

II

(Actes non législatifs)

RÈGLEMENTS

RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2018/337 DE LA COMMISSION

du 5 mars 2018

modifiant le règlement d'exécution (UE) 2015/2403 établissant des lignes directrices communes concernant les normes et techniques de neutralisation en vue de garantir que les armes à feu neutralisées sont rendues irréversiblement inopérantes

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

vu le traité sur le fonctionnement de l'Union européenne,

vu la directive 91/477/CEE du Conseil du 18 juin 1991 relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes ⁽¹⁾, et notamment son article 10 *ter*, paragraphe 2,

considérant ce qui suit:

- (1) Le règlement d'exécution (UE) 2015/2403 de la Commission ⁽²⁾ expose des règles ainsi que des spécifications techniques concernant la neutralisation des armes à feu dans l'Union afin de veiller à ce que les armes à feu neutralisées soient rendues irréversiblement inopérantes. Le règlement précise également comment la neutralisation des armes à feu doit être vérifiée et certifiée par les autorités publiques des États membres et fixe des règles concernant le marquage des armes à feu neutralisées.
- (2) Afin d'assurer le niveau de sécurité le plus élevé possible pour la neutralisation des armes à feu, le règlement d'exécution (UE) 2015/2403 prévoit un examen et une actualisation à intervalles réguliers de ses spécifications techniques en tenant compte de l'expérience acquise par les États membres lors de l'application de ces règles et de toute mesure de neutralisation supplémentaire.
- (3) À cet effet, la Commission a institué, en septembre 2016, un groupe de travail composé d'experts nationaux en neutralisation d'armes à feu, dans le cadre du comité établi par la directive 91/477/CEE. Le groupe de travail s'est concentré sur la révision des spécifications techniques relatives à la neutralisation des armes à feu telles qu'exposées dans l'annexe I du règlement d'exécution (UE) 2015/2403 en vue d'améliorer leur clarté, d'éviter toute ambiguïté pour les professionnels et de veiller à ce que les spécifications techniques soient applicables à tous les types d'armes à feu.
- (4) La directive 91/477/CEE a été modifiée par la directive (UE) 2017/853 du Parlement européen et du Conseil ⁽³⁾. La directive modifiée inclut les armes à feu neutralisées dans son champ d'application, en prévoyant également des dispositions concernant leur classification, et propose une définition des armes à feu neutralisées reflétant les principes généraux de neutralisation des armes à feu tels que prévus par le protocole contre la fabrication et le

⁽¹⁾ JO L 256 du 13.9.1991, p. 51.

⁽²⁾ Règlement d'exécution (UE) 2015/2403 de la Commission du 15 décembre 2015 établissant des lignes directrices communes concernant les normes et techniques de neutralisation en vue de garantir que les armes à feu neutralisées sont rendues irréversiblement inopérantes (JO L 333 du 19.12.2015, p. 62).

⁽³⁾ Directive (UE) 2017/853 du Parlement européen et du Conseil du 17 mai 2017 modifiant la directive 91/477/CEE du Conseil relative au contrôle de l'acquisition et de la détention d'armes (JO L 137 du 24.5.2017, p. 22).

trafic illicites d'armes à feu, de leurs pièces, éléments et munitions, additionnel à la convention des Nations unies contre la criminalité transnationale organisée, joint à la décision 2014/164/UE du Conseil ⁽¹⁾, qui transpose ledit protocole dans l'ordre juridique de l'Union.

- (5) Les règles relatives à la neutralisation des armes à feu qui sont énoncées dans le règlement d'exécution (UE) 2015/2403 devraient refléter les nouvelles dispositions introduites par la directive (UE) 2017/853 en matière de neutralisation d'armes à feu et être compatibles avec lesdites dispositions.
- (6) Le champ d'application du règlement d'exécution (UE) 2015/2403 devrait couvrir les armes à feu de toutes les catégories visées dans la partie II de l'annexe I de la directive 91/477/CEE.
- (7) Les spécifications techniques pour la neutralisation des armes à feu devraient empêcher la réactivation desdites armes à l'aide d'outils ordinaires.
- (8) Les spécifications techniques pour la neutralisation des armes à feu mettent l'accent sur la neutralisation des composants essentiels desdites armes telles que définies dans la directive 91/477/CEE. En effet, la directive 91/477/CEE comporte également une définition des armes à feu neutralisées, laquelle prévoit la nécessité de s'assurer que toutes les parties essentielles de l'arme à feu en question ont été rendues définitivement inutilisables et impossibles à enlever, remplacer ou modifier en vue d'une réactivation quelconque de l'arme à feu. Les spécifications techniques pour la neutralisation d'armes à feu devraient également s'appliquer à la neutralisation des canons de rechange qui, en tant qu'objets distincts, sont conçus pour être techniquement liés et montés sur l'arme à feu devant être neutralisée.
- (9) À la demande du groupe de travail composé d'experts nationaux en neutralisation d'armes à feu, les spécifications techniques révisées ont été soumises à un essai de simulation par des professionnels nationaux de la neutralisation sur une durée de cinq semaines s'étendant du 9 février au 20 mars 2017. Les résultats de cet essai ont notamment mené à la décision de revoir la présentation des spécifications de neutralisation. Par souci de clarté, les opérations spécifiques de neutralisation devraient être présentées de manière à distinguer les différents types d'armes à feu.
- (10) Les mesures prévues par le présent règlement sont conformes à l'avis du comité établi en vertu de la directive 91/477/CEE.
- (11) Afin de permettre aux États membres de procéder aux modifications administratives nécessaires et de mettre leurs pratiques en conformité avec le présent règlement d'exécution modifié, le règlement d'exécution devrait s'appliquer trois mois après son entrée en vigueur,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

