

## II

(Nezakonodajni akti)

## UREDBE

## IZVEDBENA UREDBA KOMISIJE (EU) 2018/337

z dne 5. marca 2018

**o spremembi Izvedbene uredbe (EU) 2015/2403 o določitvi skupnih smernic o standardih in tehnikah za onesposobitev, ki zagotavljajo nepreklicno neuporabnost onesposobljenega strelnega orožja**

(Besedilo velja za EGP)

EVROPSKA KOMISIJA JE –

ob upoštevanju Pogodbe o delovanju Evropske unije,

ob upoštevanju Direktive Sveta 91/477/EGS z dne 18. junija 1991 o nadzoru nabave in posedovanja orožja <sup>(1)</sup> ter zlasti člena 10b(2) Direktive,

ob upoštevanju naslednjega:

- (1) Izvedbena uredba Komisije (EU) 2015/2403 <sup>(2)</sup> določa pravila in tehnične specifikacije za onesposobitev strelnega orožja v Uniji, ki zagotavljajo, da onesposobljeno orožje postane nepreklicno neuporabno. Navedena uredba poleg tega opisuje, kako morajo organi države članice preveriti in potrditi onesposobitev strelnega orožja, in določa pravila za označevanje onesposobljenega strelnega orožja.
- (2) Za zagotovitev najvišje možne ravni varnosti pri onesposabljanju strelnega orožja Izvedbena uredba (EU) 2015/2403 določa redni pregled in posodobitev tehničnih specifikacij, določenih v tej uredbi, ob upoštevanju izkušenj, pridobljenih v državah članicah pri uporabi teh pravil in dodatnih ukrepov za onesposobitev.
- (3) Komisija je v ta namen septembra 2016 v okviru odbora, ustanovljenega z Direktivo 91/477/EGS, ustanovila delovno skupino z nacionalnimi strokovnjaki za onesposobitev strelnega orožja. Delovna skupina se je posvetila predvsem pregledu tehničnih specifikacij za onesposobitev strelnega orožja, določenih v Prilogi I k Izvedbeni uredbi (EU) 2015/2403, da bi jih naredila jasnejše, preprečila morebitne dvoumnosti za izvajalce in zagotovila, da bi se tehnične specifikacije lahko uporabljale za vse vrste strelnega orožja.
- (4) Direktiva 91/477/EGS je bila spremenjena z Direktivo (EU) 2017/853 Evropskega parlamenta in Sveta <sup>(3)</sup>. Področje veljavnosti spremenjene direktive zajema onesposobljeno strelno orožje, omogoča pa tudi njegovo razvrstitev in podaja opredelitev onesposobljenega strelnega orožja, v kateri so upoštevana splošna načela onesposobitve strelnega orožja v skladu s Protokolom proti nedovoljeni proizvodnji in trgovini s strelnim orožjem,

<sup>(1)</sup> UL L 256, 13.9.1991, str. 51.

<sup>(2)</sup> Izvedbena uredba Komisije (EU) 2015/2403 z dne 15. decembra 2015 o določitvi skupnih smernic o standardih in tehnikah za onesposobitev, ki zagotavljajo nepreklicno neuporabnost onesposobljenega strelnega orožja (UL L 333, 19.12.2015, str. 62).

<sup>(3)</sup> Direktiva (EU) 2017/853 Evropskega parlamenta in Sveta z dne 17. maja 2017 o spremembi Direktive Sveta 91/477/EGS o nadzoru nabave in posedovanja orožja (UL L 137, 24.5.2017, str. 22).

njegovimi sestavnimi deli in strelivom, ki dopolnjuje Konvencijo Združenih narodov proti mednarodnemu organiziranemu kriminalu, ki je priloga k Sklepu Sveta 2014/164/EU <sup>(1)</sup>, s katerim se ta protokol prenaša v pravni red Unije.

- (5) Pravila za onesposobitev strelnega orožja, določena v Izvedbeni uredbi (EU) 2015/2403, bi morala upoštevati nova pravila o onesposobitvi iz Direktive (EU) 2017/853 in se ujemati z njimi.
- (6) Področje veljavnosti Izvedbene uredbe (EU) 2015/2403 bi moralo zajemati strelno orožje vseh razredov iz dela II Priloge I k Direktivi 91/477/EGS.
- (7) Tehnične specifikacije za onesposobitev strelnega orožja bi morale preprečiti ponovno usposobitev strelnega orožja z uporabo običajnega orodja.
- (8) Pri tehničnih specifikacijah za onesposobitev strelnega orožja je poudarek na onesposobitvi bistvenih sestavnih delov strelnega orožja v skladu z opredelitvijo iz Direktive 91/477/EGS. Razlog za to je, da je v Direktivi 91/477/EGS podana tudi opredelitev strelnega orožja, v skladu s katero je treba zagotoviti, da so vsi pomembni sestavni deli strelnega orožja trajno neuporabni in jih ni mogoče odstraniti, zamenjati ali prirediti, da bi strelno orožje na kakršen koli način ponovno usposobili. Tehnične specifikacije za onesposobitev strelnega orožja bi se morale uporabljati tudi za onesposobitev zamenljivih cevi, ki so sicer ločeni predmeti, vendar so namenjene za tehnično povezavo s strelnim orožjem, ki naj bi se onesposobilo, in namestitev nanj.
- (9) Na zahtevo delovne skupine nacionalnih strokovnjakov za onesposabljanje so nacionalni izvajalci onesposabljanja opravili pettedenski stresni test pregledanih tehničnih specifikacij, ki je trajal od 9. februarja do 20. marca 2017. Predvsem zaradi rezultatov tega testa je bila sprejeta odločitev, da se pregleda prikaz specifikacij za onesposobitev. Zaradi večje jasnosti bi bilo treba posebna opravila pri onesposabljanju prikazati tako, da bo mogoče razlikovati med različnimi vrstami strelnega orožja.
- (10) Ukrepi iz te uredbe so v skladu z mnenjem odbora, ustanovljenega z Direktivo 91/477/EGS.
- (11) Da bi države članice lahko izvedle potrebne upravne spremembe in svoje prakse uskladile s spremenjeno Izvedbeno uredbo, bi se morala ta uredba začeti uporabljati tri mesece po začetku veljavnosti –

