

No. 27687

---

UNITED NATIONS  
(ECONOMIC COMMISSION  
FOR LATIN AMERICA  
AND THE CARIBBEAN)  
and  
CHILE

Agreement on technical cooperation. Signed at Santiago on  
30 November 1990

*Authentic text: Spanish.*

*Registered ex officio on 30 November 1990.*

---

ORGANISATION DES NATIONS UNIES  
(COMMISSION ÉCONOMIQUE  
POUR L'AMÉRIQUE LATINE  
ET LES CARAÏBES)  
et  
CHILI

Accord de coopération technique. Signé à Santiago le 30 novembre 1990

*Texte authentique : espagnol.*

*Enregistré d'office le 30 novembre 1990.*

## [SPANISH TEXT — TEXTE ESPAGNOL]

CONVENIO DE COOPERACIÓN TÉCNICA ENTRE EL GOBIERNO  
DE LA REPÚBLICA DE CHILE Y LA COMISIÓN ECONÓMICA  
PARA AMÉRICA LATINA Y EL CARIBE DE LAS NACIONES  
UNIDAS

En Santiago de Chile, a 30 días del mes de noviembre de 1990, por una parte el Gobierno de la República de Chile, a través de la Subsecretaría de Desarrollo Regional y Administrativo del Ministerio del Interior, representada por su Subsecretario, señor Gonzalo Daniel Martner Fanta (en adelante "la Subsecretaría"), y por la otra parte la Comisión Económica para América Latina y el Caribe (en adelante "la CEPAL"), organismo de las Naciones Unidas representado en este acto por el señor Alfredo Costa-Filho, Director General del Instituto Latinoamericano y del Caribe de Planificación Económica y Social (en adelante "el ILPES") y delegatario del Secretario Ejecutivo de la CEPAL, han resuelto celebrar el siguiente acuerdo:

**PRIMERO** - (Antecedentes). Como parte de sus actividades habituales, la Subsecretaría debe manejar los recursos del Fondo Nacional de Desarrollo Regional, que constituye una de las principales fuentes de financiamiento de los proyectos de inversión de origen regional. Para optar a este financiamiento los proyectos de inversión deben pasar por un largo proceso que se inscribe en el marco del Sistema Nacional de Inversiones Públicas de la República de Chile. Este proceso es poco conocido por las nuevas autoridades de Gobierno, y, en general, necesita ser difundido con periodicidad para mantener y aumentar la eficiencia en la aplicación del gasto público para inversión. Conscientes de esta necesidad y en atención a lo que serán las futuras actividades del Plan de Fortalecimiento Institucional de la Subsecretaría, ésta decidió solicitar la ayuda técnica del ILPES para organizar 13 seminarios de "GESTION DESCENTRALIZADA DE LA INVERSION PUBLICA" en igual número de regiones del país para preparar, sobre bases sólidas, el ejercicio presupuestario de inversión del año 1991.

SEGUNDO - (Objeto). Por el presente convenio el Gobierno y la CEPAL, por intermedio del ILPES, acuerdan que este último organismo proporcionará a la Subsecretaría su asistencia técnica y administrativa para la organización de los trece seminarios de gestión descentralizada de la inversión pública. Los principales objetivos de estas actividades son los siguientes:

- a) Dar a conocer, en dos días de dedicación completa, el proceso que sigue la inversión pública con el fin de mejorar y agilizar la gestión de los recursos regionales. De esta forma, se expondrán las normas, instrucciones y procedimientos para postular los proyectos de inversión a financiamiento público y para el posterior seguimiento de su ejecución y operación.
- b) Presentar y discutir las actividades del Plan de Fortalecimiento Institucional que se ejecutarán en cada una de las regiones del país.

TERCERO. La coordinación de los seminarios estará a cargo de un técnico del ILPES, quien al final de los mismos rendirá un informe de estas actividades.

CUARTO. El Gobierno se compromete a proporcionar los recursos necesarios para la realización de los seminarios objeto del presente Convenio, los que se fijan en la suma de \$ 7.500.000.- (siete millones quinientos mil pesos chilenos) pagaderos a la firma de este acuerdo, mediante depósito en la cuenta № 165-72223-01 de la CEPAL en el Banco de Chile, Sucursal Naciones Unidas, en Santiago de Chile.

QUINTO. El ILPES se obliga a presentar el informe final de los seminarios, dos semanas después de la realización del último de ellos en la Región XII, que está previsto para los días 13 y 14 de diciembre de 1990. Ese informe incluirá tanto los aspectos sustantivos de las actividades realizadas como sus aspectos financieros. Las rendiciones de cuentas serán hechas en dólares estadounidenses utilizando para ello la tasa de cambio operacional de las Naciones Unidas.

SEXTO. La CEPAL/ILPES administrará los fondos de la contribución en fideicomiso de acuerdo con las disposiciones del Reglamento Financiero y de la Reglamentación Financiera detallada de las Naciones Unidas, especialmente en lo que se refiere a la aplicación de los procedimientos de auditoría, tanto interna como externa, que se establecen en tales normas. Asimismo, se deducirá de los fondos gastados de la contribución el trece por ciento (13%) correspondiente a los costos de apoyo de la CEPAL/ILPES a la ejecución de este Convenio.

SEPTIMO. El presente Convenio tiene un plazo máximo de cuatro meses, no renovables, a contar de la fecha de su firma por ambas partes.

OCTAVO. En ningún caso CEPAL/ILPES asumirán obligación alguna que exceda el monto materia de este Convenio para cubrir las actividades previstas en el mismo. Al expirar el presente Convenio, los fondos seguirán en poder de la CEPAL hasta que, con cargo a ellos, se hayan solventado todos los desembolsos realizados por la CEPAL en cumplimiento del presente Convenio. Los excedentes que pudieran quedar, serán destinados al uso que determinen ambas partes de común acuerdo, sin derecho de ninguna de las partes a solicitar indemnización a la otra por la no renovación del presente Convenio.

El presente Convenio se firma en cuatro ejemplares originales de un mismo tenor y a un solo efecto en Santiago de Chile, a 30 días del mes de noviembre de mil novecientos noventa.

Por el Gobierno  
de la República de Chile:

[*Signed — Signé*]

GONZALO DANIEL MARTNER FANTA  
Subsecretario de Desarrollo  
Regional y Administrativo

Por el Instituto Latinoamericano  
y del Caribe de Planificación  
Económica y Social:

[*Signed — Signé*]

ALFREDO COSTA-FILHO  
Director General

## [TRANSLATION — TRADUCTION]

**AGREEMENT<sup>1</sup> ON TECHNICAL COOPERATION BETWEEN THE GOVERNMENT OF THE REPUBLIC OF CHILE AND THE UNITED NATIONS ECONOMIC COMMISSION FOR LATIN AMERICA AND THE CARIBBEAN**

At Santiago, Chile, on 30 November 1990, the Government of the Republic of Chile on the one hand, through the Office of the Under-Secretary for Regional and Administrative Development in the Ministry of the Interior, represented by the Under-Secretary, Mr. Gonzalo Daniel Martner Fanta (hereinafter referred to as "the Office") and on the other hand, the Economic Commission for Latin America and the Caribbean (hereinafter referred to as "ECLAC"), a United Nations agency represented in this act by Mr. Alfredo Costa-Filho, Director-General of the Latin American and Caribbean Institute for Economic and Social Planning (hereinafter referred to as "ILPES") and representing, by delegation, the Executive Secretary of ECLAC, have decided to enter into the following Agreement:

*One. (Background).* As part of its regular activities, the Office is responsible for handling the funds of the National Fund for Regional Development, which constitutes one of the main sources of funding for investment projects originating in the regions. In order for an investment project to secure such funding, it is necessary to follow a lengthy procedure within the context of the National Public Investment System of the Republic of Chile. The new Government authorities are not familiar with this process, which in general needs to be periodically publicized in order to maintain and enhance the efficient use of public investment expenditure. Cognizant of this need, and having regard to the future activities of the Plan for the Institutional Strengthening of the Office, the latter has decided to request technical assistance from ILPES in order to organize 13 seminars on "decentralized management of public investment" in the country's thirteen regions to prepare, on a sound basis, the investment budget for 1991.

*Two. (Purpose).* By the present Agreement the Government and ECLAC, acting through ILPES, agree that the latter shall provide technical and administrative assistance to the Office in organizing the 13 seminars on decentralized management of public investment. The principal goals of these activities are as follows:

(a) To explain, in two full days, the public investment procedure in order to improve and streamline the handling of regional funds. The rules, instructions and procedures to be followed when submitting investment projects for public financing and for the subsequent follow-up of their implementation and operation will be outlined.

(b) To describe and discuss the activities of the Plan for Institutional Enhancement to be implemented in each of the country's regions.

*Three.* Coordination of the seminars shall be the responsibility of an ILPES specialist; upon completion of the seminars he shall submit a report.

<sup>1</sup> Came into force on 30 November 1990 by signature, in accordance with article 7.

*Four.* The Government undertakes to provide the necessary funds to hold the said seminars; these have been set at \$7,500,000 (seven million five hundred thousand Chilean pesos), payable upon signature of this Agreement by deposit to ECLAC's account (No. 165-72223-01) with the Banco de Chile, United Nations Branch, Santiago, Chile.

*Five.* ILPES undertakes to submit the final report on the seminars two weeks after the completion of the final seminar in the twelfth region, which is planned for 13 and 14 December 1990. The report shall cover the substantive aspects of the activities carried out and also the financial aspects. The accounts shall be submitted in United States dollars on the basis of the United Nations operational rate of exchange.

*Six.* ECLAC/ILPES shall administer the funds placed in trust in accordance with the provisions of the Financial Regulations and the Rules of the United Nations, particularly as regards implementation of both the internal and external auditing procedures laid down therein. In addition, it shall deduct from the amount spent therefrom 13 per cent (13 %), corresponding to ECLAC/ILPES support costs for the implementation of this Agreement.

*Seven.* The present Agreement shall have a maximum term of four months, as from the date of its signature by both parties; this term is not renewable.

*Eight.* In no case shall ECLAC/ILPES enter into any commitment over and above the amount set forth in this Agreement, to meet the cost of the activities provided for herein. On the expiry of this Agreement, the funds shall remain in the hands of ECLAC until all disbursements made by ECLAC in compliance with the present Agreement have been met therefrom. Any remaining surplus shall be used in such manner as may be determined by the two parties by mutual agreement, neither party having any right to claim compensation from the other for failure to renew the present Agreement.

The present Agreement has been signed in four original copies, each one being equally authentic, at Santiago, Chile, on 30 November 1990.

On behalf of the Government  
of the Republic of Chile:

[Signed]

GONZALO DANIEL MARTNER FANTA  
Under-Secretary for Regional  
and Administrative Development

On behalf of the Government  
of the Latin American  
and Caribbean Institute  
for Economic and Social Planning:

[Signed]

ALFRED COSTA-FILHO  
Director-General

## [TRADUCTION — TRANSLATION]

**ACCORD<sup>1</sup> DE COOPÉRATION TECHNIQUE ENTRE LE GOUVERNEMENT DE LA RÉPUBLIQUE DU CHILI ET LA COMMISSION ÉCONOMIQUE POUR L'AMÉRIQUE LATINE ET LES CARAÏBES DE L'ORGANISATION DES NATIONS UNIES**

---

A Santiago du Chili, le 30 novembre 1990, le Gouvernement de la République du Chili, par l'intermédiaire du Sous-secrétariat au développement régional et administratif du Ministère de l'intérieur représenté par son Sous-secrétaire, Monsieur Gonzalo Daniel Martner Fanta (ci-après dénommé « le Sous-secrétariat ») d'une part, et la Commission économique pour l'Amérique latine et les Caraïbes (ci-après dénommée « la CEPAL »), organisme de l'Organisation des Nations Unies représenté en la circonstance par Monsieur Alfredo Costa-Filho, Directeur de l'Institut de planification économique et sociale pour l'Amérique latine et les Caraïbes (ci-après dénommé « l'ILPES ») et délégué du Secrétariat exécutif de la CEPAL d'autre part, ont résolu de conclure l'accord suivant :

*Premièrement. (Cadre général).* Dans le cadre de ses activités ordinaires, le Sous-secrétariat est appelé à gérer les ressources du Fonds national de développement régional, qui est une des principales sources de financement des projets d'investissement à origine régionale. Pour bénéficier de ce financement, les projets d'investissement doivent passer par un long processus qui s'inscrit dans le cadre du Système national d'investissements publics de la République du Chili. Ce processus est mal connu des nouvelles autorités gouvernementales et, en règle générale, demande à être diffusé à intervalles réguliers pour maintenir et accroître l'efficacité des dépenses publiques au titre des investissements. Conscient de cette nécessité et compte tenu de l'orientation des activités futures du Plan de consolidation institutionnelle du Secrétariat, ce dernier a décidé de solliciter l'assistance technique de l'ILPES pour organiser 13 séminaires de « Gestion décentralisée des investissements publics », soit un nombre égal à celui des régions du pays, afin de préparer sur des bases solides le budget d'investissement de l'exercice 1991.

*Deuxièmement. (Objet).* Par le présent Accord, le Gouvernement et la CEPAL, par l'intermédiaire de l'ILPES, conviennent que cette dernière apportera au Sous-secrétariat son assistance technique et administrative pour l'organisation des 13 séminaires de gestion décentralisée des investissements publics. Les activités prévues ont pour principal objectif :

*a)* De faire connaître, au cours de deux journées entièrement consacrées à ce sujet, le processus suivi pour les investissements publics, afin d'améliorer et de faciliter la gestion des ressources régionales. A cette occasion seront exposées les règles, instructions et procédures à suivre pour présenter des demandes de projets d'investissement à financement public et en suivre l'exécution et le fonctionnement.

*b)* De présenter et discuter les activités du Plan de consolidation institutionnelle qui seront réalisées dans chacune des régions du pays.

---

<sup>1</sup> Entré en vigueur le 30 novembre 1990 par la signature, conformément à l'article 7.

*Troisièmement.* La coordination des séminaires sera assurée par un technicien de l'ILPES qui, lors de leur conclusion, établira un rapport d'activité.

*Quatrièmement.* Le Gouvernement s'engage à fournir les ressources nécessaires à la réalisation des séminaires qui font l'objet du présent Accord, ressources fixées à \$ 7 500 000 (sept millions cinq cent mille pesos chiliens) payables lors de la signature du présent Accord par voie de dépôt au compte n° 165-72223-01 de la CEPAL, à la Banque du Chili, Succursale Nations Unies, à Santiago du Chili.

*Cinquièmement.* L'ILPES s'engage à présenter le rapport définitif sur les séminaires deux semaines après la tenue du dernier d'entre eux, qui est fixé aux 13 et 14 décembre 1990 dans la région XII. Le rapport portera tant sur les aspects de fond des activités qui se seront déroulées que sur leurs aspects financiers. Les comptes seront présentés en dollars des Etats-Unis, au taux de change opérationnel de l'Organisation des Nations Unies.

*Sixièmement.* La CEPAL/ILPES administrera les fonds de contribution versés à un fonds d'affectation spéciale conformément aux dispositions du Règlement financier et des Règles de gestion financière de l'Organisation des Nations Unies, notamment en ce qui concerne l'application des procédures internes et externes de vérification des comptes prévues dans lesdits instruments. Un montant équivalent à 13 pour cent (13 %) des dépenses imputées sur les fonds de contribution sera également prélevé au titre des dépenses d'appui exposées par la CEPAL/ILPES pour l'exécution du présent Accord.

*Septièmement.* Le présent Accord est valable pour une durée de quatre mois non renouvelables au plus, courant à compter de la date de sa signature par les deux Parties.

*Huitièmement.* En aucun cas, la CEPAL/ILPES n'assumera d'obligations excédant le montant du présent Accord pour couvrir les activités qui y sont prévues. A l'expiration du présent Accord, les fonds resteront en possession de la CEPAL jusqu'à ce qu'aient été réglées, par prélèvement sur ces fonds, toutes les dépenses effectuées par la CEPAL en application du présent Accord. Les excédents éventuels seront affectés à l'usage dont conviendront d'un commun accord les deux Parties, sans qu'aucune ne puisse demander à l'autre de la dédommager du non renouvellement du présent Accord.

Le présent Accord est signé en quatre exemplaires originaux, de même teneur et à un seul effet, à Santiago du Chili, le 30 novembre 1990.

Pour le Gouvernement  
de la République du Chili :

Le Sous-secrétaire  
au développement régional  
et administratif,

[*Signé*]

GONZALO DANIEL MARTNER FANTA

Pour l'Institut de planification  
économique et sociale  
de l'Amérique latine  
et des Caraïbes :

Le Directeur général,

[*Signé*]

ALFREDO COSTA-FILHO

## **ANNEX A**

*Ratifications, accessions, subsequent agreements, etc.,  
concerning treaties and international agreements  
registered  
with the Secretariat of the United Nations*

---

## **ANNEXE A**

*Ratifications, adhésions, accords ultérieurs, etc.,  
concernant des traités et accords internationaux  
enregistrés  
au Secrétariat de l'Organisation des Nations Unies*

## ANNEX A — ANNEXE A

No. 4789. AGREEMENT CONCERNING THE ADOPTION OF UNIFORM CONDITIONS OF APPROVAL AND RECIPROCAL RECOGNITION OF APPROVAL FOR MOTOR VEHICLE EQUIPMENT AND PARTS. DONE AT GENEVA, ON 20 MARCH 1958<sup>1</sup>

ENTRY INTO FORCE of amendments to Regulation No. 30<sup>2</sup> annexed to the above-mentioned Agreement

The amendments were proposed by the Government of the Netherlands and circulated by the Secretary-General to the Contracting Parties on 29 June 1990. They came into force on 29 November 1990, in accordance with article 12 (1) of the Agreement.

The text of Regulation No. 30 as amended ("Revision 1 Supplement 2 incorporating the 02 series of amendments") reads as follows:

**UNIFORM PROVISIONS CONCERNING THE APPROVAL OF PNEUMATIC  
TYRES FOR MOTOR VEHICLES AND THEIR TRAILERS**

CONTENTS

Page

**REGULATION**

1. Scope .....	.....
2. Definitions .....	,,
3. Markings .....	.....
4. Application for approval .....	.....
5. Approval .....	.....
6. Requirements .....	.....

<sup>1</sup> United Nations, *Treaty Series*, vol. 335, p. 211; see also vol. 516, p. 378 (rectification of the authentic English and French texts of article 1 (8)); vol. 609, p. 290 (amendment to article 1 (1)); and vol. 1059, p. 404 (rectification of the authentic French text of article 12 (2)); for subsequent actions, see references in Cumulative Indexes Nos. 4 to 17, as well as annex A in volumes 1051, 1055, 1060, 1065, 1066, 1073, 1078, 1079, 1088, 1092, 1095, 1097, 1098, 1106, 1110, 1111, 1112, 1122, 1126, 1130, 1135, 1136, 1138, 1139, 1143, 1144, 1145, 1146, 1147, 1150, 1153, 1156, 1157, 1162, 1177, 1181, 1196, 1197, 1198, 1199, 1205, 1211, 1213, 1214, 1216, 1218, 1222, 1223, 1224, 1225, 1235, 1237, 1240, 1242, 1247, 1248, 1249, 1252, 1253, 1254, 1255, 1256, 1259, 1261, 1271, 1273, 1275, 1276, 1277, 1279, 1284, 1286, 1287, 1291, 1293, 1294, 1295, 1299, 1300, 1301, 1302, 1308, 1310, 1312, 1314, 1316, 1317, 1321, 1323, 1324, 1327, 1328, 1330, 1331, 1333, 1335, 1336, 1342, 1347, 1348, 1349, 1350, 1352, 1355, 1358, 1361, 1363, 1364, 1367, 1374, 1379, 1380, 1389, 1390, 1392, 1394, 1398, 1401, 1402, 1404, 1405, 1406, 1408, 1409, 1410, 1412, 1413, 1417, 1419, 1421, 1422, 1423, 1425, 1428, 1429, 1434, 1436, 1438, 1443, 1444, 1458, 1462, 1463, 1464, 1465, 1466, 1474, 1477, 1483, 1484, 1485, 1486, 1487, 1488, 1489, 1490, 1492, 1494, 1495, 1499, 1500, 1502, 1504, 1505, 1506, 1507, 1509, 1510, 1511, 1512, 1513, 1514, 1515, 1516, 1518, 1519, 1520, 1522, 1523, 1524, 1525, 1526, 1527, 1530, 1537, 1541, 1543, 1545, 1546, 1547, 1548, 1549, 1552, 1555, 1557, 1558, 1559, 1563, 1565, 1566, 1567, 1568, 1569, 1573, 1575, 1578, 1580, 1581, 1582, 1583 and 1584.

<sup>2</sup> *Ibid.*, vol. 963, p. 365; vol. 1055, p. 353; vol. 1218, p. 360, and vol. 1483, No. A-4789.

7. Modifications of the type of pneumatic tyre and extension of approval .....
8. Conformity of production .....
9. Penalties for non-conformity of production .....
10. Production definitely discontinued .....
11. Transitional provisions .....
12. Names and addresses of technical services responsible for approval tests and of administrative departments .....

#### ANNEXES

- Annex 1 - Communication concerning the approval or refusal or extension or withdrawal of approval or production definitely discontinued of a type of pneumatic tyre, pursuant to Regulation No. 30 .....
- Annex 2 - Arrangement of the approval mark .....
- Annex 2 - Arrangement of tyre markings .....
- Annex 4 - Load-capacity indices .....
- Annex 5 - Tyre size designation and dimensions .....
- Annex 2 - Method of measuring pneumatic tyres .....
- Annex 7 - Procedure for load/speed performance tests .....

#### 1. SCOPE

This Regulation covers new pneumatic tyres for private (passenger) cars and their trailers. It does not apply to tyres designed for speeds exceeding 240 km/h.

#### 2. DEFINITIONS

For the purposes of this Regulation,

- 2.1. "Type of pneumatic tyre" means a category of pneumatic tyres which do not differ in such essential respects as:
- 2.1.1. Trade name or mark;
  - 2.1.2. Tyre-size designation;
  - 2.1.3. Category of use (ordinary (road-type) or snow tyre or for temporary use);
  - 2.1.4. Structure (diagonal (bias-ply), bias-belted; radial-ply);
  - 2.1.5. Speed category symbol;
  - 2.1.6. Load-capacity index;
  - 2.1.7. Tyre cross-section;

- 2.2. "Snow tyre" means a tyre whose tread pattern and whose structure are primarily designed to ensure in mud and fresh or melting snow a performance better than that of an ordinary (road-type) tyre. The tread pattern of a snow tyre generally consists of groove (rib) and/or solid-block elements more widely spaced than on an ordinary (road-type) tyre;
- 2.3. "Structure" of a pneumatic tyre means the technical characteristics of the tyre's carcass. The following structures are distinguished in particular;
- 2.3.1. "Diagonal" or "bias-ply" describes a pneumatic-tyre structure in which the ply cords extend to the beads and are laid at alternate angles of substantially less than 90° to the centre line of the tread;
- 2.3.2. "Bias-belted" describes a pneumatic-tyre structure of diagonal (bias-ply) type in which the carcass is restricted by a belt comprising two or more layers of substantially inextensible cord material laid at alternate angles close to those of the carcass;
- 2.3.3. "Radial" describes a pneumatic-tyre structure in which the ply cords extend to the beads and are laid substantially at 90° to the centre line of the tread, the carcass being stabilized by an essentially inextensible circumferential belt;
- 2.3.4. "Reinforced" describes a pneumatic-tyre structure in which the carcass is more resistant than that of the corresponding normal tyre;
- 2.3.5. "Temporary use spare tyre" means a tyre different from a tyre intended to be fitted to any vehicle for normal driving conditions but intended only for temporary use under restricted driving conditions;
- 2.3.6. "T-type temporary use spare tyre" means a type of temporary use spare tyre designed for use at inflation pressures higher than those established for normal and reinforced tyres;
- 2.4. "Bead" means the part of a pneumatic tyre which is of such shape and structure as to fit the rim and hold the tyre on it;(1)
- 2.5. "Cord" means the strands forming the fabric of the plies in the pneumatic tyre;(1)
- 2.6. "Ply" means a layer of rubber-coated parallel cords;(1)
- 2.7. "Carcass" means that part of a pneumatic tyre other than the tread and the rubber side walls which, when inflated, bears the load;(1)
- 2.8. "Tread" means that part of a pneumatic tyre which comes into contact with the ground, protects the carcass against mechanical damage and contributes to ground adhesion;(1)
- 2.9. "Side wall" means the part of a pneumatic tyre between the tread and the bead;(1)

<sup>1</sup> In United Nations *Treaty Series* volume 963, footnote indicators which are part of the authentic text appear as asterisks.

