

II

(Icke-lagstiftningsakter)

FÖRORDNINGAR

KOMMISSIONENS GENOMFÖRANDEFÖRORDNING (EU) 2018/337

av den 5 mars 2018

om ändring av genomförandeförordning (EU) 2015/2403 om fastställande av gemensamma riktlinjer om standarder och metoder för deaktivering i syfte att se till att deaktiverade skjutvapen görs irreversibelt funktionsodugliga

(Text av betydelse för EES)

EUROPEISKA KOMMISSIONEN HAR ANTAGIT DENNA FÖRORDNING

med beaktande av fördraget om Europeiska unionens funktionssätt,

med beaktande av rådets direktiv 91/477/EEG av den 18 juni 1991 om kontroll av förvärv och innehav av vapen ⁽¹⁾, särskilt artikel 10b.2, och

av följande skäl:

- (1) I kommissionens genomförandeförordning (EU) 2015/2403 ⁽²⁾ fastställs regler och tekniska specifikationer för deaktivering av skjutvapen i EU för att säkerställa att deaktiverade skjutvapen görs irreversibelt funktionsodugliga. Vidare beskrivs i förordningen hur deaktiveringen av skjutvapen måste kontrolleras och intygas av medlemsstaternas offentliga myndigheter och fastställs regler för märkning av deaktiverade skjutvapen.
- (2) För att säkerställa en så hög säkerhetsnivå som möjligt för deaktiveringen av skjutvapen planerar man i genomförandeförordning (EU) 2015/2403 att regelbundet se över och uppdatera de tekniska specifikationer som fastställs i den förordningen och att därvid beakta den erfarenhet medlemsstaterna vunnit genom tillämpningen av reglerna och andra deaktiveringsåtgärder.
- (3) För detta ändamål startade kommissionen i september 2016 en arbetsgrupp med nationella experter för deaktivering av skjutvapen, vilken är underordnad kommittén inrättad genom direktiv 91/477/EEG. Arbetsgruppen lade fokus på att se över de tekniska specifikationer för deaktivering av skjutvapen som fastställs i bilaga I till genomförandeförordning (EU) 2015/2403 i syfte att förbättra tydligheten, undanröja oklarheter för yrkesfolk och säkerställa att de tekniska specifikationerna går att tillämpa på alla typer av skjutvapen.
- (4) Direktiv 91/477/EEG ändrades genom Europaparlamentets och rådets direktiv (EU) 2017/853 ⁽³⁾. Deaktiverade skjutvapen ingår i det ändrade direktivets tillämpningsområde, och det direktivet innehåller vidare en klassificering av dem och en definition av deaktiverade skjutvapen som återspeglar de generella principer för deaktivering av skjutvapen som anges i tilläggsprotokollet mot olaglig tillverkning av och handel med skjutvapen,

⁽¹⁾ EGT L 256, 13.9.1991, s. 51.

⁽²⁾ Kommissionens genomförandeförordning (EU) 2015/2403 av den 15 december 2015 om fastställande av gemensamma riktlinjer om standarder och metoder för deaktivering i syfte att se till att deaktiverade skjutvapen görs irreversibelt funktionsodugliga (EUT L 333, 19.12.2015, s. 62).

⁽³⁾ Europaparlamentets och rådets direktiv (EU) 2017/853 av den 17 maj 2017 om ändring av rådets direktiv 91/477/EEG om kontroll av förvärv och innehav av vapen (EUT L 137, 24.5.2017, s. 22).

deras delar, komponenter och ammunition till Förenta nationernas konvention mot gränsöverskridande organiserad brottslighet, fogat till rådets beslut 2014/164/EU ⁽¹⁾, varigenom protokollet införlivas i EU:s rättsordning.