Article premier

Le règlement d'exécution (UE) 2015/2403 est modifié comme suit:

1) l'article 1^{er}, paragraphe 1, est remplacé par le texte suivant:

«1. Le présent règlement s'applique aux armes à feu de toutes les catégories visées dans la partie II de l'annexe I de la directive 91/477/CEE.»;

2) l'article 3, paragraphe 1, est remplacé par le texte suivant:

«1. Les États membres désignent une autorité publique compétente chargée de vérifier que la neutralisation de l'arme à feu a été effectuée conformément aux spécifications techniques figurant dans l'annexe I (ci-après l'«organisme de vérification»).»;

⁽¹⁾ Décision n° 2014/164/UE du Conseil du 11 février 2014 relative à la conclusion, au nom de l'Union européenne, du protocole contre la fabrication et le trafic illicites d'armes à feu, de leurs pièces, éléments et munitions, additionnel à la convention des Nations unies contre la criminalité transnationale organisée (JO L 89 du 25.3.2014, p. 7).

3) l'article 5 est remplacé par le texte suivant:

«Article 5

Marquage des armes à feu neutralisées

Les armes à feu neutralisées sont munies d'un marquage unique commun conforme au modèle figurant dans l'annexe II pour indiquer qu'elles ont été neutralisées conformément aux spécifications techniques figurant dans l'annexe I. Le marquage est apposé par l'organisme de vérification sur tous les éléments essentiels modifiés pour la neutralisation de l'arme à feu et remplit les critères suivants:

- a) il est clairement visible et inamovible;
 - b) il comporte des informations sur l'État membre dans lequel a été réalisée la neutralisation et sur l'organisme de vérification qui a certifié la neutralisation;
 - c) le ou les numéros de série d'origine de l'arme à feu sont maintenus;»
- 4) l'annexe I est remplacée par le texte figurant à l'annexe I du présent règlement;
 - 5) l'annexe II est remplacée par le texte figurant à l'annexe II du présent règlement;
 - 6) l'annexe III est remplacée par le texte figurant à l'annexe III du présent règlement.

Article 2

Le présent règlement entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

Il s'applique à compter du 28 juin 2018.

Le présent règlement est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le 5 mars 2018.

Par la Commission
Le président
Jean-Claude JUNCKER

ANNEXE I

Spécifications techniques pour la neutralisation des armes à feu

- Les opérations de neutralisation à effectuer afin de rendre les armes à feu irréversiblement inopérantes sont définies sur la base de trois tableaux:
 - le tableau I donne la liste des différents types d'armes à feu;
 - le tableau II énonce les principes généraux à suivre pour rendre les armes à feu irréversiblement inopérantes;
 - le tableau III présente les opérations spécifiques à réaliser par type d'arme à feu pour rendre ces armes irréversiblement inopérantes.
- Les spécifications techniques pour la neutralisation des armes à feu visent à empêcher la réactivation desdites armes à l'aide d'outils ordinaires.
- Les spécifications techniques pour la neutralisation des armes à feu mettent l'accent sur la neutralisation des composants essentiels desdites armes telles qu'elles sont définies dans la directive 91/477/CEE. Les spécifications techniques pour la neutralisation des armes à feu telles qu'exposées à l'annexe I s'appliquent aussi à la neutralisation des canons de rechange qui, en tant que pièces distinctes, sont liés techniquement à l'arme devant être neutralisée et sont destinés à être montés sur celle-ci.
- Afin d'assurer une application correcte et uniforme des opérations de neutralisation des armes à feu, la Commission élaborera des définitions en coopération avec les États membres.

Tableau I

Liste des types d'armes à feu

| Types d'armes à feu | |
|---------------------|---|
| 1 | Pistolets (à un coup, semi-automatiques) |
| 2 | Revolvers (y compris les revolvers à chargement par le barillet) |
| 3 | Armes à feu longues à un coup (à canon non basculant) |
| 4 | Armes à feu à canon basculant (par exemple, armes à canon lisse, à canon rayé, mixtes, avec mécanisme à bloc tombant/pivotant, à canon court ou à canon long) |
| 5 | Armes à feu longues à répétition (à canon lisse, à canon rayé) |
| 6 | Armes à feu longues semi-automatiques (à canon lisse, à canon rayé) |
| 7 | Armes à feu automatiques: par exemple, fusils d'assaut, mitraillettes et pistolets-mitrailleurs, pistolets automatiques |
| 8 | Armes à feu à chargement par la bouche, y compris armes à canon basculant (sauf revolvers à chargement par le barillet) |

Tableau II

Principes généraux

Empêcher le démontage des composants essentiels des armes à feu par le soudage, le collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence.