- 2.10. "Lower area of tyre" means the area included between the point of maximum section width of the tyre and the area designed to be covered by the edge of the rim;
- 2.11. "Tread groove" means the space between two adjacent ribs or blocks in the tread pattern;(1)
- 2.12. "Section width" means the linear distance between the outsides of the side walls of an inflated pneumatic tyre, excluding elevations due to labelling (marking), decoration or protective bands or ribs;(1)
- 2.13. "Overall width" means the linear distance between the outsides of the side walls of an inflated pneumatic tyre, including labelling (marking), decoration and protective bands or ribs;(1)
- 2.14. "Section height" means a distance equal to half the difference between the outer diameter of the tyre and the nominal rim diameter;
- 2.15. "Nominal aspect ratio (H/S)" means the centuple of the number obtained by dividing the number expressing the section height in mm by the number expressing the nominal section width in mm;
- 2.16. "Outer diameter" means the overall diameter of an inflated new pneumatic tyre;(1)
- 2.17. "Size factor" means the sum of the outer diameter of the tyre and the section width, both measured on the measuring rim;
- 2.18. "Tyre-size designation" is
- 2.18.1. a designation showing:
- 2.18.1.1. the nominal section width. This width must be expressed in mm, except in the case of the types of tyre for which the size designation is shown in the first column of the tables in annex 5 to this Regulation;
- 2.18.1.2. the nominal aspect ratio except in the case of certain types of tyre, for which the size designation is shown in the first column of the tables in annex 5 to this Regulation;
- 2.18.1.3. a conventional number denoting the nominal diameter of the rim and corresponding to its diameter expressed either in inches (numbers below 100) or in mm (numbers above 100). Numbers corresponding to both types of measurement may be used together in the designation;
- 2.18.1.4. the letter "T" in front of the nominal section width in case of T-type temporary use spare tyres;
- 2.19. "Nominal rim diameter" means the diameter of the rim on which a tyre is designed to be mounted;
- 2.20. "Rim" means the support for a tyre-and-tube assembly, or for a tubeless tyre, on which the tyre beads are seated;(1)
- 2.21. "Theoretical rim" means the notional rim whose width would be equal to x times the nominal section width of a tyre. The value of x shall be specified by the manufacturer of that tyre;(2)
- 2.22. "Measuring rim" means the rim on which a tyre is required to be fitted for size measurements;

- 2.23. "Test rim" means the rim on which a tyre is required to be fitted for testing;
- 2.24. "Chunking" means the breaking away of pieces of rubber from the tread;
- 2.25. "Cord separation" means the parting of the cords from their rubber coating;
- 2.26. "Ply separation" means the parting of adjacent plies;
- 2.27. "Tread separation" means the pulling away of the tread from the carcass;
- 2.28. "Tread-wear indicators" means the projections within the tread grooves designed to give a visual indication of the degree of wear of the tread;
- 2.29. "Load-capacity index" means a figure associated with the maximum load a tyre can support. A list of these indices and of the corresponding maximum loads is given in annex 4 to this Regulation.
- 2.30. "Speed category" means
- 2.30.1. In relation to an ordinary (road-type) tyre the category in which a tyre is classified if, in conformity with the requirements specified by the manufacturer for its use, it can be fitted to a car which does not reach a speed higher than the maximum speed prescribed for that category;
- 2.30.2. In relation to a snow tyre, the speed category in which a snow tyre is classified in terms of the maximum speed at which it can run;
- 2.30.3. The categories of speed are those indicated in the table below:

Speed-category symbol	Corresponding speed (km/h)
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210
V	240

- 2.31. "Principal grooves" means the wide grooves situated in the central zone of the tread, which covers approximately three-quarters of the tread's width;
- 2.32. "Maximum Load Rating" means the maximum mass the tyre is rated to carry.
- 2.32.1. For speed not exceeding 210 km/h the maximum load rating shall not exceed the value associated with the load capacity index of the tyre.

- 2.32.2. For speed higher than 210 km/h, but not exceeding 240 km/h, (tyres classified with speed category symbol "V") the maximum load rating shall not exceed the percentage of the value associated with the load capacity index of the tyre, indicated in the table below, with reference to the speed capability of the car to which the tyre is fitted.

Maximum Speed (km/h)	Load (%)
215	98.5
220	97
225	95.5
230	94
235	92.5
240	91

For intermediate maximum speeds linear interpolations of the maximum load rating are allowed.

### 3. MARKINGS

- 3.1. Pneumatic tyres submitted for approval shall bear on both side walls in the case of symmetrical tyres and at least on the outer side wall in the case of asymmetrical tyres:
- 3.1.1. The trade name or mark;
- 3.1.2. The tyre-size designation as defined in paragraph 2.18. of this Regulation;
- 3.1.3. An indication of the structure as follows:
- 3.1.3.1. on diagonal (bias-ply) tyres, no marking or the letter "D";
- 3.1.3.2. on radial-ply tyres, the letter "R" placed in front of the rim-diameter marking, and, optionally, the word "RADIAL";
- 3.1.3.3. on bias-belted tyres, the letter "B" placed in front of the rim-diameter marking, and in addition the words "BIAS-BELTED";
- 3.1.4. An indication of the tyre's speed category by means of the symbol shown in paragraph 2.30.3. above;
- 3.1.5. The inscription M+S or M.S or M&S in the case of a snow tyre;
- 3.1.6. The load-capacity index as defined in paragraph 2.29. of this Regulation;
- 3.1.7. The word "TUBELESS" if the tyre is designed for use without an inner tube;
- 3.1.8. The word "REINFORCED" if the tyre is a reinforced tyre;
- 3.1.9. The date of manufacture in the form of a group of three digits, the first two showing the week and the last one the year of manufacture. However, this marking which may be placed on one side wall only, shall not be mandatory, on any tyre submitted for approval, until two years after the date of entry into force of this Regulation.

- 3.2. Tyres shall provide adequate space for the approval mark, as shown in annex 2 to this Regulation.
  - 3.3. Annex 3 to this Regulation gives an example of the arrangement of the tyre markings.
  - 3.4. The markings referred to in paragraph 3.1. and the approval mark prescribed in paragraph 5.4. of this Regulation shall be moulded on to or into the tyres. They shall be clearly legible and situated in the lower area of the tyre on at least one of its side walls, except for the inscription mentioned in paragraph 3.1.1. above.
4. APPLICATION FOR APPROVAL
- 4.1. The application for approval of a type of pneumatic tyre shall be submitted by the holder of the trade name or mark or by his duly accredited representative. It shall specify:
    - 4.1.1. The tyre-size designation as defined in paragraph 2.18. of this Regulation;
    - 4.1.2. The trade name or mark;
    - 4.1.3. The type (ordinary (road-type) or snow, or a T-type temporary use spare tyre);
    - 4.1.4. The structure;
    - 4.1.5. The speed category;
    - 4.1.6. The load-capacity index of the tyre;
    - 4.1.7. Whether the tyre is to be used with or without an inner tube;
    - 4.1.8. Whether the tyre is "standard" or "reinforced";
    - 4.1.9. The ply-rating number of diagonal (bias-ply) tyres;
    - 4.1.10. The overall dimensions: overall section width, outer diameter or size factor for pneumatic tyres of specifically United States series established by the "Tyre and Rim Association (T&RA)";
    - 4.1.11. The rims on which the tyre can be mounted;
    - 4.1.12. The measuring rim and test rim;
    - 4.1.13. The test pressure where the manufacture requests the application of annex 7, paragraph 1.3. to this Regulation;
    - 4.1.14. The factor x referred to in paragraph 2.21. above.
  - 4.2. The application for approval shall be accompanied by drawings or photographs in triplicate of the side walls and tread of the tyre, and by a dimensioned drawing of the cross-section of the tyre submitted for approval. Two samples of the tyre may also be required.
  - 4.3. The competent authority shall verify the existence of satisfactory arrangements for ensuring effective control of the conformity of production before type approval is granted.

5. APPROVAL

- 5.1. If the pneumatic tyre submitted for approval in pursuance of this Regulation meets the requirements of paragraph 6 below, approval of that type of tyre shall be granted.
- 5.2. An approval number shall be assigned to each type approved. Its first two digits (at present 02 corresponding to the 02 series of amendments which entered into force on 15 March 1981) shall indicate the series of amendments incorporating the most recent major technical amendments made to the Regulation at the time of issue of the approval. The same Contracting Party shall not assign the same number to another tyre type.
- 5.3. Notice of approval or of extention or of refusal of approval of a type of pneumatic tyre pursuant to this Regulation shall be communicated to the Parties to the 1958 Agreement applying this Regulation, by means of a form conforming to the model in annex 1 to this Regulation.
- 5.4. There shall be affixed conspicuously to every pneumatic tyre conforming to a type of tyre approved under this Regulation, in the space referred to in paragraph 3.2. above and in addition to the markings prescribed in paragraph 3.1. above, an international approval mark consisting of:
- 5.4.1. A circle surrounding the latter "E" followed by the distinguishing number of the country which has granted approval;(3)
- 5.4.2. An approval number.
- 5.5. The approval mark shall be clearly legible and be indelible.
- 5.6. Annex 2 to this Regulation gives an example of the arrangement of the approval mark.

6. REQUIREMENTS

6.1. Dimensions of tyres

6.1.1. Section width of a tyre

- 6.1.1.1. The section width shall be calculated by the following formula:

$$S = S_1 + K(A - A_1),$$

where:

S is the "section width" expressed in mm and measured on the measuring rim;

S<sub>1</sub> is the "nominal section width" (in mm) as shown on the side wall of the tyre in the designation of the tyre as prescribed;

A is the width (expressed in mm) of the measuring rim, as shown by the manufacturer in the descriptive note;

A<sub>1</sub> is the width (expressed in mm) of the theoretical rim.

$A_1$  shall be taken to equal  $S_1$  multiplied by the factor  $x$ , as specified by the manufacturer, and  $K$  shall be taken to equal 0.4.

$$A_1 = 0.7 S_1$$

$K = 0.4$  in the present stage of the art of private (passenger) car tyre design.

Hence, after replacement of  $A_1$  by its value as a function of  $S_1$ , and of  $K$  by the value 0.4,

$$S = 0.72 S_1 + 0.4 A.$$

- 6.1.1.2. However, for the types of tyres for which the designation is given in the first column of the tables in annex 5 to this Regulation, the section width shall be that given opposite the tyre designation in these tables.

6.1.2. Outer diameter of a tyre

- 6.1.2.1. The outer diameter of a tyre shall be calculated by the following formula:

$$D = d + 0.02 (S_1 \cdot Ra)$$

where:

$D$  is the outer diameter expressed in mm

$d$  is the conventional number defined in paragraph 2.18.1.3. above, expressed in mm,(2)

$S_1$  is the nominal section width in mm, and

$Ra$  is the nominal aspect ratio,

all as shown on the side wall of the tyre in the tyre designation in conformity with the requirements of paragraph 3.4. above.

- 6.1.2.2. However, for the types of tyres for which the designation is given in the first column of the tables of annex 5 to this Regulation the outer diameter shall be that given opposite the tyre designation in these tables.

6.1.3. Method of measuring pneumatic tyres

The dimensions of pneumatic tyres shall be measured by the procedure described in annex 6 to this Regulation.

6.1.4. Tyre section-width specifications

- 6.1.4.1. The overall width of a tyre may be less than the section width or widths determined pursuant to paragraph 6.1.1. above.

- 6.1.4.2. It may exceed that value by the following percentages:

- 6.1.4.2.1. in diagonal (bias-ply) tyres: 6%;

- 6.1.4.2.2. in radial-ply tyres: 4%;

6.1.4.2.3. in addition, if the tyre has a special protective band, the figures as increased by the above tolerance may be exceeded by 8 mm;

6.1.4.2.4. for tyres listed in tables VI and VII of annex 5 of this Regulation the tolerances referred to above shall be 7% in all cases, whatever the tyre structure.

6.1.5. Tyre outer-diameter specifications

6.1.5.1. The outer diameter of a tyre must not differ from the value (D) determined pursuant to paragraph 6.1.2. above by more than:

6.1.5.1.1.  $\pm 2\%$  in the case of an ordinary (road-type) tyre, or

6.1.5.1.2. - 2% and + 4% in the case of a snow tyre.

6.1.5.2. These provisions shall not apply to tyres listed in tables VI and VII of annex 5 of this Regulation, for which a maximum outer diameter and a size factor (see "Definitions", para. 2.17) are given.

6.2. Load/speed performance test

6.2.1. The pneumatic tyre shall undergo a load/speed performance test carried out by the procedure described in annex 7 to this Regulation.

6.2.2. A tyre which after undergoing the load/speed test does not exhibit any tread separation, ply separation, cord separation, chunking or broken cords shall be deemed to have passed the test.

6.2.3. The outer diameter of the tyre, measured six hours after the load/speed performance test, must not differ by more than  $\pm 3.5\%$  from the outer diameter as measured before the test.

6.3. Tread-wear indicators

6.3.1. The pneumatic tyre shall include not less than six transverse rows of wear indicators, approximately equally spaced and situated in the principal grooves of the tread. The tread-wear indicators shall be such that they cannot be confused with the rubber ridges between the ribs or blocks of the tread.

6.3.2. However, in the case of tyres of dimensions appropriate for mounting on rims of a nominal diameter of 12 or less, four rows of tread-wear indicators shall be accepted.

6.3.3. The tread-wear indicators must provide a means of indicating, with a tolerance of + 0.40 mm, when the tread grooves are no longer more than 1.6 mm deep.

6.3.4. The height of tread-wear indicators is determined by measuring the difference between the depth, from the tread's surface, to the top of the tread-wear indicator and to the bottom of the tread groove close to the slope at the base of the tread-wear indicator.

7. MODIFICATIONS OF THE TYPE OF PNEUMATIC TYRE AND EXTENSION OF APPROVAL

7.1. Every modification of the type of pneumatic tyre shall be notified to the administrative department which approved the type of pneumatic tyre. The department may then either:

- 7.1.1. Consider that the modifications made are unlikely to have an appreciable adverse effect and that in any case, the pneumatic tyre still complies with the requirements; or
- 7.1.2. Require a further test report from the technical service responsible for conducting the tests.
- 7.2. Confirmation or refusal of approval, specifying the alterations, shall be communicated by the procedure specified in paragraph 5.3. above to the Parties to the Agreement which apply this Regulation.
- 7.3. The competent authority issuing the extension of approval shall assign a series number for such an extension and inform thereof the other Parties to the 1958 Agreement applying this Regulation by means of a communication form conforming to the model in annex 1 to this Regulation.

#### 8. CONFORMITY OF PRODUCTION

- 8.1. Every tyre bearing an approval mark as prescribed under this Regulation shall be so manufactured as to conform to the tyre type approved, by meeting the requirements set forth in paragraph 6 above.
- 8.2. In order to verify that the requirements of paragraph 8.1. are met, suitable controls of the production shall be carried out. In this case suitable controls means checking the dimensions of the product as well as the existence of procedures for the effective control of the quality of products.
- 8.3. The holder of the approval shall in particular:
  - 8.3.1. Have access to control equipment necessary for checking the conformity to each approved type.
  - 8.3.2. Ensure that data of test results are recorded and that annexed documents shall remain available for a period to be determined in accordance with the administrative service.
  - 8.3.3. Analyse the results of each type of test, in order to verify and ensure the stability of the product characteristics, making allowance for variation of an industrial production.
- 8.4. The competent authority which has granted type-approval may at any time verify the conformity control methods applicable to each production unit.
- 8.5. The normal frequency of inspections authorized by the competent authority shall be at least every two years. Where negative results are recorded during one of these inspections, the competent authority shall ensure that all necessary steps are taken to re-establish the conformity of production as rapidly as possible.

#### 9. PENALTIES FOR NON-CONFORMITY OF PRODUCTION

- 9.1. The approval granted in respect of a type of pneumatic tyre pursuant to this Regulation may be withdrawn if the requirements laid down in paragraph 8.1. above are not complied with or if the tyres taken from the series have failed to pass the tests prescribed in that paragraph.
- 9.2. If a Contracting Party to the Agreement applying this Regulation withdraws an approval it has previously granted, it shall forthwith so notify the other Contracting Parties applying this Regulation by

means of a copy of a communication form conforming to the model in annex 1 to this Regulation.

**10. PRODUCTION DEFINITELY DISCONTINUED**

If the holder of an approval completely ceases to manufacture a type of pneumatic tyre approved in accordance with this Regulation, he shall so inform the authority which granted the approval. Upon receiving the relevant communication that authority shall inform thereof the other Parties to the 1958 Agreement applying this Regulation by means of a copy of a communication form conforming to the model in annex 1 to this Regulation.

**11. TRANSITIONAL PROVISIONS**

**11.1.** Three years after the date of entry into force of these amendments, all Contracting Parties applying this Regulation shall apply paragraphs 6.1.1.1. and 6.1.2.1. for the dimensional requirements of the 60 series and 70 series of radial tyres.

**11.2.** Approvals for the 60 and 70 series of radial tyres already granted according to the dimensional requirements given in table IV and table V of annex 5 shall remain valid.

**12. NAMES AND ADDRESSES OF TECHNICAL SERVICES RESPONSIBLE FOR APPROVAL TESTS AND OF ADMINISTRATIVE DEPARTMENTS**

**12.1.** The Parties to the Agreement which apply this Regulation shall communicate to the United Nations Secretariat the names and addresses of the technical services responsible for conducting approval tests and of the administrative departments which grant approval and to which forms certifying approval, or refusal or extension or withdrawal of approval, issued in other countries, are to be sent.

**12.2.** The Parties to the Agreement which apply this Regulation may designate laboratories of tyre manufacturers as approved, test laboratories.

**12.3.** Where a Party to the Agreement applies paragraph 12.2. above, it may, if it so desires, be represented at the tests by one or more persons of its choice.

**Notes**

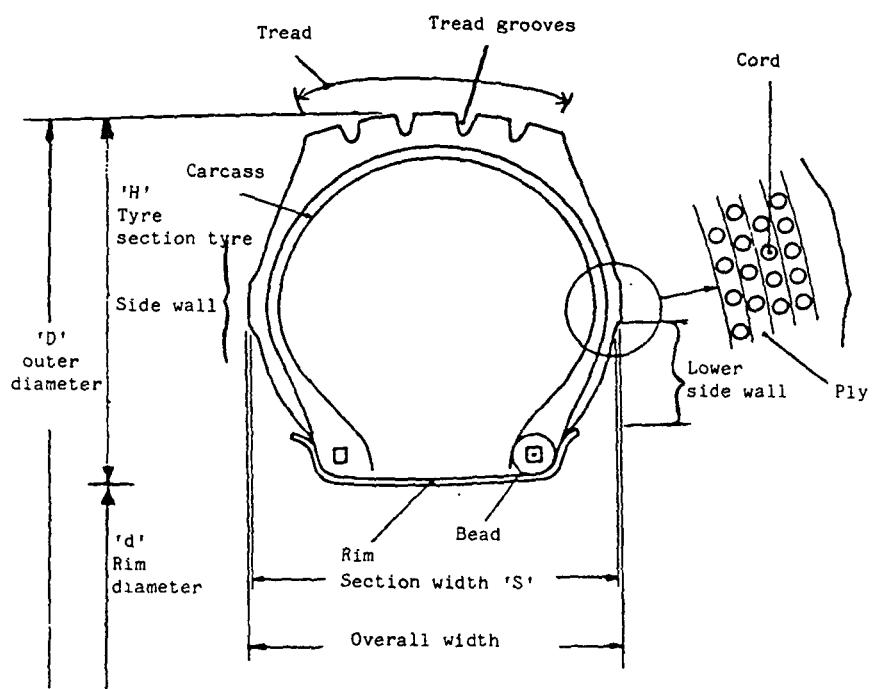
(1) See explanatory figure.

(2) Where the conventional number is given in inches, the value in mm is obtained by multiplying such number by 25.4.

(3) One for the Federal Republic of Germany, 2 for France, 3 for Italy, 4 for the Netherlands, 5 for Sweden, 6 for Belgium, 7 for Hungary, 8 for Czechoslovakia, 9 for Spain, 10 for Yugoslavia, 11 for the United Kingdom, 12 for Austria, 13 for Luxembourg, 14 for Switzerland, 15 for the German Democratic Republic, 16 for Norway, 17 for Finland, 18 for Denmark, 19 for Romania, 20 for Poland, 21 for Portugal and 22 for the Union of Soviet Socialist Republics. Subsequent numbers shall be assigned to other countries in the chronological order in which they ratify or accede to the Agreement concerning the Adoption of Uniform Conditions of Approval and Reciprocal Recognition of Approval for Motor Vehicle Equipment and Parts, and the numbers thus assigned shall be communicated by the Secretary-General of the United Nations to the Contracting Parties to the Agreement.

Explanatory figure

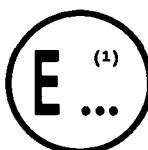
(see paragraph 2 of the Regulation)



Annex 1

(maximum format: A4 (210 x 297 mm))

## COMMUNICATION



issued by:

name of administration:

.....  
.....  
.....

- concerning: (2) APPROVAL GRANTED  
APPROVAL EXTENDED  
APPROVAL REFUSED  
APPROVAL WITHDRAWN  
PRODUCTION DEFINITIVELY DISCONTINUED

of a type of pneumatic tyre for motor vehicles  
pursuant to Regulation No. 30

Approval No. ...

Extension No. ...

1. Manufacturer's name or trade mark on the tyre .....
2. Tyre type designation by the manufacturer .....
3. Manufacturer's name and address .....
4. If applicable, name and address of manufacturer's representative .....
5. Summarized description: .....
- 5.1. Size of tyre: .....

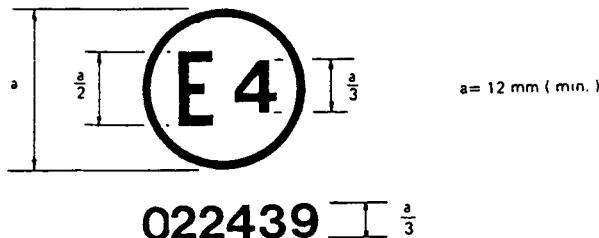
(1) Distinguishing number of the country which has granted/extended/  
refused/withdrawn approval (see approval provisions in the Regulation).

(2) Strike out what does not apply.

- 5.2. Category of use: normal/snow/temporary use (2)  
5.3. Structure: diagonal/radial(2)  
5.4. Speed category symbol: .....  
5.4.1. nominal: .....  
5.4.2. additional (if applicable): .....  
5.5. Load-capacity index: .....  
6. Technical service and, where applicable, test laboratory approved for purposes of approval or of verification of conformity .....  
7. Date of report issued by that service .....  
8. Number of report issued by that service .....  
9. Reason(s) of extension (if applicable) .....  
10. Any remarks: .....  
11. Place .....  
12. Date .....  
13. Signature .....  
14. Annexed to this communication is a list of documents in the approval file deposited at the Administrative services having delivered the approval and which can be obtained upon request:

Annex 2

## ARRANGEMENT OF THE APPROVAL MARK



The above approval mark affixed to a pneumatic tyre shows that the type of tyre concerned has been approved in the Netherlands (E 4) under approval number 022439.

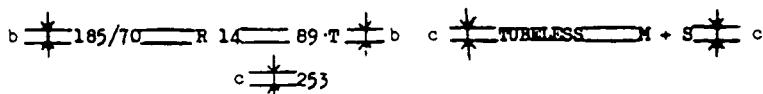
Note: The first two digits of the approval number indicate that the approval was granted in accordance with the requirements of this Regulation as amended by the 02 series of amendments.

The approval number must be placed close to the circle and either above or below the "E" or to left or right of that letter. The digits of the approval number must be on the same side of the "E" and face in the same direction. The use of Roman numerals as approval numbers should be avoided so as to prevent any confusion with other symbols.

Annex 3

## ARRANGEMENT OF TYRE MARKINGS

Example of the markings to be borne by type of tyres placed on the market after the entry into force of this Regulation



b = 6 mm (min.)  
c = 4 mm (min.)

These markings define a pneumatic tyre:

having a nominal section width of 185;  
having a nominal aspect ratio of 70;  
of radial-ply structure (r);  
having a nominal rim diameter of 14;  
having a load capacity of 580 kg, corresponding to load index 89  
in annex 4 to this Regulation;  
of speed category T (maximum speed 190 km/h);  
for fitting without an inner tube ("tubeless");  
of "snow" type;  
manufactured in the twenty-fifth week of the year 1973.

The positioning and order of the markings constituting the tyre designation shall be the following:

- (a) the size designation, comprising the nominal section width, the nominal aspect ratio, the type-of-structure symbol (where applicable) and the nominal rim diameter shall be grouped as shown in the above example: 185/70 R 14;
- (b) the load index and the speed-category symbol shall be placed together near the size designation. They may either precede or follow it or be placed above or below it;
- (c) the symbols "tubeless", "reinforced", and "M+S" may be at a distance from the size-designation symbol.

Annex 4

## LOAD-CAPACITY INDICES

Li = Load-capacity index

kg = Corresponding mass of the vehicle which is to be carried.

Li	kg	Li	kg	Li	kg	Li	kg
0	45	30	106	62	265	94	670
1	46.2	31	109	63	272	95	690
2	47.5	32	112	64	280	96	710
3	48.7	33	115	65	290	97	730
4	50	34	118	66	300	98	750
5	51.5	35	121	67	307	99	775
6	53	36	125	68	315	100	800
7	54.5	37	128	69	325	101	825
8	56	38	132	70	335	102	850
9	58	39	136	71	345	103	875
10	60	40	140	72	355	104	900
11	61.5	41	145	73	365	105	925
12	63	42	150	74	375	106	950
13	65	43	155	75	387	107	975
14	67	44	160	76	400	108	1 000
15	69	45	165	77	412	109	1 030
16	71	46	170	78	425	110	1 060
17	73	47	175	79	437	111	1 090
18	75	48	180	80	450	112	1 120
19	77.5	49	185	81	462	113	1 150
20	80	50	190	82	475	114	1 180
21	82.5	51	195	83	487	115	1 215
22	85	52	200	84	500	116	1 250
23	87.5	53	206	85	515	117	1 285
24	90	54	212	86	530	118	1 320
25	92.5	55	218	87	545	119	1 360
26	95	56	224	88	560	120	1 400
27	97.5	57	230	89	580		
28	100	58	236	90	600		
29	103	59	243	91	615		
		60	250	92	630		
		61	257	93	650		

Annex 5

## TYRE SIZE DESIGNATION AND DIMENSIONS

Table I. Tyres in Diagonal Construction (European tyres)

Size	Measuring rim width code	Overall diameter <sup>(1)</sup> mm	Tyre section width <sup>(1)</sup> mm
<b>Super Ballon Series</b>			
4.80-10	3.5	490	128
5.20-10	3.5	508	132
5.20-12	3.5	558	132
5.60-13	4	600	145
5.90-13	4	616	150
6.40-13	4.5	642	163
5.20-14	3.5	612	132
5.60-14	4	626	145
5.90-14	4	642	150
6.40-14	4.5	666	163
5.60-15	4	650	145
5.90-15	4	668	150
6.40-15	4.5	692	163
6.70-15	4.5	710	170
7.10-15	5	724	180
7.60-15	5.5	742	193
8.20-15	6	760	213
<b>Low Section Series</b>			
5.50-12	4	552	142
6.00-12	4.5	574	156
7.00-13	5	644	178
7.00-14	5	668	178
7.50-14	5.5	688	190
8.00-14	6	702	203
6.00-15 L	4.5	650	156
<b>Super Low Section Series<sup>(2)</sup></b>			
155-13/6.15-13	4.5	582	157
165-13/6.45-13	4.5	600	167
175-13/6.95-13	5	610	178
155-14/6.15-14	4.5	608	157
165-14/6.45-14	4.5	626	167
175-14/6.95-14	5	638	178
185-14/7.35-14	5.5	654	188
195-14/7.75-14	5.5	670	198
<b>Ultra Low Section</b>			
5.9-10	4	483	148
6.5-13	4.5	586	166
6.9-13	4.5	600	172
7.3-13	5	614	184

(1) Tolerances: see paragraphs 6.1.4 and 6.1.5.

(2) The following size designations are accepted:  
185-14/7.35-14 or 185-14 or 7.35-14 or 7.35-14/185-14.

