

Переклад затверджений

Державний експерт  
Урядового офісу координації європейської та  
євроатлантичної інтеграції  
Секретаріату Кабінету Міністрів України  
(найменування посади)



(підпис)

О. О. Шаповал  
(ініціали та прізвище)

18 серпня 2021 р.

02015R2403 — UA — 28.06.2018 — 002.001

Цей текст слугує суто засобом документування і не має юридичної сили. Установи Союзу не несуть жодної відповідальності за його зміст. Автентичні версії відповідних актів, включно з їхніми преамбулами, опубліковані в Офіційному віснику Європейського Союзу і доступні на EUR-Lex. Зазначені офіційні тексти безпосередньо доступні за посиланнями, вставленими у цей документ

► В **ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИЙ РЕГЛАМЕНТ КОМІСІЇ (ЄС) 2015/2403**

від 15 грудня 2015 року

про запровадження спільних настанов щодо стандартів і методів деактивації для забезпечення того, що деактивована вогнепальна зброя незворотно приведена у непридатний стан

(Текст стосується ЄЄП)

(ОВ L 333 19.12.2015, с. 62)

Зі змінами, внесеними:

		Офіційний вісник		
		№	сторінка	дата
M1	ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИМ РЕГЛАМЕНТОМ КОМІСІЇ (ЄС) 2017/1204 від 5 липня 2017 року	L 173	12	06.07.2017
► M2	ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИМ РЕГЛАМЕНТОМ КОМІСІЇ (ЄС) 2018/337 від 5 березня 2018 року	L 65	1	08.03.2018

▼ В

**ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИЙ РЕГЛАМЕНТ КОМІСІЇ (ЄС) 2015/2403**

від 15 грудня 2015 року

про запровадження спільних настанов щодо стандартів і методів деактивації для забезпечення того, що деактивована вогнепальна зброя незворотно приведена у непридатний стан

(Текст стосується ЄЄП)

Цей текст слугує суто засобом документування і не має юридичної сили. Установи Союзу не несуть жодної відповідальності за його зміст. Автентичні версії відповідних актів, включно з їхніми преамбулами, опубліковані в Офіційному віснику Європейського Союзу і доступні на EUR-Lex. Зазначені офіційні тексти безпосередньо доступні за посиланнями, вставленими у цей документ

►В **ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИЙ РЕГЛАМЕНТ КОМІСІЇ (ЄС) 2015/2403**

від 15 грудня 2015 року

про запровадження спільних настанов щодо стандартів і методів деактивації для забезпечення того, що деактивована вогнепальна зброя незворотно приведена у непридатний стан

(Текст стосується ЄЕП)

(ОВ L 333 19.12.2015, с. 62)

Зі змінами, внесеними:

		Офіційний вісник		
		№	сторінка	дата
M1	<a href="#">ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИМ РЕГЛАМЕНТОМ КОМІСІЇ (ЄС) 2017/1204 від 5 липня 2017 року</a>	L 173	12	06.07.2017
►M2	<a href="#">ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИМ РЕГЛАМЕНТОМ КОМІСІЇ (ЄС) 2018/337 від 5 березня 2018 року</a>	L 65	1	08.03.2018

▼В

**ІМПЛЕМЕНТАЦІЙНИЙ РЕГЛАМЕНТ КОМІСІЇ (ЄС) 2015/2403**

від 15 грудня 2015 року

про запровадження спільних настанов щодо стандартів і методів деактивації для забезпечення того, що деактивована вогнепальна зброя незворотно приведена у непридатний стан

(Текст стосується ЄЕП)

*Стаття 1*

**Сфера застосування**

▼M2

1. Цей Регламент застосовується до вогнепальної зброї усіх категорій, що перелічені в частині II додатка I до Директиви 91/477/ЄЕС.

▼В

2. Цей Регламент не застосовується до вогнепальної зброї, деактивованої до дати його застосування, якщо таку вогнепальну зброю не передано іншій державі-члену або не введено в обіг.

*Стаття 2*

**Особи та суб'єкти, яким дозволено деактивувати вогнепальну зброю**

Деактивація вогнепальної зброї здійснюється державними чи приватними суб'єктами або особами, яким надано дозвіл на таку діяльність відповідно до національного законодавства.

### *Стаття 3*

#### **Верифікація та сертифікація деактивації вогнепальної зброї**

##### **▼ M2**

1. Держави-члени призначають компетентний орган публічної влади для верифікації того, що деактивацію вогнепальної зброї було здійснено відповідно до технічних специфікацій, установлених у додатку I («орган верифікації»).

##### **▼ B**

2. Якщо органу верифікації також надано дозвіл на деактивацію вогнепальної зброї, держави-члени повинні гарантувати чітке розмежування тих завдань і осіб, що їх виконують у межах такого органу.

3. Комісія опубліковує на своєму вебсайті список органів верифікації, призначених державами-членами, включаючи детальну інформацію про кожен орган верифікації та його символ, а також контактну інформацію.

4. Якщо деактивацію вогнепальної зброї було здійснено відповідно до технічних специфікацій, установлених у додатку I, орган верифікації видає власнику вогнепальної зброї сертифікат деактивації згідно із шаблоном, наведеним у додатку III. Вся інформація, включена у сертифікат деактивації, повинна бути подана як мовою держави-члена, в якій видано сертифікат деактивації, так і англійською мовою.

