

Dokument ten służy wyłącznie do celów informacyjnych i nie ma mocy prawnej. Unijne instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego treść. Autentyczne wersje odpowiednich aktów prawnych, włącznie z ich preambułami, zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej i są dostępne na stronie EUR-Lex. Bezpośredni dostęp do tekstów urzędowych można uzyskać za pośrednictwem linków zawartych w dokumencie

► **B**                                    **ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2015/2403**  
z dnia 15 grudnia 2015 r.

ustanawiające wspólne wytyczne dotyczące norm i technik pozbawiania broni cech użytkowych w celu zagwarantowania, że broń pozbawiona cech użytkowych trwale nie nadaje się do użytku

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

(Dz.U. L 333 z 19.12.2015, s. 62)

zmienione przez:

Dziennik Urzędowy

	nr	strona	data
► <b><u>M1</u></b> Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2017/1204 z dnia 5 lipca 2017 r.	L 173	12	6.7.2017

sprostowane przez:

► **C1**    Sprostowanie, Dz.U. L 202 z 28.7.2016, s. 56 (2015/2403)

**ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2015/2403****z dnia 15 grudnia 2015 r.****ustanawiające wspólne wytyczne dotyczące norm i technik pozbawiania broni cech użytkowych w celu zagwarantowania, że broń pozbawiona cech użytkowych trwale nie nadaje się do użytku****(Tekst mający znaczenie dla EOG)***Artykuł 1***Zakres stosowania**

1. Niniejsze rozporządzenie ma zastosowanie do broni palnej kategorii A, B, C i D, jak określono w załączniku I do dyrektywy 91/477/EWG.
2. Niniejsze rozporządzenie nie ma zastosowania do broni palnej pozbawionej cech użytkowych przed datą jego stosowania, chyba że taka broń palna jest przekazana do innego państwa członkowskiego lub wprowadzana do obrotu.

*Artykuł 2***Osoby i podmioty uprawnione do pozbawiania broni palnej cech użytkowych**

Pozbawianie broni palnej cech użytkowych wykonują organy publiczne lub podmioty prywatne bądź osoby uprawnione zgodnie z przepisami krajowymi.

*Artykuł 3***Weryfikacja i certyfikacja pozbawiania broni palnej cech użytkowych**

1. Państwa członkowskie wyznaczają właściwe organy do weryfikacji, że pozbawienie broni palnej cech użytkowych zostało wykonane zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I („podmiot weryfikujący”).
2. Podmiot weryfikujący jest również upoważniony do pozbawiania broni palnej cech użytkowych; państwa członkowskie zapewniają jasny podział tych zadań i osób ich wykonujących w ramach takiego podmiotu.
3. Komisja publikuje na swojej stronie internetowej wykaz podmiotów weryfikujących wyznaczonych przez państwa członkowskie, w tym szczegółowe informacje dotyczące podmiotu weryfikującego i jego symbol, jak również informacje kontaktowe.
4. W przypadku gdy pozbawienie broni palnej cech użytkowych zostało wykonane zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I, podmiot weryfikujący wydaje właścicielowi broni palnej świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodnie z wzorem określonym w załączniku III. Wszystkie informacje na świadectwie pozbawienia cech użytkowych podaje się w języku danego państwa członkowskiego, w którym zostało wydane świadectwo pozbawienia cech użytkowych, i w języku angielskim.

**▼B**

5. Właściciel broni palnej pozbawionej cech użytkowych musi być przez cały czas w posiadaniu świadectwa pozbawienia cech użytkowych. Jeżeli pozbawiona cech użytkowych broń palna jest wprowadzana do obrotu, musi być opatrzona świadectwem pozbawienia cech użytkowych.

6. Państwa członkowskie gwarantują, że prowadzony jest rejestr świadectw wydanych dla broni palnej pozbawionej cech użytkowych, zawierający datę pozbawienia cech użytkowych oraz numer świadectwa, przez okres co najmniej 20 lat.

