

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2012**Ausgegeben am 27. September 2012****Teil II**

316. Verordnung: Deaktivierungsverordnung – DeaktV

316. Verordnung der Bundesministerin für Inneres über die Deaktivierung von Schusswaffen (Deaktivierungsverordnung – DeaktV)

Aufgrund des § 42b Abs. 2 des Waffengesetzes 1996 (WaffG), BGBl. I Nr. 12/1997 zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 63/2012 wird im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Landesverteidigung und Sport verordnet:

Technische Richtlinien und Deaktivierungskennzeichnung

§ 1. (1) Schusswaffen, ausgenommen Kriegsmaterial gemäß der Verordnung der Bundesregierung vom 22. November 1977 betreffend Kriegsmaterial, BGBl. Nr. 624/1977, gelten im Sinne des § 42b WaffG als deaktiviert, wenn diese gemäß den in dieser Verordnung festgelegten technischen Richtlinien (**Anlage 1**) umgebaut und als deaktiviert gekennzeichnet (**Anlage 2**) worden sind.

(2) Die Buchstaben- und Ziffernkombination gemäß **Anlage 2**, die den ermächtigten Gewerbetreibenden (§ 42b Abs. 3 WaffG) eindeutig bezeichnet, vergibt der Bundesminister für Inneres.

(3) Die Deaktivierungskennzeichnung hat mittels Schlagstempel, Rollstempel oder Lasergravur mit entsprechender Einbrenntiefe, die eine deutliche Sichtbarkeit zu gewährleisten hat, zu erfolgen.

(4) Das Deaktivierungskennzeichen (Rautestempel) ist auf Lauf und Verschluss der deaktivierten Schusswaffe anzubringen. Im Falle besonderer konstruktiver Eigenheiten der deaktivierten Schusswaffe, kann dieses auch am Griffstück (bei Schusswaffen der Kategorie B), an der Verschlusshülse oder am Verschlussgehäuse (bei Schusswaffen der Kategorie C) zusätzlich gestempelt werden.

(5) Zumindest ein Deaktivierungskennzeichen ist sichtbar an der deaktivierten Schusswaffe anzubringen und darf nicht mehr als zu 50% von Bauteilen der Schusswaffe (zB Griffschalen, Bedienungselemente) verdeckt werden.

Inkrafttreten

§ 2. Diese Verordnung tritt mit 1. Oktober 2012 in Kraft.

Mikl-Leitner

Anlage 1**Technische Richtlinien zur Deaktivierung****1. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN**

Schusswaffen der Kategorien A bis D sind entweder nach den unten angeführten technischen Richtlinien (Punkt 2 bis 5) umzubauen oder es ist ein Schnittmodell (Punkt 6) anzufertigen.

2. VERBOTENE SCHUSSWAFFEN DER KATEGORIE A**2.1. SCHUSSWAFFEN GEMÄß § 17 Abs. 1 Z 1 WaffG**

Es ist ein Schnittmodell anzufertigen.

2.2. SCHUSSWAFFEN GEMÄß § 17 Abs. 1 Z 2 und 3 WaffG

Je nachdem welche waffentechnischen Merkmale der Kategorien B bis D die betreffende Schusswaffe aufweist, sind die unter 3., 4. oder 5. angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

2.3. SCHUSSWAFFEN GEMÄß § 17 Abs. 1 Z 4 WaffG

Es sind die unter 4.1 angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

3. SCHUSSWAFFEN DER KATEGORIE B - FAUSTFEUERWAFFEN**3.1. PISTOLEN**

Läufe und Verschlüsse sind gemäß den unten angeführten Richtlinien umzubauen.

3.1.1 Lauf

Es sind entweder die unter A, B oder C angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

A.

- a) Mindestens fünf kalibergroße Bohrungen, wobei sich eine Bohrung in der Mitte des Patronenlagers befinden muss und
- b) Verschweißen eines kalibergroßen Stahldorns durch zumindest eine Bohrung, wobei der Dorn 5 bis 10 mm an den Stoßboden oder das Laufende reichen muss, sodass keine scharfe Patrone eingeführt werden kann.

B.

Auffräsen des Laufes vom Beginn des Patronenlagers auf mindestens ein Drittel seiner Länge mit einer Breite von mindestens 5 mm und

- a) Einsetzen eines gehärteten Bolzens quer durch das Patronenlager oder
- b) Anbringen eines entsprechend großen Schweißpunkts im Patronenlager, sodass keine scharfe Patrone eingeführt werden kann.

C.