SPREJELA NASLEDNJO UREDBO:

#### Člen 1

Izvedbena uredba (EU) 2015/2403 se spremeni:

- (1) člen 1(1) se nadomesti z naslednjim:

„1. Ta uredba se uporablja za strelno orožje vseh razredov iz dela II Priloge I k Direktivi 91/477/EGS.“

- (2) člen 3(1) se nadomesti z naslednjim:

„1. Države članice imenujejo pristojni javni organ, ki preverja, ali je bila onesposobitev strelnega orožja izvedena v skladu s tehničnimi specifikacijami iz Priloge I (v nadaljnjem besedilu: „subjekt, pristojen za preverjanje“).“

<sup>(1)</sup> Sklep Sveta 2014/164/EU z dne 11. februarja 2014 o sklenitvi, v imenu Evropske unije, Protokola proti nedovoljeni proizvodnji in trgovini s strelnim orožjem, njegovimi sestavnimi deli in strelivom, ki dopolnjuje Konvencijo Združenih narodov proti mednarodnemu organiziranemu kriminalu (UL L 89, 25.3.2014, str. 7).

(3) člen 5 se nadomesti z naslednjim:

„Člen 5

**Označevanje onesposobljenega strelnega orožja**

„Onesposobljeno strelno orožje se označi s skupno enotno oznako v skladu s predlogo iz Priloge II, ki označuje, da je bilo orožje onesposobljeno v skladu s tehničnimi specifikacijami iz Priloge I. Subjekt, pristojen za preverjanje, namesti oznako na vse bistvene sestavne dele, ki so bili spremenjeni zaradi onesposobitve strelnega orožja, izpolnjevati pa mora naslednja merila:

- (a) je jasno vidna in neodstranljiva;
  - (b) vključuje podatka o državi članici, v kateri je bila opravljena onesposobitev, in subjektu, pristojnem za preverjanje, ki je potrdil onesposobitev;
  - (c) izvirne serijske številke strelnega orožja se ohranijo.“
- (4) Priloga I se nadomesti z besedilom iz Priloge I k tej uredbi;
- (5) Priloga II se nadomesti z besedilom iz Priloge II k tej uredbi;
- (6) Priloga III se nadomesti z besedilom iz Priloge III k tej uredbi.

Člen 2

Ta uredba začne veljati dvajseti dan po objavi v *Uradnem listu Evropske unije*.

Uporablja se od 28. junija 2018.

Ta uredba je v celoti zavezujoča in se neposredno uporablja v vseh državah članicah.

V Bruslju, 5. marca 2018

Za Komisijo  
Predsednik  
Jean-Claude JUNCKER

## PRILOGA I

**Tehnične specifikacije za onesposobitev strelnega orožja**

- Ukrepi za onesposobitev, ki se izvedejo, da bi postalo strelno orožje nepreklicno neuporabno, so opredeljeni na podlagi treh preglednic:
  - v preglednici I so navedene različne vrste strelnega orožja;
  - v preglednici II so navedena splošna načela, po katerih se je treba ravnati pri zagotavljanju nepreklicne neuporabnosti strelnega orožja;
  - v preglednici III so za vsako vrsto strelnega orožja opisani posebni postopki, ki jih je treba izvesti, da bi postalo strelno orožje nepreklicno neuporabno.
- Tehnične specifikacije za onesposobitev strelnega orožja bi morale preprečiti ponovno usposobitev strelnega orožja z uporabo običajnega orodja.
- Pri tehničnih specifikacijah za onesposobitev strelnega orožja je poudarek na onesposobitvi bistvenih sestavnih delov strelnega orožja v skladu z opredelitvijo iz Direktive 91/477/EGS. Tehnične specifikacije za onesposobitev strelnega orožja iz Priloge I se uporabljajo tudi za onesposobitev zamenljivih cevi, ki so sicer ločeni predmeti, vendar so namenjene za tehnično povezavo s strelnim orožjem, ki naj bi se onesposobilo, in namestitev nanj.
- Za zagotovitev pravilne in enotne uporabe ukrepov za onesposobitev strelnega orožja Komisija v sodelovanju z državami članicami pripravi opredelitve.

