

II

(Akty o charakterze nieustawodawczym)

ROZPORZĄDZENIA

ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2018/337

z dnia 5 marca 2018 r.

zmieniające rozporządzenie wykonawcze (UE) 2015/2403 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)

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając dyrektywę Rady 91/477/EWG z dnia 18 czerwca 1991 r. w sprawie kontroli nabywania i posiadania broni ⁽¹⁾, w szczególności jej art. 10b ust. 2,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) W rozporządzeniu wykonawczym Komisji (UE) 2015/2403 ⁽²⁾ ustanawia się zasady, jak również specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych w Unii w celu zagwarantowania, że broń palna pozbawiona cech użytkowych trwale nie nadaje się do użytku. W rozporządzeniu tym opisuje się również, w jaki sposób pozbawienie broni palnej cech użytkowych musi zostać zweryfikowane i poświadczone przez organy publiczne państw członkowskich, oraz określa się zasady dotyczące oznakowania broni palnej pozbawionej cech użytkowych.
- (2) W celu zapewnienia jak najwyższego poziomu bezpieczeństwa w odniesieniu do pozbawiania broni palnej cech użytkowych w rozporządzeniu wykonawczym (UE) 2015/2403 przewiduje się dokonywanie regularnych przeglądów i aktualizacji specyfikacji technicznych określonych w tym rozporządzeniu z uwzględnieniem doświadczeń zdobytych przez państwa członkowskie przy stosowaniu tych zasad oraz wszelkich dodatkowych środków pozbawiania broni cech użytkowych.
- (3) W tym celu we wrześniu 2016 r. Komisja ustanowiła grupę roboczą z udziałem ekspertów krajowych do spraw pozbawiania broni palnej cech użytkowych w ramach komitetu ustanowionego dyrektywą 91/477/EWG. Przedmiotowa grupa robocza skoncentrowała się na przeglądzie specyfikacji technicznych dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych, określonych w załączniku I do rozporządzenia wykonawczego (UE) 2015/2403, w celu poprawienia ich przejrzystości, wyeliminowania jakichkolwiek niejasności, z jakimi mogłyby mieć do czynienia praktycy, oraz zapewnienia, aby specyfikacje techniczne miały zastosowanie do wszystkich typów broni palnej.
- (4) Dyrektywa 91/477/EWG została zmieniona dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/853 ⁽³⁾. Zakres stosowania zmienionej dyrektywy obejmuje broń palną pozbawioną cech użytkowych, przy czym w dyrektywie tej przewidziano również klasyfikację takiej broni oraz podano definicję broni palnej pozbawionej cech użytkowych, odpowiadającą ogólnym zasadom pozbawiania broni palnej cech użytkowych zgodnie z Protokołem przeciwko nielegalnemu wytwarzaniu i obrotowi bronią palną, jej częściami i komponentami oraz

⁽¹⁾ Dz.U. L 256 z 13.9.1991, s. 51.

⁽²⁾ 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 (Dz.U. L 333 z 19.12.2015, s. 62).

⁽³⁾ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/853 z dnia 17 maja 2017 r. zmieniająca dyrektywę Rady 91/477/EWG w sprawie kontroli nabywania i posiadania broni (Dz.U. L 137 z 24.5.2017, s. 22).

amunicją, uzupełniającym Konwencję Narodów Zjednoczonych przeciwko międzynarodowej przestępczości zorganizowanej, dołączonym do decyzji Rady 2014/164/UE⁽¹⁾, która transponuje ten protokół do porządku prawnego Unii.