- (5) De regler om deaktivering av skjutvapen som fastställs i genomförandeförordning (EU) 2015/2403 bör återspegla och överensstämja med de nya regler om deaktivering som införs genom direktiv (EU) 2017/853.
- (6) Tillämpningsområdet för genomförandeförordning (EU) 2015/2403 bör täcka skjutvapen av alla de kategorier som förtecknas i del II i bilaga I till direktiv 91/477/EEG.
- (7) De tekniska specifikationerna för deaktivering av skjutvapen bör förhindra reaktivering av skjutvapen med vanliga verktyg.
- (8) De tekniska specifikationerna för deaktivering av skjutvapen inriktas på deaktivering av skjutvapens väsentliga delar så som de definieras i direktiv 91/477/EEG. Detta beror på att direktiv 91/477/EEG också innehåller en definition av deaktiverade skjutvapen som innebär ett krav på att det berörda skjutvapnets samtliga väsentliga delar gjorts definitivt oanvändbara och omöjliga att avlägsna, ersätta eller ändra på ett sätt som skulle möjliggöra någon form av reaktivering av skjutvapnet. De tekniska specifikationerna för deaktivering av skjutvapen bör även gälla deaktivering av utbytespipor, vilka visserligen är fristående delar, men är tekniskt kopplade till och avsedda för montering på det skjutvapen som ska deaktiveras.
- (9) På begäran av arbetsgruppen med nationella deaktiveringsexperter prövades de omarbetade tekniska specifikationerna på försök i fem veckor mellan den 9 februari och den 20 mars 2017 av nationellt yrkesfolk inom deaktivering. Försöket ledde i synnerhet till beslutet att se över dispositionen av deaktiveringsspecifikationerna. För tydlighetens skull bör enskilda deaktiveringsåtgärder förtecknas så att olika typer av vapen hålls isär.
- (10) De åtgärder som föreskrivs i denna förordning är förenliga med yttrandet från den kommitté som inrättats i enlighet med direktiv 91/477/EEG.
- (11) För att ge medlemsstaterna tid att göra de nödvändiga administrativa förändringarna och anpassa sina metoder till denna ändrade genomförandeförordning bör denna förordning tillämpas först tre månader efter det att den träder i kraft.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

Genomförandeförordning (EU) 2015/2403 ska ändras på följande sätt:

1. Artikel 1.1 ska ersättas med följande:

”1. Denna förordning ska tillämpas på skjutvapen av alla de kategorier som förtecknas i del II i bilaga I till direktiv 91/477/EEG.”

2. Artikel 3.1 ska ersättas med följande:

”1. Medlemsstaterna ska utse en behörig offentlig myndighet som ska kontrollera att deaktiveringen av skjutvapnet har utförts i enlighet med de tekniska specifikationer som fastställs i bilaga I (nedan kallad *kontrollorganisationen*).”

⁽¹⁾ Rådets beslut 2014/164/EU av den 11 februari 2014 om ingående på Europeiska unionens vägnar av protokollet mot olaglig tillverkning av och handel med skjutvapen, delar av och komponenter till dessa samt ammunition, vilket kompletterar Förenta nationernas konvention mot gränsöverskridande organiserad brottslighet (EUT L 89, 25.3.2014, s. 7).

3. Artikel 5 ska ersättas med följande:

”Artikel 5

Märkning av skjutvapen som deaktiverats

Deaktiverade skjutvapen ska märkas med en enhetlig unik märkning som överensstämmer med mallen i bilaga II för att visa att de har deaktiverats i enlighet med de tekniska specifikationerna i bilaga I. Märkningen ska anbringas av kontrollorganisationen på alla väsentliga delar som modifierats vid deaktiveringen av skjutvapnet och ska

- a) vara väl synlig och inte kunna avlägsnas,
 - b) ge uppgift om i vilken medlemsstat deaktiveringen har genomförts och om vilken kontrollorganisation som intygar deaktiveringen,
 - c) bibehålla skjutvapnets ursprungliga serienummer.”
4. Bilaga I ska ersättas med texten i bilaga I till den här förordningen.
 5. Bilaga II ska ersättas med texten i bilaga II till den här förordningen.
 6. Bilaga III ska ersättas med texten i bilaga III till den här förordningen.

Artikel 2

Denna förordning träder i kraft den tjugonde dagen efter det att den har offentliggjorts i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Den ska tillämpas från och med den 28 juni 2018.

Denna förordning är till alla delar bindande och direkt tillämplig i alla medlemsstater.

Utfärdad i Bryssel den 5 mars 2018.

På kommissionens vägnar
Jean-Claude JUNCKER
Ordförande

BILAGA I

Tekniska specifikationer för deaktivering av skjutvapen

- De åtgärder för deaktivering som ska vidtas för att göra skjutvapen irreversibelt funktionsodugliga definieras i tre tabeller:
 - I tabell I förtecknas de olika typerna av skjutvapen.
 - I tabell II fastställs de allmänna principer som ska följas när skjutvapen görs irreversibelt funktionsodugliga.
 - I tabell III beskrivs de särskilda åtgärder per typ av skjutvapen som ska vidtas för att göra skjutvapnen irreversibelt funktionsodugliga.
- De tekniska specifikationerna för deaktivering av skjutvapen bör förhindra reaktivering av skjutvapen med vanliga verktyg.
- De tekniska specifikationerna för deaktivering av skjutvapen inriktas på deaktivering av skjutvapnens väsentliga delar så som de definieras i direktiv 91/477/EEG. De tekniska specifikationerna för deaktivering av skjutvapen som fastställs i bilaga I gäller även deaktivering av utbytespipor, vilka visserligen är fristående delar, men är tekniskt kopplade till och avsedda för montering på det skjutvapen som ska deaktiveras.
- I syfte att säkerställa en korrekt och enhetlig tillämpning av åtgärderna för deaktivering av skjutvapen ska kommissionen utarbeta definitioner i samarbete med medlemsstaterna.