*Zavihek I***Seznam vrst strelnega orožja**

Vrste strelnega orožja	
1	Pištole (enostrelne, polavtomatske)
2	Revolverji (vključno z revolverji s polnjenjem iz bobna)
3	Enostrelno dolgocevno strelno orožje (brez preloma)
4	Strelno orožje na prelom (npr. z gladko cevjo, z risano cevjo, kombinirano, s padajočim/vrtljivim bločnim zaklepom, kratko- in dolgocevno strelno orožje)
5	Repetirno dolgocevno strelno orožje (z gladko cevjo, z risano cevjo)
6	Polavtomatsko dolgocevno strelno orožje (z gladko cevjo, z risano cevjo)
7	Avtomatsko strelno orožje: npr. jurišne puške, brzostrelke, mitraljezi, avtomatske pištole
8	Strelno orožje, ki se polni od spredaj, vključno s polnjenjem na prelom (razen revolverjev s polnjenjem iz bobna)

*Zavihek II***Splošna načela**

Razstavljanje bistvenih sestavin strelnega orožja se prepreči z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.

Glede na nacionalno zakonodajo se lahko ta postopek izvede po preverjanju s strani nacionalnega organa.

Trdota vložkov: subjekt, ki izvaja onesposobitev, mora zagotoviti, da je trdota uporabljenih zatičev/čepov/palic najmanj 40 HRC in da material, ki se uporablja pri varjenju, zagotavlja trajno in učinkovito vezavo.

## Zavihek III

## Posebni postopki za vsako vrsto strelnega orožja

1. PIŠTOLE (ENOSTRELNE, POLAVTOMATSKE)	
1.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino v cevi, vključno z morebitnim ležiščem naboja (širina: > ½ kalibra; dolžina: pri risanih ceveh trikratna dolžina ležišča naboja, pri gladkih ceveh pa dvakratna dolžina ležišča naboja).
1.2	Cev: pri vseh pištolah, razen tistih s polnjenjem na prelom, je treba izvrtati luknjo skozi obe steni ležišča naboja, skozi luknjo pa je treba vstaviti zatič iz utrjenega jekla in ga trdno zavariti (premer > 50 % ležišča, najmanj 4,5 mm). Z istim zatičem se lahko cev pritrdi na polnilni mehanizem. Kot drugo možnost je treba v ležišče naboja vstaviti čep v velikosti naboja in ga trdno zavariti.
1.3	Cev: odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.
1.4	Cev: cev je treba trajno pritrditi na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom. V ta namen se lahko uporabi zatič iz postopka 1.2.
1.5	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki se ne nahajajo v pištoli, uporabite postopke 1.1–1.4 in 1.19, kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev cevi na strelno orožje.
1.6	Zaklepišče/glava zaklepa: odstranite ali skrajšajte udarno iglo.
1.7	Zaklepišče/glava zaklepa: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celem čelnem delu zaklepišča. Vsa blokirna ušesca je treba odstraniti ali bistveno oslabiti.
1.8	Zaklepišče/glava zaklepa: zavarite luknjo za udarno iglo.
1.9	Zaklep: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celotni površini.
1.10	Zaklep: odstranite udarno iglo.
1.11	Zaklep: odstranite blokirna ušesca z zaklepa.
1.12	Zaklep: kjer je primerno, strojno obdelajte notranji del blokirnega roba izvlečnika v zaklepu pod kotom od 45 do 75 stopinj.
1.13	Zaklep: če je mogoče zaklepišče sneti z ohišja zaklepa, mora biti onesposobljeno zaklepišče trajno pritrjeno na ohišje zaklepa.
1.14	Okvir: odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.
1.15	Okvir: strojno odstranite vsaj ⅔ vodil zaklepa na obeh straneh okvirja.
1.16	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.

## 1. PIŠTOLE (ENOSTRELNE, POLAVTOMATSKE)

1.17	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
1.18	Avtomatski sistem: z rezanjem ali varjenjem uničite plinski bat, plinsko cev in plinski sistem.
1.19	Avtomatski sistem: če ni plinskega bata, odstranite plinsko cev. Če se kot plinski bat uporablja cev, privarite onesposobljeno cev na ohišje. Če ima cev pištole odvod plina, ga je treba zavariti.
1.20	Nabojniki: zavarite nabojnik ali izvedite ustrezne ukrepe enakovredne trajnosti, odvisno od vrste orožja in materiala, da se prepreči odstranitev nabojnika.
1.21	Nabojniki: če nabojnik manjka, z varjenjem nakopičite material ali izvedite ustrezne ukrepe na kraju namestitve nabojnika ali blokirajte zaklep nabojnika, da se trajno onemogoči vstavljanje nabojnika.
1.22	Dušilnik: če je dušilnik sestavni del orožja, trajno preprečite odstranitev dušilnika s cevi z zatičem iz utrjenega jekla ali varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
1.23	Dušilnik: kjer je mogoče, odstranite vse notranje dele moderatorja in njihova pritrdišča, tako da ostane samo cev. Skozi ohišje izvrtajte luknje s premerom, ki je večji od kalibra strelnega orožja, v ekspanzijsko komoro, po dolžini s razmikom 3 cm (kratko strelno orožje) oziroma 5 cm (dolgo strelno orožje). Druga možnost je, da skozi ohišje izrežete vzdolžno odprtino od zadnjega dela proti sprednjemu širine najmanj 6 mm, ki sega v ekspanzijsko komoro.