- (5) Zasady dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych określone w rozporządzeniu wykonawczym (UE) 2015/2403 powinny odzwierciedlać nowe zasady dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych wprowadzone dyrektywą (UE) 2017/853 i być z nimi spójne.
- (6) Zakres stosowania rozporządzenia wykonawczego (UE) 2015/2403 powinien obejmować broń palną wszystkich kategorii wymienionych w części II załącznika I do dyrektywy 91/477/EWG.
- (7) Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych powinny zapobiegać przywracaniu broni palnej cech użytkowych za pomocą zwykłych narzędzi.
- (8) W specyfikacjach technicznych dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych nacisk kładzie się na pozbawienie cech użytkowych istotnych komponentów broni palnej określonych w dyrektywie 91/477/EWG. Wynika to stąd, że dyrektywa 91/477/EWG zawiera również definicję broni palnej pozbawionej cech użytkowych obejmującą zapewnienie, aby wszystkie istotne komponenty danej broni palnej stały się trwale niezdatne do użytku i niemożliwe do usunięcia, zastąpienia lub modyfikacji w sposób, który umożliwiłby przywrócenie broni palnej cech użytkowych w jakikolwiek sposób. Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych powinny mieć zastosowanie również do pozbawiania cech użytkowych luf wymiennych, które, będąc odrębnymi przedmiotami, są technicznie powiązane z bronią palną, która ma być pozbawiona cech użytkowych, i przeznaczone do montowania w teże broni.
- (9) Na wniosek grupy roboczej krajowych ekspertów do spraw pozbawiania broni palnej cech użytkowych zmienione specyfikacje techniczne poddano testowi warunków skrajnych przeprowadzanemu przez krajowych praktyków w zakresie pozbawiania broni palnej cech użytkowych przez okres 5 tygodni w dniach 9 lutego – 20 marca 2017 r. Wynik tego testu warunków skrajnych doprowadził w szczególności do decyzji o zmianie sposobu prezentacji specyfikacji dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych. Ze względu na przejrzystość konkretne czynności pozbawiania cech użytkowych należy przedstawić w sposób różniący różne typy broni palnej.
- (10) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Komitetu ustanowionego na mocy dyrektywy 91/477/EWG.
- (11) Aby państwa członkowskie wprowadziły konieczne zmiany administracyjne i dostosowały swoje praktyki do wspomnianego zmienionego rozporządzenia wykonawczego, niniejsze rozporządzenie powinno mieć zastosowanie po upływie trzech miesięcy od jego daty wejścia w życie,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Artykuł 1

W rozporządzeniu wykonawczym (UE) 2015/2403 wprowadza się następujące zmiany:

- 1) art. 1 ust. 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Niniejsze rozporządzenie ma zastosowanie do broni palnej wszystkich kategorii wymienionych w części II załącznika I do dyrektywy 91/477/EWG.”;

- 2) art. 3 ust. 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Państwa członkowskie wyznaczają właściwe organy publiczne do weryfikacji, że pozbawienie broni palnej cech użytkowych zostało wykonane zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I (»podmiot weryfikujący«).”;

⁽¹⁾ Decyzja Rady 2014/164/UE z dnia 11 lutego 2014 r. w sprawie zawarcia w imieniu Unii Europejskiej Protokołu przeciwko nielegalnemu wytwarzaniu i obrotowi bronią palną, jej częściami i komponentami oraz amunicją, uzupełniającego Konwencję Narodów Zjednoczonych przeciwko międzynarodowej przestępczości zorganizowanej (Dz.U. L 89 z 25.3.2014, s. 7).

3) art. 5 otrzymuje brzmienie:

„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 istotnych komponentach 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.”;
- 4) załącznik I zastępuje się tekstem znajdującym się w załączniku I do niniejszego rozporządzenia;
 - 5) załącznik II zastępuje się tekstem znajdującym się w załączniku II do niniejszego rozporządzenia;
 - 6) załącznik III zastępuje się tekstem znajdującym się w załączniku III do niniejszego rozporządzenia.

Artykuł 2

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

Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 28 czerwca 2018 r.

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

Sporządzono w Brukseli dnia 5 marca 2018 r.