Tabell I

Förteckning över typer av skjutvapen

Typer av skjutvapen	
1	Pistoler (enkelskottspistoler och halvautomatiska pistoler)
2	Revolvrar (även framladdningsrevolvrar)
3	Långa enkelskottsvapen (utom brytvapen)
4	Brytvapen (t.ex. slätborrade, räfflade, kombinationsvapen, blocklåsmekanism, korta och långa skjutvapen)
5	Långa skjutvapen av repetertyp (slätborrade, räfflade)
6	Halvautomatiska långa skjutvapen (slätborrade, räfflade)
7	Automatiska skjutvapen: automatkarbiner, kulsprutepistoler, kulsprutor, automatiska pistoler
8	Mynningsladdade skjutvapen, även brytvapen (utom framladdningsrevolvrar)

Tabell II

Allmänna principer

Förhindra isärtagning av skjutvapnens väsentliga delar genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.

Beroende på vad som anges i nationell lagstiftning får åtgärderna vidtas efter den nationella myndighetens kontroll.

Hårdhet för de införda delarna: Deaktiveringsorganisationen måste säkerställa att de stift/pluggar/stänger som används har en hårdhet på minst 40 HRC och att det material som används för svetsning säkerställer en permanent och verklig förbindning.

Tabell III

Särskilda åtgärder per typ av skjutvapen

1. PISTOLER (ENKELSKOTTSPISTOLER OCH HALVAUTOMATISKA PISTOLER)	
1.1	Pipa: Skär en längsgående öppning genom pipan och ett eventuellt patronläge (bredd: > ½ kalibern; längd: tre gånger patronlägets längd vid räfflad pipa, två gånger patronlägets längd vid slätborrad pipa).
1.2	Pipa: Alla pistoler utom de med brytmekanism – ett hål måste borraras genom patronlägets bägge väggar, genom vilket ett stift av härdat stål träs och svetsas fast (diameter > 50 % av patronläget, minst 4,5 mm). Samma stift kan användas till att fästa pipan vid mekanismen. Annars måste en lika stor plugg som patronhylsan placeras i patronläget och svetsas fast.
1.3	Pipa: Avlägsna en eventuell matningsramp.
1.4	Pipa: Pipan måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder. Stiftet som används i punkt 1.2 kan användas för detta ändamål.
1.5	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på pistolen – tillämpa punkterna 1.1–1.4 och 1.19 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
1.6	Slutstycke/slutstyckshuvud: Avlägsna eller förkorta tändstiftet.
1.7	Slutstycke/slutstyckshuvud: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan. Alla låsklackar måste avlägsnas eller avsevärt försvagas.
1.8	Slutstycke/slutstyckshuvud: Svetsa tändspets hålet.
1.9	Mantel: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan.
1.10	Mantel: Avlägsna tändstiftet.
1.11	Mantel: Avlägsna låsklackarna i manteln.
1.12	Mantel: I tillämpliga fall, maskinbearbeta insidan av låskanten i mantelns utkastaröppning till en vinkel av 45–75 grader.
1.13	Mantel: Om slutstycket kan lossas från manteln måste det deaktiverade slutstycket fästas permanent vid manteln.
1.14	Stomme/låda: Avlägsna en eventuell matningsramp.
1.15	Stomme/låda: Maskinbearbeta bort minst 2/3 av styrlisterna på båda sidor av stommen.
1.16	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.

1. PISTOLER (ENKELSKOTTSPISTOLER OCH HALVAUTOMATISKA PISTOLER)

1.17	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
1.18	Automatiska system: Förstör pistongen, gasröret och gaskanalen genom skärning eller svetsning.
1.19	Automatiska system: Om det inte finns någon pistong, avlägsna gasröret. Om pipan används som pistong, svetsa den deaktiverade pipan till lådan/stommen. Svetsa igen ett eventuellt gasutströmningshål i pipan.
1.20	Magasin: Punktsvetsa magasinet till stommen eller använd, beroende på typ av vapen och material, andra lämpliga och lika permanenta åtgärder som hindrar att magasinet avlägsnas.
1.21	Magasin: Om det saknas magasin, placera punktsvetsar eller vidta lämpliga åtgärder på magasinets plats eller fäst en blockering som permanent hindrar att ett magasin placeras där.
1.22	Ljuddämpare: Om ljuddämparen är en del av vapnet, förhindra permanent att den avlägsnas från pipan med hjälp av ett stift av härdat stål eller genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
1.23	Ljuddämpare: Avlägsna ljuddämparens alla inre delar om det går och deras fästpunkter så att endast ett rör kvarstår. Borra hål med större diameter än skjutvapnets kaliber i längsgående riktning med intervall på 3 cm (korta vapen) eller 5 cm (långa vapen) genom ytterväggen och in i expansionskammaren. Skär annars en längsgående öppning på minst 6 mm från bakänden till framänden, genom ytterväggen och in i expansionskammaren.