## 2. REVOLVERJI (VKLJUČNO Z REVOLVERJI S POLNJENJEM IZ BOBNA)

2.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino (širina > ½ kalibra; dolžina: najmanj polovica dolžine cevi v smeri od nastavka cevi (forcing cone)).
2.2	Cev: skozi obe steni cevi je treba izvrtati luknjo (v bližini nastavka cevi (forcing cone)), skozi njo pa vstaviti zatič iz utrjenega jekla in ga trdno zavariti (premer > 50 % kalibra, najmanj 4,5 mm). Z istim zatičem se lahko cev pritrdi na polnilni mehanizem. Druga možnost je, da se čep iz utrjenega jekla (dolžina: najmanj polovico dolžine ležišča naboja v bobnu) trdno zavari v cev iz smeri bobna.
2.3	Cev: cev je treba trajno pritrditi na okvir z varjenjem, lepljenjem ali uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom. V ta namen se lahko uporabi zatič iz postopka 2.2.
2.4	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki niso pritrjene na strelno orožje, uporabite postopke 2.1 – 2.3 kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev cevi na strelno orožje.
2.5	Boben: s strojno obdelavo odstranite vse notranje stene iz bobna vzdolž najmanj ⅓ njegove dolžine. Iz bobna odstranite toliko notranjih sten, kolikor je mogoče, po možnosti do premera ohišja, ne da bi prebili zunanjo steno.
2.6	Boben: če je mogoče, z varjenjem preprečite odstranitev bobna iz okvira ali uporabite primerne ukrepe za preprečitev odstranitve, npr. namestite zatič.

## 2. REVOLVERJI (VKLJUČNO Z REVOLVERJI S POLNENJEM IZ BOBNA)

2.7	Boben: pri rezervnih bobnih, ki niso pritrjeni na strelno orožje, uporabite postopek 2.5. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev bobna na strelno orožje.
2.8	Okvir: razširite luknjo za udarno iglo na najmanj trikratno prvotno velikost.
2.9	Okvir: odstranite ali skrajšajte udarno iglo.
2.10	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.
2.11	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
2.12	Dušilnik: če je dušilnik sestavni del orožja, trajno preprečite odstranitev dušilnika s cevi z zatičem iz utrjenega jekla ali varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
2.13	Dušilnik: kjer je mogoče, odstranite vse notranje dele moderatorja in njihova pritrdišča, tako da ostane samo cev. Skozi ohišje izvrtajte luknje s premerom, ki je večji od kalibra strelnega orožja, v ekspanzijsko komoro, po dolžini s razmikom 3 cm (kratko strelno orožje) oziroma 5 cm (dolgo strelno orožje). Druga možnost je, da skozi ohišje izrežete vzdolžno odprtino od zadnjega dela proti sprednjemu širine najmanj 6 mm, ki sega v ekspanzijsko komoro.

## 3. ENOSTRELNO DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE (BREZ PRELOMA)

3.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino v cevi, vključno z morebitnim ležiščem naboja (širina: > ½ kalibra; dolžina: pri risanih ceveh trikratna dolžina ležišča naboja, pri gladkih ceveh pa dvakratna dolžina ležišča naboja).
3.2	Cev: treba je izvrtati luknjo skozi obe steni ležišča naboja, skozi luknji pa je treba vstaviti zatič iz utrjenega jekla in ga trdno zavariti (premer > 50 % ležišča, najmanj 4,5 mm). Z istim zatičem se lahko cev pritrdi na polnilni mehanizem. Kot drugo možnost je treba v ležišče naboja vstaviti čep v velikosti naboja in ga trdno zavariti.
3.3	Cev: odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.
3.4	Cev: cev je treba trajno pritrditi na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom. V ta namen se lahko uporabi zatič iz postopka 3.2.
3.5	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki niso pritrjene na strelno orožje, uporabite postopke 3.1 – 3.4 kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev cevi na strelno orožje.
3.6	Zaklepišče/glava zaklepa: odstranite ali skrajšajte udarno iglo.
3.7	Zaklepišče/glava zaklepa: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celem čelnem delu zaklepišča. Vsa blokirna ušesca je treba odstraniti ali bistveno oslabiti.

## 3. ENOSTRELNO DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE (BREZ PRELOMA)

3.8	Zaklepišče/glava zaklepa: zavarite luknjo za udarno iglo.
3.9	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.
3.10	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
3.11	Dušilnik: če je dušilnik sestavni del orožja, trajno preprečite odstranitev dušilnika s cevi z zatičem iz utrjenega jekla ali varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
3.12	Dušilnik: kjer je mogoče, odstranite vse notranje dele moderatorja in njihova pritrdišča, tako da ostane samo cev. Skozi ohišje izvrtajte luknje s premerom, ki je večji od kalibra strelnega orožja, v ekspanzijsko komoro, po dolžini s razmikom 3 cm (kratko strelno orožje) oziroma 5 cm (dolgo strelno orožje). Druga možnost je, da skozi ohišje izrežete vzdolžno odprtino od zadnjega dela proti sprednjemu širine najmanj 6 mm, ki sega v ekspanzijsko komoro.