- a) Abtrennen des Laufes auf halber Patronenlagerlänge,
- b) Ersetzen des abgetrennten Teils des Laufes durch einen abgestuften Drehteil, der bis an die Mündung heranreicht, wobei eine „falsche Mündung“ nicht tiefer als 10 bis 15 mm sein darf und
- c) Patronenlagerseitiges Verschweißen des abgestuften Drehteils mit dem Originallauf.

3.1.2 Verschluss

- a) Der Stoßboden ist um mindestens 5 mm parallel zurückzusetzen oder wegzufräsen und
- b) der Schlagbolzen ist zu kürzen oder zu entfernen.

3.2. REVOLVER

Läufe, Trommeln und Rahmen sind gemäß den unten angeführten Richtlinien umzubauen.

3.2.1 Lauf

Es sind entweder die unter A oder B angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

A.

- a) Mindestens fünf kalibergroße Bohrungen und
- b) Verschweißen eines kalibergroßen Stahldorns entlang der Bohrungen.

B.

Auffräsen des Laufes von Beginn des Übergangskonus auf mindestens zwei Drittel seiner Länge mit einer Breite von mindestens 5 mm und

- a) Einsetzen eines gehärteten Stahldorns quer zur Laufbohrung oder
- b) Einbringen eines Schweißpunktes im Bereich des Übergangskonus.

3.2.2 Trommel

Es sind entweder die unter A oder B angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

A.

- a) Einbringen von kalibergroßen Stahldornen in jede Trommelbohrung, die jeweils bis mindestens 5 mm an die Stirnseiten der Trommel heranreichen müssen, sodass keine scharfe Patrone in die Trommel eingeführt werden kann und
- b) Verschweißen der Stahldorne mündungs- oder stoßbodenseitig mit den Trommelbohrungen.

B.

Ausfräsen oder Ausdrehen der Trommel über zwei Drittel ihrer Länge, sodass die Trommelbohrungen durch einen ringförmigen Freiraum miteinander verbunden sind.

3.2.3 Rahmen

- a) Verschweißen der Schlagbolzenbohrung oder Aufbohren der Schlagbolzenbohrung auf das Vierfache des ursprünglichen Durchmessers und
- b) Kürzen oder Entfernen des Schlagbolzens, oder der Schlagbolzenase des Schlagstücks (Hahns).

3.3. VORDERLADEREVOLVER

Läufe und Trommeln sind gemäß den unten angeführten Richtlinien umzubauen.

3.3.1 Lauf

Es sind entweder die unter A oder B angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

A.

- a) Anbohren des Laufes mit mindestens fünf kalibergroßen Bohrungen und
- b) Verschweißen eines kalibergroßen Stahldorns durch zumindest eine Bohrung.

B.

Auffräsen des Laufes von Beginn des Übergangskonus an bis über zwei Drittel seiner Länge mit einer Breite von mindestens 5 mm und

- a) Einsetzen eines gehärteten Stahldorns im Bereich des Übergangskonus oder
- b) Einbringen eines Schweißpunktes im Bereich des Übergangskonus.

3.3.2 Trommel

Es sind entweder die unter A oder B angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

A.

- a) Einbringen von kalibergroßen Stahldornen in jede Trommelbohrung, die jeweils bis mindestens 5 mm an die Stirnseiten der Trommel heranreichen müssen. Verschweißen der Stahldorne mündungsseitig mit den Trommelbohrungen und
- b) Entfernen der Pistons und Ausbohren der Pistongewinde.

B.

Ausfräsen oder Ausdrehen der Trommel über zwei Drittel ihrer Länge von hinten, sodass die Trommelbohrungen durch einen ringförmigen Freiraum miteinander verbunden und die Pistons samt Pistongewinde entfernt sind.

4. SCHUSSWAFFEN DER KATEGORIE C UND D SOWIE SCHUSSWAFFEN DER KATEGORIE B, AUSGENOMMEN FAUSTFEUERWAFFEN**4.1. REPETIER- UND HALBAUTOMATISCHE KUGEL- UND SCHROTGEGEWHRE**

Läufe und Verschlüsse sind gemäß den unten angeführten Richtlinien umzubauen.

4.1.1 Lauf

Es sind entweder die unter A oder B angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

A.

- a) Mindestens fünf kalibergroße Bohrungen, wobei sich eine in der Mitte des Patronenlagers befinden muss und
- b) Verschweißen eines kalibergroßen Stahldorns durch zumindest eine Bohrung, wobei der Dorn 5 bis 10 mm an den Stoßboden oder das Laufende reichen muss, sodass keine scharfe Patrone eingeführt werden kann.

Bei Schrotläufen können die Bohrungen um 30% kleiner dimensioniert sein.

B.

