

ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2015/2403**z dnia 15 grudnia 2015 r.****ustanawiające wspólne wytyczne dotyczące norm i technik pozbawiania broni cech użytkowych w celu zagwarantowania, że broń pozbawiona cech użytkowych trwale nie nadaje się do użytku****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając dyrektywę Rady 91/477/EWG z dnia 18 czerwca 1991 r. w sprawie kontroli nabywania i posiadania broni ⁽¹⁾, w szczególności akapit drugi sekcji III załącznika I do tej dyrektywy,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Zgodnie z art. 4 dyrektywy 91/477/EWG państwa członkowskie gwarantują, że broń palna lub część broni palnej wprowadzona do obrotu została oznaczona i zarejestrowana zgodnie ze wspomnianą dyrektywą lub że została pozbawiona cech użytkowych.
- (2) Zgodnie z załącznikiem I sekcja III akapit pierwszy lit. a) dyrektywy 91/477/EWG przedmioty, które odpowiadają definicji broni palnej, nie są włączone w zakres tej definicji, jeśli spowodowano, że są trwale niezdatne do użytku poprzez pozbawienie cech użytkowych, zapewniające, iż wszystkie podstawowe elementy broni palnej nie nadają się trwale do użytku i niemożliwe jest ich usunięcie, zastąpienie lub jakkolwiek zmiana w celu przywrócenia cech użytkowych w jakikolwiek sposób.
- (3) W załączniku I sekcja III akapit drugi dyrektywy 91/477/EWG zobowiązano państwa członkowskie do zapewnienia rozwiązań mających na celu weryfikację przez właściwy organ środków pozbawiania broni palnej cech użytkowych w celu zagwarantowania, że zmiany broni palnej powodują, iż trwale nie nadaje się ona do użytku. Od państw członkowskich wymaga się ponadto, aby przewidziały wydawanie świadectwa lub protokołu zaświadczonego, że broń palna została pozbawiona cech użytkowych, lub opatrzenia w tym celu broni palnej wyraźnie widocznym oznakowaniem.
- (4) Unia jest stroną Protokołu przeciwko nielegalnemu wytwarzaniu i obrotowi bronią palną, jej częściami i komponentami oraz amunicją, uzupełniającego Konwencję Narodów Zjednoczonych przeciwko międzynarodowej przestępczości zorganizowanej (Protokół), zawartego na mocy decyzji Rady 2014/164/UE ⁽²⁾.
- (5) W art. 9 Protokołu zawarto wykaz wspólnych zasad ogólnych dotyczących pozbawiania broni palnej cech użytkowych, których strony muszą przestrzegać.
- (6) Ustanowione w niniejszym rozporządzeniu normy i techniki trwałego pozbawiania broni cech użytkowych zostały ustalone przy wykorzystaniu wiedzy specjalistycznej Stałej Międzynarodowej Komisji ds. Badania Broni Strzeleckiej (C.I.P. z fr. Commission internationale permanente). C.I.P. została utworzona w celu weryfikacji działań krajowych urzędów ds. bezpieczeństwa broni palnej, w szczególności w celu zagwarantowania wprowadzenia w każdym państwie ustaw i aktów wykonawczych zapewniających skuteczne i jednolite badania broni palnej i amunicji.
- (7) W celu zapewnienia jak najwyższego poziomu bezpieczeństwa w odniesieniu do pozbawiania broni palnej cech użytkowych Komisja powinna dokonywać regularnych przeglądów i aktualizacji specyfikacji technicznych określonych w niniejszym rozporządzeniu. W tym celu Komisja powinna uwzględnić wiedzę fachową zdobytą przez państwa członkowskie przy stosowaniu wszelkich dodatkowych środków pozbawiania broni cech użytkowych.
- (8) Niniejsze rozporządzenie nie narusza przepisów art. 3 dyrektywy 91/477/EWG.
- (9) Biorąc pod uwagę zagrożenia bezpieczeństwa, broń palna pozbawiona cech użytkowych przed datą stosowania niniejszego rozporządzenia i wprowadzana do obrotu, w tym przekazywana nieodpłatnie, wymieniana lub będąca przedmiotem barteru, bądź przekazana na terytorium innego państwa członkowskiego po tej dacie powinna podlegać przepisom niniejszego rozporządzenia.

⁽¹⁾ Dz.U. L 256 z 13.9.1991, s. 51.