## 4. STRELNO OROŽJE NA PRELOM (NPR. Z GLADKO CEVJO, Z RISANO CEVJO, KOMBINIRANO, S PADAJOČIM/VRTLJIVIM BLOČNIM ZAKLEPOM, KRATKO- IN DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE)

4.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino v cevi, vključno z morebitnim ležiščem naboja (širina: > ½ kalibra; dolžina: pri risanih ceveh trikratna dolžina ležišča naboja, pri gladkih ceveh pa dvakratna dolžina ležišča naboja). Pri strelnem orožju, pri katerem ležišče naboja ni vključeno v cev, izrežite vzdolžno režo (širina > ½ kalibra; dolžina: najmanj polovica dolžine cevi v smeri od nastavka cevi (forcing cone)).
4.2	Cev: v ležišče naboja je treba trdno privariti tesno prilegajoč čep, dolg vsaj ⅓ dolžine ležišča naboja, namestiti pa ga je treba čim bližje zaklepu.
4.3	Cev: odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.
4.4	Cev: cev je treba trajno pritrditi na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
4.5	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki niso pritrjene na strelno orožje, uporabite postopke 4.1 – 4.4, kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev cevi na strelno orožje.
4.6	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.
4.7	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
4.8	Polnilni mehanizem: strojno obdelajte konus pod kotom najmanj 60 stopinj (kot konice) tako, da znaša premer osnove najmanj 10 mm oziroma je enak premeru čelne strani zaklepa.



4. STRELNO OROŽJE NA PRELOM (NPR. Z GLADKO CEVJO, Z RISANO CEVJO, KOMBINIRANO, S PADAJOČIM/VRTLJIVIM BLOČNIM ZAKLEPOM, KRATKO- IN DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE)

4.9	Polnilni mehanizem: odstranite udarno iglo, povečajte luknjo za udarno iglo na premer najmanj 5 mm in zavarite luknjo za udarno iglo.
4.10	Dušilnik: če je dušilnik sestavni del orožja, trajno preprečite odstranitev dušilnika s cevi z zatičem iz utrjenega jekla ali varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
4.11	Dušilnik: kjer je mogoče, odstranite vse notranje dele moderatorja in njihova pritrdišča, tako da ostane samo cev. Skozi ohišje izvrtajte luknje s premerom, ki je večji od kalibra strelnega orožja, v ekspanzijsko komoro, po dolžini s razmikom 3 cm (kratko strelno orožje) oziroma 5 cm (dolgo strelno orožje). Druga možnost je, da skozi ohišje izrežete vzdolžno odprtino od zadnjega dela proti sprednjemu širine najmanj 6 mm, ki sega v ekspanzijsko komoro.

5. REPETIRNO DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE (Z GLADKO CEVJO, Z RISANO CEVJO)

5.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino v cevi, vključno z morebitnim ležiščem naboja (širina: > ½ kalibra; dolžina: pri risanih ceveh trikratna dolžina ležišča naboja, pri gladkih ceveh pa dvakratna dolžina ležišča naboja). Pri strelnem orožju, pri katerem ležišče naboja ni vključeno v cev, izrežite vzdolžno režo (širina > ½ kalibra; dolžina: najmanj polovica dolžine cevi v smeri od nastavka cevi (forcing cone)).
5.2	Cev: treba je izvrtati luknjo skozi obe steni ležišča naboja, skozi luknji pa je treba vstaviti zatič iz utrjenega jekla in ga trdno zavariti (premer > 50 % ležišča, najmanj 4,5 mm). Z istim zatičem se lahko cev pritrdi na polnilni mehanizem. Kot drugo možnost je treba v ležišče naboja vstaviti čep v velikosti naboja in ga trdno zavariti.
5.3	Cev: odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.
5.4	Cev: cev je treba trajno pritrditi na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom. V ta namen se lahko uporabi zatič iz postopka 5.2.
5.5	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki niso pritrjene na strelno orožje, uporabite postopke 5.1 – 5.4 kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev cevi na strelno orožje.
5.6	Zaklepišče/glava zaklepa: odstranite ali skrajšajte udarno iglo.
5.7	Zaklepišče/glava zaklepa: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celem čelnem delu zaklepišča. Vsa blokirna ušesca je treba odstraniti ali bistveno oslabiti.
5.8	Zaklepišče/glava zaklepa: zavarite luknjo za udarno iglo.
5.9	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.
5.10	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
5.11	Nabojniki: zavarite nabojnik ali izvedite ustrezne ukrepe enakovredne trajnosti, odvisno od vrste orožja in materiala, da se prepreči odstranitev nabojnika.

## 5. REPETIRNO DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE (Z GLADKO CEVJO, Z RISANO CEVJO)

5.12	Nabojniki: če nabojnik manjka, z varjenjem nakopičite material ali izvedite ustrezne ukrepe na kraju namestitve nabojnika ali blokirajte zaklep nabojnika, da se trajno onemogoči vstavljanje nabojnika.
5.13	Nabojniki: pri cevnih nabojnikih vstavite enega ali več zatičev iz utrjenega jekla skozi nabojnik, ležišče naboja in okvir, tako da bodo trajno povezani. Pritrdite ga z varjenjem.
5.14	Dušilnik: če je dušilnik sestavni del orožja, trajno preprečite odstranitev dušilnika s cevi z zatičem iz utrjenega jekla ali varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
5.15	Dušilnik: kjer je mogoče, odstranite vse notranje dele moderatorja in njihova pritrdišča, tako da ostane samo cev. Skozi ohišje izvrtajte luknje s premerom, ki je večji od kalibra strelnega orožja, v ekspanzijsko komoro, po dolžini s razmikom 3 cm (kratko strelno orožje) oziroma 5 cm (dolgo strelno orožje). Druga možnost je, da skozi ohišje izrežete vzdolžno odprtino od zadnjega dela proti sprednjemu širine najmanj 6 mm, ki sega v ekspanzijsko komoro.

