

Deaktivierungsanforderungen gem. EU 2018/337 DDVO

3.	EINZELLADERLANGWAFFEN (OHNE KIPPLAUFWAFFEN)		
	Typ:		
	Hersteller/Marke:		
	Fabrikat/Modell:		
	Kaliber:		
	Waffen-Nr.:		
	Die nachfolgend aufgeführten Arbeiten wurden ausgeführt durch (Firma, Name, Anschrift):		
<p>Alle Maßnahmen, die dazu führen, dass die Waffe nicht mehr auseinandergebaut werden kann, sind erst nach Freigabe durch das Beschussamt auszuführen.</p>			
Nr.	Maßnahme nach DDVO	Ausführung	Bemerkungen Beschussamt
A1	Zerlegen der wesentlichen Bestandteile von Feuerwaffen durch Verschweißen, Kleben oder durch sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern Erst nach Freigabe durch das Beschussamt ausführen	Geplante Maßnahme:	
A2	Härte der einzusetzenden Teile: Stifte/Bolzen/Stäbe müssen eine Härte von mindestens 40 Rockwellhärte C aufweisen und zum Schweißen verwendete Werkstoffe müssen eine dauerhafte und effektive Verbindung gewährleisten	Härte des Stiftes gemäß Anforderung Ja Nein Datenblatt liegt vor: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Datenblatt muss dem Beschussamt vorgelegt werden.	
3.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Patronenlagers, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge bei gezogenen Läufen dreifache Länge des Patronenlagers und bei glatten Läufen zweifache Länge des Patronenlagers).	Schlitzbemaßung: Länge: _____ Breite: _____	

3.2	<p>Lauf: Durch beide Wände des Patronenlagers ist eine Bohrung anzubringen, durch die ein gehärteter Stahlstift (Durchmesser > 50 % des Patronenlagers, mindestens 4,5 mm) einzuführen und sicher zu verschweißen ist. Derselbe Stift kann zur dauerhaften Fixierung des Laufs am Gehäuse verwendet werden. Alternativ dazu ist ein Bolzen in der Größe der Patronenhülse in das Patronenlager einzuführen und sicher zu verschweißen.</p>	<p>Bohrungs-Ø : _____</p> <p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Fixierung am Gehäuse <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Bei <i>Nein</i> siehe 3.4</p> <p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Patronenlager verschweißt <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
3.3	<p>Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.</p>	<p style="text-align: right;">Ja nicht vorhanden</p> <p>Rampe entfernt <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
3.4	<p>Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 3.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.</p>	<p>Ja, siehe 3.2 <input type="checkbox"/></p> <p>Ja durch Verschweißen <input type="checkbox"/></p> <p>Ja durch Kleben <input type="checkbox"/></p> <p>Ja andere Maßnahme <input type="checkbox"/> _____</p> <p>_____</p>	
3.5	<p>Wechsellauf: Bei nicht an einer Waffe angebrachten Reserveläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 3.1 bis 3.4 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen durch Zerschneiden, Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft zu verhindern, dass sie an einer Feuerwaffe angebracht werden.</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Reserveläufe vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Maßnahme: _____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>	
3.6	<p>Schlagbolzen: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.</p> <p>Schlagbolzen</p>	<p>Entfernt <input type="checkbox"/></p> <p>Gekürzt <input type="checkbox"/></p>	

3.7	<p>Verschlussstück/Verschlusskopf: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist über die gesamte Stirnseite des Verschlussstücks abzutragen. Alle Verriegelungselemente sind zu entfernen oder in ihrer Funktion stark zu schwächen.</p>	<p>Stirnseite abgetragen <input type="checkbox"/></p> <p>Verriegelungselemente entfernt <input type="checkbox"/></p>	
3.8	<p>Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.</p>	<p>Bohrung verschweißt <input type="checkbox"/></p>	
3.9	<p>Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Griffstück, sofern dies möglich ist. Ist ein derartiges Verschweißen des Abzugsmechanismus nicht möglich, den Abzugsmechanismus entfernen und den Bereich durch Verschweißen oder mit Epoxidharz auffüllen.</p>	<p>Verbindung zerstört <input type="checkbox"/></p> <p>Wie? _____</p> <p>Abzugsmechanismus</p> <ul style="list-style-type: none"> - verschweißt <input type="checkbox"/> - entfernt <input type="checkbox"/> <p>Bereich</p> <ul style="list-style-type: none"> - verschweißt <input type="checkbox"/> - Epoxidharz <input type="checkbox"/> 	
3.10	<p>Abzugsmechanismus: Der Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Gehäuse (im Fall eines Stahlgehäuses) zu verschweißen oder mit dem Gehäuse mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymergehäuses) zu verkleben.</p>	<p>Abzugsmechanismus</p> <ul style="list-style-type: none"> - verschweißt <input type="checkbox"/> - verklebt <input type="checkbox"/> <p>Angabe des Klebers _____</p> <p>Datenblatt liegt vor <input type="checkbox"/></p> <p>Datenblatt muss dem Beschussamt vorgelegt werden.</p>	
3.11	<p>Schalldämpfer: Trennen des Schalldämpfers vom Lauf durch einen gehärteten Stahlstift oder durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft verhindern, falls der Schalldämpfer Teil der Waffe ist.</p>	<p>Schalldämpfer nicht vorhanden <input type="checkbox"/></p> <p>Gehärteter Stahlstift <input type="checkbox"/></p> <p>Verschweißen <input type="checkbox"/></p> <p>Kleben <input type="checkbox"/></p> <p>Andere Maßnahme <input type="checkbox"/> _____</p>	

3.12	<p>Schalldämpfer: Alle Innenteile des Schalldämpfers (falls möglich) und deren Lötunkte/Befestigungspunkte entfernen, sodass nur ein Rohr übrig bleibt. Bohrungen anbringen, deren Durchmesser das Kaliber der Feuerwaffe übersteigt und die längs im Abstand von 3 cm (Kurz Waffen) bzw. 5 cm (Langwaffen) durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstoßen. Andernfalls einen Längsschlitz von mindestens 6 mm, der durch das Gehäuse hindurch die Expansionskammer durchstößt, vom hinteren Ende zum Vorderteil einschneiden.</p>	<p>Innenteile entfernt <input type="checkbox"/></p> <p>Bohrungs-Ø _____</p> <p>Anzahl Bohrungen _____</p> <p>Längsschlitz <input type="checkbox"/></p> <p>Bemaßung _____</p>	
Bemerkungen (z. B. Anlage zu Nr. 3.x beigelegt):			
Unterschreiben erst nach Freigabe durch das Beschussamt			
Hiermit bestätige ich die o.g. Angaben.			
..... Ort, Datum	 Unterschrift	