W imieniu Komisji
Jean-Claude JUNCKER
Przewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych

- 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 przedstawiono ogólne zasady, których należy przestrzegać, aby broń palna trwale nie nadawała się do użytku;
 - w tabeli III opisano konkretne działania wykonywane w celu spowodowania, aby broń palna trwale nie nadawała się do użytku, w odniesieniu do poszczególnych rodzajów broni palnej.
- Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych powinny zapobiegać przywracaniu broni palnej cech użytkowych za pomocą zwykłych narzędzi.
- W specyfikacjach technicznych dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych nacisk kładzie się na pozbawienie cech użytkowych istotnych komponentów broni palnej określonych w dyrektywie 91/477/EWG. Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych określone w załączniku I mają zastosowanie również do pozbawiania cech użytkowych luf wymiennych, które, będąc odrębnymi przedmiotami, są technicznie powiązane z bronią palną, która ma być pozbawiona cech użytkowych, i przeznaczone do montowania w tejże broni.
- W celu zapewnienia prawidłowego i jednolitego stosowania działań w zakresie pozbawiania broni palnej cech użytkowych Komisja opracowuje definicje we współpracy z państwami członkowskimi.

Tabela I

Wykaz typów broni palnej

Rodzaje broni palnej	
1.	Pistolety (jednostrzałowe, samopowtarzalne)
2.	Rewolwery (w tym rewolwery z bębnum ładowanym odprzodowo)
3.	Długa broń palna jednostrzałowa (nie łamana)
4.	Broń palna łamana (np. gładkolufowa, gwintowana, kombinowana, z zamkiem klinowym/wahliwym, krótka i długa)
5.	Długa broń palna powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)
6.	Długa broń palna samopowtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)
7.	Broń palna samoczynna: np. karabiny (karabinki) automatyczne, karabiny (i pistolety) maszynowe, pistolety automatyczne
8.	Broń palna odprzodowa, włącznie z łamaną (z wyłączeniem rewolwerów z bębnum ładowanym odprzodowo)

Tabela II

Zasady ogólne

Należy uniemożliwić demontaż istotnych komponentów broni palnej przez ich zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.

W zależności od prawa krajowego proces ten może zostać przeprowadzony po kontroli przez organ krajowy.

Twardość wkładek: Podmiot przeprowadzający pozbawienie broni palnej cech użytkowych musi zapewnić, aby używane kołki/kołki zaślepiające/pręty miały twardość co najmniej 40 HRC oraz aby materiał używany do spawania zapewniał trwałe i skuteczne spojenie.

Tabela III

Szczegółowe czynności z podziałem na typy broni palnej

1. PISTOLETY (JEDNOSTRAŁOWE, SAMOPOWTARZALNE)	
1.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory).
1.2.	Lufa: w przypadku wszystkich pistoletów innych niż pistolety z lufą łamaną należy przewiercić komorę nabożową na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabożowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabożowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
1.3.	Lufa: usunąć wślizg nabożowy, jeśli istnieje.
1.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 1.2.
1.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych niepołączonych trwale z pistoletem należy w stosownych przypadkach zastosować działania 1.1–1.4 i 1.19. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
1.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
1.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
1.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
1.9.	Zamek: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni.
1.10.	Zamek: usunąć iglicę.
1.11.	Zamek: usunąć rygle.
1.12.	Zamek: w stosownych przypadkach poddać wewnętrzną krawędź blokującą okna wyrzutu łusek w zamku obróbce skrawaniem w celu uzyskania kąta 45–75 stopni.
1.13.	Zamek: jeżeli można odłączyć trzon zamka od korpusu zamka, trzon zamka pozbawiony cech użytkowych należy trwale przymocować do korpusu zamka.
1.14.	Szkielet/komora zamkowa: usunąć wślizg nabożowy, jeśli jest obecny.
1.15.	Szkielet/komora zamkowa: poddać obróbce skrawaniem prowadnice zamka po obu stronach szkieletu co najmniej na 2/3 ich długości.
1.16.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.

1. PISTOLETY (JEDNOSTRAŁOWE, SAMOPOWTARZALNE)

1.17.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
1.18.	Układ automatyczny: zniszczyć tłok gazowy, rurę gazową i otwór gazowy przez obcięcie lub zaspawanie.
1.19.	Układ automatyczny: jeżeli nie ma tłoka gazowego, usunąć rurę gazową. Jeżeli funkcję tłoka gazowego pełni lufa, przyspawać lułę pozbawioną cech użytkowych do obudowy. Zawsze gdy istnieje otwór odprowadzający gazy z lufy, zamknąć go przez zaspawanie.
1.20.	Magazynek: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynkę punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.
1.21.	Magazynek: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.
1.22.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spójnie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik stanowi część broni.
1.23.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

