

VYHLÁŠKA
371/2002 Sb.
Ministerstva průmyslu a obchodu
ze dne 26. července 2002,

**kterou se stanoví postup při znehodnocování a ničení zbraně, střeliva
a výrobě jejich řezů**

Ministerstvo průmyslu a obchodu stanoví podle § 79 odst. 4 k provedení § 39 odst. 2 písm. a) a b) a § 39 odst. 3 písm. a) zákona č. 119/2002 Sb., o střelných zbraních a střelivu a o změně zákona č. 156/2000 Sb., o ověřování střelných zbraní, střeliva a pyrotechnických předmětů a o změně zákona č. 288/1995 Sb., o střelných zbraních a střelivu (zákon o střelných zbraních), ve znění zákona č. 13/1998 Sb., a zákona č. 368/1992 Sb., o správních poplatcích, ve znění pozdějších předpisů, a zákona č. 455/1991 Sb., o živnostenském podnikání (živnostenský zákon), ve znění pozdějších předpisů, (zákon o zbraních):

§ 1

Postup při znehodnocování zbraně

(1) Při znehodnocování zbraně

- a) se musí zajistit, aby části zbraně a mechanismy umožňující střelbu nebylo možno od sebe oddělit a aby nebyl umožněn jejich vzájemný pohyb; u zbraní se sklopnými hlavními se připouští možnost oddělit tyto hlavní,
- b) se provádí zaslepení hlavně v nábojové komoře vložením ocelového kolíku o délce a průměru nábojové komory; ocelový kolík je po obvodu pevně spojen s hlavní svarem; vodící část vývrtu hlavně musí být opatřena nejméně třemi otvory o průměru vývrtu hlavně vyvrtanými kolmo na osu hlavně a procházejícími pouze jednou z jejích stěn; při průměru vývrtu hlavně nad 11 mm se vrtají otvory o průměru 11 mm a
- c) úderník musí být odstraněn.

(2) Při znehodnocování zbraně musí být dále

- a) u zbraně opatřené závěrem ubroušeno čelo závěru pod úhlem 45 °, a není-li to možné, zápalníkový otvor zaslepen svarem,
- b) u revolveru stěny mezi nábojovými komorami revolverového válce odfrézovány, alespoň do poloviny jeho délky, a
- c) u zbraně opatřené zásobníkem zásobník zajištěn trvale proti vyjmutí ze znehodnocené zbraně.

(3) Znehodnocování hlavní části zbraně a zakázaného doplňku zbraně se provádí řezem (§ 3) nebo ničením (§ 8).

§ 2

Postup při znehodnocování střeliva

(1) Při znehodnocování střeliva

- a) se v nábojnici vyvrtá otvor o průměru nejméně 2,5 mm umožňujícím vysypání prachové náplně a vzniklým otvorem se nakape kapalina způsobující flegmatizaci zápalky, nebo
- b) se ze střeliva vyjme střela, z nábojnice se vysype prachová náplň, provede se odpálení zápalky, nábojnice se může vyplnit inertní hmotou.

(2) Střelivo obsahující zápalkové šrouby, zapalovače, pohonné hmoty, pyrotechnické slože nebo výbušninu (dále jen "výbušné látky") se znehodnocuje delaborací a deaktivací.

§ 3

Postup při výrobě řezu zbraně

(1) Výroba řezu zbraně nebo hlavní části zbraně se provádí tak, že u všech zbraní

- a) hlaveň, vložná hlaveň nebo vložná nábojová komora musí být odfrézovány tak, že odfrézování odkrývá 2/3 nábojnice a střelu, dále se u hlavně a vložné hlavně odfrézuje vodící část vývrtu v délce 15 mm, přičemž šířka odfrézované drážky je rovna průměru vývrtu zvětšenému nejméně o 3 mm,
- b) hrot úderníku musí být zkrácen nejméně o 4 mm, není-li to proveditelné, úderník se vyjme a zápalníkový otvor se zaslepí svarem,
- c) rám zbraně nebo lůžko zbraně musí být odfrézováno minimálně na třech místech tak, aby byl viditelný napínací, spoušťový, bicí a vratný mechanismus,
- d) při pokusu o výstřel nesmí střela opustit hlaveň a
- e) lze vzájemně pohybovat hlavními částmi a mechanismy zbraně a rozebírat je.