Table II. Tyres in Radial Construction (European tyres)

Size	Measuring rim width code	Overall diameter (1) mm	Tyre section width (1) mm
5.60 R 13	4	606	145
5.90 R 13	4.5	626	155
6.40 R 13	4.5	640	170
7.00 R 13	5	644	178
7.25 R 13	5	654	184
5.90 R 14	4.5	654	155
5.60 R 15	4	656	145
6.40 R 15	4.5	690	170
6.70 R 15	5	710	180
140 R 12	4	538	138
150 R 12	4	554	150
150 R 13	4	580	149
160 R 13	4.5	596	158
170 R 13	5	608	173
150 R 14	4	606	149
180 R 15	5	676	174

(1) Tolerance: see paragraphs 6.1.4 and 6.1.5.

Table III. Millimetric Series - Radial (European tyres)

Size <sup>(2)</sup>	Measuring rim width code	Overall diameter <sup>(1)</sup> mm	Tyre section width <sup>(1)</sup> mm
125 R 10	3.5	459	127
145 R 10	4	492	147
125 R 12	3.5	510	127
135 R 12	4	522	137
145 R 12	4	542	147
155 R 12	4.5	550	157
125 R 13	3.5	536	127
135 R 13	4	548	137
145 R 13	4	566	147
155 R 13	4.5	578	157
165 R 13	4.5	596	167
175 R 13	5	608	178
185 R 13	5.5	624	188
125 R 14	3.5	562	127
135 R 14	4	574	137
145 R 14	4	590	147
155 R 14	4.5	604	157
165 R 14	4.5	622	167
175 R 14	5	634	178
185 R 14	5.5	650	188
195 R 14	5.5	666	198
205 R 14	6	686	208
215 R 14	6	700	218
225 R 14	6.5	714	228
125 R 15	3.5	588	127
135 R 15	4	600	137
145 R 15	4	616	147
155 R 15	4.5	630	157
165 R 15	4.5	646	167
175 R 15	5	660	178
185 R 15	5.5	674	188
195 R 15	5.5	690	198
205 R 15	6	710	208
215 R 15	6	724	218
225 R 15	6.5	738	228
235 R 15	6.5	752	238
175 R 16	5	686	178
185 R 16	5.5	698	188
205 R 16	6	736	208

(1) Tolerance: see paragraphs 6.1.4 and 6.1.5.

(2) On certain tyres the rim diameter can be expressed in mm

10" = 255    12" = 305    13" = 330    14" = 355

15" = 380    16" = 405    (example: 125 R 255).

Table IV. 70 Series - Radial (\*) (European tyres)

Size	Measuring rim width code	Overall diameter (1) mm	Tyre section width (1) mm
145/70 R 10	3.5	462	139
155/70 R 10	3.5	474	146
165/70 R 10	4.5	494	165
145/70 R 12	4	512	144
155/70 R 12	4	524	151
165/70 R 12	4.5	544	165
175/70 R 12	5	552	176
145/70 R 13	4	538	144
155/70 R 13	4	550	151
165/70 R 13	4.5	568	165
175/70 R 13	5	580	176
185/70 R 13	5	598	186
195/70 R 13	5.5	608	197
205/70 R 13	5.5	625	204
145/70 R 14	4	564	144
155/70 R 14	4	576	151
165/70 R 14	4.5	592	165
175/70 R 14	5	606	176
185/70 R 14	5	624	186
195/70 R 14	5.5	636	197
205/70 R 14	5.5	652	206
215/70 R 14	6	665	217
225/70 R 14	6	677	225
235/70 R 14	6.5	694	239
245/70 R 14	6.5	705	243
145/70 R 15	4	590	144
155/70 R 15	4	602	151
165/70 R 15	4.5	618	165
175/70 R 15	5	632	176
185/70 R 15	5	648	186
195/70 R 15	5.5	656	197
205/70 R 15	5.5	669	202
215/70 R 15	6	682	213
225/70 R 15	6	696	220
235/70 R 15	6.5	712	234
245/70 R 15	6.5	720	239

(\*) Dimensional data applicable to some tyres in existence. For new approvals, dimensions calculated according to paragraphs 6.1.1.1 and 6.1.2.1 of this Regulation shall apply. See transitional provisions, paragraph 12.

(1) Tolerance: see paragraphs 6.1.4 and 6.1.5.

Table V. 60 Series - Radial (\*) (European tyres)

Size	Measuring rim width code	Overall diameter (1) mm	Tyre section width (1) mm
165/60 R 12	5	504	167
165/60 R 13	5	530	167
175/60 R 13	5.5	536	178
185/60 R 13	5.5	548	188
195/60 R 13	6	566	198
205/60 R 13	6	578	208
215/60 R 13	6	594	218
225/60 R 13	6.5	602	230
235/60 R 13	6.5	614	235
165/60 R 14	5	554	167
175/60 R 14	5.5	562	178
185/60 R 14	5.5	574	188
195/60 R 14	6	590	198
205/60 R 14	6	604	208
215/60 R 14	6	610	215
225/60 R 14	6	620	220
235/60 R 14	6.5	630	231
245/60 R 14	6.5	642	237
265/60 R 14	7	670	260
185/60 R 15	5.5	600	188
195/60 R 15	6	616	198
205/60 R 15	6	630	208
215/60 R 15	6	638	216
225/60 R 15	6.5	652	230
235/60 R 15	6.5	664	236
255/60 R 15	7	688	255
205/60 R 16	6	654	208
215/60 R 16	6	662	215
225/60 R 16	6	672	226
235/60 R 16	6.5	684	232

(\*) Dimensional data applicable to some tyres in existence. For new approvals, dimensions calculated according to paragraphs 6.1.1.1 and 6.1.2.1 of this Regulation shall apply. See transitional provisions, paragraph 12.

(1) Tolerance: see paragraphs 6.1.4 and 6.1.5.

**Table VI. ALPHANUMERIC "50" - "60" and "70 Series" Diagonal and Radial  
(USA tyres)**

Size designation <sup>(3)</sup>	Measuring rim width code	Overall diameter mm	Maximum overall diameter <sup>(2)</sup> mm	Tyre section width <sup>(1)</sup> mm	Minimum size factor mm
H50-14	8.00	644	664	288	920
M50-14	9.00	673	695	319	978
G50-15	7.00	647	665	263	899
N50-15	9.00	699	721	321	1 007
A60-13	5.50	571	588	199	762
B60-13	6.00	583	601	212	786
E60-14	6.50	629	648	231	851
F60-14	7.00	642	663	243	875
G60-14	7.00	655	676	250	895
L60-14	8.00	691	714	282	961
F60-15	6.50	659	678	234	883
G60-15	7.00	672	697	246	908
H60-15	7.00	688	709	255	932
L60-15	7.00	708	731	267	963
A70-13	5.00	592	610	180	764
B70-13	5.50	604	623	193	788
D70-14	5.50	643	663	199	833
E70-14	5.50	654	675	206	850
F70-14	5.50	666	688	211	868
G70-14	6.00	681	704	225	894
H70-14	6.00	698	723	231	919
F70-15	6.00	684	705	212	886
G70-15	6.00	697	720	220	906
H70-15	6.00	714	737	229	931
K70-15	6.50	728	753	239	957
L70-15	6.50	735	759	245	967

(1) Overall new tyre width may exceed the above section width by 7 per cent.

(2) Does not include snow tyres.

(3) Radial Ply Tyres identified by letter R in the size designation (e.g. HR50-14).

Table VII. ALPHANUMERIC "78 Series" Diagonal and Radial (USA tyres)

Size designation	Measuring rim width code	Overall diameter (2) mm	Maximum overall diameter (1) mm	Tyre section width mm	Minimum size factor mm
<b>Diagonal</b>					
A78-13	4.50	596	614	168	755
B78-13	5.00	610	629	179	780
C78-13	5.00	621	642	184	797
D78-13	5.50	631	652	196	817
B78-14	4.50	627	646	167	788
C78-14	5.00	641	661	179	811
D78-14	5.00	648	668	187	826
E78-14	5.50	660	682	194	846
F78-14	5.50	673	695	201	865
G78-14	6.00	687	710	212	890
H78-14	6.00	705	729	221	916
A78-15	4.50	630	647	161	784
E78-15	5.00	677	697	187	855
F78-15	5.50	691	713	196	879
G78-15	5.50	703	726	204	898
H78-15	6.00	720	744	217	927
J78-15	6.00	729	754	221	940
L78-15	6.00	744	770	225	958
N78-15	7.00	766	793	249	1 003
<b>Radial</b>					
BR78-13	4.50	607	626	171	770
DR78-14	5.00	645	665	183	819
ER78-14	5.00	655	676	188	835
FR78-14	5.50	668	690	199	858
GR78-14	6.00	682	705	211	883
FR78-15	5.50	684	706	196	871
GR78-15	6.00	699	721	207	897
HR78-15	6.00	716	739	215	921
JR78-15	6.50	726	750	223	939
LR78-15	6.50	739	764	229	957

(1) Overall new tyre width may exceed the above section width by 7%.

(2) Does not include snow tyres.

Annex 6

## METHOD OF MEASURING PNEUMATIC TYRES

1.1. Mount the tyre on the measuring rim specified by the manufacturer pursuant to paragraph 4.1.12. of this Regulation and inflate it to a pressure of 3 to 3.5 bar.

1.2. Reduce the pressure as follows:

1.2.1. in bias-belted tyres: to 1.7 bar;

1.2.2. in diagonal (bias-ply) tyres: to:

Ply-rating	Pressure (bar)		
	Speed category		
	L, M, N	P, Q, R, S	T, U, H, V
4	1.7	2.0	-
6	2.1	2.4	2.6
8	2.5	2.8	3.0

1.2.3. in normal radial tyres: to 1.8 bar;

1.2.4. in reinforced tyres: to 2.3 bar;

1.2.5. in T-tyre temporary use spare tyres: to 4.2. bar.

2. Condition the tyre, mounted on its rim, at the ambient room temperature for not less than 24 hours, save as otherwise prescribed in paragraph 6.2.3. of this Regulation.

3. Readjust the pressure to the level specified in paragraph 1.2. above.

4. Measure the overall width by caliper at six equally-spaced points, taking the thickness of the protective ribs or bands into account. The highest measurement so obtained is taken as the overall width.

5. Determine the outer diameter by measuring the maximum circumference and dividing the figure so obtained by  $\pi$  (3.1416).

Annex 7

## PROCEDURE FOR LOAD/SPEED PERFORMANCE TESTS

1. Preparing the tyre

- 1.1. Mount a new tyre on the test rim specified by the manufacturer pursuant to paragraph 4.1.12. of this Regulation.
- 1.2. Inflate it to the appropriate pressure as given (in bar) in the table below:

T-type temporary use spare tyres: to 4.2 bar.

Speed category	Diagonal (bias-ply) tyres			Radial tyres		Bias-belted tyres
	Ply-rating			Standard	Reinforced	Standard
	4	6	8			
L, M, N	2.3	2.7	3.0	2.4	-	-
P, Q, R, S	2.6	3.0	3.3	2.6	3.0	2.6
T, U, H	2.8	3.2	3.5	2.8	3.2	2.8
V	3.0	3.4	3.7	3.0	-	-

- 1.3. The manufacturer may request, giving reasons, the use of a test-inflation pressure differing from those given under paragraph 1.2. above. In such a case the tyre shall be inflated to that pressure.
- 1.4. Condition the tyre-and-wheel assembly at test-room temperature for not less than three hours.
- 1.5. Readjust the tyre pressure to that specified in paragraph 1.2. or 1.3. above.
2. Carrying out the test
- 2.1. Mount the tyre-and-wheel assembly on a test axle and press it against the outer face of a smooth wheel 1.70 m  $\pm$  1% or 2 m  $\pm$  1% in diameter.
- 2.2. Apply to the test axle a load equal to 80% of:
- 2.2.1. the maximum load rating equated to the Load Capacity Index for tyres with Speed Symbols L to H inclusive,
- 2.2.2. the maximum load rating associated with a maximum speed of 240 km/h for tyres Speed Symbol "V" (see para. 2.32.2. of this Regulation).
- 2.3. Throughout the test the tyre pressure must not be corrected and the test load must be kept constant.
- 2.4. During the test the temperature in the test-room must be maintained at between 20° and 30° or at a higher temperature if the manufacturer agrees.
- 2.5. Carry the test through, without interruption in conformity with the following particulars:

- 2.5.1. time taken to pass from zero speed to initial test speed:  
10 minutes;
- 2.5.2. initial test speed: prescribed maximum speed for the type of tyre,  
less 40 km/h in the case of the smooth wheel having 1.70 m  $\pm$  1% in  
diameter or less 30 km/h in the case of the smooth wheel having 2 m  
 $\pm$  1% in diameter;
- 2.5.3. successive speed increments: 10 km/h;
- 2.5.4. duration of test at each speed step except the last: 10 minutes;
- 2.5.5. duration of test at last speed step: 20 minutes;
- 2.5.6. maximum test speed: prescribed maximum speed for the type of tyre,  
less 10 km/h in the case of the smooth wheel having 1.7 m  $\pm$  1% in  
diameter or equal to the prescribed maximum speed in the case of the  
smooth wheel having 2 m  $\pm$  1% in diameter.

3. Equivalent test methods

If a method other than that described in paragraph 2 above is used,  
its equivalence must be demonstrated.

*Authentic text of the amendments: English and French.*

*Registered ex officio on 29 November 1990.*

---

**ENTRY INTO FORCE** of amendments to Regulation No. 37<sup>1</sup> (*Uniform Provisions concerning the approval of incandescent electric filament lamps to be used in approved lights of power-driven vehicles and of their trailers*) annexed to the Agreement of 20 March 1958 concerning the adoption of uniform conditions of approval and reciprocal recognition of approval for motor vehicle equipment and parts<sup>2</sup>

The amendments were proposed by the Government of the Netherlands and circulated by the Secretary-General to the Contracting Parties on 29 June 1990. They came into force on 29 November 1990, in accordance with article 12 (1) of the Agreement.

The text of the amendments ("Revision 2 Supplement 6 to the 03 series of amendments") reads as follows:

Paragraph 5, amend to read:

"5. PENALTIES FOR NON-CONFORMITY OF PRODUCTION

- 5.1 The approval granted in respect of a type of filament lamp pursuant to this Regulation may be withdrawn if the requirements are not complied with or if a filament lamp bearing the approval mark does not conform to the type approved.
- 5.2 If a party to the Agreement applying this Regulation withdraws an approval it has previously granted, it shall forthwith so notify the other Contracting Parties applying this Regulation by means of a communication form conforming to the model in annex 2 to this Regulation."

Paragraph 6, amend to read:

"6. PRODUCTION DEFINITELY DISCONTINUED

If the holder of the approval completely ceases to manufacture a type of filament lamp approved in accordance with this Regulation, he shall so inform the authority which granted the approval. Upon receiving the relevant communication, that authority shall inform thereof the other Parties to the Agreement applying this Regulation by means of a communication form conforming to the model in annex 2 to this Regulation."

Annex 1, add the following:

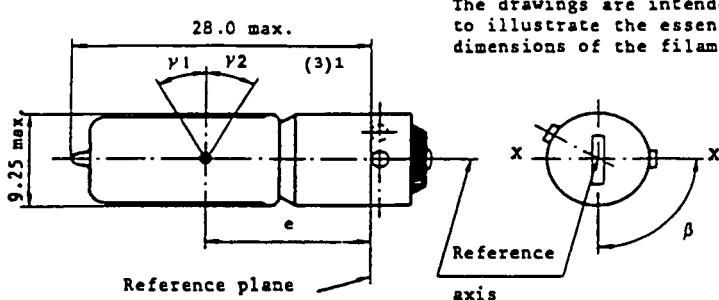
---

<sup>1</sup> United Nations, *Treaty Series*, vol. 1073, p. 377; vol. 1254, p. 464; vol. 1336, p. 350; vol. 1358, p. 312; vol. 1438, No. A-4789; vol. 1484, No. A-4789; vol. 1499, No. A-4789; vol. 1541, No. A-4789, and vol. 1543, No. A-4789.

<sup>2</sup> *Ibid.*, vol. 335, p. 211.

## CATEGORY H6W

Sheet H6W/1



Dimensions in millimetres  
The drawings are intended only  
to illustrate the essential  
dimensions of the filament lamp

Dimensions in mm	Lamps of normal production			Standard filament lamp
	min.	nom.	max.	
e	14.25	15.0	15.75	$15.0 \pm 0.25$
Lateral deviation (1)			0.75	0.4 max.
$\beta$	82.5	90	97.5	$90^\circ \pm 5^\circ$
$\gamma_1$ (2)	$30^\circ$			$30^\circ$
$\gamma_2$ (2)	$30^\circ$			$30^\circ$

Cap BAX9s in accordance with IEC Publication 61 (sheet 7004-8-1)

ELECTRICAL AND PHOTOMETRIC CHARACTERISTICS

Rated values	Volts	12	12
	Watts	6	6
Test voltage	Volts	13.5	
Objective values	Watts	7	7 at 13.5V
	$\pm \%$	5	5
	Luminous flux	125	
	$lm \pm \%$	12	

Reference luminous flux : 725lm at approx. 13.5V

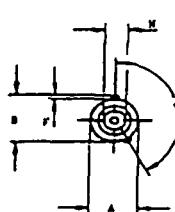
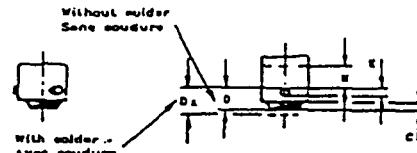
(1) Maximum lateral deviation of filament centre from two mutually perpendicular planes both containing the reference axis and one containing axis X - X.

(2) In the area between the outer legs of the angles  $\gamma_1$  and  $\gamma_2$  the bulb shall have no optically distorting areas and the curvature of the bulb shall have a radius not less than 50% of the actual bulb diameter.

(3) Over the entire length of the cap there shall be no projections or soldering exceeding the permissible maximum diameter of the cap.

<sup>1</sup> In United Nations *Treaty Series* volume 1073, footnote indicators which are part of the authentic text appear as asterisks.

Sheet H6W/2

JFM488/1/1	BAYONET AUTOMOBILE CAPS CULOTS À BAIONNETTE POUR AUTOMOBILES BAZ9e	
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres		
<p>The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.      Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.</p> <p>For details of bushholder BAZ9e, see sheet JFM488/3/1.      Pour les détails de la douille BAZ9e, voir feuille JFM488/3/1.</p>		
 <p>Length as required Longueur selon spécification</p>		
<p>Recommended length = Longueur recommandée  <math>13,1 \pm 0,25</math> &amp;lt;math&gt;\pm 0,25&lt;/math&gt;</p>		
<p>Caps may be made with a flared the diameter of which shall be not more than 0,5 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.</p> <p>Les culots peuvent être munis d'un évasement dont le diamètre ne doit pas excéder de plus de 0,5 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.</p>		
		
		
<p>Proposed for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-1.      Proposition pour une nouvelle Feuille de norme dans la Publication 61-1 de la CEI.</p>		

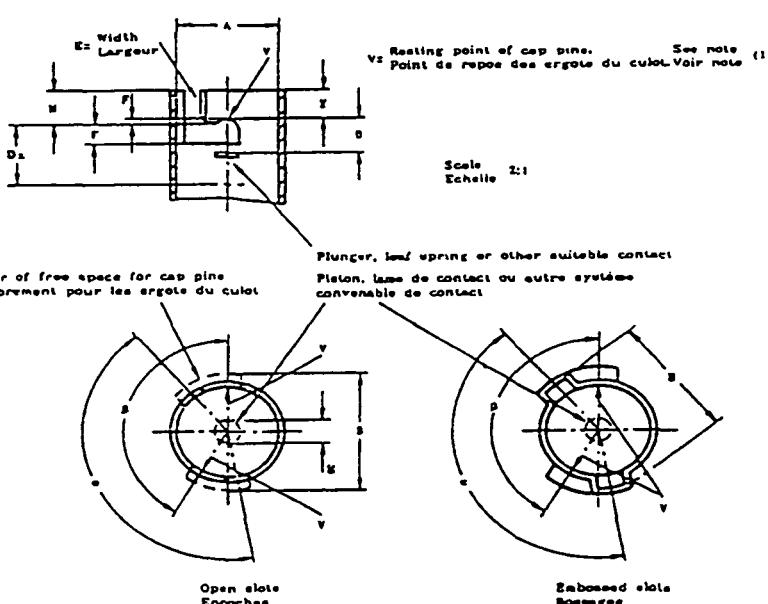
Sheet H6W/3

JPN488/1/1	RAYONNET AUTOMOBILE CAPS CULOTS À BAIONNETTE POUR AUTOMOBILES SAX9e				
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres					
Dimension	Unfinished capo		Capo en finished lamp		
	Culots non assemblés		Culots sur lampes terminées		
	Min.	Max.	Min.	Max.	
A (2)	9,08	9,20	9,08	9,25	
B (3)	9,75	10,11	9,75	10,16	
C	1,5	-	-	-	
D	4,3	5,2	-	-	
D <sub>a</sub>	-	-	4,3	5,9	
E	1,5	1,7	1,5	1,7	
F (3)	0,64	-	0,64	-	
G (1)	3,5	4,0	3,5	4,0	
H (2)	4,5	-	4,5	-	
I	Nom. 150°		-		

\* These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.  
 (1) This dimension is checked with a millimetre scale.  
 (2) Dimension N denotes the minimum length over which both the maximum and the minimum limits of dimension A shall be observed. Below dimension N only the limits for dimension A maximum apply.  
 Compliance with the requirements regarding dimension A maximum for caps on finished lamps shall be checked only with the relevant gauge shown on sheet JPN488/5/1.  
 The requirements regarding dimension A minimum for caps on finished lamps are as follows:  
 (a) In every horizontal plane within dimension N, there shall be at least one direction in which the diameter is 9,08 mm or greater.  
 (b) In no direction in any plane within dimension N shall the diameter be less than 8,99 mm.  
 This value is under consideration.  
 Compliance with these requirements shall be checked with a suitable caliper measuring device having flat anvils 2 mm wide and a measuring accuracy of + 0,0 - 0,01 mm. The points of measurement shall extend from a plane 0,5 mm above the pins up to the minimum value of dimension N.  
 (3) The radius of the edge of the relevant pin shall not exceed 0,2 mm when dimension B is at the minimum value of 9,75 mm. If dimension B exceeds 9,75 mm, the radius may be increased accordingly.  
 This requirement applies only to the half of the edge adjacent to the hub.  
 \* Ces dimensions ne s'appliquent qu'au culot et n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée.  
 (1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrique.  
 (2) La dimension N définit l'intervalle minimal le long duquel doivent être respectées les limites maximale et minimale de la dimension A. Au-dessous de la dimension N, les limites minimales de la dimension A s'appliquent.  
 La conformité aux prescriptions relatives à la dimension A maximale pour culots sur lampes terminées est vérifiée seulement avec le calibre approprié de la feuille JPN488/5/1.  
 Les prescriptions concernant la dimension A minimale pour culots sur lampes terminées sont les suivantes:  
 a) Dans chaque plan horizontal contenu dans la dimension N, il doit y avoir au moins une direction dans laquelle le diamètre est égal à 9,08 mm ou plus.  
 b) Dans aucune direction de tout plan contenu dans la dimension N, le diamètre ne doit être inférieur à 8,99 mm. Cette valeur est à étudier.  
 La conformité à ces prescriptions est vérifiée à l'aide d'un calibre ayant des mâchoires de 2 mm d'épaisseur et une précision de mesure de + 0,0 - 0,01 mm. Les points de mesure se situent entre un plan à 0,5 mm au-dessus des ergots et la valeur minimale de la dimension N.  
 (3) Le rayon du bord de l'ergot considéré ne doit pas dépasser 0,2 mm lorsque la dimension B est à la valeur minimale de 9,75 mm. Si la dimension B dépasse 9,75 mm, le rayon peut être augmenté en conséquence.  
 Cette prescription ne s'applique qu'à la moitié du bord de l'ergot situé du côté de la lampe.

Proposed for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-1.  
Proposition pour une nouvelle Feuille de norme dans la Publication 61-1 de la CIE.

Sheet H6W/4

JPR48H/3/1	<p><b>LAMPHOLDERS FOR BAYONET AUTOMOBILE CAPS</b>  <b>DOUILLES POUR CULOTS À BAJONNETTE</b>  <b>POUR AUTOMOBILES</b></p>
<p><b>Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres</b></p> <p>The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability.      Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.</p> <p>For details of cap BAIXA, see sheet JPR48H/1/1.      Pour les détails du culot BAIXA, voir feuille JPR48H/1/1.</p>	
 <p>Scale Echelle 2:1</p> <p>V = Resting point of cap pins. V = Point de repos des ergots du culot. Voir note (1)</p> <p>Contour of free space for cap pins Emplacement pour les ergots du culot</p> <p>Plunger, leaf spring or other suitable contact Piston, lame de contact ou autre système convenable de contact</p> <p>Open slot Ennâches</p> <p>Embossed slot Souscage</p>	
<p>The forces required to depress the contact to positions of 4,3 mm and 6,8 mm beyond the plane through the resting point "V" shall be not less than 3 N and not more than 20 N respectively.      The contact positions specified, correspond with those resulting from the fitting of caps of which the values of dimension D1 are minimum and maximum respectively.</p> <p>Les forces nécessaires pour enfouir le contact à partir des positions situées à 4,3 mm et 6,8 mm au-delà du plan passant par les points de repos "V", ne doivent pas être respectivement inférieures à 3 N et supérieures à 20 N. Les positions de contact spécifiées correspondent avec celles qui résultent de l'introduction du culot pour lequel les valeurs de la dimension D1 sont respectivement minimum et maximum.</p>	
<p>Proposal for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-2.      Proposition pour une nouvelle feuille de norme dans la Publication 61-2 de la CCI.</p>	

Sheet H6W/5

JPH48H/3/1	LAMPHOLDERS FOR BAYONET AUTOMOBILE CAPS DOUILLES POUR CULOTS À BAIONNETTE POUR AUTOMOBILES BAX9e	
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres		
Dimension	Standard dimensions Dimensions normalisées	
	Min.	Max.
A (2)(3)	9,32	9,44
B	11,05	-
C	-	3,8
D <sub>a</sub>	6,65	-
E (3)	2,1	2,4
F	2,2	-
G (4)	2,9	-
H	-	4,4
I	0,5	-
X	3,0	-
Y	148°30'	151°30'
Z	148°30'	151°30'

(1) The difference in height between the two resting points "V" shall not exceed 0.2 mm.  
(2) Besides the slots defined by width E, other slots or recesses in the holder barrel are only permissible if the lampholder fulfills the test of the gauges shown on sheet JPR488/9/1.  
(3) The lampholder shall not accept the gauges with designation BAX9e and BAY9e of sheet JPH48H/9/1.  
(4) This dimension refers to the contact face of plunger contacts only.