2. REWOLWERY (W TYM REWOLWERY Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPRZODOWO)

2.1.	Lufa: wyciąć podłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
2.2.	Lufa: należy przewiercić lułę na wylot przez obie jej ścianki (w pobliżu stożka przejściowego) i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % kalibru, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie solidnie wspawać w lufie dopasowany kołek z hartowanej stali (długość: co najmniej ½ długości komory naboowej), zaczynając ze strony bębna.
2.3.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do szkieletu za pomocą spawania, spójnia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 2.2.
2.4.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 2.1–2.3. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spójnia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
2.5.	Bęben: usunąć wszystkie wewnętrzne ściany bębna na co najmniej 2/3 jego długości za pomocą obróbki skrawaniem. Usunąć jak największą część wewnętrznych ścian bębna, najlepiej do wymiaru średnicy łuski, bez naruszania ściany zewnętrznej.
2.6.	Bęben: w miarę możliwości przyspawać bęben do szkieletu, aby uniemożliwić usunięcie go ze szkieletu, lub zastosować odpowiednie środki uniemożliwiające takie usunięcie, np. zablokowanie kołkiem.

2. REWOLWERY (W TYM REWOLWERY Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPZRZODOWO)

2.7.	Bęben: w odniesieniu do bębnów zapasowych nieprzymocowanych do broni palnej należy zastosować działanie 2.5. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie bębna do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
2.8.	Szkielet/komora zamkowa: powiększyć otwór iglicy do rozmiaru trzykrotnie większego od pierwotnego.
2.9.	Szkielet/komora zamkowa: usunąć lub skrócić iglicę.
2.10.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
2.11.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
2.12.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik stanowi część broni.
2.13.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

3. DŁUGA BROŃ PALNA JEDNOSTRZAŁOWA (NIE ŁAMANA)

3.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory).
3.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabojojowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabojojowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
3.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojojowy, jeśli istnieje.
3.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 3.2.
3.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 3.1–3.4. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
3.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
3.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.

3. DŁUGA BROŃ PALNA JEDNOSTRAŁOWA (NIE ŁAMANA)

3.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
3.9.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
3.10.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
3.11.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
3.12.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

4. BROŃ PALNA ŁAMANA (NP. GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA, KOMBINOWANA, Z ZAMKIEM KLINOWYM/WAHLIOWYM, KRÓTKA I DŁUGA)

4.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory). W przypadku broni palnej bez komory nabojojowej w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
4.2.	Lufa: wspawać w komorze ściśle dopasowany kołek zaślepiający o długości co najmniej 2/3 długości komory, umieszczony jak najbliżej czoła baskili.
4.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojojowy, jeśli istnieje.
4.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
4.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 4.1–4.4. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
4.6.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
4.7.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
4.8.	Baskila: wykonać maszynowo stożkowe wgłębienie o kącie wierzchołkowym co najmniej 60 stopni w celu uzyskania średnicy podstawy co najmniej 10 mm lub równej średnicy czołka zamka.

4. BROŃ PALNA ŁAMANA (NP. GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA, KOMBINOWANA, Z ZAMKIEM KLINOWYM/WAHLIOWYM, KRÓTKA I DŁUGA)	
4.9.	Baskila: usunąć iglicę, rozwiertić otwór igliczny do średnicy wynoszącej co najmniej 5 mm i zaspawać go.
4.10.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik stanowi część broni.
4.11.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.
5. DŁUGA BROŃ PALNA POWTARZALNA (GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA)	
5.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory). W przypadku broni palnej bez komory nabojoyej w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
5.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabojoyej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabojoyej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
5.3.	Lufa: usunąć wślizg nabojoy, jeśli istnieje.
5.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 5.2.
5.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 5.1–5.4. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
5.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
5.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
5.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
5.9.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
5.10.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
5.11.	Magazynek: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynki punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.