*Artykuł 4***Wnioski o pomoc**

Każde państwo członkowskie może zwrócić się z wnioskiem o pomoc do podmiotów upoważnionych do pozbawiania broni palnej cech użytkowych lub wyznaczonych przez inne państwo członkowskie jako podmioty weryfikujące w celu, odpowiednio, wykonania pozbawienia cech użytkowych lub jego weryfikacji. W razie przyjęcia wniosku, jeżeli taki wniosek dotyczy weryfikacji pozbawienia broni palnej cech użytkowych, podmiot weryfikujący, który udziela pomocy, musi wydać świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodnie z art. 3 ust. 4.

*Artykuł 5***Znakowanie broni palnej pozbawionej cech użytkowych**

Pozbawiona cech użytkowych broń palna musi być opatrzona niepowtarzalnym oznakowaniem zgodnie z wzorem określonym w załączniku II, aby wskazać, że została ona pozbawiona cech użytkowych zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I. Oznakowanie jest mocowane przez podmiot weryfikujący na wszystkich częściach modyfikowanych na potrzeby pozbawienia broni palnej cech użytkowych i musi spełniać następujące kryteria:

- a) jest wyraźnie widoczne i nieusuwalne;
- b) zawiera informacje na temat państwa członkowskiego, w którym dokonano pozbawienia cech użytkowych, i podmiotu weryfikującego, który wydał świadectwo pozbawienia cech użytkowych;
- c) zachowano oryginalne numery seryjne broni palnej.

*Artykuł 6***Dodatkowe środki dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych**

1. Państwa członkowskie mogą na swoim terytorium wprowadzić dodatkowe środki w celu pozbawienia broni palnej cech użytkowych, wykraczające poza specyfikacje techniczne ustanowione w załączniku I.

2. Komisja regularnie analizuje wraz z Komitetem ustanowionym na mocy dyrektywy 91/477/EWG wszelkie dodatkowe środki podjęte przez państwa członkowskie i rozważa zmianę w odpowiednim czasie specyfikacji technicznych określonych w załączniku I.

*Artykuł 7***Transfer broni palnej pozbawionej cech użytkowych w Unii**

1. Pozbawiona cech użytkowych broń palna może być przekazana do innego państwa członkowskiego, jedynie pod warunkiem że jest opatrzona niepowtarzalnym oznakowaniem i posiada świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodne z niniejszym rozporządzeniem.

**▼B**

2. Państwa członkowskie uznają świadectwa pozbawienia cech użytkowych wydane przez inne państwo członkowskie, jeżeli przedmiotowe świadectwo spełnia wymogi określone w niniejszym rozporządzeniu. Państwa członkowskie, które wprowadziły dodatkowe środki zgodnie z art. 6, mogą jednakże zażądać dowodu na to, że pozbawiona cech użytkowych broń palna, która ma być przekazana na ich terytorium, jest zgodna z takimi dodatkowymi środkami.

*Artykuł 8***Wymogi dotyczące powiadamiania**

Państwa członkowskie powiadamiają Komisję o wszelkich środkach, które przyjmują w dziedzinie objętej niniejszym rozporządzeniem, jak również o każdym dodatkowym środku wprowadzonym zgodnie z art. 6. W tym celu państwa członkowskie stosują procedury notyfikacyjne określone w dyrektywie (UE) 2015/1535.

*Artykuł 9***Wejście w życie**

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 8 kwietnia 2016 r.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

## ▼B

## ZAŁĄCZNIK I

**Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych**

- I. Czynności pozbawiania cech użytkowych wykonywane w celu spowodowania, aby broń palna trwale nie nadawała się do użytku, zostały określone na podstawie trzech tabel:
- w tabeli I wymieniono różne rodzaje broni palnej,
  - w tabeli II opisano działania wykonywane w celu spowodowania, aby każda istotna część broni palnej trwale nie nadawała się do użytku,
  - w tabeli III określono, które działania w zakresie pozbawiania cech użytkowych są wymagane w przypadku różnych rodzajów broni palnej.
- II. W celu uwzględnienia postępu technicznego w dziedzinie broni palnej i działań w zakresie pozbawiania cech użytkowych osiąganego z biegiem czasu niniejsze specyfikacje techniczne będą poddawane przeglądom i aktualizowane przynajmniej co 2 lata.
- III. W celu zapewnienia prawidłowego i jednolitego stosowania działań w zakresie pozbawiania broni palnej cech użytkowych Komisja opracuje definicje we współpracy z państwami członkowskimi.

