

Deaktivierungsanforderungen gem. EU 2018/337 DDVO

1.	PISTOLEN (EINZELLADERPISTOLEN, HALBAUTOMATISCHE PISTOLEN)		
	Typ:		
	Hersteller/Marke:		
	Fabrikat/Modell:		
	Kaliber:		
	Waffennummer:		
	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.	
1.1	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: _____	

1.2	<p>Lauf: Bei allen Pistolen, die keine Kipp Laufwaffen sind, ist durch beide Wände des Patronenlagers 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 Griffstück 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 Griffstück Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Bei <i>Nein</i> siehe 1.4</p> <p>Patronenlager verschweißt Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
1.3	<p>Lauf: Zuführrampe, falls vorhanden, entfernen.</p>	<p>Rampe entfernt Ja nicht vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p>	
1.4	<p>Lauf: Der Lauf ist durch Verschweißen, Kleben oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen (nur bei nicht schweißbaren Materialien) dauerhaft an der Feuerwaffe zu fixieren. Der für Maßnahme 1.2 verwendete Stift kann für diesen Zweck verwendet werden.</p>	<p>Ja, siehe 1.2 <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> <p>_____</p> <p>_____</p>	
1.5	<p>Wechsellauf: Bei nicht an einer Pistole angebrachten Reserveläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 1.1 bis 1.4 und 1.19 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>Reserveläufe vorhanden: Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Maßnahme: _____ _____ _____</p> <p>—</p>	
1.6	<p>Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzen entfernen oder kürzen.</p> <p>Verschlussstück <input type="checkbox"/></p> <p>Verschlusskopf <input type="checkbox"/></p>	<p>Siehe 1.10 <input type="checkbox"/></p> <p>Entfernt <input type="checkbox"/></p> <p>Gekürzt <input type="checkbox"/></p>	

1.7	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.	Siehe 1.9 <input type="checkbox"/> Stirnseite abgetragen <input type="checkbox"/> Verriegelungselemente entfernt <input type="checkbox"/>	
1.8	Verschlussstück/Verschlusskopf: Schlagbolzenbohrung verschweißen.	Bohrung verschweißt <input type="checkbox"/>	
1.9	Schlitten: 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 Oberfläche abzutragen.	Stirnseite abgetragen <input type="checkbox"/>	
1.10	Schlitten: Schlagbolzen entfernen	Entfernt <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/>	
1.11	Schlitten: Verriegelungselemente im Schlitten entfernen	Entfernt <input type="checkbox"/>	
1.12	Schlitten: Sofern erforderlich, die Innenseite der schließenden Kante des Auswurf Fensters im Schlitten auf einen Winkel zwischen 45° und 75 abschrägen.	vorhanden <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> nicht <input type="checkbox"/>	
1.13	Schlitten: Falls das Verschlussstück vom Schlittengehäuse abgenommen werden kann, ist das deaktivierte Verschlussstück daran dauerhaft zu befestigen.	Verschlussstück entfernb. <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> Falls Ja → befestigt durch: _____ _____	
1.14	Griffstück: Zuführ rampe, falls vorhanden, entfernen.	Rampe entfernt <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> nicht vorhanden <input type="checkbox"/>	
1.15	Griffstück: Mindestens zwei Drittel der Schlittenschienen an beiden Seiten des Rahmens entfernen.	Schlittenschienen entfernt <input type="checkbox"/>	

<p>1.16</p> <p>1.17</p>	<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.</p> <p>Abzugsmechanismus und/oder das Abzugsgehäuse sind mit dem Griffstück (im Fall eines Stahlrahmens) zu verschweißen oder mit dem Griffstück mit hochtemperaturfesten Klebstoffen (im Fall eines Leichtmetall- oder Polymerrahmens) zu verkleben</p> <p>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"/> - verklebt <input type="checkbox"/> <p>Bereich</p> <ul style="list-style-type: none"> - verschweißt <input type="checkbox"/> - Epoxidharz <input type="checkbox"/> - Verklebt <input type="checkbox"/> <p>Angabe des Klebers _____</p> <p>Datenblatt liegt vor <input type="checkbox"/></p>	
<p>1.18</p>	<p>Automatik: Gaskolben, Gasrohr und Gasentnahmebohrung durch Zerschneiden oder Verschweißen zerstören.</p>	<p>Keine Automatik <input type="checkbox"/> → 1.20</p> <p>Zerschneiden <input type="checkbox"/></p> <p>Verschweißen <input type="checkbox"/></p>	
<p>1.9</p>	<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 — falls vorhanden — 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</p> <p>vorhanden Gasentnahmebohrung <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> verschweißt</p>	
<p>1.20</p>	<p>Magazine: Durch Punktverschweißung des Magazins oder sonstige ebenso geeignete Maßnahmen (je nach Waffentyp und Material) Entfernen des Magazins dauerhaft verhindern.</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>1.21 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>	

1.21	Magazine: Bei fehlendem Magazin an dieser Stelle Schweißpunkte setzen oder sonstige geeignete Maßnahmen ergreifen bzw. das Einführen eines Magazins durch Anbringen einer Sperre dauerhaft verhindern.	Schweißpunkt(e) <input type="checkbox"/> Sperre (Art) <input type="checkbox"/> _____ Andere Maßnahme <input type="checkbox"/> _____ _____	
1.22	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.	Schalldämpfer nicht vorhanden <input type="checkbox"/> Gehärteter Stahlstift <input type="checkbox"/> Verschweißen <input type="checkbox"/> Kleben <input type="checkbox"/> Andere Maßnahme <input type="checkbox"/> _____ _____	
1.23	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.	Innenteile entfernt <input type="checkbox"/> Bohrungs-Ø _____ Anzahl Bohrungen _____ Längsschlitz <input type="checkbox"/> Bemaßung _____	
Alle Maßnahmen, die dazu führen, dass die Waffe nicht mehr auseinandergebaut werden kann, sind erst nach Freigabe durch das Beschussamt auszuführen.			
Bemerkungen (z. B. Anlage zu Nr. xx beigefügt):			

Unterschreiben erst nach Freigabe durch das Beschlussamt

Hiermit bestätige ich die o.g. Angaben.

.....

.....
Ort, Datum

Unterschrift