2. REVOLVRAR (ÄVEN FRAMLADDNINGSREVOLVRAR)

2.1	Pipa: Skär en längsgående öppning (bredd: > ½ kalibern; längd: minst hälften av pipans längd räknat från övergångskonon).
2.2	Pipa: Ett hål måste borraras genom pipans bäge väggar (nära övergångskonon), genom vilket ett stift av härdat stål träs och svetsas fast (diameter > 50 % av kalibern, minst 4,5 mm). Samma stift kan användas till att fästa pipan vid mekanismen. Annars kan en plugg av härdat stål med tät passning (längd: minst halva längden på patronläget i trumman) svetsas fast i pipan närmast trumman.
2.3	Pipa: Pipan måste fästas permanent på stommen genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder. Stiftet som används i punkt 2.2 kan användas för detta ändamål.
2.4	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på skjutvapnet – tillämpa punkterna 2.1–2.3 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
2.5	Trumma: Avlägsna alla trummans innerväggar över minst 2/3 av trummans längd genom maskinbearbetning. Avlägsna så mycket som möjligt av trummans innerväggar, helst till hylsans diameter utan att bryta sönder ytterväggen.
2.6	Trumma: Förhindra genom svetsning att trumman avlägsnas från stommen om det går, vidta annars lämpliga åtgärder, t.ex. med hjälp av stift, som gör det omöjligt att avlägsna trumman.

2. REVOLVRAR (ÄVEN FRAMLADDNINGSREVOLVRAR)

2.7	Trumma: Reservtrummor som inte är fästa på något skjutvapen – tillämpa punkt 2.5. Dessutom måste trumman genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjlig att fästa på ett skjutvapen.
2.8	Stomme/låda: Vidga tändspets hålet till tre gånger den ursprungliga storleken.
2.9	Stomme/låda: Avlägsna eller förkorta tändstiftet.
2.10	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.
2.11	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
2.12	Ljuddämpare: Om ljuddämparen är en del av vapnet, förhindra permanent att den avlägsnas från pipan med hjälp av ett stift av härdat stål eller genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
2.13	Ljuddämpare: Avlägsna ljuddämparens alla inre delar om det går och deras fästpunkter så att endast ett rör kvarstår. Borra hål med större diameter än skjutvapnets kaliber i längsgående riktning med intervall på 3 cm (korta vapen) eller 5 cm (långa vapen) genom ytterväggen och in i expansionskammaren. Skär annars en längsgående öppning på minst 6 mm från bakänden till framänden, genom ytterväggen och in i expansionskammaren.

3. LÅNGA ENKELSKOTTSVAPEN (UTOM BRYTVAPEN)

3.1	Pipa: Skär en längsgående öppning genom pipan och ett eventuellt patronläge (bredd: > ½ kalibern; längd: tre gånger patronlätets längd vid räfflad pipa, två gånger patronlätets längd vid slätborrad pipa).
3.2	Pipa: Ett hål måste borraras genom patronlätet och båda väggarna, genom vilket ett stift av härdat stål träs och svetsas fast (diameter > 50 % av patronlätet, minst 4,5 mm). Samma stift kan användas till att fästa pipan vid mekanismen. Annars måste en lika stor plugg som patronhylsan placeras i patronlätet och svetsas fast.
3.3	Pipa: Avlägsna en eventuell matningsramp.
3.4	Pipa: Pipan måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder. Stiftet som används i punkt 3.2 kan användas för detta ändamål.
3.5	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på skjutvapnet – tillämpa punkterna 3.1–3.4 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
3.6	Slutstycke/slutstyckshuvud: Avlägsna eller förkorta tändstiftet.
3.7	Slutstycke/slutstyckshuvud: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan. Alla låsklackar måste avlägsnas eller avsevärt försvagas.

3. LÅNGA ENKELSKOTTSVAPEN (UTOM BRYTVAPEN)

3.8	Slutstycke/slutstyckshuvud: Svetsa tändspetshållet.
3.9	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.
3.10	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
3.11	Ljuddämpare: Om ljuddämparen är en del av vapnet, förhindra permanent att den avlägsnas från pipan med hjälp av ett stift av härdat stål eller genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
3.12	Ljuddämpare: Avlägsna ljuddämparens alla inre delar om det går och deras fästpunkter så att endast ett rör kvarstår. Borra hål med större diameter än skjutvapnets kaliber i längsgående riktning med intervall på 3 cm (korta vapen) eller 5 cm (långa vapen) genom ytterväggen och in i expansionskammaren. Skär annars en längsgående öppning på minst 6 mm från bakänden till framänden, genom ytterväggen och in i expansionskammaren.