**TABELA I: Wykaz typów broni palnej**

RODZAJE BRONI PALNEJ	
1.	Pistolety (jednostrzałowe, półautomatyczne)
2.	Rewolwery (w tym rewolwery z bębnem ładowanym odprzodowo)
3.	Broń palna długa jednostrzałowa (nie łamana)
4.	Broń palna łamana (np. gładkolufowa, gwintowana, kombinowana, z zamkiem blokowym przesuwnym/wahliwym, krótka i długa)
5.	Broń palna długa powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)
6.	Broń palna długa półautomatyczna (gładkolufowa, gwintowana)
7.	(W pełni) automatyczna broń palna: np. wybrane karabiny szturmowe, pistolety maszynowe, pistolety (w pełni) automatyczne
8.	Broń palna odprzodowa

**TABELA II: Szczególne działania dla każdej części**

CZĘŚĆ	PROCES
1. LUFKA	1.1. Jeżeli lufa jest przymocowana do szkieletu <sup>(1)</sup> , przytwierdzić lufę do korpusu kołkiem z utwardzonej stali (średnica > 50 % komory naboju, minimalnie 4,5 mm) przechodzącym przez komorę naboju i szkielet. Kołek musi być przyspawany <sup>(2)</sup> .
	1.2. Jeżeli lufa jest nieprzymocowana, należy wyciąć szczelinę na całej długości ściany komory naboju (szerokość > $\frac{1}{2}$ kalibru, maksymalnie 8 mm) i solidnie przyspawać do lufy kołek zaślepiający lub pręt, poczynając od początku komory naboju ( $l \geq \frac{2}{3}$ długości lufy).

## ▼ B

CZĘŚĆ	PROCES
	<p>1.3. W pierwszej jednej trzeciej lufy od komory naboju należy wywiercić otwory (muszą mieć wielkość co najmniej 2/3 średnicy, przewodu w przypadku broni gładkolufowej oraz całej średnicy w przypadku wszystkich pozostałych rodzajów broni; położone jeden za drugim, 3 otwory w przypadku broni krótkiej, 6 otworów w przypadku broni długiej) lub wyciąć za komorą naboju szczelinę w kształcie litery V (kąt <math>60 \pm 5^\circ</math>) otwierającą miejscowo lufę, bądź wyciąć za komorą naboju wzdłużną szczelinę (szerokość 8–10 mm <math>\pm</math> 0,5 mm, długość <math>\geq</math> 52 mm) w tym samym miejscu co otwory lub wyciąć szczelinę wzdłużną (szerokość 4–6 mm <math>\pm</math> 0,5 mm od komory naboju do wylotu lufy, z wyjątkiem 5 mm od wylotu lufy).</p> <p>1.4. W przypadku luf z wślizgiem naboju należy usunąć wślizg naboju.</p> <p>1.5. Uniemożliwić usunięcie lufy ze szkieletu, stosując kołki ze stali utwardzanej lub spawanie.</p>
2. TRZON ZAMKA, GŁOWICA ZAMKA	<p>2.1. Usunąć lub skrócić iglicę.</p> <p>2.2. Obrobić maszynowo czoło zamka pod kątem co najmniej 45 stopni na powierzchni większej niż 50 % powierzchni czołka zamka.</p> <p>2.3. Zaspawać otwór iglicy.</p>
3. BĘBEN	<p>3.1. Usunięcie wszystkich wewnętrznych ścian bębna na co najmniej 2/3 jego długości poprzez obróbkę maszynową pierścienia <math>\geq</math> średnicy łuski.</p> <p>3.2. W miarę możliwości stosować spawanie w celu uniemożliwienia usunięcia bębna ze szkieletu, a w przypadku gdy jest to niemożliwe, stosować odpowiednie środki uniemożliwiające takie usunięcie.</p>
4. ZAMEK	<p>4.1. Obrobić maszynowo lub usunąć ponad 50 % powierzchni czołka zamka pod kątem od 45 do 90 stopni.</p> <p>4.2. Usunąć lub skrócić iglicę.</p> <p>4.3. Obrobić maszynowo lub zaspawać otwór iglicy.</p> <p>4.4. Usunąć za pomocą obróbki maszynowej rygle w zamku.</p> <p>4.5. W stosownych przypadkach poddać obróbce skrawaniem wewnętrzną górną przednią krawędź okna wyrzutu łusek w zamku do kąta 45 stopni.</p>
5. SZKIELET (PISTOLETY)	<p>5.1. Usunąć wślizg naboju.</p> <p>5.2. Poddać obróbce skrawaniem co najmniej 2/3 długości prowadnic zamka po obu stronach szkieletu.</p> <p>5.3. Zaspawać wskaźnik opróżnienia magazynka.</p> <p>5.4. Uniemożliwić rozłączenie pistoletów o szkielecie wykonanym z polimerów poprzez spawanie. Zgodnie z przepisami krajowymi, procedura ta może zostać przeprowadzona po kontroli przez organ krajowy.</p>
6. UKŁAD AUTOMATYCZNY	<p>6.1. Zniszczyć tłok i układ gazowy poprzez cięcie lub spawanie.</p> <p>6.2. Wyjąć trzon zamka, zastąpić go elementem stalowym i przyspawać lub skrócić trzon zamka co najmniej o 50 %, przyspawać go i odciąć rygle od głowicy zamka.</p>