5. Власник деактивованої вогнепальної зброї повинен зберігати сертифікат деактивації постійно. Якщо деактивована вогнепальна зброя вводиться в обіг, вона повинна супроводжуватися сертифікатом деактивації.

6. Держави-члени повинні забезпечити, щоб реєстр сертифікатів, виданих на деактивовану вогнепальну зброю, із зазначенням дати деактивації та номера сертифіката, зберігався протягом щонайменше 20 років.

### *Стаття 4*

#### **Запити на допомогу**

Будь-яка держава-член може звернутися за допомогою до суб'єктів, яким надано дозвіл на деактивацію вогнепальної зброї, або яких призначено як органи верифікації іншою державою-членом, щоб здійснити або верифікувати деактивацію вогнепальної зброї, відповідно. У разі прийняття запиту, якщо такий запит стосується верифікації деактивації вогнепальної зброї, орган верифікації, що надає допомогу, повинен видати сертифікат деактивації відповідно до статті 3(4).

##### **▼ M2**

### *Стаття 5*

#### **Маркування деактивованої вогнепальної зброї**

Деактивована вогнепальна зброя повинна бути маркована спільним унікальним маркуванням згідно із шаблоном, наведеним у додатку II, яке вказує, що вона була деактивована відповідно до технічних специфікацій, установлених у додатку I. Маркування повинно бути нанесене органом верифікації на всі основні частини, модифіковані для деактивації вогнепальної зброї, і повинно відповідати таким критеріям:

- (a) бути чітко видимим і неусувним;
- (b) містити інформацію про державу-член, в якій було здійснено деактивацію, та орган верифікації, який сертифікував деактивацію;

- (с) бути нанесене таким чином, що оригінальний серійний номер (номери) вогнепальної зброї збережено.

▼В

#### Стаття 6

##### Додаткові інструменти щодо деактивації

1. Держави-члени можуть впроваджувати додаткові інструменти щодо деактивації вогнепальної зброї на своїй території, що виходять за рамки технічних специфікацій, установлених у додатку І.
2. Комісія регулярно аналізує разом з Комітетом, створеним відповідно до Директиви 91/477/ЄЕС, будь-які додаткові інструменти, ухвалені державами-членами, і своєчасно розглядає питання перегляду технічних специфікацій, установлених у додатку І.

#### Стаття 7

##### Передача деактивованої вогнепальної зброї у межах Союзу

1. Деактивована вогнепальна зброя може бути передана іншій державі-члену лише за умови, що вона має спільне унікальне маркування та супроводжується сертифікатом деактивації відповідно до цього Регламенту.
2. Держави-члени повинні визнавати сертифікати деактивації, видані іншою державою-членом, якщо сертифікат відповідає вимогам, установленим у цьому Регламенті. Однак, держави-члени, які впровадили додаткові інструменти відповідно до статті 6, можуть вимагати доказів, що деактивована вогнепальна зброя, яка передбачена для передачі на їхню територію, відповідає положенням таких додаткових інструментів.

#### Стаття 8

##### Вимоги щодо нотифікації

Держави-члени нотифікують Комісії всі інструменти, які вони ухвалюють у сфері, охопленій цим Регламентом, а також будь-які додаткові інструменти, впроваджені відповідно до статті 6. З цією метою держави-члени застосовують процедури нотифікації, встановлені у Директиві (ЄС) 2015/1535.

#### Стаття 9

##### Набуття чинності

Цей Регламент набуває чинності на двадцятий день після його публікації в *Офіційному віснику Європейського Союзу*.

Він застосовується з 8 квітня 2016 року.

Цей Регламент обов'язковий у повному обсязі та підлягає прямому застосуванню в усіх державах-членах.

▼M2

---

#### ДОДАТОК І

##### Технічні специфікації для деактивації вогнепальної зброї

— Операції з деактивації, які повинні бути виконані, щоб привести вогнепальну зброю у незворотно непридатний для стрільби стан, визначають на основі трьох таблиць:

- у таблиці I перелічені різні типи вогнепальної зброї,
- у таблиці II встановлені загальні принципи, які повинні бути дотримані, щоб привести вогнепальну зброю у незворотно непридатний для стрільби стан,
- у таблиці III описані конкретні операції за типами вогнепальної зброї, які повинні бути виконані, щоб привести цю вогнепальну зброю у незворотно непридатний для стрільби стан.
- Технічні специфікації для деактивації вогнепальної зброї повинні виключати можливість знову активувати вогнепальну зброю за допомогою звичайних інструментів.
- Технічні специфікації для деактивації вогнепальної зброї сфокусовані на деактивації основних компонентів вогнепальної зброї, як їх означено в Директиві 91/477/ЄЕС. Технічні специфікації для деактивації вогнепальної зброї, встановлені в додатку I, також застосовують до деактивації змінних стволів, які, будучи окремими предметами, технічно пов'язані і призначені для встановлення на вогнепальній зброї, що підлягає деактивації.
- Щоб забезпечити правильне й однакове застосування операцій з деактивації вогнепальної зброї, Комісія повинна розробити терміни та означення у співпраці з державами-членами.