(2) U zbraně se závěrem musí být navíc

- a) závěr odfrézován v délce a v šířce rovné odfrézování hlavně a
- b) pouzdro závěru odfrézováno v délce rovné odfrézování hlavně zvětšené minimálně o 15 mm a v šířce rovné odfrézování hlavně zvětšené o 10 mm.

(3) U zbraně se zásobníkem musí být odfrézování zásobníku provedeno na zadní a boční straně zásobníku.

(4) U revolveru musí být dále

- a) polovina nábojových komor revolverového válce zaslepena vložení ocelového kolíku o délce a průměru nábojové komory pevně spojeného s válcem svarem a druhá polovina nábojových komor odfrézována tak, že odfrézování odkryje 2/3 každé takto upravované nábojové komory až k ústí válce, přičemž šířka drážky je rovna průměru nábojové komory zvětšené o 2 mm. Při lichém počtu nábojových komor se zaslepují 3 nábojové komory revolverového válce, zbylé nábojové komory se odfrézují stejným způsobem a
- b) hlaveň revolveru odfrézována na pravé straně tak, že odfrézovaná drážka má šířku rovnou průměru vývrtu zvětšenou o 2 mm, délku minimálně 50 mm a její začátek je umístěn 10 mm od zadní části hlavně.
- (5) U zakázaného doplňku zbraně se odfrézuje nejméně 50 % jeho objemu řezem vedeným ve směru podélné osy funkční části doplňku.
- (6) Při výrobě řezu samostatné hlavní části zbraně se postupuje obdobně podle odstavců 1 až 4.

§ 4

Postup při výrobě řezu střeliva

- (1) Před vlastním řezem střeliva se provede znehodnocení podle § 2 a odstraní se výbušné látky delaborací, pokud je střelivo obsahuje.
- (2) Při výrobě řezu střeliva
- a) se odfrézuje 50 % objemu nábojnice po celé její délce na straně vyvrtaného otvoru anebo alespoň tak, aby byly odfrézovány 2/3 její délky v místě dna a ústí nábojnice; obdobně se postupuje u řezu střely,
- b) u ostatních částí střeliva, jako jsou například zápalky, zápalkové šrouby, zapalovače, se řez provede nejméně do 2/3 jejich délky nebo se ponechají v původním tvaru, jestliže jejich rozměry nebo konstrukce neumožňují provedení řezu.

§ 5

Nelze-li použít při znehodnocování zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva nebo výrobě jejich řezů postupy uvedené v § 1, 2, 3 nebo 4, předloží se žádost o schválení postupu při znehodnocování zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva nebo výrobě jejich řezů Českému úřadu pro zkoušení zbraní a střeliva (dále jen "Úřad"), ke které se přiloží

- a) návrh postupu obsahující seznam operací, použité zařízení a kontrolní měřidla včetně místa provedení,
- b) výkresová dokumentace a
- c) zbraň, hlavní část zbraně, zakázaný doplněk zbraně nebo střelivo; pokud rozměry nebo hmotnost nedovolují jejich přiložení, sdělí se místo jejich uložení.

§ 6

Podmínky pro přidělení kontrolní znehodnocovací značky

(1) Držitel zbrojní licence ke znehodnocování zbraně, hlavní části zbraně a zakázaného doplňku zbraně nebo výroby jejich řezů podá žádost o přidělení registračního čísla a kontrolní znehodnocovací značky u Úřadu. K žádosti připojí

- a) ověřenou kopii zbrojní licence,
- b) doklad o odborné a technické způsobilosti,
- c) konkrétní postup znehodnocování nebo výroby řezu zbraně, hlavní části zbraně a zakázaného doplňku zbraně.

