

Deaktivierungsanforderungen gem. EU 2018/337 DDVO

6.	HALBAUTOMATISCHE LANGWAFFEN (MIT GLATTEM/GEZOGENEM LAUF)		
	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.	
6.1	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). Bei Feuerwaffen ohne	Ja Nein Patronenlager vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Schlitzbemaßung: Länge: _____ Breite: _____	

	Patronenlager im Lauf einen Längsschlitz (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge: mindestens Hälfte der Lauflänge ab dem Laufmundstück) einschneiden.		
6.2	<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>Fixierung am Gehäuse Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Bei <i>Nein</i> siehe 6.4</p> <p>Patronenlager verschweißt Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
6.3	<p>Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.</p>	<p>Rampe entfernt Ja nicht vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
6.4	<p>Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 6.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.</p>	<p>Ja, siehe 6.2 <input type="checkbox"/></p> <p>Ja durch Verschweißen <input type="checkbox"/> Ja durch Kleben <input type="checkbox"/> Ja andere Maßnahme <input type="checkbox"/> _____</p> <p>_____</p>	
6.5	<p>Wechsellauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 6.1 bis 6.4 und 6.12 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>Reservelläufe vorhanden Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Maßnahme: _____</p> <p>_____</p>	
6.6	<p>Schlagbolzen: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.</p>	<p>Entfernt <input type="checkbox"/></p> <p>Gekürzt <input type="checkbox"/></p>	

6.7	<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>	
6.8	<p>Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.</p>	<p>Bohrung verschweißt <input type="checkbox"/></p>	
6.9	<p>Abzugsmechanismus: Zerstörung der physischen operativen Verbindung zwischen der Abzugszunge und dem Hahn, dem Schlagbolzen oder der Hahnrast sicherstellen. Verschweißen des Abzugsmechanismus im Gehäuse, 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"/> - Epoxidharz <input type="checkbox"/> 	
6.10	<p>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"> - 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>	
6.11	<p>Automatik: Gaskolben, Gasrohr und Gasentnahmebohrung durch Zerschneiden oder Verschweißen zerstören.</p>	<p>Zerschneiden <input type="checkbox"/></p> <p>Verschweißen <input type="checkbox"/></p>	

6.12	<p>Automatik: Falls kein Gaskolben vorhanden ist, Gasrohr entfernen. Bei Verwendung des Laufs als Gaskolben den deaktivierten Lauf mit dem Gehäuse verschweißen. Gasentnahmebohrung im Lauf (<u>falls vorhanden</u>) durch Schweißen verschließen.</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Gasrohr entfernt <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Lauf mit Gehäuse verschweißt <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">Ja nicht vorhanden</p> <p>Gasentnahmebohrung verschweißt <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
6.13	<p>Automatik: Stirnseite des Verschlussstücks in einem Winkel zwischen 45° und 75°, gemessen von der Fläche der Originalstirnseite, materialabtragend bearbeiten oder entfernen. Material ist an der gesamten Oberfläche der Stirnseite des Verschlussstücks und an anderen Stellen so zu entfernen, dass die Originalmasse des Verschlusses um mindestens 50 % verkleinert wird. Verschluss durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe fixieren.</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Stirnseite abgetragen <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Verschluss an Waffe fixiert <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Verschweißt <input type="checkbox"/></p> <p>Verklebt <input type="checkbox"/></p> <p>Andere Maßnahme <input type="checkbox"/></p> <hr/> <hr/>	
6.14	<p>Automatik: In Fällen, in denen Verschlussköpfe in einen Verschlussträger eingebaut sind, muss der Träger um mindestens 50 % verkleinert werden. Der Verschlusskopf ist dauerhaft am Verschlussträger zu fixieren, und der Verschlussträger ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren.</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Geteilter Verschluss <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Träger verkleinert <input type="checkbox"/></p> <p>Kopf an Träger fixiert <input type="checkbox"/></p> <p>Wie? _____</p> <hr/> <p>Träger an Waffe fixiert <input type="checkbox"/></p> <p>Wie? _____</p> <hr/>	

6.15	<p>Magazine: Durch Punktverschweißung des Magazins oder sonstige geeignete ebenso dauerhafte Maßnahmen (je nach Waffentyp und Material) Entfernen des Magazins verhindern.</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein 6.16</p> <p>Magazin vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Magazin verschweißt <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Andere Maßnahme _____</p> <p>_____</p>	
6.16	<p>Magazine: Bei fehlendem Magazin an dieser Stelle Schweißpunkte setzen oder sonstige geeignete Maßnahmen ergreifen und Einführen eines Magazins durch Anbringen einer Sperre dauerhaft verhindern.</p>	<p>Schweißpunkt(e) <input type="checkbox"/></p> <p>Sperre (Art) <input type="checkbox"/> _____</p> <p>Andere Maßnahme <input type="checkbox"/> _____</p> <p>_____</p>	
6.17	<p>Magazine: Bei Röhrenmagazinen einen oder mehrere gehärtete Stahlstifte durch Magazin, Patronenlager und Rahmen treiben und diese dauerhaft miteinander verbinden. Durch Verschweißen sichern.</p>	<p>Röhrenmagazin nicht vorhanden <input type="checkbox"/></p> <p>Anzahl Stifte _____</p> <p>Stift-Ø _____</p> <p>Maßnahme beschreiben (ggf. Anlage)</p> <p>_____</p> <p>_____</p>	
6.18	<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> <p>_____</p>	
6.19	<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</p>	<p>Innenteile entfernt <input type="checkbox"/></p> <p>Bohrungs-Ø _____</p> <p>Anzahl Bohrungen _____</p>	