- a) Auffräsen des Laufes vom Beginn des Patronenlagers bis zu mindestens einem Drittel seiner Länge mit einer Breite von mindestens 5 mm und
- b) Einsetzen eines gehärteten Bolzens quer durch das Patronenlager oder ein entsprechend großer Schweißpunkt im Patronenlager, sodass keine scharfe Patrone eingeführt werden kann.

4.1.2 Verschluss

- a) Der Stoßboden ist um mindestens 5 mm parallel zurückzusetzen oder wegzufräsen und
- b) der Schlagbolzen ist zu kürzen oder zu entfernen.

4.2. EIN- UND MEHRLÄUFIGE KIPPLAUFGEWEHRE, SCHWARZPULVERHINTERLADERWAFFEN (CAPING BREECHLOADER)

Läufe und Verschlüsse sind gemäß den unten angeführten Richtlinien umzubauen.

Bei mehrläufigen Kipplaufgewehren sind die technischen Maßnahmen bei jedem Lauf gesondert durchzuführen.

4.2.1 Lauf

Es sind entweder die unter A oder B angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen.

A.

- a) Mindestens fünf Bohrungen, die 20% kleiner als der Laufbohrungsdurchmesser sind, wobei sich eine in der Mitte des Patronenlagers befinden muss und
- b) Verschweißen eines kalibergroßen Stahldorns durch zumindest eine Bohrung, wobei der Dorn 5 bis 10 mm an den Stoßboden oder das Laufende reichen muss, sodass keine scharfe Patrone eingebracht werden kann.

B.

- a) Auffräsen des Laufs vom Beginn des Patronenlagers bis zu mindestens einem Viertel seiner Länge mit einer Breite von mindestens 5 mm und
- b) Einsetzen eines gehärteten Stahldorns quer durch das Patronenlager oder ein entsprechend großer Schweißpunkt im Patronenlager, sodass keine scharfe Patrone eingeführt werden kann.

4.2.2 Verschluss

- a) Verschweißen der Schlagbolzenbohrung oder Aufbohren der Schlagbolzenbohrung auf das Vierfache des ursprünglichen Durchmessers und
- b) Kürzen oder Entfernen des Schlagbolzens, oder der Schlagbolzenhahn des Schlagstücks (Hahns).

4.3 VORDERLADEGEWEHRE

Bei mehrläufigen Vorderladegewehren sind die unten angeführten technischen Maßnahmen für jeden Lauf gesondert durchzuführen.

Es sind entweder die unter A oder B angeführten technischen Maßnahmen durchzuführen:

A.

- a.) Mindestens fünf kalibergroße Bohrungen, wobei sich eine Bohrung im Bereich des Zündkanals befinden muss,
- b) Verschweißen eines kalibergroßen Stahldorns durch mindestens eine der Bohrungen, wobei der Dorn mindestens 10 mm hinter die Mündung reichen muss und
- c) Verschweißen der Schwanzschraube mit dem Laufende.

B.

Auffräsen des Laufes einschließlich der Schwanzschraube auf mindestens ein Drittel seiner Länge mit einer Breite von mindestens 5 mm und

- a) Einsetzen eines gehärteten Bolzens mit einem Mindestdurchmesser von 5 mm quer zur Laufbohrung im Bereich der Mündung oder
- b) Verschweißen eines kalibergroßen Stahldorns entlang der Fräsung, wobei der Dorn mindestens 10 mm hinter die Mündung reicht.

5. SCHUSSWAFFEN DER KATEGORIEN B, C UND D MIT LAUFLÄNGEN UNTER 65 mm

Bei Lauflängen unter 65 mm kann die Länge der Fräsung in Lauflängsrichtung auf 30 mm und die Anzahl der Bohrungen auf 3 reduziert werden. Die jeweils vorgeschriebenen Umbaumaßnahmen an Verschlüssen sind durchzuführen.

6. SCHNITTMODELLE (SCHUSSWAFFEN DER KATEGORIEN A, AUSGENOMMEN KRIEGSMATERIAL, BIS D)

Ein Schnittmodell einer Schusswaffe entsteht, wenn bei einer Schusswaffe die wesentlichen Funktionselemente (Patronenlager, Lauf, Verschluss, Verriegelung, Gasdruckeinrichtung) von außen deutlich sichtbar geschnitten und soweit geschwächt wurden, dass sie für eine Verwendung in scharfen Schussaffen unbrauchbar sind.