(2) Držitel zbrojní licence označí znehodnocenou zbraň, hlavní část zbraně a zakázaný doplněk zbraně nebo jejich řezy kontrolní znehodnocovací značkou alespoň na jedné hlavní části zbraně nebo na zakázaném doplňku zbraně, a to viditelným a trvalým způsobem. Vzor kontrolní znehodnocovací značky je uveden v příloze č. 1.

§ 7

Vzor potvrzení

Vzor potvrzení o znehodnocení nebo zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva nebo vyrobení jejich řezů je uveden v příloze č. 2.

§ 8

Ničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně a střeliva

(1) Po převzetí zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně se provede demontáž součástí umožňující pohyb hlavních částí zbraně a svaření hlavních částí zbraně k sobě. U střeliva se provede deaktivace.

(2) Podle typu zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně se zvolí alespoň jeden z těchto postupů ničení, a to

- a) rozřezáním svařence kolmo na osu hlavně řezy vzdálenými od sebe maximálně 50 mm,
- b) deformací, přičemž šířka, výška nebo délka musí být zmenšena nejméně o 30 %,
- c) rozbitím těžkou ocelovou demoliční koulí, aby zbraň, hlavní části zbraně nebo zakázaný doplněk zbraně byly zdeformovány tak, že prasknou alespoň na třech místech,
- d)

přejetím těžkým pásovým vozidlem s hmotností nad 40 t, přičemž se výška zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně musí snížit nejméně o 50 %, nebo

- e) výbuchem pomocí nálože, která se umístí tak, aby pokrývala všechny hlavní části zbraně, hlavní část zbraně nebo zakázaný doplněk zbraně a aby výbuchem vznikly nejméně tři stěpiny.

(3) Po provedení postupů ničení uvedených v odstavci 2 se následně použije postup ničení roztavením v tavicí peci na zpracování kovového nebo jiného odpadu.

(4) Podle typu střeliva se zvolí jeden z těchto postupů ničení, a to

- a) delaborací,
b) výbuchem,
c) roztavením, nebo
d) spálením.

Ustanovení přechodná a závěrečná

§ 9

(1) Kontrolní znehodnocovací značka podle dosavadních právních předpisů se smí používat do doby přidělení registračního čísla a kontrolní znehodnocovací značky Úřadem, nejdéle však 12 měsíců od nabytí účinnosti této vyhlášky.

(2) Znehodnocení zbraní podle dosavadních právních předpisů se považuje za znehodnocení podle této vyhlášky za předpokladu, že jsou tyto zbraně označené kontrolní znehodnocovací značkou. Totéž platí i pro vyrobené řezy zbraní.

§ 10

Zrušuje se vyhláška č. 216/1996 Sb., o způsobu a technologickém postupu při znehodnocování zbraní a výrobě řezů zbraní.

§ 11

Účinnost

Tato vyhláška nabývá účinnosti dnem 1. ledna 2003.

Ministr:

Ing. **Rusnok** v. r.

Vzor kontrolní znehodnocovací značky

U kontrolní znehodnocovací značky je pod písmenem velké D v kroužku uvedeno registrační číslo lomené posledním dvojčíslím roku jeho přidělení držiteli zbrojní licence.

Obrázek je dostupný pouze v listinné podobě Sbírky zákonů.

Příloha č. 2 k vyhlášce č. 371/2002 Sb.

Vzor potvrzení o znehodnocení a zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva a vyrobení jejich řezů

1. Vzor lícové strany:

Obrázek je dostupný pouze v listinné podobě Sbírky zákonů.

2. Rubová strana potvrzení bude obsahovat

- a) osobní údaje nebo údaje identifikující držitele zbrojní licence,
- b) číslo jednacích povolení ke znehodnocení a zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva a vyrobení jejich řezů a
- c) datum, razítko a podpis.

3. Rozměry potvrzení - ID-2 podle EN ISO/IEC 7501 z roku 1995.

4. Potvrzení se zataví do čiré transparentní termofólie.