## 6. POLAVTOMATSKO DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE (Z GLADKO CEVJO, Z RISANO CEVJO)

6.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino v cevi, vključno z morebitnim ležiščem naboja (širina: > ½ kalibra; dolžina: pri risanih ceveh trikratna dolžina ležišča naboja, pri gladkih ceveh pa dvakratna dolžina ležišča naboja). Pri strelnem orožju, pri katerem ležišče naboja ni vključeno v cev, izrežite vzdolžno režo (širina > ½ kalibra; dolžina: najmanj polovica dolžine cevi v smeri od nastavka cevi (forcing cone)).
6.2	Cev: treba je izvrtati luknjo skozi obe steni ležišča naboja, skozi luknji pa je treba vstaviti zatič iz utrjenega jekla in ga trdno zavariti (premer > 50 % ležišča, najmanj 4,5 mm). Z istim zatičem se lahko cev pritrdi na polnilni mehanizem. Kot drugo možnost je treba v ležišče naboja vstaviti čep v velikosti naboja in ga trdno zavariti.
6.3	Cev: odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.
6.4	Cev: cev je treba trajno pritrditi na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom. V ta namen se lahko uporabi zatič iz postopka 6.2.
6.5	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki niso pritrjene na strelno orožje, uporabite postopke 6.1 – 6.4 in 6.12, kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev cevi na strelno orožje.
6.6	Zaklepišče/glava zaklepa: odstranite ali skrajšajte udarno iglo.
6.7	Zaklepišče/glava zaklepa: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celem čelnem delu zaklepišča. Vsa blokirna ušesca je treba odstraniti ali bistveno oslabiti.
6.8	Zaklepišče/glava zaklepa: zavarite luknjo za udarno iglo.
6.9	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.

## 6. POLAVTOMATSKO DOLGOCEVNO STRELNO OROŽJE (Z GLADKO CEVJO, Z RISANO CEVJO)

6.10	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
6.11	Avtomatski sistem: z rezanjem ali varjenjem uničite plinski bat, plinsko cev in plinski sistem.
6.12	Avtomatski sistem: če ni plinskega bata, odstranite plinsko cev. Če se kot plinski bat uporablja cev, privarite onesposobljeno cev na ohišje. Če ima cev pištole odvod plina, ga je treba zavariti.
6.13	Avtomatski sistem: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celotni čelni površini zaklepa in drugod, tako da se prvotna masa zaklepišča zmanjša na največ 50 % prvotne. Trajno pritrdite zaklepišče na strelno orožje z varjenjem, spajanjem ali uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
6.14	Avtomatski sistem: če so glave zaklepa vključene v nosilec zaklepa, je treba nosilec zmanjšati za najmanj 50 %. Glavo zaklepa je treba trajno pritrditi na nosilec, nosilec pa je treba trajno pritrditi na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
6.15	Nabojniki: zavarite nabojnik ali izvedite ustrezne ukrepe enakovredne trajnosti, odvisno od vrste orožja in materiala, da se prepreči odstranitev nabojnika.
6.16	Nabojniki: če nabojnik manjka, z varjenjem nakopičite material ali izvedite ustrezne ukrepe na kraju namestitve nabojnika ali blokirajte zaklep nabojnika, da se trajno onemogoči vstavljanje nabojnika.
6.17	Nabojniki: pri cevni nabojnikih vstavite enega ali več zatičev iz utrjenega jekla skozi nabojnik, ležišče naboja in okvir, tako da bodo trajno povezani. Pritrdite ga z varjenjem.
6.18	Dušilnik: če je dušilnik sestavni del orožja, trajno preprečite odstranitev dušilnika s cevi z zatičem iz utrjenega jekla ali varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
6.19	Dušilnik: kjer je mogoče, odstranite vse notranje dele moderatorja in njihova pritrdišča, tako da ostane samo cev. Skozi ohišje izvrtajte luknje s premerom, ki je večji od kalibra strelnega orožja, v ekspanzijsko komoro, po dolžini s razmikom 3 cm (kratko strelno orožje) oziroma 5 cm (dolgo strelno orožje). Druga možnost je, da skozi ohišje izrežete vzdolžno odprtino od zadnjega dela proti sprednjemu širine najmanj 6 mm, ki sega v ekspanzijsko komoro.

## 7. AVTOMATSKO STRELNO OROŽJE: npr. JURIŠNE PUŠKE, BRZOSTRELKE IN MITRALJEZI, AVTOMATSKE PIŠTOLE

7.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino v cevi, vključno z morebitnim ležiščem naboja (širina: > ½ kalibra; dolžina: pri risanih ceveh trikratna dolžina ležišča naboja, pri gladkih ceveh pa dvakratna dolžina ležišča naboja).
7.2	Cev: treba je izvrtati luknjo skozi obe steni ležišča naboja, skozi luknji pa je treba vstaviti zatič iz utrjenega jekla in ga trdno zavariti (premer > 50 % ležišča, najmanj 4,5 mm). Z istim zatičem se lahko cev pritrdi na polnilni mehanizem. Kot drugo možnost je treba v ležišče naboja vstaviti čep v velikosti naboja in ga trdno zavariti.
7.3	Cev: odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.