(1) La différence en hauteur entre les deux points de repos "V" ne doit pas excéder 0,2 mm.  
(2) En plus des encoches définies par la largeur E, d'autres encoches ou dépressions dans le fût de la douille sont autorisées à condition que la douille réussisse l'essai avec les calibres selon la feuille JPR488/9/1.  
(3) La douille ne doit pas accepter les calibres de désignation BAX9e et BAY9e,  
selon la feuille JPR488/9/1.  
(4) Cette dimension se rapporte à la face de contact uniquement dans le cas d'un contact par piston.

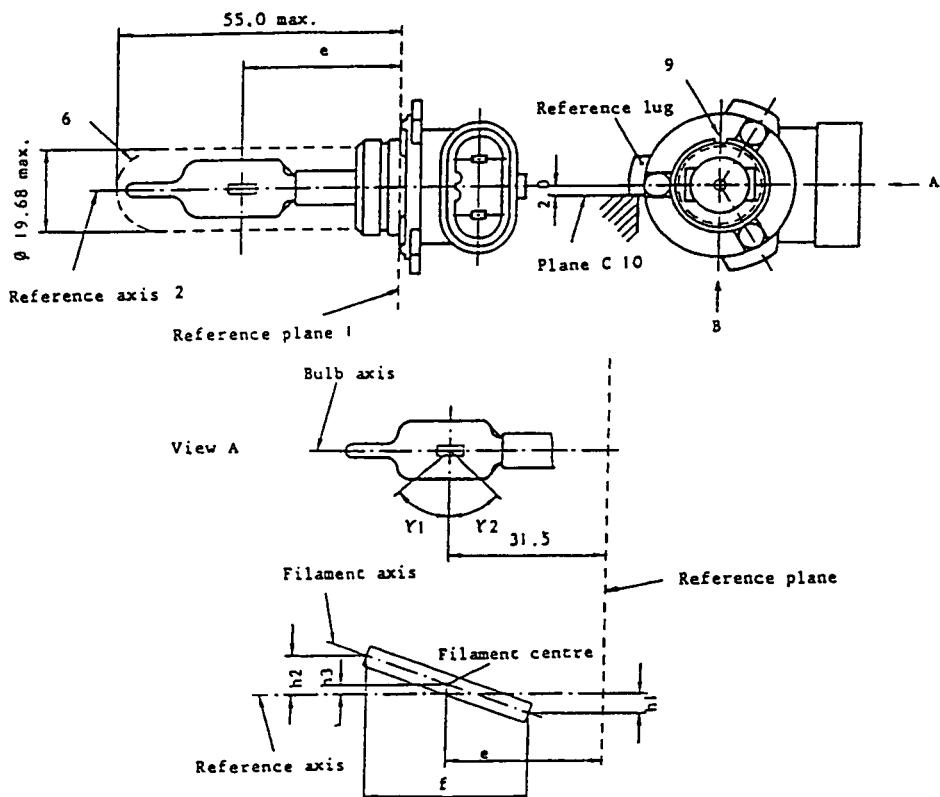
Proposal for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-2.  
Proposition pour une nouvelle Feuille de normes dans la Publication 61-2 de la CIE.

## CATEGORY HB3

Sheet HB3/1

## Dimensions in millimetres

The drawings are intended only to illustrate  
essential dimensions of the filament lamp.



## CATEGORY HB3

Sheet HB3/2

Dimensions in mm (11)		Tolerances	
		Lamps of normal production	Standard filament lamp
e (θ) (4)	31.5	(7)	± 0.16
f (θ) (4)	5.1	(7)	± 0.16
h1, h2	0	(7)	± 0.15 (3)
h3	0	(7)	± 0.08 (3)
Y1 (5)	45° min.	-	-
Y2 (5)	52° min.	-	-

Cap P 20d in accordance with IEC Publication 61 (sheet 7004-31-1)

ELECTRICAL AND PHOTOMETRIC CHARACTERISTICS			
Rated values	Volts	12	12
	Watts	60	60
Test voltage	Volts	13.2	13.2
Objective values	Watts	73 max.	73 max.
	luminous flux lm ± %	1860	
		12	

Reference luminous flux for headlamp testing : 1 300 lm at approx. 12V.

## CATEGORY HB3

## Sheet HB3/3

- 
- (1) The reference plane is the plane formed by the meeting points of the cap-holder fit.
  - (2) The reference axis is the axis perpendicular to the reference plane and concentric with the 17.46 mm diameter of the cap.
  - (3) The eccentricity is measured only in viewing directions (\*) A and B as shown in the figure on Sheet HB3/1. The points to be measured are those where the projection of the outside of the end turns nearest to or furthest from the reference plane crosses the filament axis.
  - (4) The viewing direction is direction (\*) B as shown in the figure on Sheet HB3/1.
  - (5) Glass bulb periphery shall be optically distortion-free axially within the angles  $\gamma_1$  and  $\gamma_2$ . This requirement applies to the whole bulb circumference within the angles  $\gamma_1$  and  $\gamma_2$ . The bulb shall be colourless or selective-yellow.
  - (6) Glass bulb and supports shall not exceed the envelope and shall not interfere with insertion past the lamp key. The envelope is concentric to the reference axis.
  - (7) To be checked by means of a "box system" Sheet HB3/4. (\*)
  - (8) The ends of the filament are defined as the points where, when the viewing direction (\*) as defined in footnote 4 above, the projection of the outside of the end turns crosses the filament axis.
  - (9) The keyway is mandatory.
  - (10) The filament lamp shall be rotated in the measuring holder until the reference lug contacts plane C of the holder.
  - (11) Dimensions shall be checked with O-ring removed.

---

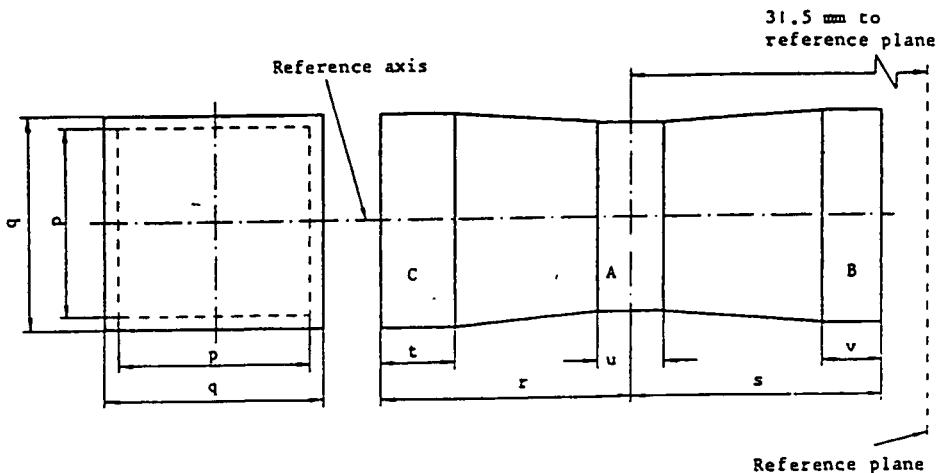
(\*) Manufacturers may choose another set of perpendicular viewing directions. The viewing directions specified by the manufacturer are to be used by the testing laboratory when checking filament dimensions and position.

## CATEGORY HB3

## Sheet HB3/4

## Screen projection requirements.

This test is used to determine, by checking whether the filament is correctly positioned relatively to the reference axis and the reference plane, whether a filament lamp complies with the requirements.



Dimensions in millimetres

	p	q	r	s	t	u	v
12 V	1.3 d	1.6 d	3.0	2.9	0.9	0.4	0.7

d is the diameter of the filament

The filament position is checked solely in directions A and B as shown on sheet HB3/1.

The beginning of the filament as defined on sheet HB3/3, note 8, shall be in Volume "B" and the end of the filament in volume "C".

The filament shall lie entirely within the limits shown.

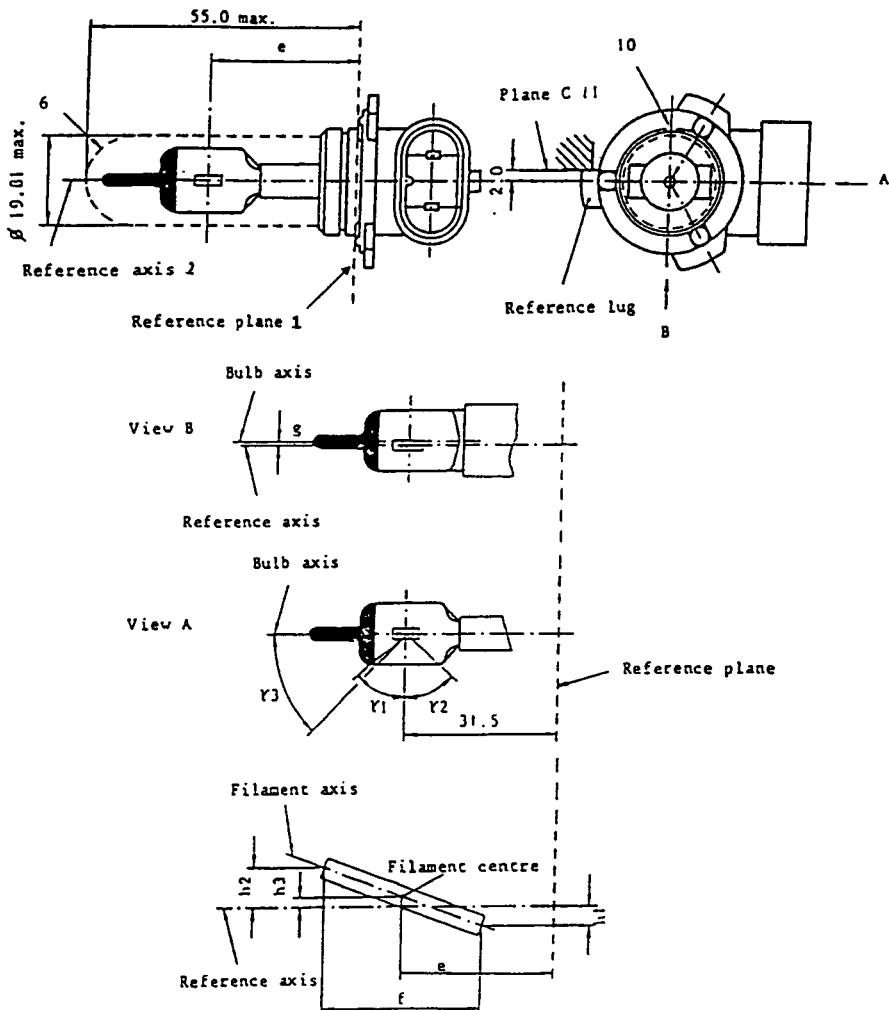
Volume "A" does not involve any filament centre requirement.

## CATEGORY HB4

Sheet HB4/1

Dimensions in millimetres

The drawings are intended only to illustrate the  
essential dimensions of the filament lamp.



## CATEGORY HB4

Sheet HB4/2

Dimensions in mm (12)		Tolerances	
		Lamps of normal production	Standard filament lamp
e (4) (9)	31.5	(8)	± 0.16
f (4) (9)	5.1	(8)	± 0.16
h1, h2	0	(8)	± 0.15 3
h3	0	(8)	± 0.08 3
g (4)	0.75	± 0.5	± 0.3
Y1 (5)	50° min.	-	-
Y2 (5)	52° min.	-	-
Y3 (7)	45°	± 5°	± 5°
Cap P 22d in accordance with IEC Publication 61 (sheet 7004-32-1)			
ELECTRICAL AND PHOTOMETRIC CHARACTERISTICS			
Rated values	Volts	12	12
	Watts	51	51
Test voltage	Volts	13.2	13.2
Objective values	Watts	62 max.	62 max.
	luminous flux lm ± %	1095	
		15	
Reference luminous flux for headlamp testing : 825 lm at approx. 12V.			

## CATEGORY HB4

## Sheet HB4/3

- 
- (1) The reference plane is the plane formed by the meeting points of the cap-holder fit.
  - (2) The reference axis is the axis perpendicular to the reference plane and concentric with the 19.46 mm diameter of the cap.
  - (3) The eccentricity is measured only in viewing direction (\*) A and B as shown in the figure on Sheet HB4/1. The points to be measured are those where the projection of the outside of the end turns nearest to or furthest from the reference plane crosses the filament axis.
  - (4) The viewing direction is direction (\*) B as shown in the figure on Sheet HB4/1.
  - (5) Glass bulb periphery shall be optically distortion free axially within the angles  $\gamma_1$  and  $\gamma_2$ . This requirement applies to the whole bulb circumference within the angles  $\gamma_1$  and  $\gamma_2$ . The bulb shall be colourless or selective-yellow.
  - (6) Glass bulb and supports shall not exceed the envelope and shall not interfere with insertion past the lamp key. The envelope is concentric to the reference axis.
  - (7) The obscuration shall extend at least angle  $\gamma_3$  and shall be at least as far as the undistorted part of the bulb defined by angle  $\gamma_1$ .
  - (8) To be checked by means of a "Box system" Sheet HB4/4.(\*)
  - (9) The ends of the filament are defined on the points where, when the viewing direction (\*) as defined in footnote 4 above, the projection of the outside of the end turns crosses the filament axis.
  - (10) The keyway is mandatory.
  - (11) The filament lamp shall be rotated in the measuring holder until the reference lug contacts plane C of the holder.
  - (12) Dimensions shall be checked out with O-ring removed.

---

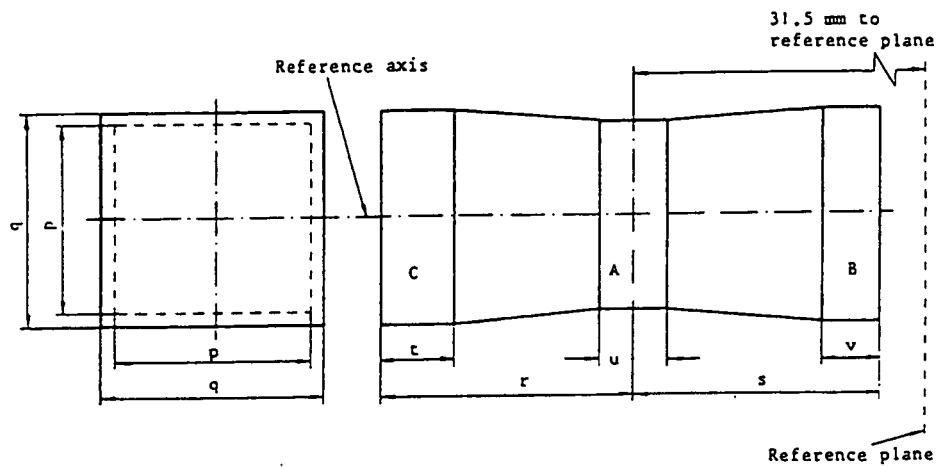
(\*) Manufacturers may choose another set of perpendicular viewing directions. The viewing directions specified by the manufacturer are to be used by the testing laboratory when checking filament dimensions and tolerances.

## CATEGORY HB4

## Sheet HB4/4

## Screen projection requirements.

This test is used to determine, by checking whether the filament is correctly positioned relatively to the reference axis and the reference plane, whether a filament lamp complies with the requirements.



Dimensions in millimetres

	p	q	r	s	t	u	v
12 V	1.3 d	1.6 d	3.0	2.9	0.9	0.4	0.7

d is the diameter of the filament

The filament position is checked solely in directions A and B as shown on sheet HB4/1.

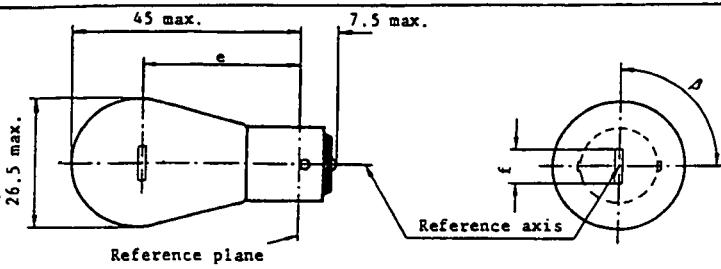
The beginning of the filament as defined on sheet HB4/3, note 9, shall be in Volume "B" and the end of the filament in volume "C".

The filament shall lie entirely within the limits shown.  
Volume "A" does not involve any filament centre requirement.

Sheet P21W/1, amend to read:

"CATEGORY P21W

Sheet P21W/1



The technical drawing illustrates the physical dimensions of the lamp cap BA 15s. It features a central vertical axis labeled 'Reference axis'. A horizontal plane passing through the center is labeled 'Reference plane'. Key dimensions are indicated: a total width of 45 max., a height of 26.5 max., and a side height of 7.5 max. The filament is shown as a small circle within the cap, and the pins are depicted as two small rectangular protrusions.

Dimensions in mm		Lamps of normal production			Standard filament lamp
		min.	nom.	max.	
<b>e</b>		31.8 (3)		31.8 ± 0.3	
<b>f</b>	12 V	5.5	6.0	7.0	6.0 ± 0.5
	6. 24 V (4)			7.0	
<b>g</b>		75°	90°	105°	90° ± 5°
Lateral deviation (1)				(3)	0.3 max.
Cap BA 15s in accordance with IEC Publication 61 (sheet 7004-11A-7) (2)					
ELECTRICAL AND PHOTOMETRIC CHARACTERISTICS					
Rated values	Volts	6	12	24	12
	Watts	21			21
Test voltage	Volts	6.75	13.5	28.0	
Objective values	Watts	26	25	28	25 at 13.5V
	± %	6			6
	Luminous flux lm ± %	460			
Reference luminous flux : 460 lm at approximately 13.5V					

(1) Maximum lateral deviation of filament centre from two mutually perpendicular planes both containing the reference axis of cap and one containing axis of pins.

(2) Lamps with cap BA 15 d may be used for special purposes: they have the same dimensions.

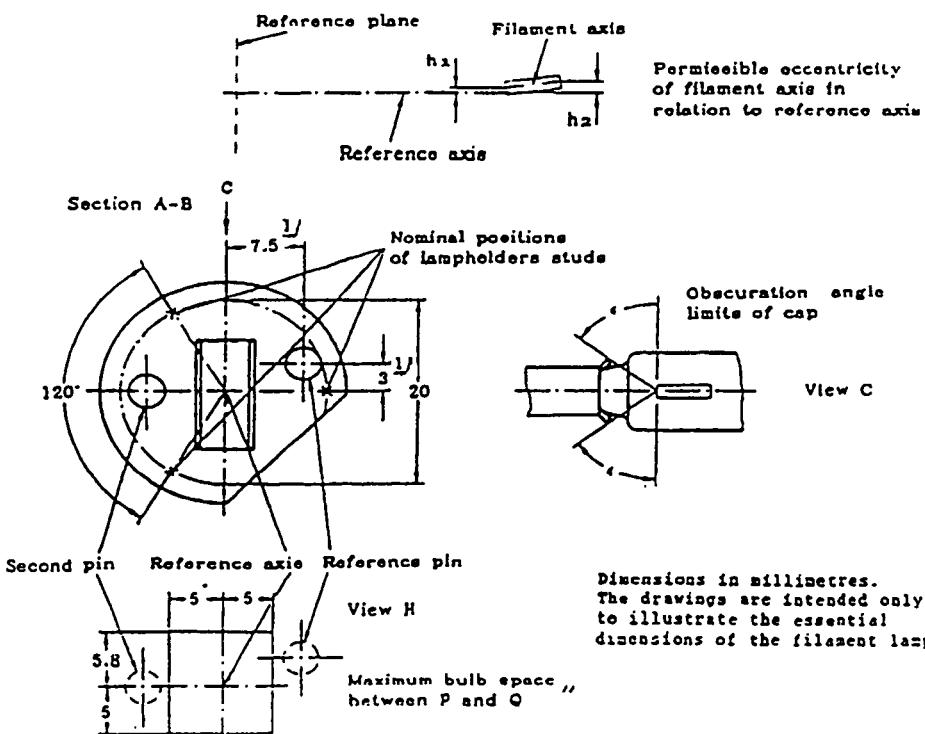
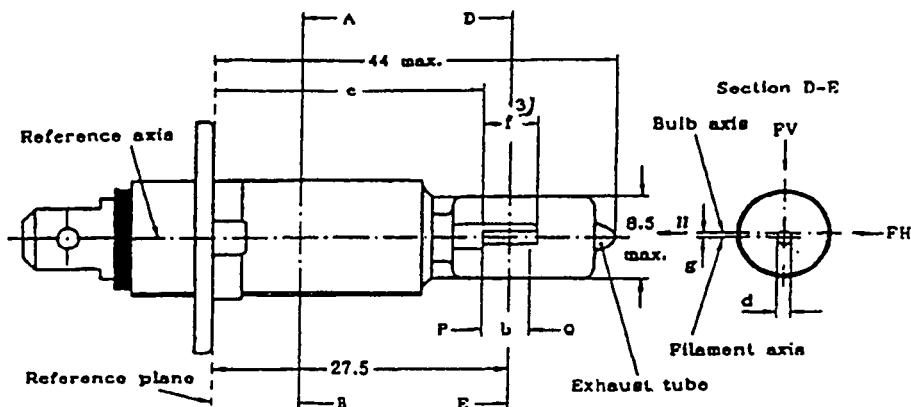
(3) To be checked by means of a "box system" sheet P21W/1.

(4) For 24-volt heavy-duty lamps having a different filament shape see also 1. specifications are under consideration."

Sheet H1/1, amend to read:

"CATEGORY H1"

Sheet H1/1



Sheet H1/2, amend to read:

"CATEGORY H1

Sheet H1/2

Dimensions in mm		Tolerances			
		Lamps of normal production			Standard
		6V	12V	24V	filament lamp
b	0.7 f				
e (5) (9)	25.0		(8)		$\pm 0.15$
	6V   4.5		$\pm 1.0$		
f (5) (9)	12V   5.0		$\pm 0.5$		$+ 0.5$ 0
	24V   5.5		$\pm 1.0$		
g (6)	0.5 d (7)		$\pm 0.5$ d		$\pm 0.25$ d
h1	0		(8)		$\pm 0.20$ (4)
h2			(8)		$\pm 0.25$ (4)
$\epsilon$	45°		$\pm 12^\circ$		$\pm 3^\circ$

Cap P 14,5s in accordance with IEC Publication 61 (sheet 7004-46-1)

ELECTRICAL AND PHOTOMETRIC CHARACTERISTICS

Rated values	Volts	6	12	24	12
	Watts		55		55
Test voltage Volts		6.3	13.2	28.0	
Objective values	Watts	max. 63	max. 68	max. 84	max. 68 at 13.2V
	Luminous flux lm $\pm 8$	1 350	1 550	1 900	15

Reference luminous flux for headlamp testing: 1 150 lm at approx. 12V.

Sheet H1/3, amend to read:

"Category H1

Sheet H1/3

- 
- (1) The reference axis is the perpendicular to the reference plane and passing through the point defined by the dimensions marked with 1 .
  - (2) Both current lead-in electrodes shall be positioned in the bulb, the longer electrode above the filament (the lamp being viewed as shown in the figure). The internal design of the lamp should then be such that stray light images and reflections are reduced to the minimum, e.g. by fitting cooling jackets over the non-coiled parts of the filament.
  - (3) The cylindrical portion of the bulb over length 'f' shall be such as not to deform the projected image of the filament to such an extent as appreciably to affect the optical results.
  - (4) The eccentricity is measured only in the horizontal and vertical directions of the filament lamp as shown in the figure. The points to be measured are those where the projection of the outside of the end turns nearest to or furthest from the reference plane crosses the filament axis.
  - (5) The viewing direction is the perpendicular to the reference axis contained in the plane defined by the reference axis and the centre of the second pin of the cap.
  - (6) Offset of filament in relation to bulb axis measured at 27.5 mm from the reference plane.
  - (7) d: diameter of filament.
  - (8) To be checked by means of a 'box-system', sheet H1/4.
  - (9) The ends of the filament are defined as the points where, when the viewing direction is as defined in footnote 5 above, the projection of the outside of the end turns nearest to or furthest from the reference plane crosses the reference axis (special instructions for coiled-coil filaments are under consideration)."

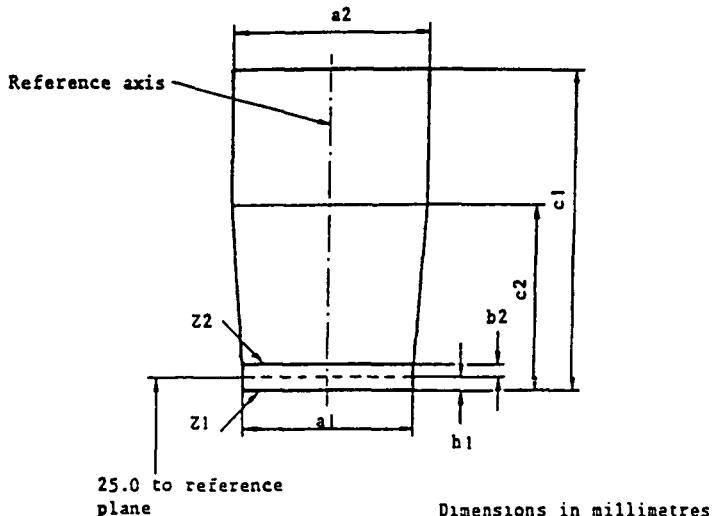
Sheet H1/4, amend to read:

"CATEGORY H1

Sheet H1/4

Screen projection requirements

This test is used to determine, by checking whether the filament is correctly positioned relatively to the reference axis and the reference plane, whether a lamp complies with the requirements.



	$a_1$	$a_2$	$b_1$	$b_2$	$c_1$	$c_2$
6V					6	3.5
12V	1.4 d	1.9 d		0.25	6	4.5
24V					7	4.5

$d$  = diameter of filament

The beginning of the filament as defined on sheet H1/3, footnote (9), must lie between lines  $Z_1$  and  $Z_2$ .

The filament position is checked solely in directions FM and FV as shown on sheet H1/1.

The filament must lie entirely within the limits shown."

## PROPOSED AMENDMENTS

Lamp category R2:

Sheet R2/3, footnote 4, amend to read:

"For the method of measurement see Appendix D of IEC Publication 809."