4. BRYTVAPEN (t.ex. SLÄTBORRADE, RÄFFLADE, KOMBINATIONSVAPEN, BLOCKLÅSMEKANISM, KORTA OCH LÅNGA SKJUTVAPEN)

4.1	Pipa: Skär en längsgående öppning genom pipan och ett eventuellt patronläge (bredd: > ½ kalibern; längd: tre gånger patronlätets längd vid räfflad pipa, två gånger patronlätets längd vid slätborrad pipa). Skjutvapen utan patronläge i pipan – skär en längsgående öppning (bredd: > ½ kalibern; längd: minst hälften av pipans längd räknat från övergångskonen).
4.2	Pipa: En plugg med tät passning på minst 2/3 av patronlätets längd, ska svetsas fast i patronläget och bör placeras så nära slutstycket som möjligt.
4.3	Pipa: Avlägsna en eventuell matningsramp.
4.4	Pipa: Pipan måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
4.5	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på skjutvapnet – tillämpa punkterna 4.1–4.4 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
4.6	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.
4.7	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
4.8	Åtgärd: Maskinbearbeta en kon med minst 60 grader (spetsvinkel) för att få fram en basdiameter av minst 10 mm eller motsvarande stötbottens diameter.

4. BRYTVAPEN (t.ex. SLÄTBORRADE, RÄFFLADE, KOMBINATIONSVAPEN, BLOCKLÅSMEKANISM, KORTA OCH LÅNGA SKJUTVAPEN)

4.9	Åtgärd: Avlägsna tändstiftet, utvidga tändspets hålet till en diameter av minst 5 mm och svetsa det.
4.10	Ljuddämpare: Om ljuddämparen är en del av vapnet, förhindra permanent att den avlägsnas från pipan med hjälp av ett stift av härdat stål eller genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
4.11	Ljuddämpare: Avlägsna ljuddämparens alla inre delar om det går och deras fästpunkter så att endast ett rör kvarstår. Borra hål med större diameter än skjutvapnets kaliber i längsgående riktning med intervall på 3 cm (korta vapen) eller 5 cm (långa vapen) genom ytterväggen och in i expansionskammaren. Skär annars en längsgående öppning på minst 6 mm från bakänden till framänden, genom ytterväggen och in i expansionskammaren.

5. LÅNGA SKJUTVAPEN AV REPETERTYP (SLÄTBORRADE, RÄFFLADE)

5.1	Pipa: Skär en längsgående öppning genom pipan och ett eventuellt patronläge (bredd: > ½ kalibern; längd: tre gånger patronlägets längd vid räfflad pipa, två gånger patronlägets längd vid slätborrad pipa). Skjutvapen utan patronläge i pipan – skär en längsgående öppning (bredd: > ½ kalibern; längd: minst hälften av pipans längd räknat från övergångskonen).
5.2	Pipa: Ett hål måste borraras genom patronläget och båda väggarna, genom vilket ett stift av härdat stål träs och svetsas fast (diameter > 50 % av patronläget, minst 4,5 mm). Samma stift kan användas till att fästa pipan vid mekanismen. Annars måste en lika stor plugg som patronhylsan placeras i patronläget och svetsas fast.
5.3	Pipa: Avlägsna en eventuell matningsramp.
5.4	Pipa: Pipan måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder. Stiftet som används i punkt 5.2 kan användas för detta ändamål.
5.5	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på skjutvapnet – tillämpa punkterna 5.1–5.4 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
5.6	Slutstycke/slutstyckshuvud: Avlägsna eller förkorta tändstiftet.
5.7	Slutstycke/slutstyckshuvud: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan. Alla låsklackar måste avlägsnas eller avsevärt försvagas.
5.8	Slutstycke/slutstyckshuvud: Svetsa tändspets hålet.
5.9	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.
5.10	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
5.11	Magasin: Punktsvetsa magasinet till stommen eller använd, beroende på typ av vapen och material, andra lämpliga och lika permanenta åtgärder som hindrar att magasinet avlägsnas.