*Таблиця I*

***Перелік типів вогнепальної зброї***

<b>Типи вогнепальної зброї</b>	
1	Пістолети (однзарядні, напівавтоматичні)
2	Револьвери (у тому числі револьвери барабанного заряджання)
3	Однзарядна довга вогнепальна зброя (не переламна)
4	Переламна вогнепальна зброя (наприклад, гладкоствольна, нарізна, комбінована, з клиновим/хитним затвором, коротка та довга вогнепальна зброя)
5	Багатозарядна довга вогнепальна зброя (гладкоствольна, нарізна)
6	Напівавтоматична довга вогнепальна зброя (гладкоствольна, нарізна)
7	Автоматична вогнепальна зброя: наприклад, штурмові гвинтівки, пістолети-кулемети, кулемети, автоматичні пістолети
8	Дульнозарядна вогнепальна зброя, у тому числі переламна (за винятком револьверів барабанного заряджання)

*Таблиця II*

***Загальні принципи***


Повинна бути виключена можливість демонтажу основних частин вогнепальної зброї шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.

Залежно від національного права, цей процес може бути проведений після перевірки національним органом.

Твердість вставок: Суб'єкт, що здійснює деактивацію, повинен гарантувати, що використовувані штифти/заглушки/стрижні мають твердість щонайменше 40 HRC і що матеріал, використовуваний для зварювання, забезпечує стале й ефективне з'єднання.

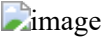
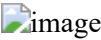
Таблиця III

## Конкретні операції за типами вогнепальної зброї

<b>1. ПІСТОЛЕТИ (ОДНОЗАРЯДНІ, НАПІВАВТОМАТИЧНІ)</b>	
1.1	Ствол: Роблять поздовжній проріз у стволі, включаючи патронник, за наявності (ширина: >  калібру; довжина: для нарізних стволів — утричі більше довжини патронника, а для гладких стволів — удвічі більше довжини патронника).
1.2	Ствол: У випадку всіх пістолетів, інших ніж пістолети з переламною конструкцією стволів, у патроннику через обидві стінки повинен бути просвердлений наскрізний отвір, в який повинен бути вставлений і надійно приварений штифт із загартованої сталі (діаметр > 50 % патронника, мінімум 4,5 мм). Такий самий штифт може бути використаний для скріплення ствола із механізмом замикання каналу ствола. Як альтернативний варіант, у патронник повинна бути вставлена і надійно приварена заглушка розміром з патронну гільзу.
1.3	Ствол: Видаляють подавальний лоток, за наявності.
1.4	Ствол: Ствол повинен бути стало скріплений з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості. Для цього може бути використаний штифт, який застосовують в операції 1.2.
1.5	Ствол: Для змінних стволів, які не містяться у пістолеті, застосовують операції 1.1–1.4 та 1.19, у відповідних випадках. Крім того, можливість установа цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
1.6	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Видаляють або вкорочують ударник.
1.7	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині передньої поверхні затвора. Усі бойові упори повинні бути видалені або істотно ослаблені.
1.8	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Заварюють отвір для ударника.
1.9	Кожух-затвор: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині поверхні.
1.10	Кожух-затвор: Видаляють ударник.
1.11	Кожух-затвор: Видаляють бойові упори в затворі.
1.12	Кожух-затвор: У відповідних випадках, сточують з внутрішньої сторони грань площини замикання вікна для викидання гільз у затворі під кутом від 45 до 75 градусів.
1.13	Кожух-затвор: Якщо затвор може бути вийнятий з корпусу затвора, то деактивованій затвор повинен бути стало прикріплений до корпусу затвора.
1.14	Рамка/Ствольна коробка: Видаляють подавальний лоток, за наявності.
1.15	Рамка/Ствольна коробка: Зрізують щонайменше на 2/3 напрямні затвора по обох сторонах рамки.



1.16	Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.
1.17	Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).
1.18	Система автоматики: Руйнують газовий поршень, газову трубку та газовідвідний отвір шляхом зрізування або заварювання.
1.19	Система автоматики: Якщо немає газового поршня, видаляють газову трубку. Якщо ствол використовується як газовий поршень, приварюють деактивованій ствол до корпусу. У всіх випадках, за його наявності, закривають газовідвідний отвір ствола заварюванням.
1.20	Магазини: Точково приварюють магазин або використовують відповідні способи з еквівалентним ступенем сталості, залежно від типу зброї та матеріалу, щоб унеможливити вилучення магазину.
1.21	Магазини: Якщо магазин відсутній, у місці під магазин роблять точкові зварювальні напливи чи використовують інші відповідні способи, або стало фіксують блокувальний елемент, щоб назавжди унеможливити вставлення магазину.
1.22	Глушник/Пригнічувач звуку: Повністю виключають можливість від'єднання глушника від ствола за допомогою штифта із загартованої сталі або шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості, якщо глушник є конструктивною частиною зброї.
1.23	Глушник/Пригнічувач звуку: Видаляють, якщо можливо, всі внутрішні частини глушника та точки їх кріплення таким чином, що залишається тільки трубка. Просвердлюють отвори діаметром більшим, ніж калібр вогнепальної зброї, з поздовжнім інтервалом 3 см (для короткої вогнепальної зброї) або 5 см (для довгої вогнепальної зброї) через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру. Або ж, роблять поздовжній проріз мінімум 6 мм від тильного кінця до переднього кінця через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру.