⁽²⁾ Decyzja Rady 2014/164/UE z dnia 11 lutego 2014 r. w sprawie zawarcia w imieniu Unii Europejskiej Protokołu przeciwko nielegalnemu wytwarzaniu i obrotowi bronią palną, jej częściami i komponentami oraz amunicją, uzupełniającego Konwencję Narodów Zjednoczonych przeciwko międzynarodowej przestępczości zorganizowanej (Dz.U. L 89 z 25.3.2014, s. 7).

- (10) Państwa członkowskie powinny mieć możliwość wprowadzenia dodatkowych środków wykraczających poza specyfikacje techniczne określone w załączniku I w celu pozbawiania broni palnej cech użytkowych na swoim terytorium, pod warunkiem że podjęły wszystkie niezbędne środki w celu stosowania wspólnych norm i technik pozbawiania cech użytkowych przewidzianych w niniejszym rozporządzeniu.
- (11) W celu umożliwienia państwom członkowskim zagwarantowania na swoim terytorium takiego samego poziomu bezpieczeństwa państwa członkowskie, które na swoim terytorium wprowadzają dodatkowe środki pozbawiania broni palnej cech użytkowych, zgodnie z przepisami niniejszego rozporządzenia powinny mieć możliwość zażądania dowodu, że broń palna pozbawiona cech użytkowych, która ma być przekazana na ich terytorium, jest zgodna z takimi dodatkowymi środkami.
- (12) Aby Komisja była w stanie uwzględniać zmiany oraz najlepsze praktyki w państwach członkowskich w zakresie pozbawiania broni palnej cech użytkowych podczas przeglądów niniejszego rozporządzenia, państwa członkowskie powinny powiadamiać Komisję o odpowiednich środkach, które przyjmują w dziedzinie objętej niniejszym rozporządzeniem, oraz o wszelkich dodatkowych środkach, które wprowadzają. W tym celu należy stosować procedury notyfikacyjne określone w dyrektywie (UE) 2015/1535 Parlamentu Europejskiego i Rady ⁽¹⁾.
- (13) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Komitetu ustanowionego na mocy dyrektywy 91/477/EWG,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Artykuł 1

Zakres stosowania

1. Niniejsze rozporządzenie ma zastosowanie do broni palnej kategorii A, B, C i D, jak określono w załączniku I do dyrektywy 91/477/EWG.
2. Niniejsze rozporządzenie nie ma zastosowania do broni palnej pozbawionej cech użytkowych przed datą jego stosowania, chyba że taka broń palna jest przekazana do innego państwa członkowskiego lub wprowadzana do obrotu.

Artykuł 2

Osoby i podmioty uprawnione do pozbawiania broni palnej cech użytkowych

Pozbawianie broni palnej cech użytkowych wykonują organy publiczne lub podmioty prywatne bądź osoby uprawnione zgodnie z przepisami krajowymi.

Artykuł 3

Weryfikacja i certyfikacja pozbawiania broni palnej cech użytkowych

1. Państwa członkowskie wyznaczają właściwe organy do weryfikacji, że pozbawienie broni palnej cech użytkowych zostało wykonane zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I („podmiot weryfikujący”).
2. Podmiot weryfikujący jest również upoważniony do pozbawiania broni palnej cech użytkowych; państwa członkowskie zapewniają jasny podział tych zadań i osób ich wykonujących w ramach takiego podmiotu.
3. Komisja publikuje na swojej stronie internetowej wykaz podmiotów weryfikujących wyznaczonych przez państwa członkowskie, w tym szczegółowe informacje dotyczące podmiotu weryfikującego i jego symbol, jak również informacje kontaktowe.

⁽¹⁾ Dyrektywa (UE) 2015/1535 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 września 2015 r. ustanawiająca procedurę udzielania informacji w dziedzinie przepisów technicznych oraz zasad dotyczących usług społeczeństwa informacyjnego (Dz.U. L 241 z 17.9.2015, s. 1).

4. W przypadku gdy pozbawienie broni palnej cech użytkowych zostało wykonane zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I, podmiot weryfikujący wydaje właścicielowi broni palnej świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodnie z wzorem określonym w załączniku III. Wszystkie informacje na świadectwie pozbawienia cech użytkowych podaje się w języku danego państwa członkowskiego, w którym zostało wydane świadectwo pozbawienia cech użytkowych, i w języku angielskim.