Schnittführung

- a) Die Schnittführung hat generell durch den Verschluss im Bereich des Stoßbodens/Patronentellers, sowie durch das Patronenlager und den Lauf zu erfolgen.
- b) Bei verriegelten Schussaffen hat die Schnittführung im Bereich der Verriegelung zu erfolgen, wobei eine Schwächung der Verriegelung um mindestens 30% zu erfolgen hat.
- c) Bei Gasdruckeinrichtungen hat die Schnittführung im Bereich der Gasentnahme oder im Bereich der Gaskolben oder Gaszylinder zu erfolgen.
- d) Bei Schussaffen mit Wechsellauf hat die Schnittführung im Bereich der Laufhalterung oder Lauffixierung zu erfolgen.
- e) Bei Revolvern hat die Schnittführung über mindestens drei Kammern der Trommel und Lauf im Bereich Rahmen oder des Übergangskonus zu erfolgen.
- f) Bei Schalldämpfern, die eine Einheit mit einer Schusswaffe bilden, hat der Schnitt mindestens über zwei Drittel der Länge und ein Viertel der Querschnittfläche bis zur Geschossdurchtrittsöffnung oder Laufseelenachse zu erfolgen.

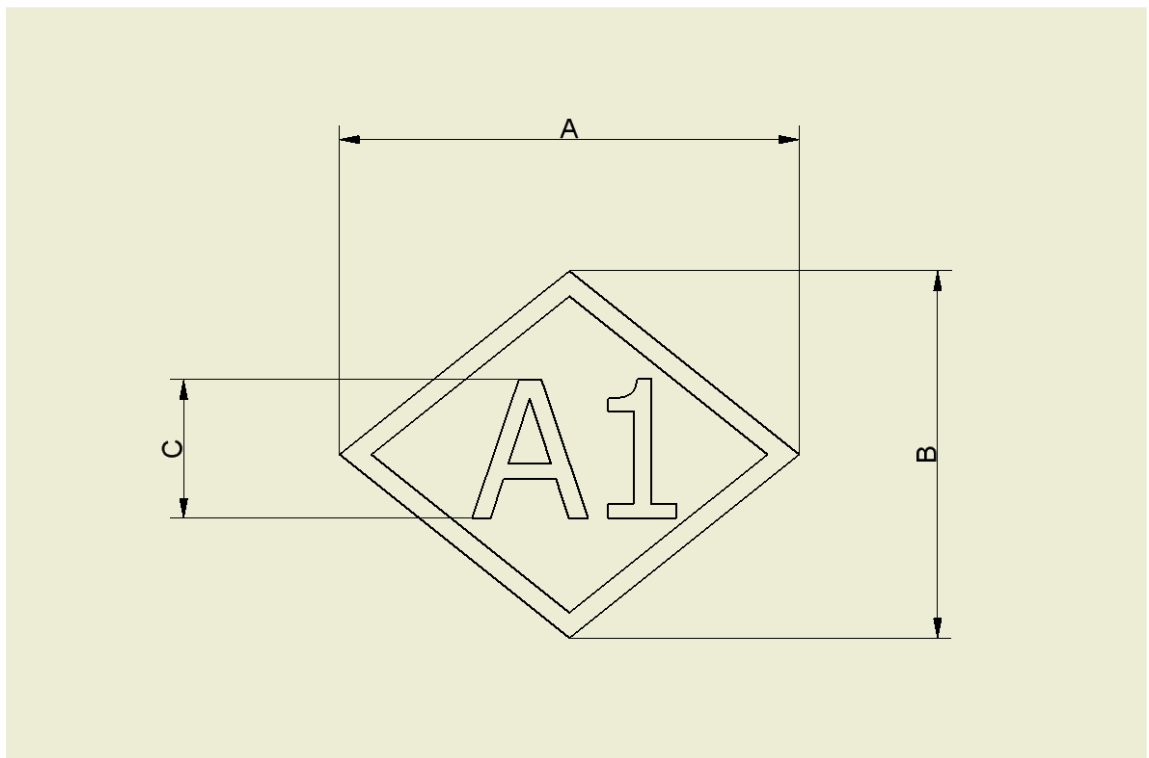
Anlage 2**Deaktivierungskennzeichen****Ermächtigte Gewerbetreibende**

Das Deaktivierungskennzeichen (Rautestempel) für ermächtigte Gewerbetreibende besteht aus einem Rautesymbol und einer innerhalb des Rautesymbols befindlichen Buchstaben- und Ziffernkombination. Diese Kombination individualisiert den jeweiligen ermächtigten Gewerbetreibenden, der die Deaktivierungskennzeichnung durchführt.

Der durch den Bundesminister für Inneres für ein Deaktivierungskennzeichen zu verwendende Zahlenstock hat die Buchstaben- und Ziffernkombination A0 bis R9.

Das Deaktivierungskennzeichen ist maßlich wie folgt zu dimensionieren:

- A: 5 bis 10mm
- B: 80% von Maß „A“
- C: Schrifthöhe 2 bis 3,5mm



Deaktivierungskennzeichen für ermächtigte Gewerbetreibende mit beispielhafter Buchstaben- und Ziffernkombination.