5. LÅNGA SKJUTVAPEN AV REPETERTYP (SLÄTBORRADE, RÄFFLADE)

5.12	Magasin: Om det saknas magasin, placera punktsvetsar eller vidta lämpliga åtgärder på magasinets plats eller fäst en blockering som permanent hindrar att ett magasin placeras där.
5.13	Magasin: Rörmagasin – kör ett eller flera stift av härdat stål genom magasinet, patronläget och stommen så att de förbinds med varandra permanent. Svetsa fast.
5.14	Ljuddämpare: Om ljuddämparen är en del av vapnet, förhindra permanent att den avlägsnas från pipan med hjälp av ett stift av härdat stål eller genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
5.15	Ljuddämpare: Avlägsna ljuddämparens alla inre delar om det går och deras fästpunkter så att endast ett rör kvarstår. Borra hål med större diameter än skjutvapnets kaliber i längsgående riktning med intervall på 3 cm (korta vapen) eller 5 cm (långa vapen) genom ytterväggen och in i expansionskammaren. Skär annars en längsgående öppning på minst 6 mm från bakänden till framänden, genom ytterväggen och in i expansionskammaren.

6. HALVAUTOMATISKA LÅNGA SKJUTVAPEN (SLÄTBORRADE, RÄFFLADE)

6.1	Pipa: Skär en längsgående öppning genom pipan och ett eventuellt patronläge (bredd: > ½ kalibern; längd: tre gånger patronlägets längd vid räfflad pipa, två gånger patronlägets längd vid slätborrad pipa). Skjutvapen utan patronläge i pipan – skär en längsgående öppning (bredd: > ½ kalibern; längd: minst hälften av pipans längd räknat från övergångskonen).
6.2	Pipa: Ett hål måste borraras genom patronläget och båda väggarna, genom vilket ett stift av härdat stål träs och svetsas fast (diameter > 50 % av patronläget, minst 4,5 mm). Samma stift kan användas till att fästa pipan vid mekanismen. Annars måste en lika stor plugg som patronhylsan placeras i patronläget och svetsas fast.
6.3	Pipa: Avlägsna en eventuell matningsramp.
6.4	Pipa: Pipan måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder. Stiftet som används i punkt 6.2 kan användas för detta ändamål.
6.5	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på skjutvapnet – tillämpa punkterna 6.1–6.4 och 6.12 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
6.6	Slutstycke/slutstyckshuvud: Avlägsna eller förkorta tändstiftet.
6.7	Slutstycke/slutstyckshuvud: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan. Alla låsklackar måste avlägsnas eller avsevärt försvagas.
6.8	Slutstycke/slutstyckshuvud: Svetsa tändspets hålet.
6.9	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.

6. HALVAUTOMATISKA LÅNGA SKJUTVAPEN (SLÄTBORRADE, RÄFFLADE)

6.10	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
6.11	Automatiska system: Förstör pistongen, gasröret och gaskanalen genom skärning eller svetsning.
6.12	Automatiska system: Om det inte finns någon pistong, avlägsna gasröret. Om pipan används som pistong, svetsa den deaktiverade pipan till lådan/stommen. Svetsa igen ett eventuellt gasutströmningshål i pipan.
6.13	Automatiska system: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan och därutöver så att slutstycket/slutstyckshuvudet reduceras till minst 50 % av den ursprungliga massan. Fäst slutstycket permanent vid skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
6.14	Automatiska system: Om slutstyckshuvuden ingår i ett låsstycke, måste låsstycket reduceras med minst 50 %. Slutstycket måste fästas permanent vid låsstycket och låsstycket måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
6.15	Magasin: Punktsvetsa magasinet till stommen eller använd, beroende på typ av vapen och material, andra lämpliga och lika permanenta åtgärder som hindrar att magasinet avlägsnas.
6.16	Magasin: Om det saknas magasin, placera punktsvetsar eller vidta lämpliga åtgärder på magasinets plats eller fäst en blockering som permanent hindrar att ett magasin placeras där.
6.17	Magasin: Rörmagasin – kör ett eller flera stift av härdat stål genom magasinet, patronläget och stommen så att de förbinds med varandra permanent. Svetsa fast.
6.18	Ljuddämpare: Om ljuddämparen är en del av vapnet, förhindra permanent att den avlägsnas från pipan med hjälp av ett stift av härdat stål eller genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
6.19	Ljuddämpare: Avlägsna ljuddämparens alla inre delar om det går och deras fästpunkter så att endast ett rör kvarstår. Borra hål med större diameter än skjutvapnets kaliber i långsgående riktning med intervall på 3 cm (korta vapen) eller 5 cm (långa vapen) genom ytterväggen och in i expansionskammaren. Skär annars en långsgående öppning på minst 6 mm från bakänden till framänden, genom ytterväggen och in i expansionskammaren.