Selon les législations nationales, cette opération peut être effectuée après le contrôle de l'autorité nationale.

Dureté des inserts: l'organisme chargé de la neutralisation veille à ce que les tiges/bouchons/barres utilisés présentent une dureté d'au moins 40 HRC et que les matières utilisées pour le soudage assurent un collage efficace et permanent.

Tableau III

Opérations spécifiques par type d'armes à feu

| 1. PISTOLETS (À UN COUP, SEMI-AUTOMATIQUE) | |
|--|--|
| 1.1 | Canon: tailler une fente longitudinale le long du canon, y compris la chambre, le cas échéant, (largeur: > ½ calibre; longueur: pour les canons rayés, trois fois la longueur de la chambre et, pour les canons lisses, deux fois la longueur de la chambre). |
| 1.2 | Canon: pour l'ensemble des pistolets à l'exception des pistolets à canon basculant, un trou doit être foré à travers les deux parois de la chambre, trou dans lequel doit être insérée et solidement soudée une tige d'acier (diamètre > 50 % de la chambre, min. 4,5 mm). La même tige peut être utilisée pour bloquer le canon. À défaut, une tige de la taille de l'étui de cartouche doit être insérée et solidement soudée dans la chambre. |
| 1.3 | Canon: retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |
| 1.4 | Canon: le canon doit être bloqué de façon permanente par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. La tige utilisée dans l'opération visée au point 1.2 peut être utilisée à cet effet. |
| 1.5 | Canon: pour les canons de rechange ne faisant pas partie d'un pistolet, effectuer les opérations 1.1 – 1.4 et 1.19, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 1.6 | Bloc-culasse/tête de verrou: retirer ou raccourcir le percuteur. |
| 1.7 | Bloc-culasse/tête de verrou: usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir de l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tête de culasse. L'ensemble des tenons de verrouillage doivent être retirés ou sensiblement affaiblis. |
| 1.8 | Bloc-culasse/tête de verrou: souder l'orifice du percuteur. |
| 1.9 | Glissière: usiner ou retirer la tranche de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir de l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tranche de culasse. |
| 1.10 | Glissière: retirer le percuteur. |
| 1.11 | Glissière: supprimer les tenons de verrouillage de la glissière. |
| 1.12 | Glissière: le cas échéant, usiner l'intérieur du bord de la fenêtre d'éjection dans la glissière à un angle de 45 degrés à 75 degrés. |
| 1.13 | Glissière: si le bloc-culasse peut être retiré de la glissière, le bloc-culasse neutralisé doit être fixé de façon permanente à la glissière. |
| 1.14 | Carcasse/boîte de culasse: retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |
| 1.15 | Carcasse/boîte de culasse: éliminer par usinage au moins ⅔ des rails de la glissière de part et d'autre de la carcasse. |
| 1.16 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |

1. PISTOLETS (À UN COUP, SEMI-AUTOMATIQUE)

| | |
|------|--|
| 1.17 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et la chambre doivent être soudés dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collée à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 1.18 | Système automatique: détruire le piston à gaz, le tuyau et l'évent par découpe ou soudage. |
| 1.19 | Système automatique: en l'absence de piston à gaz, retirer le tuyau à gaz. Si le canon est utilisé comme piston à gaz, souder le canon neutralisé à la chambre. Dans tous les cas, boucher par soudage l'évent de gaz du canon. |
| 1.20 | Chargeurs: fixer le chargeur avec des points de soudure ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, en fonction du type d'armes, afin d'empêcher le retrait du chargeur. |
| 1.21 | Chargeurs: si le chargeur n'est pas présent, mettre des points de soudure ou d'autres moyens appropriés à l'emplacement du chargeur, ou fixer un verrou empêchant de façon permanente l'insertion d'un chargeur. |
| 1.22 | Silencieux/suppresseur: empêcher à titre permanent le retrait du silencieux/suppresseur du canon au moyen d'une tige en acier trempée ou par soudage, par collage ou par le recours à des moyens appropriés ayant le même degré de permanence, si le silencieux/suppresseur fait partie intégrante de l'arme. |
| 1.23 | Silencieux/suppresseur: retirer — si possible — toutes les pièces internes et leurs points de fixation du silencieux de sorte que seul un tube subsiste. Forer des trous présentant un diamètre supérieur au calibre de l'arme à feu à un intervalle longitudinal de 3 cm (armes courtes) ou de 5 cm (armes longues) à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. À défaut, tailler une fente longitudinale d'au minimum 6 mm de l'arrière vers l'avant à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. |