5. Właściciel broni palnej pozbawionej cech użytkowych musi być przez cały czas w posiadaniu świadectwa pozbawienia cech użytkowych. Jeżeli pozbawiona cech użytkowych broń palna jest wprowadzana do obrotu, musi być opatrzona świadectwem pozbawienia cech użytkowych.

6. Państwa członkowskie gwarantują, że prowadzony jest rejestr świadectw wydanych dla broni palnej pozbawionej cech użytkowych, zawierający datę pozbawienia cech użytkowych oraz numer świadectwa, przez okres co najmniej 20 lat.

Artykuł 4

Wnioski o pomoc

Każde państwo członkowskie może zwrócić się z wnioskiem o pomoc do podmiotów upoważnionych do pozbawiania broni palnej cech użytkowych lub wyznaczonych przez inne państwo członkowskie jako podmioty weryfikujące w celu, odpowiednio, wykonania pozbawienia cech użytkowych lub jego weryfikacji. W razie przyjęcia wniosku, jeżeli taki wniosek dotyczy weryfikacji pozbawienia broni palnej cech użytkowych, podmiot weryfikujący, który udziela pomocy, musi wydać świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodnie z art. 3 ust. 4.

Artykuł 5

Znakowanie broni palnej pozbawionej cech użytkowych

Pozbawiona cech użytkowych broń palna musi być opatrzona niepowtarzalnym oznakowaniem zgodnie z wzorem określonym w załączniku II, aby wskazać, że została ona pozbawiona cech użytkowych zgodnie ze specyfikacjami technicznymi określonymi w załączniku I. Oznakowanie jest mocowane przez podmiot weryfikujący na wszystkich częściach modyfikowanych na potrzeby pozbawienia broni palnej cech użytkowych i musi spełniać następujące kryteria:

- a) jest wyraźnie widoczne i nieusuwalne;
- b) zawiera informacje na temat państwa członkowskiego, w którym dokonano pozbawienia cech użytkowych, i podmiotu weryfikującego, który wydał świadectwo pozbawienia cech użytkowych;
- c) zachowano oryginalne numery seryjne broni palnej.

Artykuł 6

Dodatkowe środki dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych

1. Państwa członkowskie mogą na swoim terytorium wprowadzić dodatkowe środki w celu pozbawienia broni palnej cech użytkowych, wykraczające poza specyfikacje techniczne ustanowione w załączniku I.

2. Komisja regularnie analizuje wraz z Komitetem ustanowionym na mocy dyrektywy 91/477/EWG wszelkie dodatkowe środki podjęte przez państwa członkowskie i rozważa zmianę w odpowiednim czasie specyfikacji technicznych określonych w załączniku I.

Artykuł 7

Transfer broni palnej pozbawionej cech użytkowych w Unii

1. Pozbawiona cech użytkowych broń palna może być przekazana do innego państwa członkowskiego, jedynie pod warunkiem że jest opatrzona niepowtarzalnym oznakowaniem i posiada świadectwo pozbawienia cech użytkowych zgodne z niniejszym rozporządzeniem.

2. Państwa członkowskie uznają świadectwa pozbawienia cech użytkowych wydane przez inne państwo członkowskie, jeżeli przedmiotowe świadectwo spełnia wymogi określone w niniejszym rozporządzeniu. Państwa członkowskie, które wprowadziły dodatkowe środki zgodnie z art. 6, mogą jednakże zażądać dowodu na to, że pozbawiona cech użytkowych broń palna, która ma być przekazana na ich terytorium, jest zgodna z takimi dodatkowymi środkami.

Artykuł 8

Wymogi dotyczące powiadamiania

Państwa członkowskie powiadają Komisję o wszelkich środkach, które przyjmują w dziedzinie objętej niniejszym rozporządzeniem, jak również o każdym dodatkowym środku wprowadzonym zgodnie z art. 6. W tym celu państwa członkowskie stosują procedury notyfikacyjne określone w dyrektywie (UE) 2015/1535.

Artykuł 9

Wejście w życie

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 8 kwietnia 2016 r.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 15 grudnia 2015 r.

