

Bilag I

Tekniske spesifikasjoner for deaktivering av skytevåpen.

- I. De deaktiveringstiltak som skal utføres for at et våpen skal være å anse som gjort varig ubrukbart, fremgår av tre tabeller:
 - Tabell I inneholder en liste over ulike typer skytevåpen,
 - Tabell II beskriver tiltakene som skal utføres for å gjøre ulike våpendeler varig ubrukbare,
 - Tabell III beskriver hvilke tiltak som skal gjennomføres for de ulike typer våpen.
- II. For å følge utviklingen av skytevåpen og deaktiveringstiltak over tid, skal spesifikasjonene gjennomgås og ajourføres minimum hvert annet år.
- III. For å sikre en enhetlig gjennomføring av deaktiveringstiltakene, vil Kommissjonen utarbeide definisjoner i samarbeid med medlemslandene.

TAB I: Liste over typer skytevåpen

VÅPENTYPER

1	Pistoler (enkeltskudds-, halvautomatiske)
2	Revolvere (herunder perkusjonsrevolvere)
3	Enkeltskudds lange våpen (ikke brekkvåpen)
4	Brekkvåpen (f.eks. glattløpede, riflede, kombinasjons, fallblokk/rolling blokk, korte og lange våpen)
5	Lange repetérvåpen (glattløpede eller riflede)
6	Halvautomatiske lange våpen (glattløpede eller riflede)
7	(Hel)automatiske våpen: F.eks. (hel)automatgevær ("assualt rifles"), maskinpistoler, (hel)automatiske pistoler
8	Munnladingsvåpen

TAB. II: Deaktiveringstiltak for de enkelte våpendeler

VÅPENDEL	TILTAK
1. PIPE/LØP	1.1 Dersom pipen er festet til rammen ¹ , settes en bolt av herdet stål (diameter > 50 % av kammerets diameter, minimum 4,5 mm) gjennom kammeret og rammen. Bolten skal sveises fast ² .
	1.2 Dersom pipen ikke er festet til rammen (avtagbar), skjæres en langsgående slisse gjennom kammerveggen i hele kammerets lengde (bredde > 50 % av kaliberet, maksimum 8 mm). En stang sveises fast i løpet fra kammerets begynnelse ($L = \geq 2/3$ av løpets lengde).
	1.3 Innenfor den første tredjedelen av løpets lengde (fra kammeret) bores enten flere hull (diameter minimum $2/3$ av løpets diameter for glattløpede våpen og hele løpets diameter for alle andre våpen. Hullene skal bores etter hverandre, 3 for korte våpen, 6 for lange våpen), eller det skjæres en V-formet slisse (vinkel $60 \pm 5^\circ$) gjennom løpsveggen, eller det skjæres en langsgående slisse (bredde 8-10 mm \pm 0,5 mm, lengde ≥ 52 mm) på samme sted som de angitte hullene, eller det skjæres en langsgående slisse (bredde 4-6 mm \pm 0,5 mm) fra kammeret og til 5 mm fra munningen.
	1.4 Dersom løpet har en materampe, skal denne fjernes.
	1.5 For å hindre at pipen fjernes fra rammen, festes den med en stålbolt eller ved sveising.
2. STØTBUNN/ SLUTTSTYKKEHODE	2.1 Tennstempleet fjernes eller avkortes.
	2.2 Støtbunnen/sluttstykkehodet freses ned til en vinkel på minimum 45° på en slik måte at minimum 50 % av støtbunnen er fjernet.
	2.3 Tennstempelleiet sveises igjen.
3. TØNNE/ SYLINDER	3.1 Inneveggene i tønnens kamre fjernes i minimum $2/3$ av deres lengde ved å frese en sirkulær åpning \geq hylsediameteren.
	3.2 Hvis mulig sveises tønne fast til rammen for å hindre at den fjernes. Hvis dette ikke er mulig, festes den til rammen på annen måte for å hindre at den kan fjernes.

¹ Pipen er skrudd, presset eller på annen måte festet til rammen.

² Sveising er en prosess hvor materialer, normalt metall eller termoplast, sammenføres ved smelting.