<b>2. РЕВОЛЬВЕРИ (У ТОМУ ЧИСЛІ РЕВОЛЬВЕРИ БАРАБАННОГО ЗАРЯДЖАННЯ)</b>	
2.1	<p>Ствол: Роблять поздовжній проріз (ширина: &gt;</p>  <p>калібру; довжина: мінімум</p>  <p>довжини ствола від кульного входу).</p>
2.2	<p>Ствол: Через обидві стінки ствола повинен бути просвердлений наскрізний отвір (біля кульного входу), в який повинен бути вставлений і надійно приварений штифт із загартованої сталі (діаметр &gt;50% калібру, мінімум 4,5 мм). Такий самий штифт може бути використаний для скріплення ствола із механізмом замикання каналу ствола. Як альтернативний варіант, надійно вварюють добре припасовану заглушку із загартованої сталі (довжина: мінімум половини довжини камери барабана) у ствол, починаючи зі сторони барабана.</p>

2.3	Ствол: Ствол повинен бути стало скріплений з рамкою шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості. Для цього може бути використаний штифт, який застосовують в операції 2.2.
2.4	Ствол: Для змінних стволів, які не встановлені на вогнепальній зброї, застосовують операції 2.1–2.3, у відповідних випадках. Крім того, можливість установалення цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
2.5	Барабан: Видаляють всі внутрішні стінки барабана мінімум на 2/3 його довжини шляхом фрезерування. Видаляють якомога більше внутрішніх стінок барабана, в ідеалі до діаметра корпусу, не порушуючи зовнішню стінку.
2.6	Барабан: Якщо можливо, застосовують зварювання, щоб виключити можливість відокремлення барабана від рамки, або інші відповідні способи, наприклад, штифтове з'єднання, що роблять відокремлення неможливим.
2.7	Барабан: Для запасних барабанів, не встановлених на вогнепальній зброї, застосовують операцію 2.5. Крім того, можливість установалення такого барабана на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
2.8	Рамка/Ствольна коробка: Збільшують отвір для ударника втричі порівняно з його початковим розміром.
2.9	Рамка/Ствольна коробка: Видаляють або вкорочують ударник.
2.10	Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.
2.11	Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).
2.12	Глушник/Пригнічувач звуку: Повністю виключають можливість від'єднання глушника від ствола за допомогою штифта із загартованої сталі або шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості, якщо глушник є конструктивною частиною зброї.
2.13	Глушник/Пригнічувач звуку: Видаляють, якщо можливо, всі внутрішні частини глушника та точки їх кріплення таким чином, що залишається тільки трубка. Просвердлюють отвори діаметром більшим, ніж калібр вогнепальної зброї, з поздовжнім інтервалом 3 см (для короткої вогнепальної зброї) або 5 см (для довгої вогнепальної зброї) через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру. Або ж, роблять поздовжній проріз мінімум 6 мм від тильного кінця до переднього кінця через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру.

<b>3. ОДНОЗАРЯДНА ДОВГА ВОГНЕПАЛЬНА ЗБРОЯ (НЕ ПЕРЕЛАМНА)</b>	
3.1	Ствол: Роблять поздовжній проріз у стволі, включаючи патронник, за наявності (ширина: >

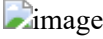
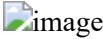
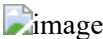




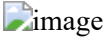
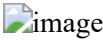
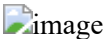
калібру; довжина: для нарізних стволів — утричі більше довжини патронника, а для гладких стволів — удвічі більше довжини патронника).

3.2	Ствол: У патроннику через обидві стінки повинен бути просвердлений наскрізний отвір, в який повинен бути вставлений і надійно приварений штифт із загартованої сталі (діаметр >50% патронника, мінімум 4,5 мм). Такий самий штифт може бути використаний для скріплення ствола із механізмом замикання каналу ствола. Як альтернативний варіант, у патронник повинна бути вставлена і надійно приварена заглушка розміром з патронну гільзу.
3.3	Ствол: Видаляють подавальний лоток, за наявності.
3.4	Ствол: Ствол повинен бути стало скріплений з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості. Для цього може бути використаний штифт, який застосовують в операції 3.2.
3.5	Ствол: Для змінних стволів, які не встановлені на вогнепальній зброї, застосовують операції 3.1–3.4, у відповідних випадках. Крім того, можливість установа цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
3.6	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Видаляють або вкорочують ударник.
3.7	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині передньої поверхні затвора. Усі бойові упори повинні бути видалені або істотно ослаблені.
3.8	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Заварюють отвір для ударника.
3.9	Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.
3.10	Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).
3.11	Глушник/Пригнічувач звуку: Повністю виключають можливість від'єднання глушника від ствола за допомогою штифта із загартованої сталі або шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості, якщо глушник є конструктивною частиною зброї.
3.12	Глушник/Пригнічувач звуку: Видаляють, якщо можливо, всі внутрішні частини глушника та точки їх кріплення таким чином, що залишається тільки трубка. Просвердлюють отвори діаметром більшим, ніж калібр вогнепальної зброї, з поздовжнім інтервалом 3 см (для короткої вогнепальної зброї) або 5 см (для довгої вогнепальної зброї) через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру. Або ж, роблять поздовжній проріз мінімум 6 мм від тильного кінця до переднього кінця через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру.