7. AUTOMATISKA SKJUTVAPEN: AUTOMATKARBINER, KULSPRUTEPISTOLER, KULSPRUTOR, AUTOMATISKA PISTOLER

7.1	Pipa: Skär en långsgående öppning genom pipan och ett eventuellt patronläge (bredd: > ½ kalibern; längd: tre gånger patronlågets längd vid räfflad pipa, två gånger patronlågets längd vid slätborrad pipa).
7.2	Pipa: Ett hål måste borrar genom patronläget och båda väggarna, genom vilket ett stift av härdat stål träs och svetsas fast (diameter > 50 % av patronläget, minst 4,5 mm). Samma stift kan användas till att fästa pipan vid mekanismen. Annars måste en lika stor plugg som patronhylsan placeras i patronläget och svetsas fast.
7.3	Pipa: Avlägsna en eventuell matningsramp.

7. AUTOMATISKA SKJUTVAPEN: AUTOMATKARBINER, KULSPRUTEPISTOLER, KULSPRUTOR, AUTOMATISKA PISTOLER

7.4	Pipa: Pipan måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder. Stiftet som används i punkt 7.2 kan användas för detta ändamål.
7.5	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på skjutvapnet – tillämpa punkterna 7.1–7.3 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
7.6	Slutstycke/slutstyckshuvud: Avlägsna eller förkorta tändstiftet.
7.7	Slutstycke/slutstyckshuvud: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan. Alla låsklackar måste avlägsnas eller avsevärt försvagas.
7.8	Slutstycke/slutstyckshuvud: Svetsa tändspets hålet.
7.9	Mantel (automatiska pistoler): Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan.
7.10	Mantel (automatiska pistoler): Avlägsna tändstiftet.
7.11	Mantel (automatiska pistoler): Avlägsna låsklackarna i manteln.
7.12	Mantel (automatiska pistoler): I tillämpliga fall, maskinbearbeta insidan av låskanten i mantelns utkastaröppning till en vinkel av 45–75 grader.
7.13	Mantel (automatiska pistoler): Om slutstycket kan lossas från manteln måste det deaktiverade slutstycket fästas permanent vid manteln.
7.14	Stomme/låda (automatiska pistoler): Avlägsna en eventuell matningsramp.
7.15	Stomme/låda (automatiska pistoler): Maskinbearbeta bort minst 2/3 av styrlisterna på båda sidor av stommen.
7.16	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.
7.17	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
7.18	Automatiska system: Förstör pistongen, gasröret och gaskanalen genom skärning eller svetsning.
7.19	Automatiska system: Om det inte finns någon pistong, avlägsna gasröret. Om pipan används som pistong, svetsa den deaktiverade pipan till lådan/stommen. Svetsa igen ett eventuellt gasutströmningshål i pipan.
7.20	Automatiska system: Maskinbearbeta eller avlägsna stötbotten till en vinkel mellan 45 och 75 grader mätt mot botten ursprungliga plan. Material måste avlägsnas över hela stötbottensytan och därutöver så att slutstycket/slutstyckshuvudet reduceras till minst 50 % av den ursprungliga massan. Fäst slutstycket permanent vid skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.

7. AUTOMATISKA SKJUTVAPEN: AUTOMATKARBINER, KULSPRUTEPISTOLER, KULSPRUTOR, AUTOMATISKA PISTOLER

7.21	Automatiska system: Om slutstyckshuvuden ingår i ett låsstycke, måste låsstycket reduceras med minst 50 %. Slutstycket måste fästas permanent vid låsstycket och låsstycket måste fästas permanent på skjutvapnet genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
7.22	Magasin: Punktsvetsa magasinet till stommen eller använd, beroende på typ av vapen och material, andra lämpliga och lika permanenta åtgärder som hindrar att magasinet avlägsnas.
7.23	Magasin: Om det saknas magasin, placera punktsvetsar eller vidta lämpliga åtgärder på magasinets plats eller fäst en blockering som permanent hindrar att ett magasin placeras där.
7.24	Magasin: Rörmagasin – kör ett eller flera stift av härdat stål genom magasinet, patronläget och stommen så att de förbinds med varandra permanent. Svetsa fast.
7.25	Ljuddämpare: Om ljuddämparen är en del av vapnet, förhindra permanent att den avlägsnas från pipan med hjälp av ett stift av härdat stål eller genom svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder.
7.26	Ljuddämpare: Avlägsna ljuddämparens alla inre delar om det går och deras fästpunkter så att endast ett rör kvarstår. Borra hål med större diameter än skjutvapnets kaliber i längsgående riktning med intervall på 3 cm (korta vapen) eller 5 cm (långa vapen) genom ytterväggen och in i expansionskammaren. Skär annars en längsgående öppning på minst 6 mm från bakänden till framänden, genom ytterväggen och in i expansionskammaren.