## ▼ B

CZĘŚĆ	PROCES
	6.3. Zespawać ze sobą elementy mechanizmu spustowego i, jeżeli jest to możliwe, ze szkieletem. Jeżeli spawanie w obrębie szkieletu nie jest możliwe: usunąć mechanizm odpalający i odpowiednio wypełnić opróżnioną przestrzeń (np. wklejając dopasowany element wypełniający z żywicy epoksydowej).
	6.4. Uniemożliwić demontaż ręcznego systemu ryglowania ze szkieletu poprzez spawanie lub zastosować odpowiednie środki uniemożliwiające jego usunięcie. Dobrze przyspawać mechanizm zasilania broni zasilanej taśmowo.
7. DZIAŁANIE	7.1. Wykonać maszynowo stożkowe wgłębienie o kącie wierzchołkowym co najmniej 60 stopni w celu uzyskania średnicy podstawy co najmniej 1 cm lub równej średnicy czołka zamka.
	7.2. Usunąć iglicę, rozwiąć otwór igliczny do średnicy minimum wynoszącej 5 mm i go zaspawać.
8. MAGAZYNEK (w stosownych przypadkach)	8.1. W zależności od rodzaju broni przyspawać magazynek punktowo do szkieletu lub uchwytu w celu uniemożliwienia jego usunięcia.
	8.2. W przypadku braku magazynka zaspawać miejsce jego wkładania lub zamontować zamek w celu trwałego uniemożliwienia jego włożenia.
	8.3. Przeprowadzić kolek z utwardzonej stali przez magazynek, komorę nabożową i szkielet. Zabezpieczyć spawaniem.
9. ŁADOWANIE OD PRZODU	9.1. Usunąć lub zaspawać panewkę(-i), zaspawać otwór (otwory).
10. TŁUMIK DŹWIĘKU	10.1. Uniemożliwić usunięcie tłumika dźwięku z lufy za pomocą kołka z utwardzonej stali lub spawu, jeżeli tłumik dźwięku stanowi część broni.
	10.2. Usunąć wszystkie części wewnętrzne i ich punkty mocowania dla tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić otwory w odstępach 5 cm w zewnętrznej pozostającej obudowie.
Twardość wkładek	Twardość kołka/kołka zaślepiającego/pręta = 58 – 0: + 6 HRC Stal nierdzewna typu ER 316 L do spawania metodą TIG

(1) Lufa przymocowana do szkieletu za pomocą śrub lub zacisków bądź w inny sposób.

(2) Połączenie spawane jest metodą wytwarzania lub kształtowania, w którym łączy się materiały, zwykle metale lub tworzywa termoplastyczne, poprzez ich stopienie.