*W imieniu Komisji,
za Przewodniczącego,
Elżbieta BIENKOWSKA
Członek Komisji*

ZAŁĄCZNIK I

Specyfikacje techniczne dotyczące pozbawiania broni palnej cech użytkowych

- I. Czynności pozbawiania cech użytkowych wykonywane w celu spowodowania, aby broń palna trwale nie nadawała się do użytku, zostały określone na podstawie trzech tabel:
- w tabeli I wymieniono różne rodzaje broni palnej,
 - w tabeli II opisano działania wykonywane w celu spowodowania, aby każda istotna część broni palnej trwale nie nadawała się do użytku,
 - w tabeli III określono, które działania w zakresie pozbawiania cech użytkowych są wymagane w przypadku różnych rodzajów broni palnej.
- II. W celu uwzględnienia postępu technicznego w dziedzinie broni palnej i działań w zakresie pozbawiania cech użytkowych osiąganego z biegiem czasu niniejsze specyfikacje techniczne będą poddawane przeglądom i aktualizowane przynajmniej co 2 lata.
- III. W celu zapewnienia prawidłowego i jednolitego stosowania działań w zakresie pozbawiania broni palnej cech użytkowych Komisja opracuje definicje we współpracy z państwami członkowskimi.

TABELA I: Wykaz typów broni palnej

RODZAJE BRONI PALNEJ	
1.	Pistolety (jednostrzałowe, półautomatyczne)
2.	Rewolwery (w tym rewolwery z bębнем ładowanym odprzodowo)
3.	Broń palna długa jednostrzałowa (nie łamana)
4.	Broń palna łamana (np. gładkolufowa, gwintowana, kombinowana, z zamkiem blokowym przesuwnym/wahliwym, krótka i długa)
5.	Broń palna długa powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)
6.	Broń palna długa półautomatyczna (gładkolufowa, gwintowana)
7.	(W pełni) automatyczna broń palna: np. wybrane karabiny szturmowe, pistolety maszynowe, pistolety (w pełni) automatyczne
8.	Broń palna odprzodowa

TABELA II: Szczegółne działania dla każdej części

CZĘŚĆ	PROCES
1. LUFA	1.1. Jeżeli lufa jest przymocowana do szkieletu ⁽¹⁾ , przytwierdzić lufę do korpusu kołkiem z utwardzanej stali (średnica > 50 % komory nabojojowej, minimalnie 4,5 mm) przechodzącym przez komorę nabojojową i szkielet. Kołek musi być przyspawany ⁽²⁾ .
	1.2. Jeżeli lufa jest nieprzymocowana, należy wyciąć szczelinę na całej długości ściany komory nabojojowej (szerokość > ½ kalibru, maksymalnie 8 mm) i solidnie przyspawać do lufy kołek zaślepiający lub pręt, poczynając od początku komory nabojojowej ($l \geq 2/3$ długości lufy).
	1.3. W pierwszej jednej trzeciej lufy od komory nabojojowej należy wywiercić otwory (muszą mieć wielkość co najmniej $2/3$ średnicy, przewodu w przypadku broni gładkolufowej oraz całej średnicy w przypadku wszystkich pozostałych rodzajów broni; położone jeden za drugim, 3 otwory w przypadku broni krótkiej, 6 otworów w przypadku broni długiej) lub wyciąć za komorą nabojojową szczelinę w kształcie litery V (kąt $60 \pm 5^\circ$) otwierającą miejscowo lufę, bądź wyciąć za komorą nabojojową wzdłużną szczelinę (szerokość 8–10 mm \pm 0,5 mm, długość \geq 52 mm) w tym samym miejscu co otwory lub wyciąć szczelinę wzdłużną (szerokość 4–6 mm \pm 0,5 mm od komory nabojojowej do wylotu lufy, z wyjątkiem 5 mm od wylotu lufy).

