

Deaktivierungsanforderungen gem. EU 2018/337 DDVO

8.	VORDERLADER EINSCHLIEßLICH KIPPLAUFWAFFEN (AUSGENOMMEN VORDERLADERREVOLVER)		
	Typ:		
	Hersteller/Marke:		
	Fabrikat/Modell:		
	Kaliber:		
	Waffennummer:		
	Die nachfolgend ausgeführten 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 auführen.	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 <div style="text-align: right;">Ja Nein</div> Datenblatt liegt vor: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Datenblatt muss dem Beschussamt vorgelegt werden.	
8.1	Lauf: Einschneiden eines Längsschlitzes in den Lauf einschließlich des Verbrennungsraums, falls vorhanden (Breite > Hälfte des Kalibers, Länge: dreifacher Kugeldurchmesser). Bei Feuerwaffen ohne Verbrennungsraum im Lauf	<div style="text-align: right;">Ja Nein</div> Verbrennungsraum vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Schlitzbemaßung: Länge: _____ Breite: _____	

	einen Längsschlitz (Breite > Hälfte des Kalibers; Länge: mindestens Hälfte der Lauflänge ab dem Laufmundstück) einschneiden.		
8.2	<p>Lauf: Bei allen Feuerwaffen mit einem Verbrennungsraum im Lauf ist durch den Verbrennungsraum 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 Rahmen verwendet werden. Bei Feuerwaffen ohne Verbrennungsraum im Lauf wird ein passender gehärteter Stahlbolzen (Länge: mindestens zweifache Länge des Kugeldurchmessers) im Lauf ab dem Laufmundstück sicher verschweißt.</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Verbrennungsraum vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Bohrungs-Ø: _____</p> <p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Fixierung am Rahmen <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Stahlbolzen verschweißt <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Länge des Bolzens: _____</p>	
8.3	<p>Wechsellauf: Bei nicht an der Feuerwaffe angebrachten Wechselläufen kommen je nach Fall die Maßnahmen 8.1 bis 8.2 zur Anwendung. Darüber hinaus ist bei den Läufen dauerhaft 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>Reservelläufe vorhanden <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Maßnahme: _____</p> <p>_____</p>	
8.4	<p>Im Fall von Kipplauferfeuerwaffen: Maschinell eine Kegelöffnung von mindestens 60° (Scheitelwinkel) einbringen, sodass im Stoßboden eine Öffnung von mindestens 10 mm Durchmesser oder der Durchmesser der Stirnseite</p>	<p style="text-align: right;">Ja Nein</p> <p>Handelt es sich um eine Kipplauferfeuerwaffe? <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Bei „Nein“ weiter zu 8.6</p>	

	des Stoßbodens erreicht wird.	Bemaßung der Kegelöffnung Winkel in ° _____ Öffnungs-Ø _____	
8.5	Im Fall von Kipplauff Feuerwaffen: Schlagbolzen entfernen, Schlagbolzenbohrung auf einen Mindestdurchmesser von 5 mm vergrößern und Schlagbolzenbohrung verschweißen.	Schlagbolzen entfernt Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Bohrungs-Ø _____ Schlagbolzenbohrung Verschweißt Ja Nein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
8.6	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.	Verbindung zerstört <input type="checkbox"/> Wie? _____ Abzugsmechanismus - verschweißt <input type="checkbox"/> - entfernt <input type="checkbox"/> Bereich - verschweißt <input type="checkbox"/> - Epoxidharz <input type="checkbox"/>	
8.7	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.	Abzugsmechanismus - verschweißt <input type="checkbox"/> - verklebt <input type="checkbox"/> Angabe des Klebers _____ Datenblatt liegt vor <input type="checkbox"/>	

8.8	Pistons/Bohrungen: Piston(s) entfernen oder verschweißen, Bohrung(en) verschweißen.	Piston(s) - entfernt <input type="checkbox"/> - verschweißt <input type="checkbox"/> Bohrung(en) - verschweißt <input type="checkbox"/>																
8.9	Getrennte (mehrfache) Verbrennungsräume trennen (Trommel ausgenommen): Bei Feuerwaffen mit getrennten oder mehrfachen Verbrennungsräumen Innenwand (Innenwände) des Verbrennungsraums (der Verbrennungsräume) über mindestens zwei Drittel ihrer Länge abtragen. Innenwand (Innenwände) möglichst stark — idealerweise bis zum Kaliberdurchmesser — abtragen.	<table border="0"> <tr> <td>Getrennte (mehrfache) Verbrennungsräume Vorhanden</td> <td>Ja</td> <td>Nein</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Innenwände entfernt über $\frac{2}{3}$ der Länge</td> <td>Ja</td> <td>Nein</td> </tr> <tr> <td></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>bis zum Patronenlager-Ø</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>	Getrennte (mehrfache) Verbrennungsräume Vorhanden	Ja	Nein		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Innenwände entfernt über $\frac{2}{3}$ der Länge	Ja	Nein		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	bis zum Patronenlager-Ø	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Getrennte (mehrfache) Verbrennungsräume Vorhanden	Ja	Nein																
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																
Innenwände entfernt über $\frac{2}{3}$ der Länge	Ja	Nein																
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																
bis zum Patronenlager-Ø	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>																
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. 2.x beigelegt)																		
Unterschreiben erst nach Freigabe durch das Beschussamt																		
Hiermit bestätige ich die o. g. Angaben Ort, Datum Unterschrift																		