Ce texte constitue seulement un outil de documentation et n'a aucun effet juridique. Les institutions de l'Union déclinent toute responsabilité quant à son contenu. Les versions faisant foi des actes concernés, y compris leurs préambules, sont celles qui ont été publiées au Journal officiel de l'Union européenne et sont disponibles sur EUR-Lex. Ces textes officiels peuvent être consultés directement en cliquant sur les liens qui figurent dans ce document

►**B**

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

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

(JO L 333 du 19.12.2015, p. 62)

Modifié par:

		Journal officiel		
		n°	page	date
►**M1**	Règlement d'exécution (UE) 2017/1204 de la Commission du 5 juillet 2017	L 173	12	6.7.2017
►**M2**	Règlement d'exécution (UE) 2018/337 de la Commission du 5 mars 2018	L 65	1	8.3.2018

▼B

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

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

Article premier

Champ d'application

▼M2

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.

▼B

2. Le présent règlement ne s'applique pas aux armes à feu neutralisées avant sa date d'application, à moins que ces armes à feu ne soient transférées dans un autre État membre ou mises sur le marché.

Article 2

Personnes et entités autorisées à neutraliser des armes à feu

La neutralisation des armes à feu est effectuée par des entités publiques ou privées ou par des personnes habilitées à le faire conformément à la législation nationale.

Article 3

Vérification et certification de la neutralisation d'armes à feu

▼M2

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»).

▼B

2. Dans le cas où l'organisme de vérification est également autorisé à neutraliser des armes à feu, les États membres garantissent une séparation claire de ces tâches et des personnes les accomplissant au sein de cet organisme.

3. La Commission publie sur son site internet une liste des organismes de vérification désignés par les États membres, y compris des informations détaillées sur l'organisme de vérification et son symbole, ainsi que les coordonnées de personnes de contact.

4. Lorsque la neutralisation de l'arme à feu a été effectuée conformément aux spécifications techniques figurant dans l'annexe I, l'organisme de vérification délivre au propriétaire de l'arme à feu un certificat de neutralisation conforme au modèle figurant dans l'annexe III. Toutes les informations contenues sur le certificat de neutralisation sont rédigées dans la langue de l'État membre dans lequel le certificat de neutralisation est délivré, ainsi qu'en anglais.

▼B

5. Le propriétaire d'une arme à feu neutralisée conserve le certificat de neutralisation en toutes circonstances. Si l'arme à feu neutralisée est mise sur le marché, elle est accompagnée du certificat de neutralisation.

6. Les États membres veillent à tenir un registre des certificats délivrés pour les armes à feu neutralisées, avec indication de la date de neutralisation et du numéro du certificat, pendant une période d'au moins 20 ans.

Article 4

Demandes d'assistance

Tout État membre peut demander l'assistance des entités autorisées à neutraliser les armes à feu ou désignées comme organismes de vérification par un autre État membre, afin d'effectuer ou de vérifier la neutralisation d'une arme à feu, respectivement. Sous réserve de l'acceptation de la demande, lorsque cette demande concerne la vérification de la neutralisation d'une arme à feu, l'organisme de vérification qui fournit l'assistance délivre un certificat de neutralisation conformément à l'article 3, paragraphe 4.

▼M2

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.

▼B

Article 6

Mesures de neutralisation supplémentaires

1. Les États membres peuvent adopter, pour neutraliser des armes à feu sur leur territoire, des mesures supplémentaires allant au-delà des spécifications techniques figurant dans l'annexe I.

2. La Commission analyse de façon régulière, avec le comité institué par la directive 91/477/CEE, toute mesure supplémentaire prise par les États membres et examine, en temps utile, s'il y a lieu de réviser les spécifications techniques énoncées dans l'annexe I en temps utile.

Article 7

Transfert au sein de l'Union d'armes à feu neutralisées

1. Des armes à feu neutralisées ne peuvent être transférées dans un autre État membre que si elles portent le marquage unique commun et si elles sont accompagnées d'un certificat de neutralisation conformément au présent règlement.

▼B

2. Les États membres reconnaissent les certificats de neutralisation délivrés par un autre État membre si le certificat satisfait aux prescriptions énoncées dans le présent règlement. Toutefois, les États membres qui ont introduit des mesures supplémentaires conformément à l'article 6 peuvent exiger la preuve que l'arme à feu neutralisée destinée à être transférée sur leur territoire respecte ces mesures supplémentaires.

Article 8

Exigences en matière de notification

Les États membres notifient à la Commission toute mesure qu'ils adoptent dans le domaine régi par le présent règlement, ainsi que toute mesure supplémentaire instituée conformément à l'article 6. À cet effet, les États membres appliquent les procédures de notification prévues dans la directive (UE) 2015/1535.

Article 9

Entrée en vigueur

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 8 avril 2016.

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

▼M2

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.

▼M2

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.

▼M2

	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 forcement).
2.2	Canon: un trou doit être foré à travers les deux parois du canon (à proximité du cône de forcement), 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 ⅔ 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.
2.7	Barillet: pour les barillets 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 barillets 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.

▼M2

	2. REVOLVERS (Y COMPRIS LES REVOLVERS À CHARGEMENT PAR LE BARILLET)
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.
3.8	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.

▼M2

3. ARMES À FEU LONGUES À UN COUP (À CANON NON BASCULANT)	
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/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 tout moyen approprié ayant le même degré de permanence, si le silencieux/suppresseur fait partie intégrante de l'arme.
3.12	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.

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 forcement).
4.2	Canon: un bouchon d'au moins ⅔ 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.
4.9	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.

▼M2

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.
5.12	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/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.
5.15	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.

▼M2

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 forcement).
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.
6.10	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.

▼M2

	6. ARMES À FEU LONGUES SEMI-AUTOMATIQUES (À CANON LISSE, À CANON RAYÉ)
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/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.
6.19	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.
	7. ARMES À FEU AUTOMATIQUES: PAR EXEMPLE, FUSILS D'ASSAUT, MITRAILLETTES 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.
7.4	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.

▼**M2**

7. ARMES À FEU AUTOMATIQUES: PAR EXEMPLE, FUSILS D'ASSAUT, MITRAILLETTES ET PISTOLETS-MITRAILLEURS, PISTOLETS AUTOMATIQUES	
7.15	Carcasse/boîte de culasse (pour pistolets automatiques): éliminer par usinage au moins ⅔ 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.
7.21	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/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.
7.26	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.

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 forcement).

▼**M2**

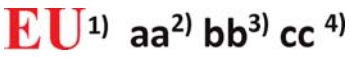
8. ARMES À FEU À CHARGEMENT PAR LA BOUCHE, Y COMPRIS ARMES À CANON BASCULANT (SAUF REVOLVERS À CHARGEMENT PAR LE BARILLET)

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 forcement.
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.
8.7	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 ⅔ de la longueur. Retirer autant que possible les parois internes, dans l'idéal au diamètre du logement sans rompre la paroi externe.

▼**M2**

ANNEXE II

Modèle pour le marquage des armes à feu neutralisées



([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.

▼**M2**

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.