## ▼B

TABELA III: Specjalne działania z podziałem na istotne części każdego typu broni palnej

TYP	1	2	3	4	5	6	7	8
PROCES	Pistolety (z wyjątkiem automatycznych)	Rewolwery;	Broń palna długa jednostrzałowa (nie łamana)	Broń łamana (gładkolufowa, gwintowana, kombinowana),	Broń palna długa powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)	Broń palna długa półautomatyczna (gładkolufowa, gwintowana)	Automatyczna broń palna: karabiny szturmowe, pistolety maszynowe	Broń palna odprzodowa
1.1			X		X	X	X	
1.2 i 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 (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.2	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.3	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.4	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.5	X					X	X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
5.1	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	



## ▼B

TYP	1	2	3	4	5	6	7	8
PROCES	Pistolety (z wyjątkiem automatycznych)	Rewolwery;	Broń palna długa jednostrzałowa (nie łamana)	Broń łamana (gładkolufowa, gwintowana, kombinowana),	Broń palna długa powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)	Broń palna długa półautomatyczna (gładkolufowa, gwintowana)	Automatyczna broń palna: karabiny szturmowe, pistolety maszynowe	Broń palna odprzodowa
5.2	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
5.3	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
5.4	X (szkielet polimerowy)						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
6.1						X	X	
6.2						X	X	
6.3							X	
6.4							X	
7.1				X				
7.2		X		X				
8.1 lub 8.2	X				X	X	X	
8.3					X (magazynek rurowy)	X (magazynek rurowy)		
9.1		X						X
10.1	X		X		X	X	X	
10.2	X		X	X	X	X	X	

**▼B***ZALĄCZNIK II***Wzór oznakowania broni palnej pozbawionej cech użytkowych**

► C1 **EU**<sup>1)</sup> **aa**<sup>2)</sup> **bb**<sup>3)</sup> **cc**<sup>4)</sup> ◀

- 1) Znak pozbawienia cech użytkowych
- 2) Państwo, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych
- 3) Symbol podmiotu poświadczającego pozbawienie broni palnej cech użytkowych
- 4) Rok, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych

Pełny znak umieszcza się jedynie na szkielecie broni palnej, natomiast znak pozbawienia cech użytkowych (1) i państwo, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych (2), umieszcza się na wszystkich pozostałych istotnych częściach.



## ZAŁĄCZNIK III

**Wzór świadectwa dla broni palnej pozbawionej cech użytkowych**  
(Świadectwo należy sporządzić na papierze uniemożliwiającym fałszowanie)

Logo UE

Nazwa podmiotu,  
który zweryfikował i poświadczył zgodność  
pozbawienia cech użytkowych z wymogami

Logo

**ŚWIADECTWO POZBAWIENIA CECH UŻYTKOWYCH****Numer świadectwa:**

Środki pozbawiania broni palnej cech użytkowych są zgodne z wymogami wspólnych minimalnych specyfikacji technicznych określonych w załączniku I do rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2015/2403.

**Nazwa podmiotu, który wykonał pozbawienie cech użytkowych:****Państwo:****Dzień/rok poświadczenia pozbawienia cech użytkowych:****Producent/marka broni palnej pozbawionej cech użytkowych:****Typ:****Marka/model:****Kaliber:****Numer seryjny (numery seryjne):**Urzędowy znak UE pozbawienia cech  
użytkowychNazwisko i imię, stanowisko oraz podpis  
osoby odpowiedzialnej

**UWAGA:** Niniejsze świadectwo stanowi ważny dokument. Właściciel broni palnej pozbawionej cech użytkowych powinien je posiadać przez cały czas. Istotne części broni palnej pozbawionej cech użytkowych, której dotyczy niniejsze świadectwo, zostały oznaczone urzędowym znakiem kontroli; znaków tych nie wolno usuwać lub zmieniać.

**OSTRZEŻENIE:** Fałszowanie świadectwa pozbawienia cech użytkowych może zostać uznane za przestępstwo na mocy przepisów krajowych.