5. DŁUGA BRONŃ PALNA POWTARZALNA (GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA)

5.1.2.	Magazynek: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.
5.1.3.	Magazynek: w przypadku magazynków rurowych przeprowadzić co najmniej jeden kołek z hartowanej stali przez magazynek, komorę naboju i szkielec, łącząc je trwale ze sobą. Zabezpieczyć za pomocą spawania.
5.1.4.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spójnie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik stanowi część broni.
5.1.5.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

6. DŁUGA BRONŃ PALNA SAMOPOWTARZALNA (GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA)

6.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory). W przypadku broni palnej bez komory naboju w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
6.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory naboju, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory naboju należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
6.3.	Lufa: usunąć wślizg naboju, jeśli istnieje.
6.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spójnia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 6.2.
6.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 6.1–6.4 oraz 6.12. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spójnia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
6.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
6.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
6.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
6.9.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spójnie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.

6. DŁUGA BROŃ PALNA SAMOPOWTARZALNA (GŁADKOLUFOWA, GWINTOWANA)

6.10.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
6.11.	Układ automatyczny: zniszczyć tłok gazowy, rurę gazową i otwór gazowy przez obcięcie lub zaspawanie.
6.12.	Układ automatyczny: jeżeli nie ma tłoka gazowego, usunąć rurę gazową. Jeżeli funkcję tłoka gazowego pełni lufa, przyspawać lufę pozbawioną cech użytkowych do obudowy. Zawsze gdy istnieje otwór odprowadzający gazy z lufy, zamknąć go przez zaspawanie.
6.13.	Układ automatyczny: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał z całej powierzchni czółka zamka i innych miejsc, tak aby zmniejszyć masę zamka/trzonu zamka co najmniej o 50 % jego pierwotnej masy. Trwale przymocować trzon zamka do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
6.14.	Układ automatyczny: jeżeli tłoki zaporowe zamka stanowią nieodłączną część suwadła, suwadło należy skrócić co najmniej o 50 %. Tłok zaporowy zamka musi być na stałe przymocowany do suwadła, a suwadło musi być na stałe przymocowane do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
6.15.	Magazynek: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynkę punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.
6.16.	Magazynek: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.
6.17.	Magazynek: w przypadku magazynków rurowych przeprowadzić co najmniej jeden kołek z hartowanej stali przez magazynkę, komorę nabożową i szkielet, łącząc je trwale ze sobą. Zabezpieczyć za pomocą spawania.
6.18.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik stanowi część broni.
6.19.	Urządzenie do osłabienia głośności huk wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

7. BROŃ PALNA SAMOCZYNNA: NP. KARABINY (KARABINKI) AUTOMATYCZNE, KARABINY (I PISTOLETY) MASZYNOWE, PISTOLETY AUTOMATYCZNE

7.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: w przypadku luf gwintowanych trzykrotność długości komory, a w przypadku luf gładkościennych dwukrotność długości komory).
7.2.	Lufa: należy przewiercić komorę na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory nabożowej, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. Ewentualnie do komory nabożowej należy wprowadzić i solidnie przyspawać kołek zaślepiający o wymiarach łuski naboju.
7.3.	Lufa: usunąć wślizg nabożowy, jeśli istnieje.

7. BRONŃ PALNA SAMOCZYNNNA: NP. KARABINY (KARABINKI) AUTOMATYCZNE, KARABINY (I PISTOLETY) MASZYNOWE, PISTOLETY AUTOMATYCZNE