2. REVOLVERS (Y COMPRIS LES REVOLVERS À CHARGEMENT PAR LE BARILLET)

| | |
|-----|---|
| 2.1 | Canon: tailler une fente longitudinale (largeur > ½ calibre; longueur: minimum ½ de la longueur du canon mesurée à partir du cône de forçement). |
| 2.2 | Canon: un trou doit être foré à travers les deux parois du canon (à proximité du cône de forçement), trou dans lequel doit être insérée et solidement soudée une tige d'acier (diamètre > 50 % du calibre, min. 4,5 mm). La même tige peut être utilisée pour bloquer le canon. À défaut, souder solidement un bouchon en acier trempé (longueur: au minimum, la moitié de la longueur de la chambre du barillet) dans le canon à partir du côté du barillet. |
| 2.3 | Canon: le canon doit être fixé de façon permanente à la carcasse, par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. La tige utilisée dans l'opération visée au point 2.2 peut être utilisée à cet effet. |
| 2.4 | Canon: pour les canons de rechange, effectuer les opérations 2.1 – 2.3, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 2.5 | Barillet: enlever toutes les parois internes du barillet sur au minimum ⅓ de sa longueur par usinage. Retirer autant que possible les parois internes du barillet, dans l'idéal au diamètre du logement sans rompre la paroi externe. |
| 2.6 | Barillet: si possible, souder de manière à éviter le retrait du barillet de la carcasse ou recourir à des moyens tels que l'utilisation de tiges pour rendre le retrait impossible. |

2. REVOLVERS (Y COMPRIS LES REVOLVERS À CHARGEMENT PAR LE BARILLET)

| | |
|------|---|
| 2.7 | Barillet: pour les barilletts qui ne sont pas fixés à une arme à feu, effectuer l'opération 2.5, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des barilletts sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 2.8 | Carcasse/boîte de culasse: agrandir l'orifice du percuteur au triple de sa taille initiale. |
| 2.9 | Carcasse/boîte de culasse: retirer ou raccourcir le percuteur. |
| 2.10 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |
| 2.11 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et la chambre doivent être soudés dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collés à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 2.12 | Silencieux/suppresseur: empêcher à titre permanent le retrait du silencieux/suppresseur du canon au moyen d'une tige en acier trempée ou par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, si le silencieux/suppresseur fait partie intégrante de l'arme. |
| 2.13 | Silencieux/suppresseur: retire — si possible — toutes les pièces internes et leurs points de fixation du silencieux de sorte que seul un tube subsiste. Forer des trous présentant un diamètre supérieur au calibre de l'arme à feu et à un intervalle longitudinal de 3 cm (armes courtes) ou de 5 cm (armes longues) à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. À défaut, tailler une fente longitudinale d'au minimum 6 mm de l'arrière à l'avant à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. |

3. ARMES À FEU LONGUES À UN COUP (À CANON NON BASCULANT)

| | |
|-----|---|
| 3.1 | Canon: tailler une fente longitudinale le long du canon, y compris la chambre, le cas échéant, (largeur: > ½ calibre; longueur: pour les canons rayés, trois fois la longueur de la chambre et, pour les canons lisses, deux fois la longueur de la chambre). |
| 3.2 | Canon: un trou doit être foré à travers les deux parois de la chambre, trou dans lequel doit être insérée et solidement soudée une tige d'acier (diamètre > 50 % de la chambre, min. 4,5 mm). La même tige peut être utilisée pour bloquer le canon. À défaut, une tige de la taille de l'étui de cartouche doit être insérée et solidement soudée dans la chambre. |
| 3.3 | Canon: retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |
| 3.4 | Canon: le canon doit être bloqué de façon permanente par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. La tige utilisée dans l'opération visée au point 3.2 peut être utilisée à cet effet. |
| 3.5 | Canon: pour les canons de rechange, effectuer les opérations 3.1 – 3.4, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 3.6 | Bloc-culasse/tête de verrou: retirer ou raccourcir le percuteur. |
| 3.7 | Bloc-culasse/tête de verrou: usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tête de culasse. L'ensemble des tenons de verrouillage doivent être retirés ou sensiblement affaiblis. |

3. ARMES À FEU LONGUES À UN COUP (À CANON NON BASCULANT)

| | |
|------|---|
| 3.8 | Bloc-culasse/tête de verrou: souder l'orifice du percuteur. |
| 3.9 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |
| 3.10 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et la chambre doivent être soudés dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collés à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 3.11 | Silencieux/supprimeur: empêcher à titre permanent le retrait du silencieux/supprimeur du canon au moyen d'une tige en acier trempée ou par soudage, par collage ou par tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, si le silencieux/supprimeur fait partie intégrante de l'arme. |
| 3.12 | Silencieux/supprimeur: retirer — si possible — toutes les pièces internes et leurs points de fixation du silencieux de sorte que seul un tube subsiste. Forer des trous présentant un diamètre supérieur au calibre de l'arme à feu et à un intervalle longitudinal de 3 cm (armes courtes) ou de 5 cm (armes longues) à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. À défaut, tailler une fente longitudinale d'au minimum 6 mm de l'arrière à l'avant à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. |