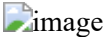

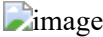
**4. ПЕРЕЛАМНА ВОГНЕПАЛЬНА ЗБРОЯ (НАПРИКЛАД, ГЛАДКОСТВОЛЬНА, НАРІЗНА, КОМБІНОВАНА, З КЛИНОВИМ/ХИТНИМ ЗАТВОРОМ, КОРОТКА ТА ДОВГА ВОГНЕПАЛЬНА ЗБРОЯ)**

4.1	<p>Ствол: Роблять поздовжній проріз у стволі, включаючи патронник, за наявності (ширина: &gt;</p> <p></p> <p>калібру; довжина: для нарізних стволів — утричі більше довжини патронника, а для гладких стволів — удвічі більше довжини патронника). У випадку вогнепальної зброї без інтегрованого у ствол патронника, роблять поздовжній проріз (ширина: &gt;</p> <p></p> <p>калібру; довжина: мінімум</p> <p></p> <p>довжини ствола від кульного входу).</p>
4.2	<p>Ствол: Щільно припасована заглушка довжиною щонайменше 2/3 довжини патронника повинна бути надійно вварена у патронник і розміщена якомога ближче до казенної частини ствола.</p>
4.3	<p>Ствол: Видаляють подавальний лоток, за наявності.</p>
4.4	<p>Ствол: Ствол повинен бути стало скріплений з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.</p>
4.5	<p>Ствол: Для змінних стволів, які не встановлені на вогнепальній зброї, застосовують операції 4.1–4.4, у відповідних випадках. Крім того, можливість установа цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.</p>
4.6	<p>Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.</p>
4.7	<p>Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).</p>
4.8	<p>Механізм замикання каналу ствола: Вирізують конус з кутом мінімум 60 градусів (при вершині конуса), щоб отримати діаметр по основі, що дорівнює щонайменше 10 мм або діаметру казенного зрізу ствола.</p>
4.9	<p>Механізм замикання каналу ствола: Видаляють ударник, збільшують отвір для ударника до діаметра мінімум 5 мм і заварюють отвір для ударника.</p>
4.10	<p>Глушник/Пригнічувач звуку: Повністю виключають можливість від'єднання глушника від ствола за допомогою штифта із загартованої сталі або шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості, якщо глушник є конструктивною частиною зброї.</p>
4.11	<p>Глушник/Пригнічувач звуку: Видаляють, якщо можливо, всі внутрішні частини глушника та точки їх кріплення таким чином, що залишається тільки трубка. Просвердлюють отвори</p>

діаметром більшим, ніж калібр вогнепальної зброї, з поздовжнім інтервалом 3 см (для короткої вогнепальної зброї) або 5 см (для довгої вогнепальної зброї) через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру. Або ж, роблять поздовжній проріз мінімум 6 мм від тильного кінця до переднього кінця через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру.

<b>5. БАГАТОЗАРЯДНА ДОВГА ВОГНЕПАЛЬНА ЗБРОЯ (ГЛАДКОСТВОЛЬНА, НАРІЗНА)</b>	
5.1	<p>Ствол: Роблять поздовжній проріз у стволі, включаючи патронник, за наявності (ширина: &gt;  калібру; довжина: для нарізних стволів — утричі більше довжини патронника, а для гладких стволів — удвічі більше довжини патронника). У випадку вогнепальної зброї без інтегрованого у ствол патронника, роблять поздовжній проріз (ширина: &gt;  калібру; довжина: мінімум  довжини ствола від кульного входу).</p>
5.2	<p>Ствол: У патроннику через обидві стінки повинен бути просвердлений наскрізний отвір, в який повинен бути вставлений і надійно приварений штифт із загартованої сталі (діаметр &gt;50% патронника, мінімум 4,5 мм). Такий самий штифт може бути використаний для скріплення ствола із механізмом замикання каналу ствола. Як альтернативний варіант, у патронник повинна бути вставлена і надійно приварена заглушка розміром з патронну гільзу.</p>
5.3	<p>Ствол: Видаляють подавальний лоток, за наявності.</p>
5.4	<p>Ствол: Ствол повинен бути стало скріплений з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості. Для цього може бути використаний штифт, який застосовують в операції 5.2.</p>
5.5	<p>Ствол: Для змінних стволів, які не встановлені на вогнепальній зброї, застосовують операції 5.1–5.4, у відповідних випадках. Крім того, можливість установа цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.</p>
5.6	<p>Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Видаляють або вкорочують ударник.</p>
5.7	<p>Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, вимірним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині передньої поверхні затвора. Усі бойові упори повинні бути видалені або істотно ослаблені.</p>
5.8	<p>Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Заварюють отвір для ударника.</p>
5.9	<p>Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.</p>
5.10	<p>Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні</p>


	бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).
5.11	Магазини: Точково приварюють магазин або використовують відповідні способи з еквівалентним ступенем сталості, залежно від типу зброї та матеріалу, щоб унеможливити вилучення магазину.
5.12	Магазини: Якщо магазин відсутній, у місці під магазин роблять точкові зварювальні напливи чи використовують інші відповідні способи, або стало фіксують блокувальний елемент, щоб назавжди унеможливити вставлення магазину.
5.13	Магазини: У випадку трубчатих магазинів, пропускають один або декілька штифтів із загартованої сталі через магазин, патронник і рамку, стало з'єднуючи їх між собою. Закріплюють зварюванням.
5.14	Глушник/Пригнічувач звуку: Повністю виключають можливість від'єднання глушника від ствола за допомогою штифта із загартованої сталі або шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості, якщо глушник є конструктивною частиною зброї.
5.15	Глушник/Пригнічувач звуку: Видаляють, якщо можливо, всі внутрішні частини глушника та точки їх кріплення таким чином, що залишається тільки трубка. Просвердлюють отвори діаметром більшим, ніж калібр вогнепальної зброї, з поздовжнім інтервалом 3 см (для короткої вогнепальної зброї) або 5 см (для довгої вогнепальної зброї) через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру. Або ж, роблять поздовжній проріз мінімум 6 мм від тильного кінця до переднього кінця через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру.