CZĘŚĆ	PROCES
	<p>1.4. W przypadku luf z wślizgiem nabojoyym należy usunąć wślizg nabojoyy.</p> <p>1.5. Uniemożliwić usunięcie lufy ze szkieletu, stosując kołki ze stali utwardzanej lub spawanie.</p>
2. TRZON ZAMKA, GŁOWICA ZAMKA	<p>2.1. Usunąć lub skrócić iglicę.</p> <p>2.2. Obrobić maszynowo czoło zamka pod kątem co najmniej 45 stopni na powierzchni większej niż 50 % powierzchni czółka zamka.</p> <p>2.3. Zaspawać otwór iglicy.</p>
3. BĘBEN	<p>3.1. Usunięcie wszystkich wewnętrznych ścian bębna na co najmniej 2/3 jego długości poprzez obrobienie maszynowo pierścienia \geq średnicy łuski.</p> <p>3.2. W miarę możliwości stosować spawanie w celu uniemożliwienia usunięcia bębna ze szkieletu, a w przypadku gdy jest to niemożliwe, stosować odpowiednie środki uniemożliwiające takie usunięcie.</p>
4. ZAMEK	<p>4.1. Obrobić maszynowo lub usunąć ponad 50 % powierzchni czółka zamka pod kątem od 45 do 90 stopni.</p> <p>4.2. Usunąć lub skrócić iglicę.</p> <p>4.3. Obrobić maszynowo lub zaspawać otwór iglicy.</p> <p>4.4. Usunąć za pomocą obróbki maszynowej rygle w zamku.</p> <p>4.5. W stosownych przypadkach poddać obróbce skrawaniem wewnętrzną górną przednią krawędź okna wyrzutu łusek w zamku do kąta 45 stopni.</p>
5. SZKIELET (PISTOLETY)	<p>5.1. Usunąć wślizg nabojoyy.</p> <p>5.2. Poddać obróbce skrawaniem co najmniej 2/3 długości prowadnic zamka po obu stronach szkieletu.</p> <p>5.3. Zaspawać wskaźnik opróżnienia magazynka.</p> <p>5.4. Uniemożliwić rozcalenie pistoletów o szkielecie wykonanym z polimerów poprzez spawanie. Zgodnie z przepisami krajowymi, procedura ta może zostać przeprowadzona po kontroli przez organ krajowy.</p>
6. UKŁAD AUTOMATYCZNY	<p>6.1. Zniszczyć tłok i układ gazowy poprzez cięcie lub spawanie.</p> <p>6.2. Wyjąć trzon zamka, zastąpić go elementem stalowym i przyspawać lub skrócić trzon zamka co najmniej o 50 %, przyspawać go i odciąć rygle od głowicy zamka.</p> <p>6.3. Zespawać ze sobą elementy mechanizmu spustowego i, jeżeli jest to możliwe, ze szkieletem. Jeżeli spawanie w obrębie szkieletu nie jest możliwe: usunąć mechanizm odpalający i odpowiednio wypełnić opróżnioną przestrzeń (np. wklejając dopasowany element wypełniający z żywicy epoksydowej).</p> <p>6.4. Uniemożliwić demontaż ręcznego systemu ryglowania ze szkieletu poprzez spawanie lub zastosować odpowiednie środki uniemożliwiające jego usunięcie. Dobrze przyspawać mechanizm zasilania broni zasilanej taśmowo.</p>

CZĘŚĆ	PROCES
7. DZIAŁANIE	<p>7.1. Wykonać maszynowo stożkowe wgłębienie o kącie wierzchołkowym co najmniej 60 stopni w celu uzyskania średnicy podstawy co najmniej 1 cm lub równej średnicy czółka zamka.</p> <p>7.2. Usunąć iglicę, rozwiertić otwór igliczny do średnicy minimum wynoszącej 5 mm i go zaspawać.</p>
8. MAGAZYNEK (w stosownych przypadkach)	<p>8.1. W zależności od rodzaju broni przyspawać magazynek punktowo do szkieletu lub uchwytu w celu uniemożliwienia jego usunięcia.</p> <p>8.2. W przypadku braku magazynka zaspawać miejsce jego wkładania lub zamontować zamek w celu trwałego uniemożliwienia jego włożenia.</p> <p>8.3. Przeprowadzić kołek z utwardzonej stali przez magazynek, komorę nabożową i szkielet. Zabezpieczyć spawaniem.</p>
9. ŁADOWANIE OD PRZODU	9.1. Usunąć lub zaspawać panewkę(-i), zaspawać otwór (otwory).
10. TŁUMIK DŹWIĘKU	<p>10.1. Uniemożliwić usunięcie tłumika dźwięku z lufy za pomocą kołka z utwardzanej stali lub spawu, jeżeli tłumik dźwięku stanowi część broni.</p> <p>10.2. Usunąć wszystkie części wewnętrzne i ich punkty mocowania dla tłumika, tak aby pozostała jedynie obudowa. Wywiercić otwory w odstępach 5 cm w zewnętrznej pozostającej obudowie.</p>
Twardość wkładek	Twardość kołka/kołka zaślepiającego/pręta = 58 – 0: + 6 HRC Stal nierdzewna typu ER 316 L do spawania metodą TIG

(¹) Lufa przymocowana do szkieletu za pomocą śrub lub zacisków bądź w inny sposób.