4. ARMES À FEU À CANON BASCULANT (PAR EXEMPLE, ARMES À CANON LISSE, À CANON RAYÉ, MIXTES, AVEC MÉCANISME À BLOC TOMBANT/PIVOTANT, À CANON COURT OU À CANON LONG)

| | |
|-----|--|
| 4.1 | Canon: tailler une fente longitudinale le long du canon, y compris la chambre, le cas échéant, (largeur: > ½ calibre; longueur: pour les canons rayés, trois fois la longueur de la chambre et, pour les canons lisses, deux fois la longueur de la chambre). Pour les armes à feu sans chambre intégrée au canon, tailler une fente longitudinale (largeur > ½ calibre; longueur: minimum ½ de la longueur du canon mesurée à partir du cône de forçement). |
| 4.2 | Canon: un bouchon d'au moins ⅓ de la longueur de la chambre doit être solidement soudé dans la chambre et doit être placé le plus près possible de la culasse. |
| 4.3 | Canon: retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |
| 4.4 | Canon: le canon doit être bloqué de façon permanente par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 4.5 | Canon: pour les canons de rechange, effectuer les opérations 4.1 – 4.4, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 4.6 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |
| 4.7 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et la chambre doivent être soudés dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collés à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 4.8 | Mécanisme: usiner un cône de 60 degrés minimum (angle au sommet) afin d'obtenir un diamètre de la base égal à 10 mm au moins ou au diamètre de la tranche de culasse. |

| 4. ARMES À FEU À CANON BASCULANT (PAR EXEMPLE, ARMES À CANON LISSE, À CANON RAYÉ, MIXTES, AVEC MÉCANISME À BLOC TOMBANT/PIVOTANT, À CANON COURT OU À CANON LONG) | |
|--|--|
| 4.9 | Mécanisme: retirer le percuteur, agrandir l'orifice du percuteur à un diamètre de 5 mm minimum et souder l'orifice du percuteur. |
| 4.10 | Silencieux/suppresseur: empêcher à titre permanent le retrait du silencieux/suppresseur du canon au moyen d'une tige en acier trempée ou par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, si le silencieux/suppresseur fait partie intégrante de l'arme. |
| 4.11 | Silencieux/suppresseur: retirer — si possible — toutes les pièces internes et leurs points de fixation du silencieux de sorte que seul un tube subsiste. Forer des trous présentant un diamètre supérieur au calibre de l'arme à feu et à un intervalle longitudinal de 3 cm (armes courtes) ou de 5 cm (armes longues) à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. À défaut, tailler une fente longitudinale d'au minimum 6 mm de l'arrière à l'avant à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. |
| 5. ARMES À FEU LONGUES À RÉPÉTITION (À CANON LISSE, À CANON RAYÉ) | |
| 5.1 | Canon: tailler une fente longitudinale le long du canon, y compris la chambre, le cas échéant, (largeur: > ½ calibre; longueur: pour les canons rayés, trois fois la longueur de la chambre et, pour les canons lisses, deux fois la longueur de la chambre). Pour les armes à feu sans chambre intégrée au canon, tailler une fente longitudinale (largeur > ½ calibre; longueur: minimum ½ de la longueur du canon mesurée à partir du cône de forcement). |
| 5.2 | Canon: un trou doit être foré à travers les deux parois de la chambre, trou dans lequel doit être insérée et solidement soudée une tige d'acier (diamètre > 50 % de la chambre, min. 4,5 mm). La même tige peut être utilisée pour bloquer le canon. À défaut, une tige de la taille de l'étui de cartouche doit être insérée et solidement soudée dans la chambre. |
| 5.3 | Canon: retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |
| 5.4 | Canon: le canon doit être bloqué de façon permanente par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. La tige utilisée dans l'opération visée au point 5.2 peut être utilisée à cet effet. |
| 5.5 | Canon: pour les canons de rechange, effectuer les opérations 5.1 – 5.4, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 5.6 | Bloc-culasse/tête de verrou: retirer ou raccourcir le percuteur. |
| 5.7 | Bloc-culasse/tête de verrou: usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tête de culasse. L'ensemble des tenons de verrouillage doivent être retirés ou sensiblement affaiblis. |
| 5.8 | Bloc-culasse/tête de verrou: souder l'orifice du percuteur. |
| 5.9 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |
| 5.10 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et la chambre doivent être soudés dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collés à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 5.11 | Chargeurs: fixer le chargeur avec des points de soudure ou d'autres moyens appropriés ayant le même degré de permanence, en fonction du type d'armes, afin d'empêcher le retrait du chargeur. |

5. ARMES À FEU LONGUES À RÉPÉTITION (À CANON LISSE, À CANON RAYÉ)

| | |
|------|---|
| 5.12 | Chargeurs: si le chargeur n'est pas présent, mettre des points de soudure ou appliquer des moyens appropriés à l'emplacement du chargeur, ou fixer un verrou empêchant de façon permanente l'insertion d'un chargeur. |
| 5.13 | Chargeurs: pour les chargeurs tubulaires, faire passer une ou plusieurs tiges en acier trempé à travers le chargeur, la chambre et la carcasse, en reliant les unes aux autres de façon permanente. Fixer par soudage. |
| 5.14 | Silencieux/supprimeur: empêcher à titre permanent le retrait du silencieux/supprimeur du canon au moyen d'une tige en acier trempée ou par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, si le silencieux/supprimeur fait partie intégrante de l'arme. |
| 5.15 | Silencieux/supprimeur: retirer — si possible — toutes les pièces internes et leurs points de fixation du silencieux de sorte que seul un tube subsiste. Forer des trous présentant un diamètre supérieur au calibre de l'arme à feu et à un intervalle longitudinal de 3 cm (armes courtes) ou de 5 cm (armes longues) à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. À défaut, tailler une fente longitudinale d'au minimum 6 mm de l'arrière à l'avant à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. |