<b>6. НАПІВАВТОМАТИЧНА ДОВГА ВОГНЕПАЛЬНА ЗБРОЯ (ГЛАДКОСТВОЛЬНА, НАРІЗНА)</b>	
6.1	<p>Ствол: Роблять поздовжній проріз у стволі, включаючи патронник, за наявності (ширина: &gt;</p> <p></p> <p>калібру; довжина: для нарізних стволів — утричі більше довжини патронника, а для гладких стволів — удвічі більше довжини патронника). У випадку вогнепальної зброї без інтегрованого у ствол патронника, роблять поздовжній проріз (ширина: &gt;</p> <p></p> <p>калібру; довжина: мінімум</p> <p></p> <p>довжини ствола від кульного входу).</p>
6.2	Ствол: У патроннику через обидві стінки повинен бути просвердлений наскрізний отвір, в який повинен бути вставлений і надійно приварений штифт із загартованої сталі (діаметр >50% патронника, мінімум 4,5 мм). Такий самий штифт може бути використаний для скріплення ствола із механізмом замикання каналу ствола. Як альтернативний варіант, у патронник повинна бути вставлена і надійно приварена заглушка розміром з патронну гільзу.
6.3	Ствол: Видаляють подавальний лоток, за наявності.
6.4	Ствол: Ствол повинен бути стало скріплений з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним

	ступенем сталості. Для цього може бути використаний штифт, який застосовують в операції 6.2.
6.5	Ствол: Для змінних стволів, які не встановлені на вогнепальній зброї, застосовують операції 6.1–6.4 та 6.12, у відповідних випадках. Крім того, можливість установалення цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
6.6	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Видаляють або вкорочують ударник.
6.7	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині передньої поверхні затвора. Усі бойові упори повинні бути видалені або істотно ослаблені.
6.8	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Заварюють отвір для ударника.
6.9	Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.
6.10	Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).
6.11	Система автоматики: Руйнують газовий поршень, газову трубку та газовідвідний отвір шляхом зрізування або зварювання.
6.12	Система автоматики: Якщо немає газового поршня, видаляють газову трубку. Якщо ствол використовується як газовий поршень, приварюють деактивованій ствол до корпусу. У всіх випадках, за його наявності, закривають газовідвідний отвір ствола зварюванням.
6.13	Система автоматики: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині передньої поверхні затвора та інших місць так, щоб маса поворотного затвора/затвора була зменшена мінімум на 50% від початкової маси. Затвор стало скріплюють з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
6.14	Система автоматики: У випадках, коли бойові личинки поворотного затвора вбудовані в остов затвора, остов повинен бути зменшений мінімум на 50%. Бойова личинка поворотного затвора повинна бути стало скріплена з остовом, а остов повинен бути стало скріпленій з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
6.15	Магазини: Точково приварюють магазин або використовують відповідні способи з еквівалентним ступенем сталості, залежно від типу зброї та матеріалу, щоб унеможливити вилучення магазину.
6.16	Магазини: Якщо магазин відсутній, у місці під магазин роблять точкові зварювальні напливи чи використовують інші відповідні способи, або стало фіксують блокувальний елемент, щоб назавжди унеможливити вставлення магазину.
6.17	Магазини: У випадку трубчатих магазинів, пропускають один або декілька штифтів із загартованої сталі через магазин, патронник і рамку, стало з'єднуючи їх між собою.

	Закріплюють зварюванням.
6.18	Глушник/Пригнічувач звуку: Повністю виключають можливість від'єднання глушника від ствола за допомогою штифта із загартованої сталі або шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості, якщо глушник є конструктивною частиною зброї.
6.19	Глушник/Пригнічувач звуку: Видаляють, якщо можливо, всі внутрішні частини глушника та точки їх кріплення таким чином, що залишається тільки трубка. Просвердлюють отвори діаметром більшим, ніж калібр вогнепальної зброї, з поздовжнім інтервалом 3 см (для короткої вогнепальної зброї) або 5 см (для довгої вогнепальної зброї) через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру. Або ж, роблять поздовжній проріз мінімум 6 мм від тильного кінця до переднього кінця через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру.