Lamp category H4:

Sheet H4/5, note, amend to read:

"For the method of measurement, see Appendix E of IEC Publication 809."

Lamp category C 21 W:

Sheet C 21 W/1, amend the title to read:

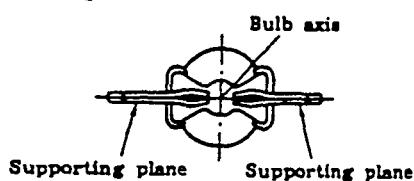
"Lamp for reversing lamps only" instead of "lamp for reversing lights".

Sheet H2/1, amend to read:

"CATEGORY H2

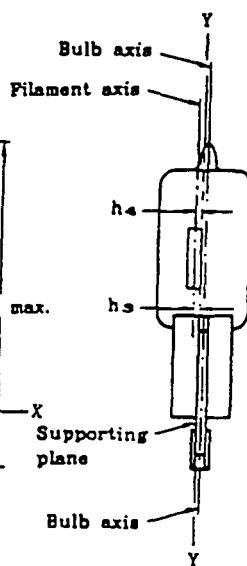
Sheet H2/1

View along A

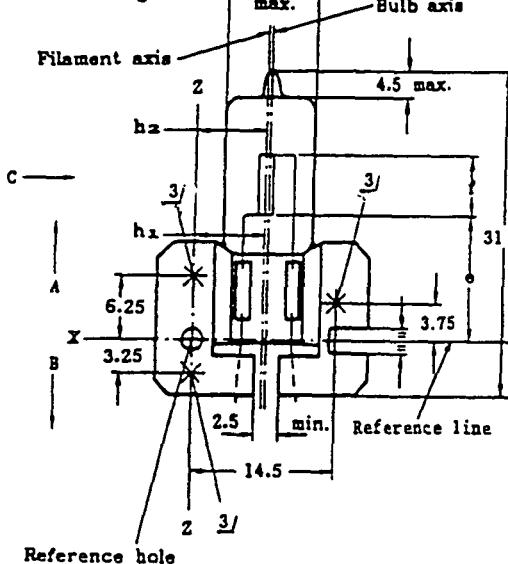


Dimensions in millimetres  
The drawings are intended only  
to illustrate the essential  
dimensions of the filament lamp

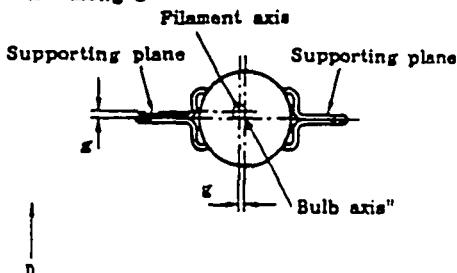
View along C



View along D



View along B



Sheet H2/2, amend to read:

"CATEGORY H2

Sheet H2/2

Dimensions in mm		Tolerances													
		Lamps of normal production			Standard										
		6V	12V	24V	filament lamp										
e (6)	12.25	(5)			$\pm 0.15$										
f (6)	6V	4.5	$\pm 1.0$			$\pm 0.50$									
	12V	5.5													
	24V														
g (1)(2)	0.5 d	$\pm 0.5$ d			$\pm 0.25$ d										
h1 (2)	7.1	(5)			$\pm 0.20$										
h2 (4)		(5)			$\pm 0.25$										
h3 (1)(2)	0.5 d	(5)			$\pm 0.20$										
h4 (1)(4)		(5)			$\pm 0.25$										
Cap X 511 in accordance with IEC Publication 61 (sheet 7004-99-2)															
ELECTRICAL AND PHOTOMETRIC CHARACTERISTICS															
Rated values	Volts	6	12	24	12										
	Watts	55		70	55										
Test voltage	Volts	6.3	13.2	28.0											
Objective values	Watts	max. 63	max. 68	max. 84	max. 68 at 13.2V										
	Luminous flux 1m $\pm 8$	1 300	1 800	2 150											
		15													
Reference luminous flux for headlamp testing: 1 300 lm at approx. 12V.															

Sheet H2/3, amend to read:

"CATEGORY H2

Sheet H2/3

- 
- (1) d: diameter of filament.
  - (2) These offsets should be measured in a cross-section perpendicular to the axis of the bulb and passing through that end of the filament (\*) which is nearer to the cap.
  - (3) The three crosses on the supporting plane show the positions of the three bosses defining this plane on the holder. Within a circle 3 mm in diameter centred on these points there should be no apparent deformation and no notches affecting the positioning of the filament lamp.
  - (4) These offsets should be measured in a cross-section perpendicular to the axis of the bulb and passing through that end of the filament (\*) which is further from the cap.
  - (5) To be checked by means of a "box system", sheet H2/4.
  - (6) The ends of the filament are defined as the points where, when the viewing direction is as defined by "D" (sheet H2/1), the projection of the outside of the end turns nearest to or furthest from the cap crosses a line parallel to and at a distance of 7.1 mm from line ZZ (special instructions for coiled-coil filaments are under consideration).

---

(\*) The points to be measured are those where the outside of the end turn that is nearest to or furthest from the cap crosses the filament axis."

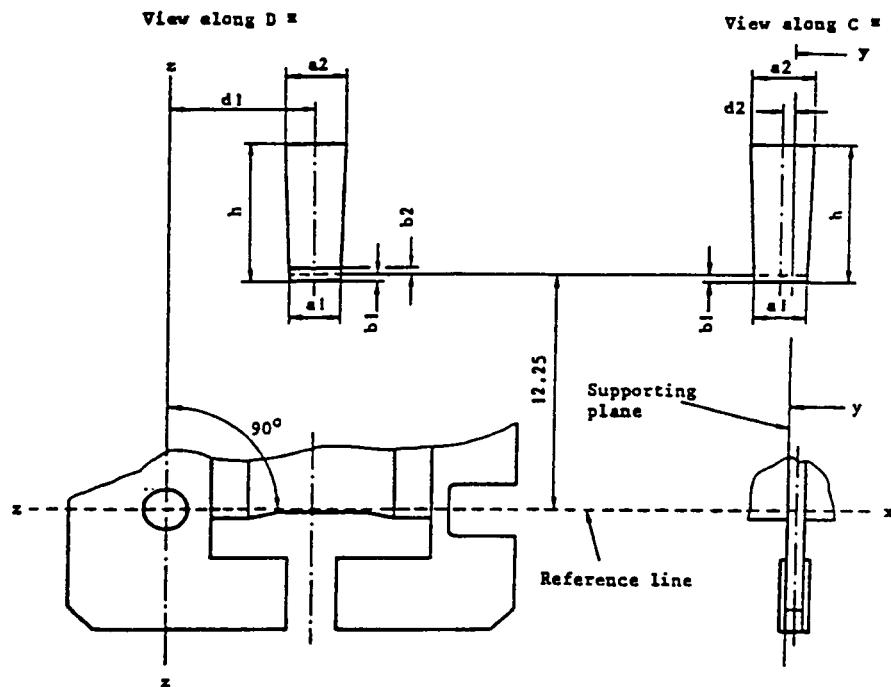
Sheet H2/4, amend to read:

"CATEGORY H2

Sheet H2/4

Screen projection requirements

This test is used to determine, by checking whether a filament is correctly positioned relatively to the axes x-x, y-y and z-z \*, whether a lamp complies with the requirements.



	6V	12V	24V
a1	d + 0.50	d + 1.0	
a2		d + 1.0	
b1, b2		0.25	
d1		7.1	
d2		0.5d - 0.35	
h	6	7	

d = diameter of filament

The end of the filament \*\* which is nearer to the cap must lie between b1 and b2.

The filament must lie entirely within the limits shown.

\* See sheet H2/1.

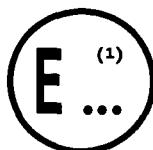
\*\* The end of the filament is defined at sheet H2/3.

Dimensions in millimetres."

Annex 2: amend to read as follows:

"Annex 2 (maximum format: A4 (210 x 297 mm))

COMMUNICATION



issued by:

Name of administration:

.....  
.....  
.....

concerning: (2) APPROVAL GRANTED

APPROVAL EXTENDED

APPROVAL REFUSED

APPROVAL WITHDRAWN

PRODUCTION DEFINITIVELY DISCONTINUED

of a type of filament lamp

pursuant to Regulation No. 37

Approval code ... Extension No. ...

1. Trade name or mark of the device: .....
2. Manufacturer's name for the type of device: .....
3. Manufacturer's name and address: .....
4. If applicable, name and address of the manufacturer's representative:  
.....
5. Submitted for approval on: .....
6. Technical service responsible for conducting approval tests: .....
7. Date of test report: .....
8. Number of test report: .....

---

(1) Distinguishing number of the country which has granted/extended/  
refused/withdrawn approval (see approval provisions in the Regulation).

(2) Strike out what does not apply."

9. Concise description: .....
- Category of filament lamp: .....
- Rated voltage: .....
- Rated wattage: .....
- Colour of light emitted: White/selective yellow/amber.(2)
10. Position of the approval mark: .....
11. Reason(s) for extension (if applicable): .....
12. Approval granted/refused, extended/withdrawn: (2) .....
13. Place:.....
14. Date: .....
15. Signature: .....
16. The following documents, bearing the approval number shown above, are available on request: .....

*Authentic text of the amendments: English and French.*

*Registered ex officio on 29 November 1990.*

---

ENTRY INTO FORCE of amendments to Regulation No. 44<sup>1</sup> (*Uniform Provisions concerning the approval of restraining devices for child occupants of power-driven vehicles ("child restraint system")*) annexed to the Agreement of 20 March 1958 concerning the adoption of uniform conditions of approval and reciprocal recognition of approval for motor vehicle equipment and parts<sup>2</sup>

The amendments were proposed by the Government of the Netherlands and circulated by the Secretary-General to the Contracting Parties on 29 June 1990. They came into force on 29 November 1990, in accordance with article 12 (1) of the Agreement.

The text of the amendments ("Amendment 5 Supplement 3 to the 02 series of amendments") reads as follows:

Paragraph 2.8.3 amend to read:

"'crotch strap' means a strap (or divided straps, where two or more pieces of webbing make it) attached to the child restraint and the lap strap and is so positioned as to pass between the child's thighs; it is designed to prevent the child sliding under the lap belt in normal use and prevent the lap belt moving up off the pelvis in an impact."

Paragraph 2.8.6 amend to read:

"'harness belt' means a belt assembly comprising a lap belt, shoulder restraints and, where fitted, a crotch strap."

Add a new paragraph 2.8.7 to read:

"'Y-shaped belt' means a belt where the combination of straps is formed by a strap to be guided between the child's legs and a strap for each shoulder."

Add a new paragraph 2.26 to read:

"'lock-off device' is a device which locks and prevents movement of one section of the webbing of an adult safety belt relative to another section of the webbing of the same belt. When supplied with Group 1 restraints the device allows compliance with paragraph 6.2.9."

Paragraph 3.2.3 amend to read:

"a 10-metre length of each category of strap used in the child restraint, and"

Add a new paragraph 3.4 to read:

"The competent authority shall verify the existence of satisfactory arrangements for ensuring effective control of conformity of production before type-approval is granted."

---

<sup>1</sup> United Nations, *Treaty Series*, vol. 1213, p. 204; vol. 1294, p. 374; vol. 1423, No. A-4789; vol. 1485, No. A-4789, and vol. 1525, No. A-4789.

<sup>2</sup> *Ibid.*, vol. 335, p. 211.

Paragraph 5.3, amend to read:

"5.3. Notice of approval or of extension or refusal of approval of a child restraint pursuant to this Regulation shall be communicated to the Parties to the Agreement which apply this Regulation by means of a form conforming to the model in annex 1 to this Regulation."

Add a new paragraph 5.4.2.3 to read:

"The symbol 'Y', in the case of a device containing a crotch strap, in conformity with the requirements of supplement 3 to the 02 series of amendments to the Regulation."

Paragraph 6.2.1.2 amend to read:

"the child is easily and quickly installed and removed; in the case of a child restraint system in which the child is restrained by means of a harness belt or a Y-shaped belt without a retractor each shoulder restraint and lap strap shall be capable of movement relative to each other during the procedure prescribed in paragraph 7.2.1.4.

In these cases the belt assembly of the child restraint system may be designed with two or more connecting parts."

Add a new paragraph 6.2.4.1 to read:

"Y-shaped belts may only be used in rearward facing child restraint systems."

Paragraph 6.2.6 amend to read:

"Any part made separable to enable components to be fixed and detached shall be so designed as to avoid any risk of incorrect assembly and use so far as possible. Devices which lock the adult seat belts, if any, must be permanently attached to the restraint system for which they are intended to be used."

Paragraph 6.2.9 amend to read:

"For devices intended for use in Group 1 it must not be possible for the child to easily slacken that part of the system that restrains the pelvis after the child has been installed; any device that is designed to obtain this must be permanently attached to the child restraint system."

Paragraph 7.2.1.1 amend to read:

"The buckle shall be so designed as to preclude any possibility of incorrect manipulation. This means, *inter alia*, that it must not be possible for the buckle to be left in a partially closed position; it must not be possible to exchange the buckle parts inadvertently when the buckle is being locked; the buckle must only lock when all parts are engaged. Wherever the buckle is in contact with the child, it shall not be narrower than the minimum width of strap as specified in paragraph 7.2.4.1.1 below. This paragraph is not applicable to belt assemblies already approved according to ECE Regulation No. 16 or any equivalent standard in force."

Delete paragraphs 7.2.4.4, 7.2.4.5 and 7.2.4.6

Add a new paragraph 7.2.5 to read:

"7.2.5. Lock-off device

- 7.2.5.1. The lock-off device must be permanently attached to the child restraint.
- 7.2.5.2. The lock-off device must not impair the durability of the adult belt.
- 7.2.5.3. The lock-off device must not prevent the rapid release of the child."

Paragraph 8.1.3.4

Only the table in this paragraph should be corrected as follows, the rest of the paragraph remains unchanged.

Test	Restraint	FRONTAL IMPACT			REAR IMPACT		
		Speed (km/h)	Test pulse	Stopping distance during test (mm)	Speed (km/h)	Test pulse	Stopping distance during test (mm)
Trolley with test seat	Forward facing rear seat semi-universal *	50+0 -2	1	650+50	-	-	-
	Rearward facing front seat semi-universal **	50+0 -2	1	650+50	30+2 -0	2	275+25
Trolley with test seat	Forward facing front and rear seats universal *	50+0 -2	1	650+50	-	-	-
	Rearward facing front and rear seats universal **	50+0 -2	1	650+50	30+2 -0	2	275+25
Vehicle body on trolley	Forward facing front and rear seats *	50+0 -2	1	650+50	-	-	-
	Rearward facing front and rear seats *	50+0 -2	1	650+50	30+2	2	275+25
Whole vehicle barrier test	Forward facing front and rear seats	50+0 -2	3	not specified	-	-	-
	Rearward facing front and rear seats	50+0 -2	3	not specified	30+2 -0	4	not specified

Paragraph 8.1.3.6.3.4. Add the following sentence at the end:

"... taken of paragraph 8.1.3.2.1.3. In case of booster cushions to be tested with the manikin representing a 10-year-old child, the longitudinal plane passing through the centre line of the manikin shall be positioned  $75 \pm 5$  mm to the left or right with regard to the point midway between the two lower belt anchorages."

Paragraph 8.1.3.6.3.5. Add the following sentence at the end:

"... width and length. In case of rearward facing devices the head may be held against the backrest of the restraint system using a light-weight masking tape of sufficient length and width."

Paragraph 10, title amend to read:

"10. MODIFICATIONS AND EXTENSION OF APPROVAL OF A TYPE OF CHILD RESTRAINT SYSTEM"

Add the following new paragraph 10.3:

"10.3. The competent authority issuing the extension of approval shall assign a series number for such an extension and inform thereof the other Parties to the 1958 Agreement applying this Regulation by means of a communication form conforming to the model in annex 1 to this Regulation."

Paragraph 11 amend to read:

"11. CONFORMITY OF PRODUCTION

11.1. Any child restraint system approved to this Regulation shall be so manufactured as to conform to the type approved by meeting the requirements set forth in paragraphs 6 to 8 above.

11.2. In order to verify that the requirements of paragraph 11.1 are met, suitable controls of the production shall be carried out.

11.3. The holder of the approval shall in particular:

11.3.1. Ensure existence of procedures for the effective control of the quality of the child restraint systems;

11.3.2. Have access to the control equipment necessary for checking the conformity of each approved type;

11.3.3. Ensure that data of test results are recorded and that annexed documents remain available for a period to be determined in accordance with the administrative service;

11.3.4. Analyse the results of each type of test, in order to verify and ensure the stability of the child restraint system characteristics, making allowance for variation of an industrial production;

- 11.3.5. Ensure that, for each type of child restraint system, at least the tests prescribed in annex 16 to this Regulation are carried out;
- 11.3.6. Ensure that any samples or test pieces giving evidence of non-conformity with the type of test considered shall give rise to another sampling and another test. All the necessary steps shall be taken to re-establish the conformity of the corresponding production.
- 11.4. The competent authority which has granted type-approval may at any time verify the conformity control methods applicable to each production unit.
  - 11.4.1. In every inspection, the test books and production survey records shall be presented to the visiting inspector.
  - 11.4.2. The inspector may take samples at random which will be tested in the manufacturer's laboratory. The minimum number of samples may be determined according to the results of the manufacturer's own verification.
  - 11.4.3. When the quality level appears unsatisfactory, or when it seems necessary to verify the validity of the tests carried out in application of paragraph 11.4.2 the inspector shall select samples to be sent to the technical service which has conducted the type-approval tests.
  - 11.4.4. The competent authority may carry out any test prescribed in this Regulation.
  - 11.4.5. The normal frequency of inspections authorized by the competent authority shall be two per year. In the case where negative results are recorded during one of these inspections, the competent authority shall ensure that all necessary steps are taken to re-establish the conformity of production as rapidly as possible."

Paragraphs 12.2 and 13.1, at the end amend to read:

"... by means of a communication form conforming to the model in annex 1 to this Regulation."

Paragraph 14.2.1. Insert after the first sentence the following phrase:

"... removing the packing. (This list is not required in the case of systems of the 'universal' category.) If the device ..."

Paragraph 14.3.10, for "... skin;" read "... skin."

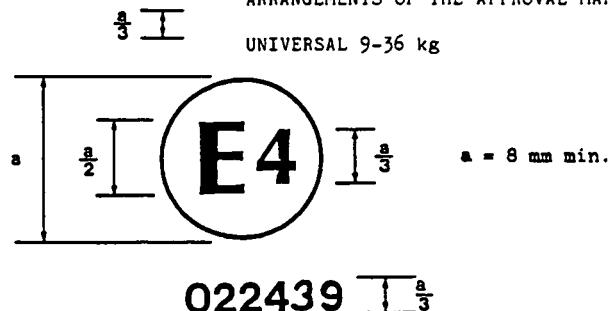
Add a new paragraph 14.3.11 to read:

"it shall be recommended that children are not left in their child restraint system unattended."

Annex 2: Amend to read:

"Annex 2"

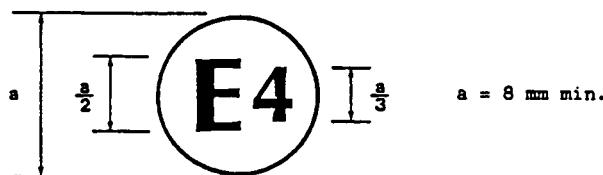
ARRANGEMENTS OF THE APPROVAL MARK



022439  $\frac{a}{3}$

The child restraint system bearing the above approval mark is a device capable of being fitted in any vehicle and of being used for the 9 kg-36 kg mass range (Groups 1-3); it is approved in the Netherlands (E4) under the number 022439. The approval number indicates that the approval was granted in accordance with the requirements of the Regulation concerning the approval of restraining devices for child occupants of power-driven vehicles ('child restraint system') as amended by the 02 series of amendments.

$\frac{a}{3}$   $\frac{a}{3}$  NON-UNIVERSAL  
 $\frac{a}{3}$   $\frac{a}{3}$  9 - 25 kg Y



022450  $\frac{a}{3}$

The child restraint system bearing the above approval mark is a device not capable of being fitted in every vehicle and of being used for the 9 kg-25 kg mass range (Groups 1 and 2); it is approved in the Netherlands (E4) under the number 022450. The approval number indicates that the approval was granted in accordance with the requirements of the Regulation concerning the approval of restraining devices for child occupants of power-driven vehicles ('child restraint system') as amended by the 02 series of amendments. The symbol 'Y' indicates that the system contains a crotch strap.

Note: The approval number and additional symbol(s) must be placed close to the circle and either above or below the 'E' or to left or right of it. The digits of the approval number must be on the same side of the 'E' and orientated in the same direction. The additional symbol(s) must be diametrically opposite the approval number. The use of Roman numerals as approval numbers should be avoided so as to prevent any confusion with other symbols."

Add the following new annex 16:

"Annex 16

CONTROL OF CONFORMITY OF PRODUCTION

1. Tests

Child restraint systems shall be required to demonstrate compliance with the requirements on which the following tests are based:

1.1. Verification of the locking threshold and durability of emergency locking retractors

According to the provisions of paragraph 8.2.4.3 in the most unfavourable direction as appropriate after having undergone the durability testing detailed in paragraphs 8.2.4.2, 8.2.4.4 and 8.2.4.5 as a requirement of paragraph 7.2.3.2.6.

1.2. Verification of the durability of automatically locking retractors

According to the provisions of paragraph 8.2.4.2 supplemented by the tests in paragraphs 8.2.4.4 and 8.2.4.5 as a requirement of paragraph 7.2.3.1.3.

1.3. Test for strength of straps after conditioning

According to the procedure described in paragraph 7.2.4.2 after conditioning according to the requirements of paragraphs 8.2.5.2.1 to 8.2.5.2.5.

1.3.1. Test for strength of straps after abrasion

According to the procedure described in paragraph 7.2.4.2 after conditioning according to the requirements described in paragraph 8.2.5.2.6.

1.4. Microslip test

According to the procedure described in paragraph 8.2.3 of this Regulation.

1.5. Energy absorption

According to the provisions of paragraph 7.1.2 of this Regulation.

1.6. Verification of the performance requirements of the child restraint system when subjected to the appropriate dynamic test

According to the provisions set out in paragraph 8.1.3 with any buckle having been pre-conditioned according to the requirements of paragraph 7.2.1.7 such that the appropriate requirements of paragraph 7.1.4 (for the overall performance of the child restraint) and paragraph 7.2.1.8.1 (for the performance of any buckle under load) are complied with.

2. Test frequency and results
- 2.1. The frequency of testing to the requirements of paragraphs 1.1 to 1.5 shall be on a statistically controlled and random basis in accordance with one of the regular quality assurance procedure.
- 2.1.1. Furthermore, in the case where emergency locking retractors are incorporated in the child restraint system, all such assemblies shall be checked:
  - 2.1.1.1. either according to the provisions set out in paragraphs 8.2.4.3.1, 8.2.4.3.2, 8.2.4.3.3 and 8.2.4.3.4 of this Regulation, in the most unfavourable direction as specified in paragraph 8.2.4.3.3. Test results shall meet the requirements of paragraphs 7.2.3.2.1.1 and 7.2.3.2.4 of this Regulation,
  - 2.1.1.2. or according to the provisions set out in paragraph 8.2.4.3.5 of this Regulation, in the most unfavourable direction. Nevertheless, the speed of inclination can be more than the prescribed speed in so far as it does not affect the test results. Test results shall meet the requirements of paragraph 7.2.3.2.1.4 of this Regulation.
- 2.2. The minimum frequency in order to verify compliance with the dynamic test according to paragraph 1.6 shall be 1 in 5,000 child restraint systems produced with a minimum frequency of one per two weeks of production.

The requirements set out in paragraphs 7.1.4.1.4 and 7.2.1.8.1.2 of this Regulation shall be met for each test. Furthermore for one test out of two, the other requirements set out in paragraphs 7.1.4 and 7.2.1.8.1 shall be met also.

However, a minimum frequency of 1 per year shall be permitted where annual production is 1,000 child restraint systems or less.

In this case the requirements set out in paragraphs 7.1.4 and 7.2.1.8.1 shall be met.
- 2.3. Where a test sample fails a particular test to which it has been subjected, a further test to the same requirements shall be carried out on at least three other samples. In the case of dynamic tests if one of the latter fails the test, the holder of the approval or his duly accredited representative shall notify the competent authority which has granted type approval indicating what steps have been taken to re-establish the conformity of production."

*Authentic texts of the amendments: English and French.*

*Registered ex officio on 29 November 1990.*

---

N° 4789. ACCORD CONCERNANT L'ADOPTION DE CONDITIONS UNIFORMES D'HOMOLOGATION ET LA RECONNAISSANCE RÉCIPROQUE DE L'HOMOLOGATION DES ÉQUIPEMENTS ET PIÈCES DE VÉHICULES À MOTEUR.  
FAIT À GENÈVE, LE 20 MARS 1958<sup>1</sup>

ENTRÉE EN VIGUEUR d'amendements au Règlement n° 30<sup>2</sup> annexé à l'Accord susmentionné

Les amendements avaient été proposés par le Gouvernement néerlandais et communiqués par le Secrétaire général aux Parties contractantes à l'Accord le 29 juin 1990. Ils sont entrés en vigueur le 29 novembre 1990, conformément au paragraphe 1 de l'article 12 de l'Accord.

Le texte du Règlement n° 30 tel qu'amendé (« *Révision 1 Complément 2 comprenant la série d'amendements 02* ») se lit comme suit :

#### Règlement No 30

#### PREScriptions UNIFORMES RELATIVES À L'HOMOLOGATION DES PNEUMATIQUES POUR AUTOMOBILES ET LEURS REMORQUES

##### TABLE DES MATIÈRES

###### RÈGLEMENT

###### Page

1. Domaine d'application .....	
2. Définitions .....	
3. Inscriptions .....	
4. Demande d'homologation .....	
5. Homologation .....	
6. Spécifications .....	
7. Modifications du type de pneumatique et extension de l'homologation .....	