(²) Połączenie spawane jest metodą wytwarzania lub kształtowania, w którym łączy się materiały, zwykle metale lub tworzywa termoplastyczne, poprzez ich stopienie.

TABELA III: Specjalne działania z podziałem na istotne części każdego typu broni palnej

TYP	1	2	3	4	5	6	7	8
PROCES	Pistolety (z wyjątkiem automatycznych)	Rewolwery;	Broń palna długa jednostrzałowa (nie łamana)	Broń łamana (gładkolufowa, gwintowana, kombinowana),	Broń palna długa powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)	Broń palna długa półautomatyczna (gładkolufowa, gwintowana)	Automatyczna broń palna: karabiny szturmowe, pistolety maszynowe	Broń palna odrzutowa
1.1			X		X	X	X	
1.2 i 1.3	X	X	X	X	X	X	X	X
1.4	X					X	X	
1.5		X						
2.1			X		X	X	X	
2.2			X		X	X	X	
2.3			X		X	X	X	
3.1		X						
3.2		X						
4.1	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.2	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.3	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.4	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
4.5	X					X	X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
5.1	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	

TYP	1	2	3	4	5	6	7	8
PROCES	Pistolety (z wyjątkiem automatycznych)	Rewolwery;	Broń palna długa jednostrzałowa (nie łamana)	Broń łamana (gładkolufowa, gwintowana, kombinowana),	Broń palna długa powtarzalna (gładkolufowa, gwintowana)	Broń palna długa półautomatyczna (gładkolufowa, gwintowana)	Automatyczna broń palna: karabiny szturmowe, pistolety maszynowe	Broń palna odprzodowa
5.2	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
5.3	X						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
5.4	X (szkielet polimerowy)						X (w przypadku pistoletów automatycznych)	
6.1						X	X	
6.2						X	X	
6.3							X	
6.4							X	
7.1				X				
7.2		X		X				
8.1 lub 8.2	X				X	X	X	
8.3					X (magazynek rurowy)	X (magazynek rurowy)		
9.1		X						X
10.1	X		X		X	X	X	
10.2	X		X	X	X	X	X	

ZAŁĄCZNIK II

Wzór oznakowania broni palnej pozbawionej cech użytkowych

UE¹⁾ **aa**²⁾ **bb**³⁾ **cc**⁴⁾

- 1) Znak pozbawienia cech użytkowych
- 2) Państwo, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych
- 3) Symbol podmiotu poświadczającego pozbawienie broni palnej cech użytkowych
- 4) Rok, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych

Pełny znak umieszcza się jedynie na szkielecie broni palnej, natomiast znak pozbawienia cech użytkowych (1) i państwo, w którym nastąpiło pozbawienie cech użytkowych (2), umieszcza się na wszystkich pozostałych istotnych częściach.

ZAŁĄCZNIK III

Wzór świadectwa dla broni palnej pozbawionej cech użytkowych

(Świadectwo należy sporządzić na papierze uniemożliwiającym fałszowanie)

Logo UE

Nazwa podmiotu,
który zweryfikował i poświadczył zgodność
pozbawienia cech użytkowych z wymogami

Logo

ŚWIADECTWO POZBAWIENIA CECH UŻYTKOWYCH**Numer świadectwa:**

Środki pozbawiania broni palnej cech użytkowych są zgodne z wymogami wspólnych minimalnych specyfikacji technicznych określonych w załączniku I do rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2015/2403.

Nazwa podmiotu, który wykonał pozbawienie cech użytkowych:**Państwo:****Dzień/rok poświadczenia pozbawienia cech użytkowych:****Producent/marka broni palnej pozbawionej cech użytkowych:****Typ:****Marka/model:****Kaliber:****Numer seryjny (numery seryjne):**Urzędowy znak UE pozbawienia cech
użytkowychNazwisko i imię, stanowisko oraz podpis
osoby odpowiedzialnej

UWAGA: Niniejsze świadectwo stanowi ważny dokument. Właściciel broni palnej pozbawionej cech użytkowych powinien je posiadać przez cały czas. Istotne części broni palnej pozbawionej cech użytkowych, której dotyczy niniejsze świadectwo, zostały oznaczone urzędowym znakiem kontroli; znaków tych nie wolno usuwać lub zmieniać.

OSTRZEŻENIE: Fałszowanie świadectwa pozbawienia cech użytkowych może zostać uznane za przestępstwo na mocy przepisów krajowych.