## 7. АВТОМАТИЧНА ВОГНЕПАЛЬНА ЗБРОЯ: НАПРИКЛАД, ШТУРМОВІ ГВИНТІВКИ, ПІСТОЛЕТИ-КУЛЕМЕТИ, КУЛЕМЕТИ, АВТОМАТИЧНІ ПІСТОЛЕТИ




7.1	Ствол: Роблять поздовжній проріз у стволі, включаючи патронник, за наявності (ширина: >  image калібру; довжина: для нарізних стволів — утричі більше довжини патронника, а для гладких стволів — удвічі більше довжини патронника).
7.2	Ствол: У патроннику через обидві стінки повинен бути просвердлений наскрізний отвір, в який повинен бути вставлений і надійно приварений штифт із загартованої сталі (діаметр >50% патронника, мінімум 4,5 мм). Такий самий штифт може бути використаний для скріплення ствола із механізмом замикання каналу ствола. Як альтернативний варіант, у патронник повинна бути вставлена і надійно приварена заглушка розміром з патронну гільзу.
7.3	Ствол: Видаляють подавальний лоток, за наявності.
7.4	Ствол: Ствол повинен бути стало скріплений з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості. Для цього може бути використаний штифт, який застосовують в операції 7.2.
7.5	Ствол: Для змінних стволів, які не встановлені на вогнепальній зброї, застосовують операції 7.1–7.3, у відповідних випадках. Крім того, можливість установа цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
7.6	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Видаляють або вкорочують ударник.
7.7	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині передньої поверхні затвора. Усі бойові упори повинні бути видалені або істотно ослаблені.
7.8	Затвор/бойова личинка поворотного затвора: Заварюють отвір для ударника.
7.9	Кожух-затвор (у випадку автоматичних пістолетів): Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині поверхні.

7.10	Кожух-затвор (у випадку автоматичних пістолетів): Видаляють ударник.
7.11	Кожух-затвор (у випадку автоматичних пістолетів): Видаляють бойові упори в затворі.
7.12	Кожух-затвор (у випадку автоматичних пістолетів): У відповідних випадках, сточують з внутрішньої сторони грань площини замикання вікна для викидання гільз у затворі під кутом від 45 до 75 градусів.
7.13	Кожух-затвор (у випадку автоматичних пістолетів): Якщо затвор може бути вийнятий з корпусу затвора, то деактивованій затвор повинен бути стало прикріплений до корпусу затвора.
7.14	Рамка/Ствольна коробка (у випадку автоматичних пістолетів): Видаляють подавальний лоток, за наявності.
7.15	Рамка/Ствольна коробка (у випадку автоматичних пістолетів): Зрізують щонайменше на 2/3 напрямні затвора по обох сторонах рамки.
7.16	Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.
7.17	Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).
7.18	Система автоматики: Руйнують газовий поршень, газову трубку та газовідвідний отвір шляхом зрізування або заварювання.
7.19	Система автоматики: Якщо немає газового поршня, видаляють газову трубку. Якщо ствол використовується як газовий поршень, приварюють деактивованій ствол до корпусу. У всіх випадках, за його наявності, закривають газовідвідний отвір ствола заварюванням.
7.20	Система автоматики: Сточують або видаляють передню поверхню затвора під кутом від 45 до 75 градусів, виміряним відносно початкового кута передньої поверхні. Матеріал повинен бути видалений по всій площині передньої поверхні затвора та інших місць так, щоб маса поворотного затвора/затвора була зменшена мінімум на 50% від початкової маси. Затвор стало скріплюють з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
7.21	Система автоматики: У випадках, коли бойові личинки поворотного затвора вбудовані в остов затвора, остов повинен бути зменшений мінімум на 50%. Бойова личинка поворотного затвора повинна бути стало скріплена з остовом, а остов повинен бути стало скріплений з вогнепальною зброєю шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.
7.22	Магазини: Точково приварюють магазин або використовують відповідні способи з еквівалентним ступенем сталості, залежно від типу зброї та матеріалу, щоб унеможливити вилучення магазину.
7.23	Магазини: Якщо магазин відсутній, у місці під магазин роблять точкові зварювальні напливи чи використовують інші відповідні способи, або стало фіксують блокувальний елемент, щоб назавжди унеможливити вставлення магазину.
7.24	Магазини: У випадку трубчатих магазинів, пропускають один або декілька штифтів із загартованої сталі через магазин, патронник і рамку, стало з'єднуючи їх між собою. Закріплюють зварюванням.



7.25	Глушник/Пригнічувач звуку: Повністю виключають можливість від'єднання глушника від ствола за допомогою штифта із загартованої сталі або шляхом зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості, якщо глушник є конструктивною частиною зброї.
7.26	Глушник/Пригнічувач звуку: Видаляють, якщо можливо, всі внутрішні частини глушника та точки їх кріплення таким чином, що залишається тільки трубка. Просвердлюють отвори діаметром більшим, ніж калібр вогнепальної зброї, з поздовжнім інтервалом 3 см (для короткої вогнепальної зброї) або 5 см (для довгої вогнепальної зброї) через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру. Або ж, роблять поздовжній проріз мінімум 6 мм від тильного кінця до переднього кінця через корпус трубки і з проникненням у розширювальну камеру.