<sup>1</sup> Nations Unies, *Recueil des Traité*, vol. 335, p. 211; voir aussi vol. 516, p. 379 (rectification des textes authentiques anglais et français du paragraphe 8 de l'article 1); vol. 609, p. 291 (amendement du paragraphe 1 de l'article 1); et vol. 1059, p. 404 (rectification du texte authentique français du paragraphe 2 de l'article 12); pour les faits ultérieurs, voir les références données dans les Index cumulatifs n°s 4 à 17, ainsi que l'annexe A des volumes 1051, 1055, 1060, 1065, 1066, 1073, 1078, 1079, 1088, 1092, 1095, 1097, 1098, 1106, 1110, 1111, 1112, 1122, 1126, 1130, 1135, 1136, 1138, 1139, 1143, 1144, 1145, 1146, 1147, 1150, 1153, 1156, 1157, 1162, 1177, 1181, 1196, 1197, 1198, 1199, 1205, 1211, 1213, 1214, 1216, 1218, 1222, 1223, 1224, 1225, 1235, 1237, 1240, 1242, 1247, 1248, 1249, 1252, 1253, 1254, 1255, 1256, 1259, 1261, 1271, 1273, 1275, 1276, 1277, 1279, 1284, 1286, 1287, 1291, 1293, 1294, 1295, 1299, 1300, 1301, 1302, 1308, 1310, 1312, 1314, 1316, 1317, 1321, 1323, 1324, 1327, 1328, 1330, 1331, 1333, 1335, 1336, 1342, 1347, 1348, 1349, 1350, 1352, 1355, 1358, 1361, 1363, 1364, 1367, 1374, 1379, 1380, 1389, 1390, 1392, 1394, 1398, 1401, 1402, 1404, 1405, 1406, 1408, 1409, 1410, 1412, 1413, 1417, 1419, 1421, 1422, 1423, 1425, 1428, 1429, 1434, 1436, 1438, 1443, 1444, 1458, 1462, 1463, 1464, 1465, 1466, 1474, 1477, 1483, 1484, 1485, 1486, 1487, 1488, 1489, 1490, 1492, 1494, 1495, 1499, 1500, 1502, 1504, 1505, 1506, 1507, 1509, 1510, 1511, 1512, 1513, 1514, 1515, 1516, 1518, 1519, 1520, 1522, 1523, 1524, 1525, 1526, 1527, 1530, 1537, 1541, 1543, 1545, 1546, 1547, 1548, 1549, 1552, 1555, 1557, 1558, 1559, 1563, 1565, 1566, 1567, 1568, 1569, 1573, 1575, 1578, 1580, 1581, 1582, 1583 et 1584.

<sup>2</sup> *Ibid.*, vol. 963, p. 432; vol. 1055, p. 357; vol. 1218, p. 376, et vol. 1483, n° A-4789.

- 
- 8. Conformité de la production .....
  - 9. Sanctions pour non-conformité de la production .....
  - 10. Arrêt définitif de la production .....
  - 11. Dispositions transitoires .....
  - 12. Noms et adresses des services techniques chargés des essais d'homologation et des services administratifs .....

#### ANNEXES

- Annexe 1 - Communication concernant l'homologation, le refus, l'extension ou le retrait d'homologation ou l'arrêt définitif de la production d'un type de pneumatique en application du Règlement No 30 .....
- Annexe 2 - Schéma de la marque d'homologation .....
- Annexe 3 - Schéma des inscriptions du pneumatique .....
- Annexe 4 - Indices de capacité de charge .....
- Annexe 5 - Désignation et cotes d'encombrement des pneumatiques .....
- Annexe 6 - Méthode de mesure des pneumatiques .....
- Annexe 7 - Mode opératoire des essais de performance charge/vitesse ..

#### 1. DOMAINE D'APPLICATION

Le présent Règlement s'applique aux pneumatiques neufs pour voitures particulières et pour leurs remorques. Il ne s'applique pas aux pneumatiques conçus pour une vitesse supérieure à 240 km/h.

#### 2. DÉFINITIONS

Au sens du présent Règlement, on entend par :

- 2.1. "type de pneumatique", les pneumatiques ne présentant pas entre eux de différences essentielles, ces différences pouvant porter, notamment, sur les points suivants :
  - 2.1.1. la marque de fabrique ou de commerce,
  - 2.1.2. la désignation de la dimension du pneumatique,
  - 2.1.3. la catégorie d'utilisation (routier ou neige ou à usage temporaire),
  - 2.1.4. la structure (diagonale, ceinturée croisée, radiale),
  - 2.1.5. le symbole de la catégorie de vitesse,
  - 2.1.6. l'indice de capacité de charge,
  - 2.1.7. la section transversale du pneumatique;
- 2.2. "pneumatiques neige", les pneumatiques dont le dessin de la bande de roulement et la structure sont conçus avant tout pour assurer dans la boue et la neige fraîche ou fondante un comportement meilleur que celui des pneumatiques du type routier. Le dessin de la bande de roulement des pneumatiques neige est généralement

caractérisé par des éléments de rainures et/ou de pavés massifs, plus espacés les uns des autres que ceux des pneumatiques du type routier;

- 2.3. "structure d'un pneumatique", les caractéristiques techniques de la carcasse d'un pneumatique. On distingue notamment les structures ci-après :
- 2.3.1. "diagonal" décrit une structure pneumatique dont les câbles des plis s'étendent jusqu'aux talons et sont orientés de façon à former des angles alternés sensiblement inférieurs à 90° par rapport à la ligne médiane de la bande de roulement,
- 2.3.2. "diagonal ceinturé" décrit une structure pneumatique de type "diagonal" dans laquelle la carcasse est bridée par une ceinture formée de deux ou plusieurs couches de câbles essentiellement inextensibles, formant des angles alternés proches de ceux de la carcasse,
- 2.3.3. "radial" décrit une structure pneumatique dont les câbles des plis s'étendent jusqu'aux talons et sont orientés de façon à former un angle sensiblement égal à 90° par rapport à la ligne médiane de la bande de roulement, et dont la carcasse est stabilisée par une ceinture circonférentielle essentiellement inextensible,
- 2.3.4. "renforcé" décrit une structure pneumatique dont la carcasse est plus résistante que celle du pneumatique normal correspondant,
- 2.3.5. "pneumatique de secours à usage temporaire", signifie un type spécial de pneumatiques à usage temporaire. Ils diffèrent des pneumatiques normaux équipant un véhicule en ce qui concerne leurs caractéristiques principales et sont prévus pour un usage temporaire sous des conditions de conduite restreintes,
- 2.3.6. "pneumatiques de secours à usage temporaire du type T", signifie un type de pneumatiques de secours à usage temporaire prévu pour un usage à pression de gonflage supérieure à celle prescrite pour des pneumatiques normaux ou renforcés;
- 2.4. "talon", l'élément du pneumatique dont la forme et la structure lui permettent de s'adapter à la jante et de maintenir le pneumatique sur celle-ci<sup>(1)</sup>;
- 2.5. "câblé", les fils formant les tissus des plis dans le pneumatique;
- 2.6. "pli", une nappe constituée de câblés caoutchoutés, disposés parallèlement les uns aux autres<sup>(1)</sup>;
- 2.7. "carcasse", la partie du pneumatique autre que la bande de roulement et les gommes de flanc, qui, à l'état gonflé, supporte la charge<sup>(1)</sup>;

(1) Voir figure explicative.

<sup>1</sup> Dans le volume 963 du *Recueil des Traités* des Nations Unies, les appels de notes faisant partie du texte authentique sont des astéries.

- 2.8. "bande de roulement", la partie du pneumatique qui entre en contact avec le sol; cette partie protège la carcasse contre l'endommagement mécanique et contribue à assurer l'adhérence sur le sol(1);
- 2.9. "flanc", la partie du pneumatique située entre la bande de roulement et le talon(1);
- 2.10. "zone basse du pneumatique", la zone comprise entre la section maximale du pneumatique et la zone destinée à être couverte par le rebord de la jante;
- 2.11. "rainures de la bande de roulement", l'espace entre deux nervures ou deux pavés adjacents de la sculpture(1);
- 2.12. "grosseur du boudin", la distance linéaire entre les extérieurs des flancs d'un pneumatique gonflé, non compris le relief constitué par les inscriptions, les décorations, les cordons ou nervures de protection(1);
- 2.13. "grosseur hors tout", la distance linéaire entre les extérieurs des flancs d'un pneumatique gonflé, y compris les inscriptions, les décorations, les cordons ou nervures de protection(1);
- 2.14. "hauteur du boudin", la distance égale à la moitié de la différence existant entre le diamètre extérieur du pneumatique et le diamètre nominal de la jante;
- 2.15. "rapport nominal d'aspect (H/S)", le centuple du nombre obtenu en divisant la hauteur du boudin exprimée en mm par la grosseur nominale du boudin traduite en mm;
- 2.16. "diamètre extérieur", le diamètre hors tout du pneumatique neuf gonflé(1);
- 2.17. "facteur de dimension", la somme du diamètre extérieur du pneumatique et de la grosseur du boudin mesurés sur la jante de mesure;
- 2.18. "désignation de la dimension du pneumatique".
- 2.18.1. une désignation faisant apparaître :
- 2.18.1.1. la grosseur nominale du boudin. Cette grosseur doit être exprimée en mm, sauf pour les types de pneumatiques dont la désignation figure dans la première colonne des tableaux de l'annexe 5 du présent Règlement.
- 2.18.1.2. le rapport nominal d'aspect sauf pour certains types de pneumatiques dont la désignation figure dans la première colonne des tableaux de l'annexe 5 du présent Règlement,
- 2.18.1.3. un nombre conventionnel caractérisant le diamètre nominal de la jante et correspondant à son diamètre, soit en pouces (nombres inférieurs à 100), soit en mm (nombres supérieurs à 100). Les deux peuvent également figurer ensemble,
- 2.18.1.4. La lettre "T" précédant la largeur de section minimale pour les pneumatiques de recharge à usage temporaire de type T;
- 2.19. "diamètre nominal de la jante", le diamètre de la jante sur laquelle un pneumatique est destiné à être monté;

- 2.20. "jante", le support pour un ensemble pneumatique et chambre à air ou pour un pneumatique sans chambre à air sur lequel les talons du pneumatique viennent s'appuyer(1);
- 2.21. "jante théorique", la jante fictive dont la largeur serait égale à  $x$  fois la grosseur nominale du boudin d'un pneumatique. La valeur  $x$  doit être justifiée par le fabricant du pneumatique(2);
- 2.22. "jante de mesure", la jante sur laquelle doit être monté le pneumatique pour effectuer les mesures dimensionnelles;
- 2.23. "jante d'essai", la jante sur laquelle doit être monté le pneumatique pour effectuer les essais;
- 2.24. "arrachement", la séparation de morceaux de gomme de la bande de roulement;
- 2.25. "décollement des câblés", la séparation des câblés du revêtement qui les entoure;
- 2.26. "décollement des plis", la séparation entre plis adjacents;
- 2.27. "décollement de la bande de roulement", la séparation de la bande de roulement de la carcasse;
- 2.28. "indicateurs d'usure", les bossages existant à l'intérieur des rainures de la bande de roulement et destinés à signaler de façon visuelle le degré d'usure de cette dernière;
- 2.29. "indice de capacité de charge", un chiffre lié à la charge maximale que peut supporter un pneumatique. La liste de ces indices et des charges maximales correspondantes figure à l'annexe 4 du présent Règlement;
- 2.30. "catégories de vitesse" :
- 2.30.1. des pneumatiques du type routier, la catégorie dans laquelle est classé un pneumatique s'il peut, suivant les prescriptions d'utilisation spécifiées par son fabricant, équiper une voiture atteignant au maximum la vitesse limite fixée pour cette catégorie.
- 2.30.2. des pneumatiques du type neige, la catégorie de vitesse dans laquelle est classé un pneumatique neige en fonction de la vitesse maximale à laquelle il peut rouler,

---

(2) Lorsque le nombre conventionnel est indiqué en pouces, la valeur exprimée en mm est obtenue en multipliant ce nombre par 25,4.

- 2.30.3. les catégories de vitesse sont celles indiquées dans le tableau ci-après :

Symbole de la catégorie de vitesse	Vitesse maximale (km/h)
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210
V	240

- 2.31 "rainures principales", les rainures larges situées dans la zone centrale de la bande de roulement qui couvre environ les trois quarts de la largeur de celle-ci;
- 2.32 "limite de charge maximale" s'entend de la masse maximale que peut supporter le pneumatique;
- 2.32.1 pour une vitesse ne dépassant pas 210 km/h, la limite de charge maximale ne pourra pas dépasser la valeur liée à l'indice de capacité de charge du pneumatique,
- 2.32.2 pour une vitesse au-dessus de 210 km/h, mais ne dépassant pas 240 km/h (pneumatiques classés dans la catégorie de vitesse "V"), la limite de charge maximale ne pourra pas dépasser le pourcentage de la valeur liée à l'indice de capacité de charge du pneumatique indiqué dans le tableau ci-dessous, en fonction de la vitesse dont est capable le véhicule sur lequel le pneumatique est monté.

Vitesse maximale (km/h)	Charge (%)
215	98,5
220	97
225	95,5
230	94
235	92,5
240	91

Pour des vitesses maximales intermédiaires, des interpolations linéaires de la limite de charge maximale sont permises.

### 3. INSCRIPTIONS

- 3.1 Les pneumatiques présentés à l'homologation porteront, dans le cas de pneumatique symétriques sur les deux flancs, dans le cas de pneumatiques asymétriques au moins sur le flanc extérieur :
- 3.1.1. la marque de fabrique ou de commerce,
- 3.1.2. la désignation de la dimension du pneumatique telle que définie au paragraphe 2.18 du présent Règlement,

- 3.1.3. l'indication de la structure :
- 3.1.3.1 pour les pneumatiques à structure diagonale, pas d'indication ou la lettre "D",
- 3.1.3.2 pour les pneumatiques à structure radiale, la lettre "R" située avant l'indication du diamètre de la jante et, éventuellement, le mot "RADIAL",
- 3.1.3.3. pour les pneumatiques à structure ceinturée croisée, la lettre "B" située avant l'indication du diamètre de la jante et, en outre, les mots "BIAS-BELTED",
- 3.1.4. l'indication de la catégorie de vitesse à laquelle appartient le pneumatique, par le symbole indiqué au paragraphe 2.30.3. ci-dessus,
- 3.1.5. les lettres M+S ou M.S. ou M&S s'il s'agit d'un pneumatique du type neige;
- 3.1.6. l'indice de capacité de charge tel que défini au paragraphe 2.29. du présent Règlement,
- 3.1.7. l'indication du mot "TUBELESS" lorsqu'il s'agit d'un pneumatique destiné à être utilisé sans chambre à air,
- 3.1.8. l'indication du mot "REINFORCED" lorsqu'il s'agit d'un pneumatique renforcé,
- 3.1.9. l'indication de la date de fabrication, qui est constituée par un groupe de trois chiffres, les deux premiers indiquant la semaine et le dernier, le millésime. Toutefois, cette indication, qui peut n'être apposée que sur un seul flanc, ne sera exigée, pour tout pneumatique présenté à l'homologation, que deux ans après la date d'entrée en vigueur du présent Règlement;
- 3.2. Les pneumatiques porteront un emplacement de grandeur suffisante pour la marque d'homologation, comme indiqué à l'annexe 2 du présent Règlement;
- 3.3 L'annexe 3 du présent Règlement donne un exemple de schéma des inscriptions du pneumatique;
- 3.4. Les inscriptions mentionnées au paragraphe 3.1. et la marque d'homologation prévue par le paragraphe 5.4. du présent Règlement doivent être moulées en relief ou en creux sur les pneumatiques. Elles doivent être nettement lisibles et situées dans la zone basse du pneumatique sur au moins un des flancs, à l'exception de l'inscription mentionnée au paragraphe 3.1.1. ci-dessus.
4. DEMANDE D'HOMOLOGATION
- 4.1 La demande d'homologation d'un type de pneumatique sera présentée soit par le détenteur de la marque de fabrique ou de commerce, soit par son représentant dûment accrédité. Elle précisera :
- 4.1.1. la désignation de la dimension du pneumatique telle qu'elle est définie au paragraphe 2.18. du présent Règlement,
- 4.1.2. la marque de fabrique ou de commerce,
- 4.1.3. le type (route ou neige ou un pneumatique de secours à usage temporaire de type T),

- 4.1.4. la structure;
- 4.1.5. la catégorie de vitesse;
- 4.1.6. l'indice de capacité de charge du pneumatique;
- 4.1.7. si le pneumatique est destiné à être utilisé avec ou sans chambre à air;
- 4.1.8. si le pneumatique est "normal" ou "renforcé";
- 4.1.9. pour les pneumatiques à structure diagonale, le nombre de "ply-rating";
- 4.1.10. les cotes d'encombrement : grosseur hors tout du boudin, diamètre extérieur ou facteur de dimension pour les pneumatiques de séries spécifiquement américaines établies par la "Tyre and Rim Association (T et RA)",
- 4.1.11. les jantes possibles de montage;
- 4.1.12. les jantes de mesure et d'essai;
- 4.1.13. la pression d'essai au cas où le fabricant demande l'application du paragraphe 1.3 de l'annexe 7 du présent Règlement;
- 4.1.14. le coefficient  $x$  mentionné au paragraphe 2.21 ci-dessus;
- 4.2. Il sera joint à la demande d'homologation des dessins ou photographies en trois exemplaires des flancs et de la bande de roulement du pneumatique, ainsi qu'un dessin coté de la section transversale du pneumatique soumis à l'homologation. Il pourra être demandé également deux échantillons du pneumatique;
- 4.3 L'autorité compétente doit vérifier l'existence de dispositions satisfaisantes pour assurer un contrôle efficace de la qualité de la conformité de production avant que soit accordée l'homologation du type.
5. HOMOLOGATION
- 5.1. Lorsque le pneumatique présenté à l'homologation en application du présent Règlement satisfait aux prescriptions du paragraphe 6 ci-après, l'homologation pour ce type de pneumatique est accordée;
- 5.2. Chaque homologation accordée comportera l'attribution d'un numéro d'homologation dont les deux premiers chiffres (actuellement 02 correspondant à la série 02 d'amendements entrés en vigueur le 15 mars 1981 indiquent la série d'amendements contenant les modifications techniques majeures les plus récentes apportées au Règlement, à la date de délivrance de l'homologation. Une même partie contractante ne pourra pas attribuer ce même numéro à un autre type de pneumatique;
- 5.3. L'homologation, l'extension, ou le refus d'homologation d'un type de pneumatique, en application du présent Règlement, sera communiqué aux parties à l'Accord de 1958 appliquant le présent Règlement, au moyen d'une fiche conforme au modèle de l'annexe 1 du présent Règlement;

- 5.4. Sur tout pneumatique conforme à un type de pneumatique homologué en application du présent Règlement, il sera apposé, de manière visible, à l'emplacement visé au paragraphe 3.2. ci-dessus, en plus des marques prescrites au paragraphe 3.1. ci-dessus, une marque d'homologation internationale composée :
- 5.4.1. d'un cercle à l'intérieur duquel est placée la lettre "E" suivie du numéro distinctif du pays ayant délivré l'homologation<sup>(3)</sup>,
- 5.4.2. d'un numéro d'homologation;
- 5.5. La marque d'homologation sera nettement lisible et indélébile;
- 5.6. L'annexe 2 du présent Règlement donne un exemple de disposition de la marque d'homologation.

## 6. SPÉCIFICATIONS

### 6.1. Cotes des pneumatiques

#### 6.1.1. Grosseur du boudin d'un pneumatique

6.1.1.1. La grosseur du boudin sera calculée à l'aide de la formule suivante :

$$S = S_1 + K (A - A_1)$$

dans laquelle :

$S$  = "grosseur du boudin" exprimée en mm, mesurée sur la jante de mesure,

$S_1$  = "grosseur nominale du boudin" (traduite en mm) telle que figurant sur le flanc du pneumatique dans la désignation de celui-ci conformément aux prescriptions,

$A$  = largeur (exprimée en mm) de la jante de mesure indiquée par le manufacturier dans la notice descriptive,

$A_1$  = largeur (exprimée en mm) de la jante théorique.

On retient pour  $A$  la valeur  $S_1$ , multipliée par  $x$ , justifiée par le fabricant et pour  $K$  la valeur 0,4.

$$A_1 = 0,7 S_1.$$

(3) 1 pour la République fédérale d'Allemagne, 2 pour la France, 3 pour l'Italie, 4 pour les Pays-Bas, 5 pour la Suède, 6 pour la Belgique, 7 pour la Hongrie, 8 pour la Tchécoslovaquie, 9 pour l'Espagne, 10 pour la Yougoslavie, 11 pour le Royaume-Uni, 12 pour l'Autriche, 13 pour le Luxembourg, 14 pour la Suisse, 15 pour la République démocratique allemande, 16 pour la Norvège, 17 pour la Finlande, 18 pour le Danemark, 19 pour la Roumanie, 20 pour la Pologne, 21 pour le Portugal et 22 pour l'Union des Républiques socialistes soviétiques. Les chiffres suivants seront attribués aux autres pays selon l'ordre chronologique de leur ratification de l'Accord concernant l'adoption de conditions uniformes d'homologation et la reconnaissance réciproque de l'homologation des pièces et équipements de véhicules à moteur ou de leur adhésion à cet Accord et les chiffres ainsi attribués seront communiqués par le Secrétaire général de l'Organisation des Nations Unies aux Parties contractantes à l'Accord.

$K = 0,4$  dans l'état actuel de la technique de conception des pneumatiques de tourisme.

D'où, après remplacement de  $A_1$  par sa valeur en fonction de  $S_1$  et de  $K$  par la valeur 0,4 :

$$S = 0,72 S_1 + 0,4 A.$$

6.1.1.2. Toutefois, pour les types de pneumatiques dont la désignation figure dans la première colonne des tableaux de l'annexe 5 du présent Règlement, la grosseur du boudin sera celle qui figure dans ces tableaux en face de la désignation du pneumatique;

6.1.2. Diamètre extérieur d'un pneumatique

6.1.2.1. Le diamètre extérieur d'un pneumatique doit être calculé à l'aide de la formule suivante :

$$D = d + 0,02 (S_1 \cdot Ra)$$

dans laquelle  $D$ ,  $d$ ,  $S_1$  et  $Ra$  désignent respectivement :

$D$  le diamètre extérieur exprimé en mm,

$d$  le nombre conventionnel mentionné au paragraphe 2.18.1.3. ci-dessus exprimé en mm (2),

$S_1$  la grosseur nominale du boudin traduite en mm,

$Ra$  le rapport nominal d'aspect,

tels que figurant sur le flanc du pneumatique dans la désignation de celui-ci conformément aux prescriptions du paragraphe 3.4. ci-dessus;

6.1.2.2. Toutefois, pour les types de pneumatiques dont la désignation figure dans la première colonne des tableaux de l'annexe 5 du présent Règlement, le diamètre extérieur sera celui qui figure dans ces tableaux en face de la désignation du pneumatique.

6.1.3. Méthode de mesure des pneumatiques

La mesure des cotes de pneumatique doit être faite suivant le mode opératoire indiqué à l'annexe 6 du présent Règlement.

6.1.4. Spécifications relatives à la grosseur du boudin du pneumatique

6.1.4.1. La grosseur hors tout du pneumatique peut être inférieure à la grosseur du (des) boudin(s) déterminée en application du paragraphe 6.1.1. ci-dessus;

6.1.4.2. Elle peut dépasser cette valeur des pourcentages suivants :

6.1.4.2.1. en cas de pneumatiques à structure diagonale, 6 %;

6.1.4.2.2. en cas de pneumatiques à structure radiale, 4 %;

6.1.4.2.3. de plus, si le pneumatique comporte un cordon spécial de protection, les valeurs correspondant à l'application de ces tolérances pourront être dépassées de 8 mm;

6.1.4.2.4. pour les pneumatiques dont la liste figure dans les tableaux VI et VII de l'annexe 5 du présent Règlement, les tolérances indiquées ci-dessus sont de 7 %, quelle que soit la structure du pneumatique.

**6.1.5. Spécifications relatives au diamètre extérieur des pneumatiques**

6.1.5.1. Le diamètre extérieur du pneumatique ne doit pas différer de la valeur (D) déterminée en application du paragraphe 6.1.2. ci-dessus de plus de :

6.1.5.1.1.  $\pm 2\%$  dans le cas d'un pneumatique de type routier,

6.1.5.1.2. - 2 % et + 4 % dans le cas d'un pneumatique de type neige.

6.1.5.2. Ces dispositions ne s'appliquent pas aux pneumatiques dont la liste figure dans les tableaux VI et VII de l'annexe 5 du présent Règlement, pour lesquels il est donné un diamètre extérieur maximal et un facteur de dimension (paragraphe 2.17. des "Définitions").

**6.2. Essai de performance charge/vitesse**

6.2.1. Le pneumatique doit subir l'essai de performance charge/vitesse effectué suivant le mode opératoire indiqué à l'annexe 7 du présent Règlement;

6.2.2. Un pneumatique, après avoir subi avec succès l'essai charge/vitesse, ne doit comporter aucun décollement de la bande de roulement, des plis des câblés, ni comporter d'arrachements de la bande de roulement ou de ruptures des câblés;

6.2.3. Le diamètre extérieur du pneumatique, mesuré six heures après l'essai de performance charge/vitesse, ne doit pas différer de plus de  $\pm 3,5\%$  du diamètre extérieur mesuré avant l'essai;

**6.3. Indicateurs d'usure**

6.3.1. Les pneumatiques devront comporter au moins six rangées transversales d'indicateurs d'usure, à peu près également espacées et situées dans les rainures principales de la bande de roulement. Ces indicateurs d'usure ne doivent pas pouvoir être confondus avec les ponts de gomme existant entre les nervures ou les pavés de la bande de roulement;

6.3.2. Toutefois, pour des dimensions destinées à être montées sur des jantes de diamètre nominal inférieur ou égal à 12, quatre rangées d'indicateurs seront acceptées;

6.3.3. Les indicateurs d'usure doivent permettre de signaler, avec une tolérance de  $+ 0,4$  mm, que les rainures de la bande de roulement n'ont plus qu'une profondeur de 1,6 mm;

6.3.4. La hauteur des indicateurs d'usure est déterminée par la différence, à partir de la surface de la bande de roulement, entre la profondeur de sculpture mesurée au sommet de l'indicateur d'usure et la profondeur de sculpture mesurée immédiatement après raccordement de l'indicateur d'usure.

**7. MODIFICATION DU TYPE DE PNEUMATIQUE ET EXTENSION DE L'HOMOLOGATION**

7.1. Toute modification du type de pneumatique est portée à la connaissance du service administratif accordant l'homologation de ce type de pneumatique. Ce service peut alors :

- 7.1.1. soit considérer que les modifications apportées ne risquent pas d'avoir de conséquence défavorable sensible, et qu'en tout cas le pneumatique satisfait encore aux prescriptions,
- 7.1.2. soit exiger un nouveau procès-verbal du service technique chargé des essais.
- 7.2. La confirmation d'homologation ou le refus d'homologation, avec l'indication des modifications, est notifié aux Parties à l'Accord appliquant le présent Règlement par la procédure indiquée au paragraphe 5.3 ci-dessus.
- 7.3. L'autorité compétente ayant délivré l'extension de l'homologation attribue un numéro de série pour ladite extension et en informe les autres parties à l'Accord 1958 appliquant le présent Règlement au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'Annexe 1 du présent Règlement.