8. MYNNINGSLADDADA SKJUTVAPEN, ÄVEN BRYTVAPEN (UTOM FRAMLADDNINGREVOLVRAR)

8.1	Pipa: Skär en längsgående öppning genom pipan och en eventuell förbränningskammare (bredd: > ½ kalibern; längd: tre gånger kulans diameter). Skjutvapen utan förbränningskammare i pipan – skär en längsgående öppning (bredd: > ½ kalibern; längd: minst hälften av pipans längd räknat från övergångskonen).
8.2	Pipa: Skjutvapen med förbränningskammare i pipan – ett hål måste borraras genom förbränningskammaren och båda väggarna, genom vilket ett stift av härdat stål träs och svetsas fast (diameter > 50 % av patronläget, minst 4,5 mm). Samma stift kan användas till att fästa pipan vid mekanismen. Skjutvapen utan förbränningskammare i pipan – svetsa fast en plugg av härdat stål med tät passning (längd: minst två gånger kulans diameter) in i pipan från övergångskonen.
8.3	Pipa: Utbytespipor som inte är fästa på skjutvapnet – tillämpa punkterna 8.1–8.2 i tillämpliga delar. Dessutom måste piporna genom skärning, svetsning, förbindning eller andra lämpliga och lika permanenta åtgärder göras permanent omöjliga att fästa på ett skjutvapen.
8.4	Brytvapen: Maskinbearbeta en kon med minst 60 grader (spetsvinkel) för att få fram en basdiameter av minst 10 mm eller motsvarande stötbottens diameter.
8.5	Brytvapen: Avlägsna tändstiftet, utvidga tändspets hålet till en diameter av minst 5 mm och svetsa det.
8.6	Avtryckarmekanism: Förstör den fysiska funktionskopplingen mellan avtryckare och hane, slagstift eller avtryckarstång. Svetsa samman avtryckarmekanismen med lådan/stommen om det går. Om det inte går att svetsa samman avtryckarmekanismen, avlägsna den och fyll tomrummet med svetsmaterial eller epoxiharts.

8. MYNNINGSLADDADE SKJUTVAPEN, ÄVEN BRYTVAPEN (UTOM FRAMLADDNINGSREVOLVRAR)	
8.7	Avtryckarmekanism: Avtryckarmekanismen och/eller avtryckarhuset måste svetsas vid lådan/stommen (om stommen är av stål) eller limmas till lådan/stommen med värmebeständigt lim (om stommen är av lättmetall eller polymermaterial).
8.8	Tändhattsnipplar/hål: Avlägsna eller svetsa tändhattsnippeln (tändhattsnipplarna) och svetsa hålet (hålen).
8.9	Flera separata förbränningskammare (utom i en trumma): Skjutvapen med åtskilda eller flertaliga förbränningskammare – avlägsna den inre väggen eller de inre väggarna i förbränningskammaren (eller förbränningskammarna) till minst 2/3 av dess längd genom maskinbearbetning. Avlägsna så mycket som möjligt av den inre väggen eller de inre väggarna, helst lika mycket som kaliberdiametern.

BILAGA II

Mall för märkning av deaktiverade skjutvapen**EU (1) Aa (2) bb (3) cc (4)**

- (1) Deaktiveringsmärkning (alltid "EU" i alla nationella märkningar).
- (2) Land där deaktiveringen ägt rum – officiell internationell kod.
- (3) Symbol för den organisation som intygar skjutvapnets deaktivering.
- (4) År för deaktivering.

Den fullständiga märkningen ska endast anbringas på skjutvapnets stomme, medan deaktiveringsmärkningen (1) och landet där deaktiveringen ägt rum (2) ska anbringas på alla andra väsentliga delar.

BILAGA III

Mall för intyg om deaktivering av skjutvapen

(Intyget bör utarbetas på papper skyddat mot förfalskning)

EU:s logotyp

Namnet på den organisation som kontrollerar och
intyggar deaktiveringens överensstämmelse med
kraven
Logotyp**INTYG OM DEAKTIVERING****Intygsnummer:**

De åtgärder för deaktivering som vidtagits uppfyller kraven i de tekniska specifikationer för deaktivering av skjutvapen som fastställs i bilaga I till kommissionens genomförandeförordning (EU) 2018/337 av den 5 mars 2018.

Namnet på den organisation som utfört deaktiveringen:**Land:****Datum/år för intyget om deaktivering:****Det deaktiverade skjutvapnets tillverkare/varumärke:****Typ:****Märke/Modell:****Kaliber:****Serienummer:****Anmärkningar:**

EU:s officiella deaktiveringsmärkning

Den ansvariges namn, befattning och underskrift

OBS! Detta intyg är ett viktigt dokument. Ägaren till det deaktiverade skjutvapnet ska spara intyget och ha det till hands ständigt. De väsentliga delarna av det deaktiverade skjutvapen som intyget avser har märkts med en officiell kontrollmärkning; dessa märkningar får inte avlägsnas eller ändras.

WARNING: Förfalskning av ett intyg om deaktivering kan utgöra ett brott enligt nationell lagstiftning.