**8. ДУЛЬНОЗАРЯДНА ВОГНЕПАЛЬНА ЗБРОЯ, У ТОМУ ЧИСЛІ ПЕРЕЛАМНА (ЗА ВИНЯТКОМ РЕВОЛЬВЕРІВ БАРАБАННОГО ЗАРЯДЖАННЯ)**

8.1	<p>Ствол: Роблять поздовжній проріз у стволі, включаючи камеру згоряння, за наявності (ширина: &gt;</p>  <p>калібру; довжина: утричі більше діаметра кулі). У випадку вогнепальної зброї без інтегрованої у ствол камери згоряння, роблять поздовжній проріз (ширина &gt;</p>  <p>калібру; довжина: мінімум</p>  <p>довжини ствола від кульного входу).</p>
8.2	<p>Ствол: У випадку вогнепальної зброї з інтегрованою у ствол камерою згоряння, у камері згоряння через обидві стінки повинен бути просвердлений наскрізний отвір, в який повинен бути вставлений і надійно приварений штифт із загартованої сталі (діаметр &gt;50% камери, мінімум 4,5 мм). Такий самий штифт може бути використаний для скріплення ствола із механізмом замикання каналу ствола.</p> <p>У випадку вогнепальної зброї без інтегрованої у ствол камери згоряння, надійно вварюють добре припасовану заглушку із загартованої сталі (довжина: мінімум удвічі більше діаметра кулі) у ствол від кульного входу.</p>
8.3	<p>Ствол: Для змінних стволів, які не встановлені на вогнепальній зброї, застосовують операції 8.1–8.2, у відповідних випадках. Крім того, можливість установа цих стволів на вогнепальну зброю повинна бути повністю виключена шляхом зрізування, зварювання чи нерознімного з'єднання з використання інших відповідних способів з еквівалентним ступенем сталості.</p>
8.4	<p>У випадку переламної зброї: Вирізають конус з кутом мінімум 60 градусів (при вершині конуса), щоб отримати діаметр по основі, що дорівнює щонайменше 10 мм або діаметру казенного зрізу ствола.</p>
8.5	<p>У випадку переламної зброї: Видаляють ударник, збільшують отвір для ударника до діаметра мінімум 5 мм і зварюють отвір для ударника.</p>
8.6	<p>Ударно-спусковий механізм: Забезпечують руйнування фізичного робочого зв'язку між спусковим гачком і курком, бойком або шепталом. Ударно-спусковий механізм зварюють із ствольною коробкою / рамкою, у відповідних випадках. Якщо таке зварювання ударно-</p>

	спускового механізму не є можливим, видаляють ударно-спусковий механізм і заповнюють порожній простір наплавленим металом або епоксидною смолою.
8.7	Ударно-спусковий механізм: Ударно-спусковий механізм та/або спускова коробка повинні бути приварені до ствольної коробки/рамки (у випадку сталеві рамки) або приклеєні до ствольної коробки/рамки термостійким клеєм (у випадку рамки з легкого металу або полімеру).
8.8	Брандтрубки/отвори: Видаляють або заварюють брандтрубку (брандтрубки), заварюють отвір (отвори).
8.9	Окремі (множинні) камери згоряння (за винятком барабана): У випадку вогнепальної зброї з окремими або множинними камерами згоряння, видаляють внутрішню стінку (стінки) кожної камери (камер) згоряння мінімум на 2/3 її довжини фрезеруванням. Видаляють якомога більше внутрішньої стінки (стінок), в ідеалі до діаметра калібру.

## ДОДАТОК II

### Шаблон для маркування деактивованої вогнепальної зброї



- (<sup>1</sup>) Знак деактивації («EU» залишається в усіх національних маркуваннях)
- (<sup>2</sup>) Країна деактивації — офіційний міжнародний код
- (<sup>3</sup>) Символ органу, який сертифікував деактивацію вогнепальної зброї
- (<sup>4</sup>) Рік деактивації

Повне маркування наноситься тільки на рамку вогнепальної зброї, тоді як знак деактивації (1) та країна деактивації (2) наносяться на всі інші основні частини.

## ДОДАТОК III

### Зразок сертифіката для деактивованої вогнепальної зброї

**(цей сертифікат повинен бути виготовлений на спеціальному папері з елементами захисту від фальсифікації)**

Логотип ЄС	Найменування органу, який здійснив верифікацію і сертифікацію відповідності вимогам деактивації
	Логотип
<b>СЕРТИФІКАТ ДЕАКТИВАЦІЇ</b>	
<b>Номер сертифіката:</b>	
Способи деактивації відповідають вимогам технічних специфікацій для деактивації вогнепальної зброї, встановлених у додатку I до Імплементативного регламенту Комісії (ЄС) 2018/337 від 5 березня 2018 року.	

<b>Найменування суб'єкта, який здійснив деактивацію:</b>	
<b>Країна:</b>	
<b>Дата/рік сертифікації деактивації:</b>	
<b>Виробник/бренд вогнепальної зброї, що її деактивовано:</b>	
<b>Тип:</b>	
<b>Марка/модель:</b>	
<b>Калібр:</b>	
<b>Серійний номер (номери):</b>	
<b>Примітки:</b>	
Офіційний знак деактивації ЄС	Ім'я, посада та підпис відповідальної особи
<p><i><b>ЗВЕРНІТЬ УВАГУ:</b></i> Цей сертифікат є важливим документом. Власник деактивованої вогнепальної зброї повинен зберігати його постійно. На основні частини деактивованої зброї, яких стосується цей сертифікат, були нанесені офіційні інспекційні маркування; ці маркування заборонено видаляти чи змінювати.</p>	
<p><i><b>ПОПЕРЕДЖЕННЯ:</b></i> Підроблення сертифіката деактивації може становити злочин відповідно до національного права.</p>	