7. AVTOMATSKO STRELNO OROŽJE: npr. JURIŠNE PUŠKE, BRZOSTRELKE IN MITRALJEZI, AVTOMATSKE PIŠTOLE	
7.4	Cev: cev je treba trajno pritrčiti na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom. V ta namen se lahko uporabi zatič iz postopka 7.2.
7.5	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki niso pritrčene na strelno orožje, uporabite postopke 7.1 – 7.3, kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrčitev cevi na strelno orožje.
7.6	Zaklepišče/glava zaklepa: odstranite ali skrajšajte udarno iglo.
7.7	Zaklepišče/glava zaklepa: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celem čelnem delu zaklepišča. Vsa blokirna ušesca je treba odstraniti ali bistveno oslabiti.
7.8	Zaklepišče/glava zaklepa: zavarite luknjo za udarno iglo.
7.9	Zaklep (za avtomatske pištole): strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celotni površini.
7.10	Zaklep (za avtomatske pištole): odstranite udarno iglo.
7.11	Zaklep (za avtomatske pištole): odstranite blokirna ušesca z zaklepa.
7.12	Zaklep (za avtomatske pištole): kjer je primerno, strojno obdelajte notranji del blokirnega roba izvlečnika v zaklepu pod kotom od 45 do 75 stopinj.
7.13	Zaklep (za avtomatske pištole): če je mogoče zaklepišče sneti z ohišja zaklepa, mora biti onesposobljeno zaklepišče trajno pritrčeno na ohišje zaklepa.
7.14	Okvir (za avtomatske pištole): odstranite podajalnik nabojev, če obstaja.
7.15	Okvir (za avtomatske pištole): strojno odstranite vsaj $\frac{2}{3}$ vodil zaklepa na obeh straneh okvirja.
7.16	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.
7.17	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
7.18	Avtomatski sistem: z rezanjem ali varjenjem uničite plinski bat, plinsko cev in plinski sistem.
7.19	Avtomatski sistem: če ni plinskega bata, odstranite plinsko cev. Če se kot plinski bat uporablja cev, privarite onesposobljeno cev na ohišje. Če ima cev pištole odvod plina, ga je treba zavariti.
7.20	Avtomatski sistem: strojno obdelajte ali odstranite čelni del zaklepišča pod kotom od 45 do 75 stopinj, merjeno s strani prvotnega čelnega dela. Material je treba odstraniti po celotni čelni površini zaklepa in drugod, tako da se prvotna masa zaklepišča zmanjša na največ 50 % prvotne. Trajno pritrčite zaklepišče na strelno orožje z varjenjem, spajanjem ali uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.

7. AVTOMATSKO STRELNO OROŽJE: npr. JURIŠNE PUŠKE, BRZOSTRELKE IN MITRALJEZI, AVTOMATSKE PIŠTOLE	
7.21	Avtomatski sistem: če so glave zaklepa vključene v nosilec zaklepa, je treba nosilec zmanjšati za najmanj 50 %. Glavo zaklepa je treba trajno pritrditi na nosilec, nosilec pa je treba trajno pritrditi na strelno orožje z varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
7.22	Nabojniki: zavarite nabojnik ali izvedite ustrezne ukrepe enakovredne trajnosti, odvisno od vrste orožja in materiala, da se prepreči odstranitev nabojnika.
7.23	Nabojniki: če nabojnik manjka, z varjenjem nakopičite material ali izvedite ustrezne ukrepe na kraju namestitve nabojnika ali blokirajte zaklep nabojnika, da se trajno onemogoči vstavljanje nabojnika.
7.24	Nabojniki: pri cevni nabojnikih vstavite enega ali več zatičev iz utrjenega jekla skozi nabojnik, ležišče naboja in okvir, tako da bodo trajno povezani. Pritrdite ga z varjenjem.
7.25	Dušilnik: če je dušilnik sestavni del orožja, trajno preprečite odstranitev dušilnika s cevi z zatičem iz utrjenega jekla ali varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom.
7.26	Dušilnik: kjer je mogoče, odstranite vse notranje dele moderatorja in njihova pritrdišča, tako da ostane samo cev. Skozi ohišje izvrtajte luknje s premerom, ki je večji od kalibra strelnega orožja, v ekspanzijsko komoro, po dolžini s razmikom 3 cm (kratko strelno orožje) oziroma 5 cm (dolgo strelno orožje). Druga možnost je, da skozi ohišje izrežete vzdolžno odprtino od zadnjega dela proti sprednjemu širine najmanj 6 mm, ki sega v ekspanzijsko komoro.
8. STRELNO OROŽJE, KI SE POLNI OD SPREDAJ, VKLJUČNO S POLNENJEM NA PRELOM (RAZEN REVOLVERJEV S POLNENJEM IZ BOBNA)	
8.1	Cev: izrežite vzdolžno odprtino v cevi, vključno z morebitno zgorevalno komoro (širina: > ½ kalibra; dolžina: trikratnik premera krogle. Pri strelnem orožju, pri katerem zgorevalna komora ni vključena v cev, izrežite vzdolžno režo (širina > ½ kalibra; dolžina: najmanj polovica dolžine cevi v smeri od nastavka cevi (forcing cone)).
8.2	Cev: pri strelnem orožju, pri katerem je zgorevalna komora vključena v cev, je treba izvrtati luknjo skozi obe steni ležišča naboja, skozi luknji pa je treba vstaviti zatič iz utrjenega jekla in ga trdno zavariti (premer > 50 % ležišča, najmanj 4,5 mm). Z istim zatičem se lahko cev pritrdi na polnilni mehanizem. Pri strelnem orožju, pri katerem zgorevalna komora ni vključena v cev, trdno privarite zatič iz utrjenega jekla (dolžina: najmanj dvakratnik premera krogle) v smeri od nastavka cevi (forcing cone).
8.3	Cev: pri izmenljivih ceveh, ki niso pritrjene na strelno orožje, uporabite postopke 8.1 – 8.2, kakor je primerno. Poleg tega je treba z rezanjem, varjenjem, lepljenjem ali z uporabo primernih ukrepov z enakovrednim učinkom trajno onemogočiti pritrditev cevi na strelno orožje.
8.4	Pri polnjenju na prelom: strojno obdelajte konus pod kotom najmanj 60 stopinj (kot konice) tako, da znaša premer osnove najmanj 10 mm oziroma je enak premeru čelne strani zaklepa.
8.5	Pri polnjenju na prelom: odstranite udarno iglo, povečajte luknjo za udarno iglo na premer najmanj 5 mm in zavarite luknjo za udarno iglo.
8.6	Sprožilni mehanizem: zagotovite, da bo uničena fizična operativna povezava med sprožilnikom in udarnim kladivcem, strikerjem ali zatikalom sprožilnega mehanizma. Sprožilni mehanizem spojite z okvirom, če je primerno. Če sprožilnega mehanizma ni mogoče spojiti na ta način, odstranite sprožilni mehanizem in njegov prostor zapolnite z zvarom ali epoksidno smolo.