6. ARMES À FEU LONGUES SEMI-AUTOMATIQUES (À CANON LISSE, À CANON RAYÉ)

| | |
|-----|--|
| 6.1 | Canon: tailler une fente longitudinale le long du canon, y compris la chambre, le cas échéant, (largeur: > ½ calibre; longueur: pour les canons rayés, trois fois la longueur de la chambre et, pour les canons lisses, deux fois la longueur de la chambre). Pour les armes à feu sans chambre intégrée au canon, tailler une fente longitudinale (largeur > ½ calibre; longueur: minimum ½ de la longueur du canon mesurée à partir du cône de forçement). |
| 6.2 | Canon: un trou doit être foré à travers les deux parois de la chambre, trou dans lequel doit être insérée et solidement soudée une tige d'acier (diamètre > 50 % de la chambre, min. 4,5 mm). La même tige peut être utilisée pour bloquer le canon. À défaut, une tige de la taille de l'étui de cartouche doit être insérée et solidement soudée dans la chambre. |
| 6.3 | Canon: retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |
| 6.4 | Canon: le canon doit être bloqué de façon permanente par soudage, collage ou tout moyen ayant le même degré de permanence. La tige utilisée dans l'opération visée au point 6.2 peut être utilisée à cet effet. |
| 6.5 | Canon: pour les canons de rechange, effectuer les opérations 6.1 – 6.4 et 6.12, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 6.6 | Bloc-culasse/tête de verrou: retirer ou raccourcir le percuteur. |
| 6.7 | Bloc-culasse/tête de verrou: usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tête de culasse. L'ensemble des tenons de verrouillage doivent être retirés ou sensiblement affaiblis. |
| 6.8 | Bloc-culasse/tête de verrou: souder l'orifice du percuteur. |
| 6.9 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |

6. ARMES À FEU LONGUES SEMI-AUTOMATIQUES (À CANON LISSE, À CANON RAYÉ)

| | |
|------|---|
| 6.10 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et la chambre doivent être soudés dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collés à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 6.11 | Système automatique: détruire le piston à gaz, le tuyau et l'évent par découpe ou soudage. |
| 6.12 | Système automatique: en l'absence de piston à gaz, retirer le tuyau à gaz. Si le canon est utilisé comme piston à gaz, souder le canon neutralisé à la chambre. Dans tous les cas, boucher par soudure l'évent de gaz du canon. |
| 6.13 | Système automatique: usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tranche de culasse et ailleurs, de sorte que le bloc-culasse/verrou soit réduit d'au minimum 50 % de sa masse initiale. Fixer de façon permanente le bloc-culasse à l'arme à feu par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 6.14 | Système automatique: dans les cas où des têtes de verrou sont intégrées à un support, celui-ci doit être réduit d'au moins 50 %. La tête de verrou doit être fixée de façon permanente au support et le support doit être fixé de façon permanente à l'arme par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 6.15 | Chargeurs: fixer le chargeur avec des points de soudure ou recourir à des moyens appropriés ayant le même degré de permanence, en fonction du type d'armes, afin d'empêcher le retrait du chargeur. |
| 6.16 | Chargeurs: si le chargeur n'est pas présent, mettre des points de soudure ou appliquer des moyens appropriés à l'emplacement du chargeur, ou fixer un verrou empêchant de façon permanente l'insertion d'un chargeur. |
| 6.17 | Chargeurs: pour les chargeurs tubulaires, faire passer une ou plusieurs tiges en acier trempé à travers le chargeur, la chambre et la carcasse en reliant les unes aux autres de façon permanente. Fixer par soudage. |
| 6.18 | Silencieux/supprimeur: empêcher à titre permanent le retrait du silencieux/supprimeur du canon au moyen d'une tige en acier trempée ou par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, si le silencieux/supprimeur fait partie intégrante de l'arme. |
| 6.19 | Silencieux/supprimeur: retirer — si possible — toutes les pièces internes et leurs points de fixation du silencieux de sorte que seul un tube subsiste. Forer des trous présentant un diamètre supérieur au calibre de l'arme à feu et à un intervalle longitudinal de 3 cm (armes courtes) ou de 5 cm (armes longues) à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. À défaut, tailler une fente longitudinale d'au minimum 6 mm de l'arrière à l'avant à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. |

7. ARMES À FEU AUTOMATIQUES: PAR EXEMPLE, FUSILS D'ASSAUT, MITRAILLETES ET PISTOLETS-MITRAILLEURS, PISTOLETS AUTOMATIQUES

| | |
|-----|---|
| 7.1 | Canon: tailler une fente longitudinale le long du canon, y compris la chambre, le cas échéant, (largeur: > ½ calibre; longueur: pour les canons rayés, trois fois la longueur de la chambre et, pour les canons lisses, deux fois la longueur de la chambre). |
| 7.2 | Canon: un trou doit être foré à travers les deux parois de la chambre, trou dans lequel doit être insérée et solidement soudée une tige d'acier (diamètre > 50 % de la chambre, min. 4,5 mm). La même tige peut être utilisée pour bloquer le canon. À défaut, une tige de la taille de l'étui de cartouche doit être insérée et solidement soudée dans la chambre. |
| 7.3 | Canon: retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |

| 7. ARMES À FEU AUTOMATIQUES: PAR EXEMPLE, FUSILS D'ASSAUT, MITRAILLETES ET PISTOLETS-MITRAILLEURS, PISTOLETS AUTOMATIQUES | |
|---|--|
| 7.4 | Canon: le canon doit être bloqué de façon permanente par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. La tige utilisée dans l'opération visée au point 7.2 peut être utilisée à cet effet. |
| 7.5 | Canon: pour les canons de rechange, effectuer les opérations 7.1 – 7.3, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 7.6 | Bloc-culasse/tête de verrou: retirer ou raccourcir le percuteur. |
| 7.7 | Bloc-culasse/tête de verrou: usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tête de culasse. L'ensemble des tenons de verrouillage doivent être retirés ou sensiblement affaiblis. |
| 7.8 | Bloc-culasse/tête de verrou: souder l'orifice du percuteur. |
| 7.9 | Glissière (pour les pistolets automatiques): usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tranche de culasse. |
| 7.10 | Glissière (pour les pistolets automatiques): retirer le percuteur. |
| 7.11 | Glissière (pour les pistolets automatiques): supprimer les tenons de verrouillage de la glissière. |
| 7.12 | Glissière (pour les pistolets automatiques): le cas échéant, usiner l'intérieur du bord de la fenêtre d'éjection dans la glissière à un angle de 45 degrés à 75 degrés. |
| 7.13 | Glissière (pour les pistolets automatiques): si le bloc-culasse peut être retiré de la glissière, le bloc-culasse neutralisé doit être fixé de façon permanente à la glissière. |
| 7.14 | Carcasse/boîte de culasse (pour pistolets automatiques): retirer la rampe d'alimentation, le cas échéant. |
| 7.15 | Carcasse/boîte de culasse (pour pistolets automatiques): éliminer par usinage au moins $\frac{2}{3}$ des rails de la glissière de part et d'autre de la carcasse. |
| 7.16 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |
| 7.17 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et la chambre doivent être soudés dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collés à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 7.18 | Système automatique: détruire le piston à gaz, le tuyau et l'évent par découpe ou soudage. |
| 7.19 | Système automatique: en l'absence de piston à gaz, retirer le tuyau à gaz. Si le canon est utilisé comme piston à gaz, souder le canon neutralisé à la chambre. Dans tous les cas, boucher par soudure l'évent de gaz du canon. |
| 7.20 | Système automatique: usiner ou retirer la tête de culasse à un angle de 45 à 75 degrés, mesurée à partir l'angle de la tranche originale. Il convient d'éliminer le matériau sur toute la largeur de la tranche de culasse et ailleurs, de sorte que le bloc-culasse/verrou soit réduit d'au minimum 50 % de sa masse initiale. Fixer de façon permanente le bloc-culasse à l'arme à feu par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |

7. ARMES À FEU AUTOMATIQUES: PAR EXEMPLE, FUSILS D'ASSAUT, MITRAILLETES ET PISTOLETS-MITRAILLEURS, PISTOLETS AUTOMATIQUES

| | |
|------|---|
| 7.21 | Système automatique: dans les cas où des têtes de verrou sont intégrées à un support, celui-ci doit être réduit d'au moins 50 %. La tête de verrou doit être fixée de façon permanente au support et le support doit être fixé de façon permanente à l'arme par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 7.22 | Chargeurs: fixer le chargeur avec des points de soudure ou des moyens appropriés ayant le même degré de permanence, en fonction du type d'armes, afin d'empêcher le retrait du chargeur. |
| 7.23 | Chargeurs: si le chargeur n'est pas présent, mettre des points de soudure ou appliquer des moyens appropriés à l'emplacement du chargeur, ou fixer un verrou empêchant de façon permanente l'insertion d'un chargeur. |
| 7.24 | Chargeurs: pour les chargeurs tubulaires, faire passer une ou plusieurs tiges en acier trempé à travers le chargeur, la chambre et la carcasse en reliant les unes aux autres de façon permanente. Fixer par soudage. |
| 7.25 | Silencieux/supprimeur: empêcher à titre permanent le retrait du silencieux/supprimeur du canon au moyen d'une tige en acier trempée ou par soudage, collage ou tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, si le silencieux/supprimeur fait partie intégrante de l'arme. |
| 7.26 | Silencieux/supprimeur: retirer — si possible — toutes les pièces internes et leurs points de fixation du silencieux de sorte que seul un tube subsiste. Forer des trous présentant un diamètre supérieur au calibre de l'arme à feu et à un intervalle longitudinal de 3 cm (armes courtes) ou de 5 cm (armes longues) à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. À défaut, tailler une fente longitudinale d'au minimum 6 mm de l'arrière à l'avant à travers le logement et pénétrant la chambre de dilatation. |