4. GLIDESTYKKE	4.1	Mer enn 50 % av støtbunnen fjernes med en vinkel på mellom 45° og 90°.
	4.2	Tennstempelet fjernes eller avkortes.
	4.3	Tennstempelleiet freses ut og sveises igjen.
	4.4	Låsesporene i glidestykket freses bort.
	4.5	Der det er aktuelt, freses innsiden av den øvre fremre kanten av utkasteråpningen med en vinkel på 45°.
5. RAMME (PISTOLER)	5.1	Materampen fjernes.
	5.2	Minst 2/3 av sleidens styrespor på begge sider av rammen freses bort.
	5.3	Sleidestopperen sveises fast.
	5.4	Atskillelse av pistoler med polymérramme hindres ved at de sveises sammen. Etter den nasjonale lovgivningen kan dette utføres etter at våpenet er kontrollert av den nasjonale kontrollmyndigheten.
6. HELAUTOMATISKE MEKANISMER	6.1	Gasstempelet og gasskanalen ødelegges ved sveising eller skjæring.
	6.2	Sluttstykket fjernes og erstattes med et ståldel som sveises fast, eller støtbunnen skråskjeres med minst 50 % og svesies, og låseklakkene fjernes fra sluttstykkehodet.
	6.3	Avtrekkermekanismen sveises sammen, og sveises om mulig fast til rammen. Hvis sveising inne i rammen ikke er mulig, fjernes mekanismen og tomrommet fylles på passende måte (f.eks. ved å lime fast en passende del eller fylle med epoxymasse).
	6.4	Atskillelse av ladearmens lukkesystem ved rammen hindres ved sveising eller på annen måte slik at denne ikke kan fjernes. På våpen med beltemating må føringsystemet for ammunisjonsbeltet sveises igjen.
7. LÅSKASSE/ BASKYLE/ RAMME (revolver)	7.1	Det freses en kjegle med vinkel minimum 60° for å få en åpning/hull med diameter minimum 1 cm, eller diameter tilsvarende støtbunnens diameter.
	7.2	Tennstempelet fjernes, og tennstempelets åpning i støtbunnen utvides til minimum 5 mm og sveises igjen.
8. MAGASIN (hvis aktuelt)	8.1	Avhengig av våpentype, punktsveises magasinet fast til rammen eller skjefet for å hindre at det kan fjernes.

	8.2	Dersom magasinet mangler, punktsveises det i magasinleiet/der magasinet skal sitte eller det sveises fast et lokk for permanent å hindre isetting av et magasin.
	8.3	En bolt av herdet stål settes gjennom magasinet, kammeret og rammen og sveises fast.
9. MUNNLADINGS-VÅPEN	9.1	Fjern eller sveis igjen nippelen/niplene. Ved fjerning sveises hullene igjen.
10. LYDDEMPER	10.1	For å hindre at lydempere fjernes fra pipen, festes den med en herdet stålbolt. Dersom lydempere er en integrert del av våpenet, sveises den fast slik at den ikke kan fjernes.
	10.2	Alle innvendige deler og deres festepunkter fjernes slik at det kun er igjen et rør. Det bores hull for hver 5 cm i det resterende røret.
Hardhet for bolter		Hardhet pinne/plugg/bolt = 58 -0; + 6 HRC. TIG-sveising av rustfritt stål, ER 316 L.

TAB III: Deaktiveringstiltak for de enkelte deler på ulike typer våpen

TYPE	1	2	3	4	5	6	7	8
Tiltak	Pistoler (unntatt helautomatiske)	Revolvere	Enkeltskudds lange våpen (ikke brekkvåpen)	Brekkvåpen (glattløpede, riflede, kombinasjons)	Lange repetérvåpen (glattløpede eller riflede)	Halvautomatiske lange våpen (glattløpede eller riflede)	Helautomatiske våpen ("assault rifles", maskinpistoler)	Munnladingsvåpen
1.1			X		X	X	X	
1.2 og 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 (for helautomatiske pistoler)	
4.2	X						X (for helautomatiske pistoler)	

4.3	X						X (for hel-automatiske pistoler)	
4.4	X						X (for hel-automatiske pistoler)	
4.5	X					X	X (for hel-automatiske pistoler)	
5.1	X						X (for hel-automatiske pistoler)	
5.2	X						X (for hel-automatiske pistoler)	
5.3	X						X (for hel-automatiske pistoler)	
5.4	X (polymér-ramme)						X (for hel-automatiske pistoler)	
6.1						X	X	
6.2						X	X	
6.3							X	
6.4							X	

7.1				X				
7.2		X		X				
8.1 eller 8.2	X				X	X	X	
8.3					X (rørmagasin)	X (rørmagasin)		
9.1		X						X
10.1	X		X		X	X	X	
10.2	X		X	X	X	X	X	