschroefd of vastgeklemd of op andere wijze vastgemaakt.

(²) Lassen is een fabricage- of sculpturaal proces waarbij materialen, gewoonlijk metalen of thermoplasten, met elkaar worden verbonden door ze op de verbindingsplaats aan elkaar te smelten.

▼B

TABEL III: Specifieke bewerkingen naargelang de essentiële onderdelen van ieder type wapen

TYPE	1	2	3	4	5	6	7	8
BEWERKING	Pistolen (met uitzondering van automatische)	Revolvers	Lange enkelschotsvuurwapens (niet basculerend)	Basculerende vuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop, combinatie)	Lange repeteervuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop)	Lange semiautomatische vuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop)	Automatische vuurwapens: aanvalsgeweren, (sub)machinegeweren	Voorlaadwapens
1.1			X		X	X	X	
1.2 en 1.3	X	X	X	X	X	X	X	X
1.4	X					X	X	
1.5		X						
2.1			X		X	X	X	
2.2			X		X	X	X	
2.3			X		X	X	X	
3.1		X						
3.2		X						
4.1	X						X (voor automatische pistolen)	
4.2	X						X (voor automatische pistolen)	
4.3	X						X (voor automatische pistolen)	
4.4	X						X (voor automatische pistolen)	
4.5	X					X	X (voor automatische pistolen)	
5.1	X						X (voor automatische pistolen)	

▼B

TYPE	1	2	3	4	5	6	7	8
BEWERKING	Pistolen (met uitzondering van automatische)	Revolvers	Lange enkelschotsvuurwapens (niet basculerend)	Basculerende vuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop, combinatie)	Lange repeteervuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop)	Lange semiautomatische vuurwapens (met gladde loop, met getrokken loop)	Automatische vuurwapens: aanvalsgeweren, (sub)machinegeweren	Voorlaadwapens
5.2	X						X (voor automatische pistolen)	
5.3	X						X (voor automatische pistolen)	
5.4	X (kast van poly-meer)						X (voor automatische pistolen)	
6.1						X	X	
6.2						X	X	
6.3							X	
6.4							X	
7.1				X				
7.2		X		X				
8.1 of 8.2	X				X	X	X	
8.3					X (magazijnbuis)	X (magazijnbuis)		
9.1		X						X
10.1	X		X		X	X	X	
10.2	X		X	X	X	X	X	

*BIJLAGE II***Model voor de markering van onbruikbaar gemaakte vuurwapens****EU¹⁾ aa²⁾ bb³⁾ cc⁴⁾**

- ¹⁾ Markering van onbruikbaarmaking
- ²⁾ Land van onbruikbaarmaking — officiële internationale code
- ³⁾ Logo van de entiteit die de onbruikbaarmaking van het vuurwapen heeft gecertificeerd
- ⁴⁾ Jaar van onbruikbaarmaking

De volledige markering wordt alleen op de kast van het vuurwapen aangebracht, terwijl de markering van onbruikbaarmaking (1) en het land van onbruikbaarmaking (2) op alle andere essentiële onderdelen worden aangebracht.



BIJLAGE III

Modelcertificaat voor onbruikbaar gemaakte vuurwapens

(dit certificaat moet worden opgesteld op onvervalsbaar papier)

EU-logo

Naam van de entiteit
die de conformiteit van de onbruikbaarmaking
heeft gecontroleerd en gecertificeerd

Logo

CERTIFICAAT VAN ONBRUIKBAARMAKING

Certificaatnummer:

De maatregelen voor de onbruikbaarmaking voldoen aan de eisen van de gemeenschappelijke minimale technische specificaties van bijlage I bij Uitvoeringsverordening (EU) 2015/2403 van de Commissie van [].

Naam van de entiteit die het vuurwapen onbruikbaar heeft gemaakt:

Land:

Datum/jaar van certificering van de onbruikbaarmaking:

Fabrikant/merk van het onbruikbaar gemaakte vuurwapen:

Type:

Uitvoering/Model:

Kaliber:

Serienummer(s):

Officiële EU-markering van
onbruikbaarmaking

Naam, titel en handtekening
van de bevoegde persoon

OPMERKING: Dit certificaat is een belangrijk document. Het moet te allen tijde door de eigenaar van het onbruikbaar gemaakte vuurwapen worden bewaard. Op de essentiële onderdelen van het onbruikbaar gemaakte vuurwapen waarop dit certificaat betrekking heeft, is een officiële inspectiemarkering aangebracht; deze markeringen mogen niet worden verwijderd of gewijzigd.

WAARSCHUWING: De vervalsing van een certificaat van onbruikbaarmaking kan op grond van de nationale wetgeving een strafbaar feit zijn.