8. ARMES À FEU À CHARGEMENT PAR LA BOUCHE, Y COMPRIS ARMES À CANON BASCULANT (SAUF REVOLVERS À CHARGEMENT PAR LE BARILLET)

| | |
|-----|---|
| 8.1 | Canon: tailler une fente longitudinale le long du canon, y compris la chambre de combustion, le cas échéant, (largeur: > ½ calibre; longueur: trois fois le diamètre de la balle). Pour les armes à feu sans chambre de combustion intégrée au canon, tailler une fente longitudinale (largeur > ½ calibre; longueur: minimum ½ de la longueur du canon mesurée à partir du cône de forçement). |
| 8.2 | Canon: pour les armes à feu dont la chambre de combustion est intégrée au canon, un trou doit être foré à travers les deux parois de la chambre de combustion, trou dans lequel doit être insérée et solidement soudée une tige d'acier (diamètre > 50 % de la chambre, min. 4,5 mm). La même tige peut être utilisée pour bloquer le canon. Pour les armes à feu sans chambre de combustion dans le barillet, souder solidement un bouchon en acier trempé (longueur: minimum deux fois le diamètre de la balle) dans le canon à partir du cône de forçement. |
| 8.3 | Canon: pour les canons de rechange, effectuer les opérations 8.1 – 8.2, le cas échéant. En outre, il y a lieu d'empêcher à titre permanent le montage éventuel des canons sur une arme à feu en ayant recours à la découpe, au soudage, au collage ou à tout moyen approprié ayant le même degré de permanence. |
| 8.4 | Pour les armes à canon basculant: usiner un cône de 60 degrés minimum (angle au sommet) afin d'obtenir un diamètre de la base égal à 10 mm au moins ou au diamètre de la tranche de culasse. |
| 8.5 | Pour les armes à canon basculant: retirer le percuteur, agrandir l'orifice du percuteur à un diamètre de 5 mm minimum et souder l'orifice du percuteur. |
| 8.6 | Mécanisme de détente: veiller à la destruction du lien de fonctionnement physique entre la queue de détente et le percuteur, le chien ou la gâchette. Souder le mécanisme de détente à l'intérieur de la carcasse/boîte de culasse, le cas échéant. Si un tel soudage n'est pas possible, retirer le mécanisme de détente et remplir l'espace vide à la soudure ou à la résine époxy. |

8. ARMES À FEU À CHARGEMENT PAR LA BOUCHE, Y COMPRIS ARMES À CANON BASCULANT (SAUF REVOLVERS À CHARGEMENT PAR LE BARILLET)

| | |
|-----|--|
| 8.7 | Mécanisme de détente: le mécanisme de détente et/ou la chambre doit être soudée dans la carcasse/boîte de culasse (si la carcasse est en acier) ou collée à la carcasse/boîte de culasse à l'aide d'une colle résistant aux températures élevées (si la carcasse est en métal léger ou en polymère). |
| 8.8 | Cheminées/orifices: retirer ou souder la ou les cheminées, souder le ou les orifices. |
| 8.9 | Chambres de combustion distinctes (multiples), à l'exception du barillet: pour les armes à feu à chambres de combustion distinctes ou multiples, retirer par usinage les parois internes de chaque chambre de combustion, sur au minimum $\frac{2}{3}$ de la longueur. Retirer autant que possible les parois internes, dans l'idéal au diamètre du logement sans rompre la paroi externe. |

ANNEXE II

Modèle pour le marquage des armes à feu neutralisées**EU (1) Aa (2) bb (3) cc (4)**

- (1) Marque de neutralisation (conserver «EU» pour tous les marquages nationaux)
- (2) Pays de neutralisation — code international officiel
- (3) Symbole de l'organisme qui a certifié la neutralisation de l'arme à feu
- (4) Année de neutralisation

L'intégralité de la marque sera apposée uniquement sur la carcasse de l'arme à feu, tandis que la marque de neutralisation (1) et le pays de neutralisation (2) seront apposés sur tous les autres éléments essentiels.

ANNEXE III

Modèle de certificat pour les armes à feu neutralisées

(certificat à établir sur papier non falsifiable)

Logo de l'Union européenne

Nom de l'organisme qui a vérifié et certifié la
conformité de la neutralisation

Logo

CERTIFICAT DE NEUTRALISATION**Numéro de certificat:**

Les mesures de neutralisation sont conformes aux prescriptions des spécifications techniques relatives à la neutralisation des armes à feu telles qu'elles sont énoncées dans l'annexe I du règlement d'exécution (UE) 2018/337 de la Commission du 5 mars 2018.

Nom de l'entité qui a effectué la neutralisation:**Pays:****Date/année du certificat de neutralisation:****Fabricant/marque de l'arme à feu neutralisée:****Type:****Marque/modèle:****Calibre:****Numéro(s) de série:****Observations:**Marque officielle de neutralisation de l'Union
européenne

Nom, titre et signature de la personne responsable

REMARQUE: Le présent certificat est un document important. Il doit être conservé par le propriétaire de l'arme à feu neutralisée en toutes circonstances. Les éléments essentiels de l'arme à feu neutralisée à laquelle le présent certificat se rapporte ont été munis d'une marque d'inspection officielle; ces marques ne doivent pas être enlevées ou modifiées.

AVERTISSEMENT: La falsification d'un certificat de neutralisation constituerait une infraction en vertu du droit national.