#### 8. CONFORMITÉ DE LA PRODUCTION

- 8.1. Tout pneumatique portant une marque d'homologation en application du présent Règlement doit être construit de manière à être conforme au type de pneumatique homologué et satisfaire aux prescriptions du paragraphe 6 ci-dessus.
  - 8.2. Afin de vérifier que les conditions du paragraphe 8.1. sont respectées, on doit procéder aux contrôles appropriés de la production. Par contrôles appropriés, on entend ici la vérification des dimensions du produit, ainsi que l'existence de moyens d'assurer le contrôle effectif de la qualité des produits.
  - 8.3. Le détenteur de l'homologation doit en particulier :
    - 8.3.1. Avoir accès aux appareils nécessaires pour contrôler la conformité de chaque type homologué,
    - 8.3.2. S'assurer que les données relatives aux résultats des essais sont enregistrées et que les documents annexés restent disponibles pendant une période à déterminer en accord avec le service administratif,
    - 8.3.3. Analyser les résultats de chaque type d'essai, afin de vérifier et d'assurer la stabilité des caractéristiques du produit, compte tenu des variations que subit une production industrielle.
  - 8.4. L'autorité compétente qui a délivré l'homologation pour le type de pneumatique peut à tout moment vérifier les méthodes de contrôle de la conformité applicables à chaque unité de production.
  - 8.5. Normalement, l'autorité compétente autorise une inspection au moins tous les deux ans. Si, lors d'une de ces visites, des résultats négatifs sont enregistrés, elle doit s'assurer que toutes les mesures sont prises pour rétablir au plus vite la conformité de la production.
- #### 9. SANCTIONS POUR NON-CONFORMITÉ DE LA PRODUCTION
- 9.1. L'homologation délivrée pour un type de pneumatique en application du présent Règlement peut être retirée si la condition énoncée au paragraphe 8.1. ci-dessus n'est pas respectée ou si les pneumatiques prélevés dans la série n'ont pas subi avec succès les essais prévus par ce même paragraphe.

9.2. Au cas où une Partie contractante à l'Accord appliquant le présent Règlement retirerait une homologation qu'elle a précédemment accordée, elle en informerait aussitôt les autres Parties contractantes appliquant le présent Règlement, au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'annexe 1 du présent Règlement.

10. ARRÊT DÉFINITIF DE LA PRODUCTION

Si le titulaire d'une homologation arrête définitivement la production d'un type de pneumatique homologué conformément au présent Règlement, il en informera l'autorité qui a délivré l'homologation, laquelle à son tour, le notifiera aux autres Parties à l'Accord de 1958 appliquant le présent Règlement, au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'annexe 1 du présent Règlement.

11. DISPOSITIONS TRANSITOIRES

11.1. Trois ans après la date d'entrée en vigueur des présents amendements, toutes les parties contractantes appliquant le présent règlement appliqueront les dispositions des paragraphes 6.1.1.1. et 6.1.2.1. en ce qui concerne les spécifications dimensionnelles des pneumatiques radiaux de la série "60" et de la série "70".

11.2. Les homologations des pneumatiques radiaux des séries "60" et "70" déjà accordées sur la base des spécifications dimensionnelles indiquées dans les tableaux IV et V de l'annexe 5 restent valides.

12. NOMS ET ADRESSES DES SERVICES TECHNIQUES CHARGÉS DES ESSAIS D'HOMOLOGATION ET DES SERVICES ADMINISTRATIFS

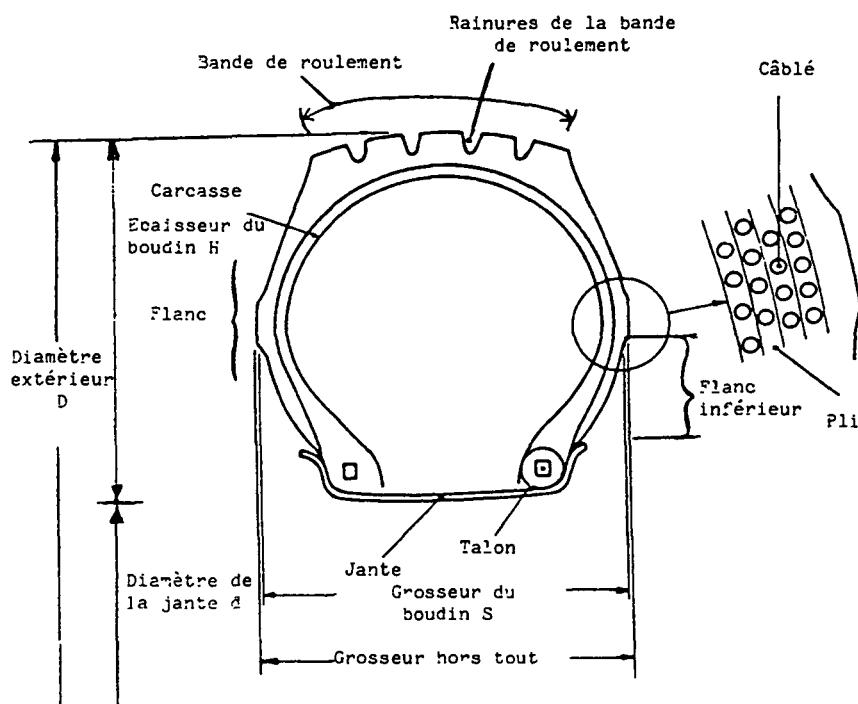
12.1. Les Parties à l'Accord appliquant le présent Règlement communiquent au Secrétariat de l'Organisation des Nations Unies les noms et adresses des services techniques chargés de procéder aux essais d'homologation et ceux des services administratifs qui délivrent l'homologation et auxquels doivent être envoyées les fiches d'homologation ou de refus, ou d'extension ou de retrait d'homologation émises dans les autres pays.

12.2. Les Parties à l'Accord appliquant le présent Règlement peuvent désigner les laboratoires des fabricants de pneumatiques comme étant des laboratoires d'essai agréés.

12.3. Dans le cas où une Partie à l'Accord donne effet au paragraphe 12.2. ci-dessus, elle peut, si elle le désire, se faire représenter aux essais par une ou plusieurs personnes de son choix.

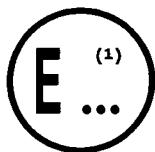
Figure explicative

(voir paragraphe 2 du règlement intérieur)



Annexe 1 (format maximal : A4 (210x297 mm))

## C O M M U N I C A T I O N



de : Nom de l'administration :  
.....  
.....  
.....

objet : (2) DÉLIVRANCE D'HOMOLOGATION  
EXTENSION D'HOMOLOGATION  
REFUS D'HOMOLOGATION  
RETRAIT D'HOMOLOGATION  
ARRÊT DÉFINITIF DE LA PRODUCTION

d'un type de pneumatique pour automobiles

conformément au Règlement No 30

Homologation no ... Extension No ...

1. Marque de fabrique ou de commerce du pneumatique .....
2. Désignation du type de pneumatique par le constructeur .....
3. Nom et adresse du constructeur .....
4. Nom et adresse du mandataire du constructeur (le cas échéant)  
.....
5. Description sommaire .....
- 5.1. Dimension du pneumatique .....
- 5.2. Catégorie d'utilisation : normale/neige/temporaire (2)
- 5.3. Structure : diagonale/radiale (2)

---

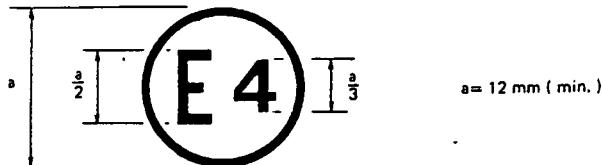
(1) Numéro distinctif du pays qui a délivré/prorogé/refusé/retiré l'homologation (voir les dispositions du Règlement relatives à l'homologation).

(2) Rayer les mentions inutiles.

- 5.4. Symbole de la catégorie de vitesse .....
- 5.4.1. nominale .....
- 5.4.2 supplémentaire le cas échéant .....
- 5.5. Indice de capacité de charge .....
6. Service technique et, le cas échéant, laboratoire d'essai agréé pour l'homologation ou la vérification de la conformité .....
7. Date du procès-verbal émis par ce service .....
8. Numéro du procès-verbal émis par ce service .....
9. Motif(s) d'extension (le cas échéant) .....
10. Remarques éventuelles .....
- .....
11. Lieu .....
12. Date .....
13. Signature .....
14. Est annexée à la présente communication la liste des pièces constituant le dossier de réception déposé au Service administratif ayant accordé l'homologation et pouvant être obtenu sur demande.

Annexe 2

## SCHÉMA DE LA MARQUE D'HOMOLOGATION



022439  $\underline{\text{I}}$   $\frac{a}{3}$

La marque d'homologation ci-dessus, apposée sur un pneumatique, indique que ce type de pneumatique a été homologué aux Pays-Bas (E4), sous le No 022439.

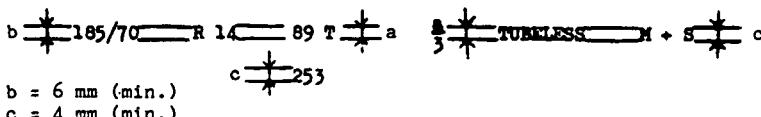
Note : Les deux premiers chiffres du numéro d'homologation indiquent que l'homologation a été accordée conformément aux dispositions de ce Règlement tel qu'il a été amendé par la série 02 d'amendements.

Le numéro d'homologation doit être placé à proximité du cercle et être disposé soit au-dessus ou au-dessous de la lettre "E", soit à gauche ou à droite de cette lettre. Les chiffres du numéro d'homologation doivent être disposés du même côté par rapport à la lettre "E" et orientés dans le même sens. L'utilisation de chiffres romains pour les numéros d'homologation doit être évitée afin d'exclure toute confusion avec d'autres symboles.

Annexe 3

## SCHÉMA DES INSCRIPTIONS DU PNEUMATIQUE

Exemple des inscriptions que devront porter les pneumatiques mis sur le marché postérieurement à l'entrée en vigueur du présent Règlement



Ces inscriptions définissent un pneumatique :

- ayant une grosseur nominale du boudin de 185,
- ayant un rapport nominal d'aspect de 70,
- possédant une structure radiale (R),
- ayant un diamètre nominal de jante de 14,
- possédant la capacité de charge de 580 kg correspondant à l'indice de charge 89 figurant à l'annexe 4 du présent Règlement,
- appartenant à la catégorie de vitesse T (vitesse maximale 190 km/h),
- pouvant être monté sans chambre à air (Tubeless),
- appartenant au type neige,
- fabriqué dans la vingt-cinquième semaine de l'année 1973.

L'emplacement et l'ordre des inscriptions composant la désignation du pneumatique doivent être les suivants :

- a) la désignation de la dimension comprenant la grosseur nominale du boudin, le rapport nominal d'aspect, le symbole du type de structure, s'il y a lieu, et le diamètre nominal de jante doivent être groupés comme indiqué dans l'exemple ci-dessus : 185/70 R 14;
- b) l'indice de charge et le symbole de la catégorie de vitesse doivent être situés ensemble à proximité de la désignation de la dimension. Ils peuvent soit la suivre, soit être placés au-dessus, soit être placés au-dessous;
- c) les symboles "Tubeless", "Reinforced" et "M+S" peuvent être éloignés du symbole de la désignation de la dimension.

Annexe 4

## INDICES DE CAPACITÉ DE CHARGE

Li = Indice de capacité de charge

kg = Masse correspondante du véhicule qui doit être supportée (kg)

Li	kg	Li	kg	Li	kg	Li	kg
0	45	31	109	61	257	91	615
1	46.2	32	112	62	265	92	630
2	47.5	33	115	63	272	93	650
3	48.7	34	118	64	280	94	670
4	50	35	121	65	290	95	690
5	51.5	36	125	66	300	96	710
6	53	37	128	67	307	97	730
7	54.5	38	132	68	315	98	750
8	56	39	136	69	325	99	775
9	58	40	140	70	335	100	800
10	60	41	145	71	345	101	825
11	61.5	42	150	72	355	102	850
12	63	43	155	73	365	103	875
13	65	44	160	74	375	104	900
14	67	45	165	75	387	105	925
15	69	46	170	76	400	106	950
16	71	47	175	77	412	107	975
17	73	48	180	78	425	108	1 000
18	75	49	185	79	437	109	1 030
19	77.5	50	190	80	450	110	1 060
20	80	51	195	81	462	111	1 090
21	82.5	52	200	82	475	112	1 120
22	85	53	206	83	487	113	1 150
23	87.5	54	212	84	500	114	1 180
24	90	55	218	85	515	115	1 215
25	92.5	56	224	86	530	116	1 250
26	95	57	230	87	545	117	1 285
27	97.5	58	236	88	560	118	1 320
28	100	59	243	89	580	119	1 360
29	103	60	250	90	600	120	1 400
30	106						

Annexe 5

## DÉSIGNATION ET CÔTES D'ENCOMBREMENT DES PNEUMATIQUES

Tableau I - Pneumatiques diagonaux (pneumatiques européens)

Dimensions	Largeur de la jante de mesure Code	Diamètre hors tout (1) mm	Grosseur du boudin (1) mm
<b>Série Super-Ballon</b>			
4.80-10	3.5	490	128
5.20-10	3.5	508	132
5.20-12	3.5	558	132
5.60-13	4	600	145
5.90-13	4	616	150
6.40-13	4.5	642	163
5.20-14	3.5	612	132
5.60-14	4	626	145
5.90-14	4	642	150
6.40-14	4.5	666	163
5.60-15	4	650	145
5.90-15	4	668	150
6.40-15	4.5	692	163
6.70-15	4.5	710	170
7.10-15	5	724	180
7.60-15	5.5	742	193
8.20-15	6	760	213
<b>Série Low Section</b>			
5.50-12	4	552	142
6.00-12	4.5	574	156
7.00-13	5	644	178
7.00-14	5	668	178
7.50-14	5.5	688	190
8.00-14	6	702	203
6.00-15 L	4.5	650	156
<b>Série Super Low Section (2)</b>			
155-13/6.15-13	4.5	582	157
165-13/6.45-13	4.5	600	167
175-13/6.95-13	5	610	178
155-14/6.15-14	4.5	608	157
165-14/6.45-14	4.5	626	167
175-14/6.95-14	5	638	178
185-14/7.35-14	5.5	654	188
195-14/7.75-14	5.5	670	198
<b>Série Ultra Low Section</b>			
5.9-10	4	483	148
6.5-13	4.5	586	166
6.9-13	4.5	600	172
7.3-13	5	614	184

(1) Tolérance : voir paragraphes 6.1.4. et 6.1.5.

(2) Les désignations suivantes sont admises : 185-14/7.35-14 ou 185-14 ou 7.35-14 ou 7.35-14/185-14.

**Tableau II - Pneumatiques radiaux (pneumatiques européens)**

Dimensions	Largeur de la jante de mesure Code	Diamètre hors tout (1) mm	Grosseur du boudin (1) mm
5.60 R 13	4	606	145
5.90 R 13	4.5	626	155
6.40 R 13	4.5	640	170
7.00 R 13	5	644	178
7.25 R 13	5	654	184
5.90 R 14	4.5	654	155
5.60 R 15	4	656	145
6.40 R 15	4.5	690	170
6.70 R 15	5	710	180
140 R 12	4	538	138
150 R 12	4	554	150
150 R 13	4	580	149
160 R 13	4.5	596	158
170 R 13	5	608	173
150 R 14	4	606	149
180 R 15	5	676	174

(1) Tolérance : voir paragraphes 6.1.4. et 6.1.5.

**Tableau III - Pneumatiques radiaux - Série millimétrique  
(Pneumatiques européens)**

Dimensions (2)	Largeur de la jante de mesure Code	Diamètre hors tout (1) mm	Grosseur du boudin (1) mm
125 R 10	3.5	459	127
145 R 10	4	492	147
125 R 12	3.5	510	127
135 R 12	4	522	137
145 R 12	4	542	147
155 R 12	4.5	550	157
125 R 13	3.5	536	127
135 R 13	4	548	137
145 R 13	4	566	147
155 R 13	4.5	578	157
165 R 13	4.5	596	167
175 R 13	5	608	178
185 R 13	5.5	624	188
125 R 14	3.5	562	127
135 R 14	4	574	137
145 R 14	4	590	147
155 R 14	4.5	604	157
165 R 14	4.5	622	167
175 R 14	5	634	178
185 R 14	5.5	650	188
195 R 14	5.5	666	198
205 R 14	6	686	208
215 R 14	6	700	218
225 R 14	6.5	714	228
125 R 15	3.5	588	127
135 R 15	4	600	137
145 R 15	4	616	147
155 R 15	4.5	630	157
165 R 15	4.5	646	167
175 R 15	5	660	178
185 R 15	5.5	674	188
195 R 15	5.5	690	198
205 R 15	6	710	208
215 R 15	6	724	218
225 R 15	6.5	738	228
235 R 15	6.5	752	238
175 R 16	5	686	178
185 R 16	5.5	698	188
205 R 16	6	736	208

(1) Tolérance : voir paragraphes 6.1.4. et 6.1.5.

(2) Sur certains pneumatiques, la jante peut être exprimée en millimètres  
 10" = 255      12" = 305      13" = 330      14" = 355  
 15" = 380      16" = 405      (exemple : 125 R 255).

Tableau IV - Pneumatiques radiaux - Série "70" (\*)  
(Pneumatiques européens)

Dimensions	Largeur de la jante de mesure Code	Diamètre hors tout (1) mm	Grosseur du boudin (1) mm
145/70 R 10	3.5	462	139
155/70 R 10	3.5	474	146
165/70 R 10	4.5	494	165
145/70 R 12	4	512	144
155/70 R 12	4	524	151
165/70 R 12	4.5	544	165
175/70 R 12	5	552	176
145/70 R 13	4	538	144
155/70 R 13	4	550	151
165/70 R 13	4.5	568	165
175/70 R 13	5	580	176
185/70 R 13	5	598	186
195/70 R 13	5.5	608	197
205/70 R 13	5.5	625	204
145/70 R 14	4	564	144
155/70 R 14	4	576	151
165/70 R 14	4.5	592	165
175/70 R 14	5	606	176
185/70 R 14	5	624	186
195/70 R 14	5.5	636	197
205/70 R 14	5.5	652	206
215/70 R 14	6	665	217
225/70 R 14	6	677	225
235/70 R 14	6.5	694	239
245/70 R 14	6.5	705	243
145/70 R 15	4	590	144
155/70 R 15	4	602	151
165/70 R 15	4.5	618	165
175/70 R 15	5	632	176
185/70 R 15	5	648	186
195/70 R 15	5.5	656	197
205/70 R 15	5.5	669	202
215/70 R 15	6	682	213
225/70 R 15	6	696	220
235/70 R 15	6.5	712	234
245/70 R 15	6.5	720	239

(\*) Données dimensionnelles applicables à certains pneumatiques existants. En ce qui concerne les nouvelles homologations, les dimensions calculées selon les dispositions des paragraphes 6.1.1.1. et 6.1.2.1. du présent Règlement sont applicables. Voir dispositions transitoires, paragraphe 12.

(1) Tolérance : voir paragraphes 6.1.4. et 6.1.5.

**Tableau V - Pneumatiques radiaux - Série "60" (\*)**  
**(Pneumatiques européens)**

Dimensions	Largeur de la jante de mesure Code	Diamètre hors tout (1) mm	Grosseur du boudin (1) mm
165/60 R 12	5	504	167
165/60 R 13	5	530	167
175/60 R 13	5.5	536	178
185/60 R 13	5.5	548	188
195/60 R 13	6	566	198
205/60 R 13	6	578	208
215/60 R 13	6	594	218
225/60 R 13	6.5	602	230
235/60 R 13	6.5	614	235
165/60 R 14	5	554	167
175/60 R 14	5.5	562	178
185/60 R 14	5.5	574	188
195/60 R 14	6	590	198
205/60 R 14	6	604	208
215/60 R 14	6	610	215
225/60 R 14	6	620	220
235/60 R 14	6.5	630	231
245/60 R 14	6.5	642	237
265/60 R 14	7	670	260
185/60 R 15	5.5	600	188
195/60 R 15	6	616	198
205/60 R 15	6	630	208
215/60 R 15	6	638	216
225/60 R 15	6.5	652	230
235/60 R 15	6.5	664	236
255/60 R 15	7	688	255
205/60 R 16	6	654	208
215/60 R 16	6	662	215
225/60 R 16	6	672	226
235/60 R 16	6.5	684	232

(\*) Données dimensionnelles applicables à certains pneumatiques existants. En ce qui concerne les nouvelles homologations, les dimensions calculées selon les dispositions des paragraphes 6.1.1.1. et 6.1.2.1. du présent Règlement sont applicables. Voir dispositions transitoires, paragraphe 12.

(1) Tolérance : voir paragraphes 6.1.4. et 6.1.5.

**Tableau VI - Pneumatiques à structure diagonale ou radiale  
Séries alphanumériques "50" "60" et "70"  
(Pneumatiques des Etats-Unis d'Amérique)**

Désignation (3)	Largeur de la jante de mesure Code	Diamètre extérieur mm	Diamètre extérieur maximal(2) mm	Grosseur du boudin (1) mm	Facteur de dimension minimal mm
H50-14	8.00	644	664	288	920
M50-14	9.00	673	695	319	978
G50-15	7.00	647	665	263	899
N50-15	9.00	699	721	321	1 007
A60-13	5.50	571	588	199	762
B60-13	6.00	583	601	212	786
E60-14	6.50	629	648	231	851
F60-14	7.00	642	663	243	875
G60-14	7.00	655	676	250	895
L60-14	8.00	691	714	282	961
F60-15	6.50	659	678	234	883
G60-15	7.00	672	697	246	908
H60-15	7.00	688	709	255	932
L60-15	7.00	708	731	267	963
A70-13	5.00	592	610	180	764
B70-13	5.50	604	623	193	788
D70-14	5.50	643	663	199	833
E70-14	5.50	654	675	206	850
F70-14	5.50	666	688	211	868
G70-14	6.00	681	704	225	894
H70-14	6.00	698	723	231	919
F70-15	6.00	684	705	212	886
G70-15	6.00	697	720	220	906
H70-15	6.00	714	737	229	931
K70-15	6.50	728	753	239	957
L70-15	6.50	735	759	245	967

(1) La grosseur boudin hors tout du pneumatique neuf peut dépasser la grosseur boudin indiquée ci-dessus de 7 %.

(2) Non compris les pneumatiques neige.

(3) Lorsqu'il s'agit de pneumatiques à structure radiale, la lettre R figure dans la désignation (HR50-14).

Tableau VII - Pneumatiques à structure diagonale ou radiale  
Série alphanumérique "78"  
(Pneumatiques des Etats-Unis d'Amérique)

Désignation	Largeur de la jante de mesure Code	Diamètre extérieur mm	Diamètre extérieur maximal(2) mm	Grosseur du boudin (1) mm	Facteur de dimension minimal mm
<b>Diagonale</b>					
A78-13	4.50	596	614	168	755
B78-13	5.00	610	629	179	780
C78-13	5.00	621	642	184	797
D78-13	5.50	631	652	196	817
B78-14	4.50	627	646	167	788
C78-14	5.00	641	661	179	811
D78-14	5.00	648	668	187	826
E78-14	5.50	660	682	194	846
F78-14	5.50	673	695	201	865
G78-14	6.00	687	710	212	890
H78-14	6.00	705	729	221	916
A78-15	4.50	630	647	161	784
E78-15	5.00	677	697	187	855
F78-15	5.50	691	713	196	879
G78-15	5.50	703	726	204	898
H78-15	6.00	720	744	217	927
J78-15	6.00	729	754	221	940
L78-15	6.00	744	770	225	958
N78-15	7.00	766	793	249	1 003
<b>Radiale</b>					
BR78-13	4.50	607	626	171	770
DR78-14	5.00	645	665	183	819
ER78-14	5.00	655	676	188	835
FR78-14	5.50	668	690	199	858
GR78-14	6.00	682	705	211	883
FR78-15	5.50	684	706	196	871
GR78-15	6.00	699	721	207	897
HR78-15	6.00	716	739	215	921
JR78-15	6.50	726	750	223	939
LR78-15	6.50	739	764	229	957

(1) La grosseur boudin hors tout du pneumatique neuf peut dépasser la grosseur boudin indiquée ci-dessus de 7 %.

(2) Non compris les pneumatiques neige.

Annexe 6

## MÉTHODE DE MESURE DES PNEUMATIQUES

- 1.1. Monter le pneumatique sur la jante de mesure indiquée par le fabricant en application du paragraphe 4.1.12. du présent Règlement; le gonfler à une pression comprise entre 3,0 et 3,5 bar.
- 1.2. Le ramener à la pression suivante :
  - 1.2.1. pour les pneumatiques à structure ceinturée croisée : 1,7 bar;
  - 1.2.2. pour les pneumatiques à structure diagonale :

Ply-rating	Pression (bars)		
	Catégorie de vitesse		
	L, M, N	P, Q, R, S	T, U, H, V
4	1.7	2.0	-
6	2.1	2.4	2.6
8	2.5	2.8	3.0

- 1.2.3. pour les pneumatiques normaux à structure radiale : 1,8 bar;
- 1.2.4. pour les pneumatiques renforcés : 2,3 bar.
- 1.2.5. pour les pneumatiques de secours à usage temporaire de type T : 4,2 bar.
2. Conditionner le pneumatique monté sur sa jante à la température ambiante de la salle pendant au moins 24 heures, sauf l'exception prévue au paragraphe 6.2.3. du présent Règlement.
3. Ajuster la pression à la valeur spécifiée au paragraphe 1.2. ci-dessus.
4. Mesurer, au moyen d'un compas, en tenant compte de l'épaisseur des nervures ou cordons de protection, la grosseur hors tout en six points régulièrement espacés; retenir comme grosseur hors tout la valeur maximale mesurée.
5. Déterminer le diamètre extérieur en mesurant la circonférence maximale et en divisant cette valeur par  $\pi$  (3,1416).

