Anexa nr.35

la Regulamentul cu privire la regimul

armelor și al munițiilor cu destinație

civilă

**CERINȚELE**

**PRIVIND DEZACTIVAREA ARMELOR LETALE ȘI NELETALE**

**1.Țeava (inclusiv cea de rezervă):**

1) se taie o fantă longitudinală prin țeavă, inclusiv prin camera cartușului din țeavă: lățimea: > ½ din calibru; lungimea: în cazul țevilor ghintuite, de trei ori mai mare decât lungimea camerei cartușului, în cazul țevilor lise, de două ori mai mare decât lungimea camerei cartușului, în cazul revolverelor minimum ½ din lungimea țevii, măsurată de la conul de forțare;

2) la pistoale și revolvere se perforează transversal un orificiu prin camera cartușului prin ambii pereți, prin orificiu fiind introdus și sudat solid un bolț din oțel călit cu diametrul > 50 % decât cel al camerei cartușului, minimum 4,5 mm;

3) în cazul țevii de rezervă ce nu sunt montate la arma de foc, se aplică procedeele de mai sus. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca țevile să mai poată fi montate pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență;

4) se fixează în mod permanent de armă prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență. Poate fi utilizat în acest scop bolțul folosit la procedeul descris mai sus;

5) se înlătură rampa de alimentare a țevii.

**2. Închizătorul/Manșonul închizător (inclusiv cele demontabile):**

1) se înlătură percutorul;

2) se lărgește locașul pentru percutor până la diametrul de cel puțin 5mm, apoi orificiul se sudează;

3) se prelucrează sau se elimină peretele frontal al închizătorului la un unghi între 45 și 75 de grade măsurat din unghiul peretelui frontal inițial. Materialul se îndepărtează pe toată suprafața peretelui frontal al închizătorului. Toate pârghiile de blocare ale închizătorului se îndepărtează sau substanțial se slăbesc prin prelucrare.

4) se îndepărtează pârghiile de blocare din interiorul manșonului;

5) dacă blocul închizător poate fi scos din corpul manșonului, blocul închizător dezactivat se fixează definitiv de corpul manșonului;

6) închizătorul se fixează în mod permanent de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență;

7) în cazul în care închizătorul este încorporat în port-închizător, port-închizătorul se reduce cu minimum 50 % din masa originală. Capul închizătorului se fixează în mod permanent de port-închizător, iar port-închizătorul se fixează definitiv de arma de foc prin sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.

**3. Tamburul revolverelor:**

1) se elimină prin prelucrare toți pereții interiori din tambur pe o distanță egală cu minimum ⅔ din lungimea sa, în mod ideal la diametrul camerei, fără a afecta peretele extern al tamburului;

2) în cazul în care este posibil, se aplică o sudură pentru a preveni înlăturarea cilindrului din carcasă sau se folosesc măsuri adecvate, precum fixarea cu bolț, care fac imposibilă înlăturarea;

3) în cazul cilindrilor de schimb ce nu sunt montați la arma de foc, se aplică procedeul descris mai sus. În plus, trebuie să se prevină în mod permanent posibilitatea ca cilindrul să mai poată fi montat pe o armă de foc prin tăiere, sudură, alipire sau prin utilizarea unor măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență.

**4. Corpul:**

1) se înlătură rampa de alimentare;

2) se înlătură 2/3 din șinele de ghidare de pe ambele părți ale corpului;

3) se înlătură percutorul, se extinde orificiul cuiului percutor până la un diametru de trei ori mai mare față de dimensiunea inițială (la revolvere).

**5. Mecanismul de dare a focului:**

1) se asigură distrugerea legăturii fizice de operare dintre trăgaci și cocoș, percutor sau pârghia de declanșare;

2) se contopește mecanismul trăgaciului prin sudură în cadrul corpului, unde este cazul. În cazul în care nu este posibilă o astfel de îmbinare prin sudură, se îndepărtează mecanismul trăgaciului și se umple locul acestuia cu sudură sau cu rășină epoxidică. În cazul în care țeava are rol de piston de gaze, se sudează țeava dezactivată de corpul armei. În toate cazurile în care există orificiu/canal de preluare a gazelor, acesta se închide prin sudură;

3) mecanismul trăgaciului și/sau cadrul ansamblului mecanismului trăgaciului se sudează de carcasă (în cazul carcasei metalice) sau se lipește de carcasă cu adeziv rezistent la temperaturi ridicate (în cazul carcasei din metal ușor sau din polimer);

4) se distrug prin tăiere sau sudură pistonul de gaze, tubul de gaze și canalul de preluare a gazelor. În cazul în care țeava are rol de piston de gaze, se sudează țeava dezactivată de carcasă. În toate cazurile în care există un orificiu/canal de preluare a gazelor, acesta se închide prin sudură;

5) se îndepărtează percutorul, se mărește orificiul percutorului până la un diametru minim de 5 mm și se sudează orificiul percutorului;

6) se înlătură percutorul.

7) la armele cu încărcare prin gura de foc se înlătură tubul pentru inițierea împușcăturii și se sudează orificiul de inițiere a împușcăturii.

**6. Încărcătorul:**

1) se fixează încărcătorul prin puncte de sudură sau prin măsuri adecvate cu grad echivalent de permanență, în funcție de tipul de armă, pentru a împiedica înlăturarea încărcătorului;

2) în cazul în care încărcătorul lipsește, se aplică puncte de sudură sau măsuri adecvate în locașul încărcătorului sau se fixează un blocaj pentru a împiedica definitiv inserarea încărcătorului;

3) în cazul încărcătoarelor tubulare, se introduc unul sau mai multe bolțuri din oțel călit prin încărcător, camera cartușului și carcasă, fixându-le definitiv împreună. Se asigură fixarea prin sudură.”