---

8. STRELNO OROŽJE, KI SE POLNI OD SPREDAJ, VKLJUČNO S POLNENJEM NA PRELOM (RAZEN REVOLVERJEV S POLNENJEM IZ BOBNA)

---

8.7	Sprožilni mehanizem: sprožilni mehanizem in/ali ohišje je treba privariti na okvir (če je okvir jeklen) ali prilepiti na okvir z lepilom, odpornim na visoko temperaturo (če je okvir iz lahke kovine ali polimera).
8.8	Izpusti/odprtine: odstranite ali zavarite izpuste, zavarite odprtine.
8.9	Ločene zgorevalne komore (razen bobna): pri strelnem orožju z več ali ločenimi zgorevalnimi komorami s strojno obdelavo odstranite notranje stene zgorevalne komore, in sicer v dolžini najmanj dveh tretjin. Odstranite čim več notranjih sten, po možnosti do premera kalibra.

## PRILOGA II

**Predloga za označevanje onesposobljenega strelnega orožja****EU <sup>(1)</sup> Aa <sup>(2)</sup> bb <sup>(3)</sup> cc <sup>(4)</sup>**

(<sup>1</sup>) Oznaka onesposobitve (ostane „EU“ v vseh nacionalnih oznakah)

(<sup>2</sup>) Država onesposobitve – uradna mednarodna oznaka

(<sup>3</sup>) Simbol subjekta, ki je potrdil onesposobitev strelnega orožja

(<sup>4</sup>) Leto onesposobitve

Celotna oznaka se namesti samo na okvir strelnega orožja, medtem ko se oznaki onesposobitve (<sup>1</sup>) in države onesposobitve (<sup>2</sup>) namestita na vse druge bistvene sestavne dele.

---

## PRILOGA III

**Vzorec potrdila za onespособljeno strelno orožje**

(to potrdilo je treba pripraviti na papirju, ki ga ni mogoče ponarediti)

Logotip EU

Naziv subjekta, ki je preveril in potrdil skladnost  
onesposobitve

Logotip

**POTRDILO O ONESPOSOBITVI****Številka potrdila:**

Ukrepi za onespособitev so skladni z zahtevami tehničnih specifikacij za onespособitev strelnega orožja iz Priloge I k Izvedbeni uredbi Komisije (EU) 2018/337 z dne 5. marca 2018.

**Naziv subjekta, ki je izvedel onespособitev:****Država:****Datum/leto potrdila o onespособitvi:****Proizvajalec/blagovna znamka onespособljenega strelnega orožja:****Tip:****Znamka/model:****Kaliber:****Serijske številke:****Opombe:**

Uradna oznaka EU o onespособitvi

Ime, naziv in podpis odgovorne osebe

**OPOMBA:** To potrdilo je pomemben dokument. Lastnik onespособljenega strelnega orožja ga mora trajno hraniti. Bistveni sestavni deli onespособljenega strelnega orožja, ki ga zadeva to potrdilo, so označeni z uradno inšpekcijsko oznako; teh oznak ni dovoljeno odstranjevati ali spreminjati.

**OPOZORILO:** Ponarejanje potrdila o onespособitvi lahko pomeni kršenje nacionalne zakonodaje.