7.4.	Lufa: lufa musi być trwale przymocowana do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości. W tym celu można wykorzystać kołek zastosowany w działaniu 7.2.
7.5.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 7.1–7.3. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
7.6.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: usunąć lub skrócić iglicę.
7.7.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni czółka zamka. Wszystkie rygle muszą być usunięte lub w znacznym stopniu osłabione.
7.8.	Trzon zamka/tłok zaporowy zamka: zaspawać otwór iglicy.
7.9.	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał na całej powierzchni.
7.10	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): usunąć iglicę.
7.11	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): usunąć rygle.
7.12	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): w stosownych przypadkach poddać wewnętrzną krawędź blokującą okna wyrzutu łusek w zamku obróbce skrawaniem w celu uzyskania kąta 45–75 stopni.
7.13.	Zamek (w przypadku pistoletów automatycznych): jeżeli można odłączyć trzon zamka od korpusu zamka, trzon zamka pozbawiony cech użytkowych należy trwale przymocować do korpusu zamka.
7.14.	Szkielet/komora zamkowa (w przypadku pistoletów automatycznych): usunąć wślizg naboju, jeśli jest obecny.
7.15.	Szkielet/komora zamkowa (w przypadku pistoletów automatycznych): poddać obróbce skrawaniem prowadnice zamka po obu stronach szkieletu co najmniej na 2/3 ich długości.
7.16.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.
7.17.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być zespawane z komorą zamkową/szkieletem (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
7.18.	Układ automatyczny: zniszczyć tłok gazowy, rurę gazową i otwór gazowy przez obcięcie lub zaspawanie.
7.19.	Układ automatyczny: jeżeli nie ma tłoka gazowego, usunąć rurę gazową. Jeżeli funkcję tłoka gazowego pełni lufa, przyspawać lułę pozbawioną cech użytkowych do obudowy. Zawsze gdy istnieje otwór odprowadzający gazy z lufy, zamknąć go przez zaspawanie.
7.20.	Układ automatyczny: poddać obróbce skrawaniem lub ściąć czółko zamka pod kątem 45–75 stopni mierzonym w stosunku do kąta pierwotnego czółka. Należy usunąć materiał z całej powierzchni czółka zamka i innych miejsc, tak aby zmniejszyć masę zamka/trzonu zamka co najmniej o 50 % jego pierwotnej masy. Trwale przymocować trzon zamka do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.

7. BRONŃ PALNA SAMOCZYNNNA: NP. KARABINY (KARABINKI) AUTOMATYCZNE, KARABINY (I PISTOLETY) MASZYNOWE, PISTOLETY AUTOMATYCZNE

7.21.	Układ automatyczny: jeżeli tłoki zaporowe zamka stanowią nieodłączną część suwadła, suwadło należy skrócić co najmniej o 50 % Tłok zaporowy zamka musi być na stałe przymocowany do suwadła, a suwadło musi być na stałe przymocowane do broni palnej za pomocą spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
7.22.	Magazynek: w zależności od rodzaju broni i materiału przyspawać magazynkę punktowo lub zastosować odpowiednie środki o równoważnym stopniu trwałości w celu uniemożliwienia usunięcia magazynka.
7.23.	Magazynek: w przypadku braku magazynka wykonać punktowe spawy w miejscu jego wkładania lub zastosować w tym miejscu odpowiednie środki, lub przymocować zamek na stałe, trwale uniemożliwiając w ten sposób włożenie magazynka.
7.24.	Magazynek: w przypadku magazynków rurowych przeprowadzić co najmniej jeden kołek z hartowanej stali przez magazynkę, komorę naboju i szkielet, łącząc je trwale ze sobą. Zabezpieczyć za pomocą spawania.
7.25.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: trwale uniemożliwić usunięcie z lufy urządzenia do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumika za pomocą kołka z hartowanej stali lub przez zaspawanie, spojenie lub zastosowanie odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości, jeżeli urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik stanowi część broni.
7.26.	Urządzenie do osłabienia głośności huku wystrzału/tłumik: usunąć, na ile to możliwe, wszystkie części wewnętrzne oraz znajdujące się w nich punkty mocowania tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić w obudowie otwory o średnicy większej niż kaliber broni palnej, rozmieszczone na długości obudowy co 3 cm (krótka broń palna) lub co 5 cm (długa broń palna) i sięgające komory rozprężania. Ewentualnie wyciąć w obudowie podłużną, co najmniej 6-milimetrową szczelinę, biegnącą od końca tylnego do końca przedniego i sięgającą komory rozprężania.

8. BRONŃ PALNA ODPRZODOWA, WŁĄCZNIE Z ŁAMANĄ (Z WYŁĄCZENIEM REWOLWERÓW Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPRZODOWO)

8.1.	Lufa: należy wyciąć szczelinę wzdłuż lufy, w tym wzdłuż komory spalania, jeżeli istnieje (szerokość: > ½ kalibru; długość: trzykrotność średnicy naboju). W przypadku broni palnej bez komory spalania w lufie wyciąć wzdłużną szczelinę (szerokość > ½ kalibru; długość: co najmniej ½ długości lufy od stożka przejściowego).
8.2.	Lufa: w przypadku broni palnej z komorą spalania w lufie należy przewiercić komorę spalania na wylot przez obie jej ścianki i w wykonane w ten sposób otwory wprowadzić i solidnie przyspawać kołek z hartowanej stali (średnica > 50 % komory, co najmniej 4,5 mm). Ten sam kołek można wykorzystać do przymocowania lufy do baskili. W przypadku broni palnej bez komory spalania w lufie solidnie wspawać w lufie dopasowany kołek z hartowanej stali (długość: co najmniej dwukrotność średnicy naboju) od strony stożka przejściowego.
8.3.	Lufa: w odniesieniu do luf wymiennych nieprzymocowanych do broni palnej należy w stosownych przypadkach zastosować działania 8.1–8.2. Ponadto należy trwale uniemożliwić mocowanie luf do broni palnej za pomocą cięcia, spawania, spojenia lub zastosowania odpowiednich środków o równoważnym stopniu trwałości.
8.4.	W przypadku broni łamanej: wykonać maszynowo stożkowe wgłębienie o kącie wierzchołkowym co najmniej 60 stopni w celu uzyskania średnicy podstawy co najmniej 10 mm lub równej średnicy czółka zamka.
8.5.	W przypadku broni łamanej: usunąć iglicę, rozwiąć otwór igliczny do średnicy wynoszącej co najmniej 5 mm i zaspawać go.
8.6.	Mechanizm spustowy: zapewnić zniszczenie fizycznego połączenia między językiem spustowym a kurkiem, bijnikiem, grotem iglicy lub zaczepem spustowym. W stosownych przypadkach zespawać mechanizm spustowy z komorą zamkową/szkieletem. Jeżeli takie spojenie mechanizmu spustowego nie jest możliwe, usunąć mechanizm spustowy i zaspawać ten obszar lub wypełnić żywicą epoksydową.

8. BROŃ PALNA ODPRZODOWA, WŁĄCZNIE Z ŁAMANĄ (Z WYŁĄCZENIEM REWOLWERÓW Z BĘBNEM ŁADOWANYM ODPRZODOWO)

8.7.	Mechanizm spustowy: mechanizm spustowy lub korpus mechanizmu spustowego muszą być przyspawane do komory zamkowej/szkieletu (w przypadku szkieletu stalowego) lub przyklejone do komory zamkowej/szkieletu klejem odpornym na wysokie temperatury (w przypadku szkieletu z metali lekkich lub polimerowego).
8.8.	Kominki/otwory zapalowe: usunąć lub zaspawać kominek (kominki), zaspawać otwór (otwory) zapalowy(-e).
8.9.	Oddzielne (w liczbie kilku) komory spalania (z wyjątkiem bębna): w przypadku broni palnej z oddzielnymi lub wieloma komorami spalania usunąć wewnętrzne ściany z komór spalania co najmniej na 2/3 ich długości za pomocą obróbki skrawaniem. Usunąć jak największą część wewnętrznych ścian, najlepiej do wymiaru średnicy kalibru.

ZAŁĄCZNIK II

Wzór oznakowania broni palnej pozbawionej cech użytkowych**EU (1) aa (2) bb (3) cc (4)**

- (1) Znak pozbawienia cech użytkowych (pozostanie „EU” we wszystkich znakach krajowych).
- (2) Państwo, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych – oficjalny kod międzynarodowy.
- (3) Symbol podmiotu poświadczającego pozbawienie broni palnej cech użytkowych.
- (4) Rok, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych.

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

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 specyfikacji technicznych dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych określonych w załączniku I do rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2018/337 z dnia 5 marca 2018 r.

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):****Uwagi:**

Urzędowy znak UE poświadczający pozbawienie cech użytkowych

Nazwisko 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 komponenty broni palnej pozbawionej cech użytkowych, której dotyczy niniejsze świadectwo, zostały oznaczone urzędowym znakiem kontroli; znaków tych nie wolno usuwać ani zmieniać.

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