Annexe 7

## MODE OPÉRATOIRE DES ESSAIS DE PERFORMANCE CHARGE/VITESSE

1. Préparation du pneumatique

- 1.1. Monter un pneumatique neuf sur la jante d'essai indiquée par le fabricant en application du paragraphe 4.1.12 du présent Règlement.
- 1.2. Le gonfler à la pression appropriée figurant (en bar) au tableau ci-dessous :

Pneumatiques de secours à usage temporaire de type T : 4,2 bar

Catégorie de vitesse	Pneumatiques diagonaux			Pneumatiques radiaux		Pneumatiques ceinturés-croisés	
	Ply-rating	4	6	8	Normal	Renforcé	Normal
L, M, N	2.3	2.7	3.0	-	-	-	-
P, Q, R, S	2.6	3.0	3.3	2.6	3.0	2.6	2.6
T, U, H	2.8	3.2	3.5	2.8	3.2	2.8	2.8
V	3.0	3.4	3.5	3.0	-	-	-

- 1.3. Le fabricant pourra demander en le justifiant qu'il soit fait usage d'une pression de gonflage d'essai différente de celle figurant au paragraphe 1.2 ci-dessus. Dans ce cas, le pneumatique sera gonflé à cette pression.
- 1.4. Conditionner l'ensemble pneumatique et roue à la température du local d'essai pendant au moins trois heures.
- 1.5. Ramener la pression du pneumatique à celle spécifiée aux paragraphes 1.2 ou 1.3 ci-dessus.
2. Réalisation de l'essai
- 2.1. Monter l'ensemble pneumatique et roue sur un axe d'essai et l'appuyer sur la surface extérieure d'un volant lisse d'un diamètre de  $1,70 \text{ m} \pm 1\%$  ou de  $2,0 \text{ m} \pm 1\%$ .
- 2.2. Appliquer à l'axe d'essai une charge égale à  $80\%$  de :
- 2.2.1. la limite de charge maximale rapportée à l'indice de capacité de charge pour les pneumatiques avec symboles de vitesse L à H inclusivement.
- 2.2.2. la limite de charge maximale liée à une vitesse maximale de 240 km/h pour les pneus avec symbole de vitesse "V" (voir par. 2.32.2 du présent Règlement).
- 2.3. Pendant toute la durée de l'essai, la pression du pneumatique ne sera pas corrigée et la charge d'essai sera maintenue constante.
- 2.4. Pendant l'essai, la température dans le local d'essai doit être maintenue entre  $20^\circ$  et  $30^\circ \text{C}$  ou à une température plus élevée si le fabricant y consent.

- 2.5. Effectuer l'essai d'une manière continue, selon les indications suivantes :
  - 2.5.1. temps pour passer de la vitesse 0 à la vitesse de départ de l'essai : 10 minutes;
  - 2.5.2. vitesse de départ de l'essai : vitesse maximale prévue pour le type de pneumatique diminuée de 40 km/h, dans le cas d'un volant lisse d'un diamètre de 1,70 m  $\pm$  1 %, ou de 30 km/h dans le cas d'un volant lisse d'un diamètre de 2 m  $\pm$  1 %;
  - 2.5.3. échelonnement des paliers de vitesse : 10 km/h;
  - 2.5.4. durée de l'essai à chaque palier de vitesse, sauf le dernier : 10 minutes;
  - 2.5.5. durée de l'essai au dernier palier de vitesse : 20 minutes;
  - 2.5.6. vitesse maximale de l'essai : vitesse maximale prévue pour le type de pneumatique, diminuée de 10 km/h dans le cas d'un volant lisse d'un diamètre de 1,70 m  $\pm$  1 %, ou non diminuée dans le cas d'un volant lisse d'un diamètre de 2 m  $\pm$  1 %.

3. Méthodes équivalentes d'essais

Si une méthode autre que celle décrite au paragraphe 2 ci-dessus est utilisée, son équivalence doit être démontrée.

*Texte authentique des amendements : anglais et français.*

*Enregistré d'office le 29 novembre 1990.*

---

**ENTRÉE EN VIGUEUR** d'amendements au Règlement n° 37<sup>1</sup> (*Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des lampes à incandescence destinées à être utilisées dans les feux homologués des véhicules à moteur et de leurs remorques*) annexé à l'Accord du 20 mars 1958 concernant l'adoption de conditions uniformes d'homologation et la reconnaissance réciproque de l'homologation des équipements et pièces de véhicules à moteur<sup>2</sup>

Les amendements avaient été proposés par le Gouvernement néerlandais et communiqués par le Secrétaire général aux Parties contractantes à l'Accord le 29 juin 1990. Ils sont entrés en vigueur le 29 novembre 1990, notification, conformément au paragraphe 1 de l'article 12 de l'Accord.

Le texte des amendements (« *Révision 2 Complément 6 à la série 03 d'amendements* ») se lit comme suit :

Paragraphe 5, modifier comme suit :

"5. SANCTIONS POUR NON-CONFORMITÉ DE LA PRODUCTION

- 5.1 L'homologation délivrée pour un type de lampe à incandescence conformément au présent Règlement peut être retirée si les prescriptions ne sont pas respectées ou si une lampe à incandescence portant la marque d'homologation n'est pas conforme au type homologué.
- 5.2 Si une partie à l'Accord appliquant le présent Règlement retire une homologation qu'elle a précédemment accordée, elle doit en informer immédiatement les autres Parties contractantes appliquant le présent Règlement, au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle figurant à l'annexe 2 du présent Règlement."

Paragraphe 5, modifier comme suit :

"6. ARRÊT DÉFINITIF DE LA PRODUCTION

Si le titulaire de l'homologation cesse complètement de fabriquer un type de lampe à incandescence homologué conformément au présent Règlement, il doit en aviser l'autorité qui a délivré l'homologation. A la suite de cette communication, ladite autorité doit en informer les autres Parties à l'Accord qui appliquent le présent Règlement, au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle reproduit à l'annexe 2 du présent Règlement."

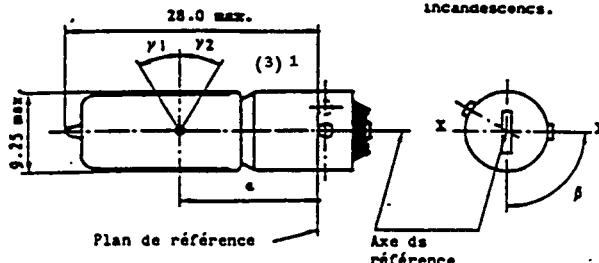
Annexe 1, ajouter ce qui suit :

<sup>1</sup> Nations Unies, *Recueil des Traités*, vol. 1073, p. 391; vol. 1254, p. 468; vol. 1336, p. 355; vol. 1358, p. 332; vol. 1438, n° A-4789; vol. 1484, n° A-4789; vol. 1499, n° A-4789; vol. 1541, n° A-4789, et vol. 1543, n° A-4789.

<sup>2</sup> *Ibid.*, vol. 335, p. 211.

## CATÉGORIE H6W

Dimensions en millimètres.  
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles de la lampe à incandescence.



Dimensions en mm	Lampes de fabrication courante			Lampe à incandescence-étalon
	Min.	Nom.	Max.	
a	14.25	15.0	15.75	15.0 ± 0.25
Déviation latérale (1)			0.75	0.4 max: y0° ± 5°
g	82.5	90	97.5	50°
Y1 (2)	30°			30°
Y2 (2)	30°			30°
Culot aux 9a suivant la publication CEI 61 (feuille 7004-8-1) *				

## CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES ET PHOTOMÉTRIQUES

Valeurs nominales	Volts	12		12
	Watts	6		6
Tension d'essai	Volts	13.5		
	Watts	7		7 à 13.5V
	g	5		5
Valeurs normales	Flux lumineux	125		
	lm			
	g	12		

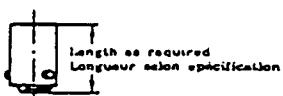
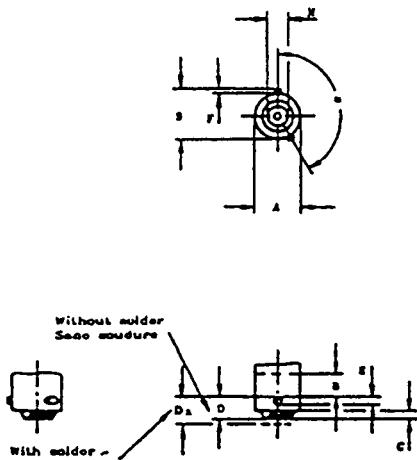
Flux lumineux de référence : 125 lm à 13.5V environ

(1) Déviation latérale maximale du centre du filament par rapport à deux plans réciproquement perpendiculaires contenant l'axe de référence et dont l'un comprend l'axe X - X.

(2) Dans la zone comprise entre les limites extérieures des angles Y<sub>1</sub> et Y<sub>2</sub>, l'ampoule ne doit pas présenter de zone de distorsion optique et sa courroie doit avoir un rayon qui ne soit pas inférieur à 50 % du diamètre effectif de l'ampoule.

(3) Il ne doit y avoir, sur toute la longueur du culot, ni soudure ni soudure dépassant la diamètre maximal autorisé du culot.

<sup>1</sup> Dans le volume 1073 du *Recueil des Traité*s des Nations Unies, les appels de notes faisant partie du texte authentique sont des astéries.

JPN488/1/1	<p><b>BAYONET AUTOMOBILE CARS CULOTS À RAISONNETTE POUR AUTOMOBILES BAISSE</b></p> <p>Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres</p> <p>The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability. Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.</p> <p>For details of lampholder BAISSE, see sheet JPN488/3/1. Pour les détails de la douille BAISSE, voir feuille JPN488/3/1.</p>  <p>Recommended length = longueur recommandée <math>13,1 \pm 0,2 \&amp; 14,0 \pm 0,25</math></p> <p>Caps may be made with a flare, the diameter of which shall not more than 0,5 mm greater than the maximum permissible diameter of the corresponding cap without a flare.</p> <p>Les culots peuvent être munis d'un évasement dont le diamètre ne doit pas excéder de plus de 0,5 mm le diamètre maximal permis du culot correspondant sans évasement.</p>  <p>Without solder Sans soudure</p> <p>With solder Avec soudure</p>
<p>Proposed for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-1. Proposition pour une nouvelle Feuille de norme dans la Publication 61-1 de la CEI.</p>	

JTR488/1/1	<b>BATONNET AUTOMOBILE CAPS</b> <b>CULOTS À BAIONNETTE POUR AUTOMOBILES</b> <b>BAZ9e</b>							
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres								
Standard dimensions Dimensions normalisées								
Dimension	Unfinished capes		Cape on finished lamps					
	Culote non terminée	Culote sur lampes terminées	Culote sur lampes terminées	Culote sur lampes terminées				
	Min.	Max.	Min.	Max.				
A (2)	9,08	8,20	9,08	9,25				
B (3)	9,75	10,11	9,75	10,11				
C	1,5	-	-	-				
D	4,3	5,2	-	-				
D <sub>1</sub>	-	-	4,3	5,9				
E	1,5	1,7	1,5	1,7				
F (3)	0,64	-	0,64	-				
G (1)	3,5	4,0	3,5	4,0				
H (2)	4,5	-	4,5	-				
e	Nom. 150°		-					
<p>* These dimensions are only for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.</p> <p>(1) This dimension is checked with a millimetre scale.</p> <p>(2) Dimension H denotes the minimum length over which both the maximum and the minimum limits of dimension A shall be observed. Below dimension H only the limits for dimension A maximum apply.</p> <p>Compliance with the requirements regarding dimension A maximum for caps on finished lamps shall be checked only with the relevant gauge shown on sheet JTR488/5/1.</p> <p>The requirements regarding dimension A minimum for caps on finished lamps are as follows:</p> <p>a) In every horizontal plane within dimension H, there shall be at least one direction in which the diameter is 9,08 mm or greater.</p> <p>b) In no direction in any plane within dimension H shall the diameter be less than 8,99 mm. This value is under consideration.</p> <p>Compliance with these requirements shall be checked with a suitable caliper measuring device having jaws 2 mm wide and a measuring accuracy of + 0,0 - 0,01 mm. The points of measurement shall extend from a plane 0,3 mm above the pins up to the minimum value of dimension H.</p> <p>(3) The radius of the edge of the relevant pin shall not exceed 0,2 mm when dimension B is at the minimum value of 9,75 mm. If dimension B exceeds 9,75 mm, the radius may be increased accordingly. This requirement applies only to the half of the edge adjacent to the bulk.</p> <p>* Ces dimensions ne s'appliquent qu'au culot et n'ont pas à être vérifiées sur la lampe terminée.</p> <p>(1) Cette dimension est vérifiée avec une règle millimétrique.</p> <p>(2) La dimension H définit l'intervalle minimal le long duquel à la fois les limites maximale et minimale de la dimension A doivent être respectées. Au-dessous de la dimension H, les limites maximales de la dimension A s'appliquent.</p> <p>La conformité aux prescriptions relatives à la dimension A maximale pour culote sur lampes terminées est vérifiée seulement avec le calibre approprié de la feuille JTR488/5/1.</p> <p>Les prescriptions concernant la dimension A minimale pour culote sur lampes terminées sont les suivantes:</p> <p>a) Dans chaque plan horizontal contenant dans la dimension H, il doit y avoir au moins une direction dans laquelle le diamètre est égal à 9,08 mm ou plus.</p> <p>b) Dans aucune direction de tout plan contenant dans la dimension H, le diamètre ne doit être inférieur à 8,99 mm. Cette valeur est à l'étude.</p> <p>La conformité à ces prescriptions est vérifiée à l'aide d'un calibre ayant des mâchoires de 2 mm d'épaisseur et une précision de mesure de + 0,0 - 0,01 mm. Les points de mesure se situent entre un plan à 0,3 mm au-dessus des ergots et la valeur minimale de la dimension H.</p> <p>(3) Le rayon du bord de l'ergot considéré ne doit pas dépasser 0,2 mm lorsque la dimension B est à la valeur minimale de 9,75 mm. Si la dimension B dépasse 9,75 mm, le rayon peut être augmenté en aumentant cette prescription qu'à la moitié du bord de l'ergot situé du côté de la lampe.</p>								
<i>Proposed for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-1. Proposé pour une nouvelle feuille de norme dans la Publication 61-1 de la CI.</i>								

<p>JFH4R8/3/1</p>	<p>LAMPHOLDERS FOR BÂTONNET AUTOMOBILE CAPS DOUILLES POUR CULOTS À BAJONNETTE POUR AUTOMOBILES BAZ9e</p>	
<p>Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres</p> <p>The drawings are intended only to indicate the dimensions essential for interchangeability. Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.</p> <p>For details of cap BAZ9e, see sheet JPR488/1/1. Pour les détails du culot BAZ9e, voir feuille JPR488/1/1.</p>		
<p>Width E = Largeur Height D = Hauteur Dimensions F, G, H = Dimensions F, G, H V = Resting point of cap pins. See note (1) Point de repos des ergots du culot Voir note (1)</p> <p>Scale Echelle 2:1</p>		
<p>Contour of free space for cap pins Emplacement pour les ergots du culot</p> <p>Plunger, leaf spring or other suitable contact Platon, lame de contact ou autre système convenable de contact</p> <p>Open slot Ennœches Embossed slot Boussages</p>		
<p>The forces required to depress the contact to positions of 4,3 mm and 6,9 mm beyond the plane through the resting points "V" shall be not less than 3 N and not more than 20 N respectively. The contact positions specified, correspond with those resulting from the fitting of caps of which the values of dimension D<sub>a</sub> are minimum and maximum respectively.</p> <p>Les forces nécessaires pour enfoncer le contact à partir des positions situées à 4,3 mm et 6,9 mm au-delà du plan passeur pour les points de repos "V", ne doivent pas être respectivement inférieures à 3 N et supérieures à 20 N. Les positions de contact spécifiées correspondent à celles qui résultent de l'introduction du culot pour lequel les valeurs de la dimension D<sub>a</sub> sont respectivement minimum et maximum.</p>		
<p>Proposal for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-2. Proposition pour une nouvelle Feuille de normes dans la Publication 61-2 de la CEI.</p>		

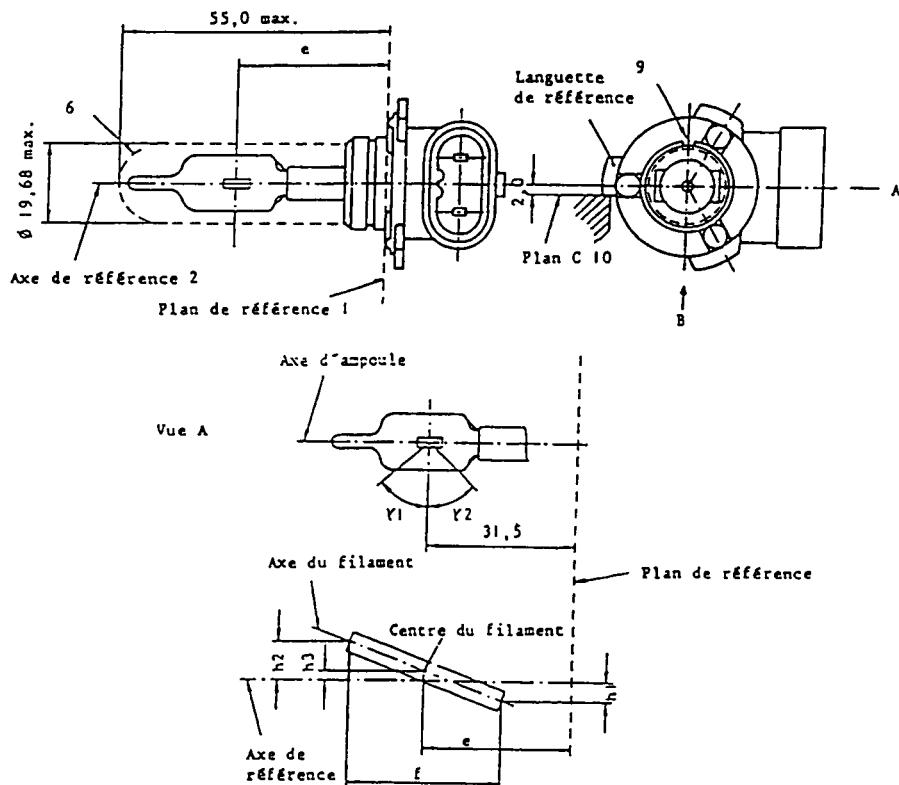
JPN488/9/1	<b>LAMPHOLDERS FOR AUTOMOBILE CARS, DOUILLES POUR CULOTS À BAIONNETTE POUR AUTOMOBILES</b> <b>BA29e</b>																																													
Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres																																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">Dimension</th> <th colspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">Standard dimensions</th> </tr> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">Dimensions normalisées</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">Rise.</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">Rise.</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">A (2)(3)</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">8.32</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">9.44</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">B</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">11.05</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">C</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">3.8</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">D<sub>1</sub></td><td style="text-align: center; padding: 2px;">6.65</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">E (3)</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">2.1</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">2.4</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">F</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">2.2</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">G (4)</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">2.9</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">H</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">6.4</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">I</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">0.3</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">Z</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">3.0</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">—</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">a</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">148°30'</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">151°30'</td></tr> <tr> <td style="text-align: center; padding: 2px;">b</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">148°30'</td><td style="text-align: center; padding: 2px;">151°30'</td></tr> </tbody> </table>				Dimension	Standard dimensions		Dimensions normalisées		Rise.	Rise.	A (2)(3)	8.32	9.44	B	11.05	—	C	—	3.8	D <sub>1</sub>	6.65	—	E (3)	2.1	2.4	F	2.2	—	G (4)	2.9	—	H	—	6.4	I	0.3	—	Z	3.0	—	a	148°30'	151°30'	b	148°30'	151°30'
Dimension	Standard dimensions																																													
	Dimensions normalisées																																													
Rise.	Rise.																																													
A (2)(3)	8.32	9.44																																												
B	11.05	—																																												
C	—	3.8																																												
D <sub>1</sub>	6.65	—																																												
E (3)	2.1	2.4																																												
F	2.2	—																																												
G (4)	2.9	—																																												
H	—	6.4																																												
I	0.3	—																																												
Z	3.0	—																																												
a	148°30'	151°30'																																												
b	148°30'	151°30'																																												
<p>(1) The difference in height between the two resting points "V" shall not exceed 0.2 mm.  (2) Besides the slots defined by width E, other slots or recesses in the holder barrel are only permissible if the lampholder fulfills the test of the gauges shown on sheet JPN488/9/1.  (3) The lampholder shall not accept the gauges with designation BA29 and SAY29 of sheet JPN488/9/1.  (4) This dimension refers to the contact face of plunger contacts only.</p> <p>(1) La différence en hauteur entre les deux points de repos "V" ne doit pas excéder 0.2 mm.  (2) En plus des encoches définies par la largeur E, d'autres encoches ou dépressions dans le fût de la douille sont autorisées à condition que la douille satisfasse à l'essai avec les calibres selon la feuille JPN488/9/1.  (3) La douille ne doit pas accepter les calibres de dévignette BA29 et SAY29.  selon la feuille JPN488/9/1.  (4) Cette dimension se rapporte à la face de contact uniquement dans le cas d'un contact par piston.</p>																																														
<i>Proposed for a new Standard Sheet in IEC Publication 61-2. Présentation pour une nouvelle Feuille de normes dans la Publication 61-2 de la CEN.</i>																																														

## CATÉGORIE HBJ

Feuille HBJ/1

## Dimensions en millimètres

Les dessins ont pour seul but d'illustrer les principales dimensions de la lampe.



## CATÉGORIE HB3

Feuille HB3/2

Dimensions en mm (11)		Tolérances	
		Lampe de fabrication courante	Lampe à incandescence étalon
e (8) (4)	31.5	(7)	± 0,16
f (8) (4)	5.1	(7)	± 0,16
h1, h2	0	(7)	± 0,15 (3)
h3 (5)	0	(7)	± 0,08 (3)
γ <sup>1</sup> (5)	45° min.	-	-
γ <sup>2</sup>	52° min.	-	-
Culot P 20d suivant Publication CEI 61 (feuille 7004-31-1)			
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES ET PHOTOMÉTRIQUES			
Valeurs nominales	Volts	12	12
	Watts	60	60
Tension d'essai	Volts	13,2	13,2
Valeurs normales	Watts	73 max.	73 max.
	Flux lumineux lm ± %	1860	
		12	
Flux lumineux de référence pour essais de projecteurs : 1 300 lm à 12V environ.			

## CATÉGORIE HB3

## Feuille HB3/3

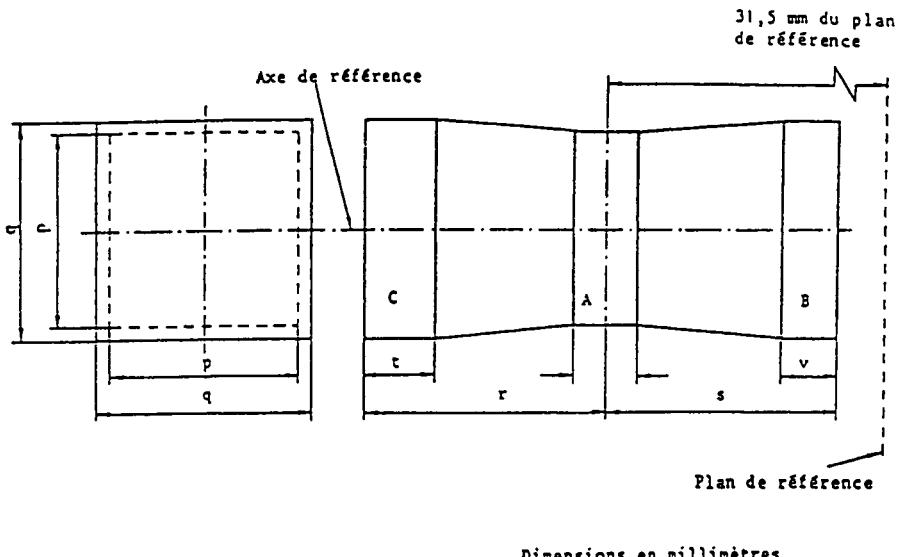
- (1) Le plan de référence est le plan déterminé par les points de contact de l'assemblage culot-douille.
  - (2) L'axe de référence est l'axe perpendiculaire au plan de référence et passant par le milieu du diamètre (17,46 mm) du culot.
  - (3) L'excentricité n'est mesurée que dans les directions d'observation (\*)A et B, comme indiqué sur la figure de la feuille HB3/1. Les points de mesure sont ceux où la projection de la partie extérieure de la spire terminale la plus proche ou la plus éloignée du plan de référence coupe l'axe du filament.
  - (4) La direction d'observation est la direction (\*)B, comme indiqué sur la figure de la feuille HB3/1.
  - (5) La partie cylindrique de l'ampoule doit être exempte de distorsion optique entre les angles Y 1 et Y 2 dont le sommet commun est sur l'axe de la lampe. Cette prescription s'applique à la totalité de la circonférence de l'ampoule comprise entre les angles Y 1 et Y 2. L'ampoule doit être incolore ou jaune sélectif.
  - (6) L'ampoule et les fixations ne doivent pas dépasser l'enveloppe et ne doivent pas gêner l'insertion au-delà du détrompeur. L'enveloppe et l'axe de référence sont concentriques.
  - (7) A contrôler au moyen d'un "Box System", feuille HB3/4(\*)).
  - (8) Les extrémités du filament sont définies comme les points où, lorsque la direction d'observation (\*) est telle que définie à la note 4, la projection de la partie extérieure des spires terminales coupe l'axe du filament.
  - (9) Le logement du détrompeur est obligatoire.
  - (10) La lampe doit être tournée dans la douille de mesure jusqu'à ce que la languette de référence entre en contact avec le plan C de la douille.
  - (11) Les dimensions doivent être contrôlées avec le joint torique enlevé.
- (\*) Les fabricants peuvent choisir une autre série de directions d'observation perpendiculaires. Les directions d'observation spécifiées par le fabricant doivent être utilisées par le laboratoire d'essai lors du contrôle des cotes et des tolérances du filament.

## CATÉGORIE HB3

## Feuille HB3/4

## Prescriptions pour l'écran de contrôle.

Ce test est utilisé pour déterminer si la lampe satisfait aux prescriptions en contrôlant si le filament est positionné correctement par rapport à l'axe de référence et au plan de référence.



	p	q	r	s	t	u	v
12 V	1.3 d	1.6 d	3.0	2.9	0.9	0.4	0.7

d est le diamètre du filament

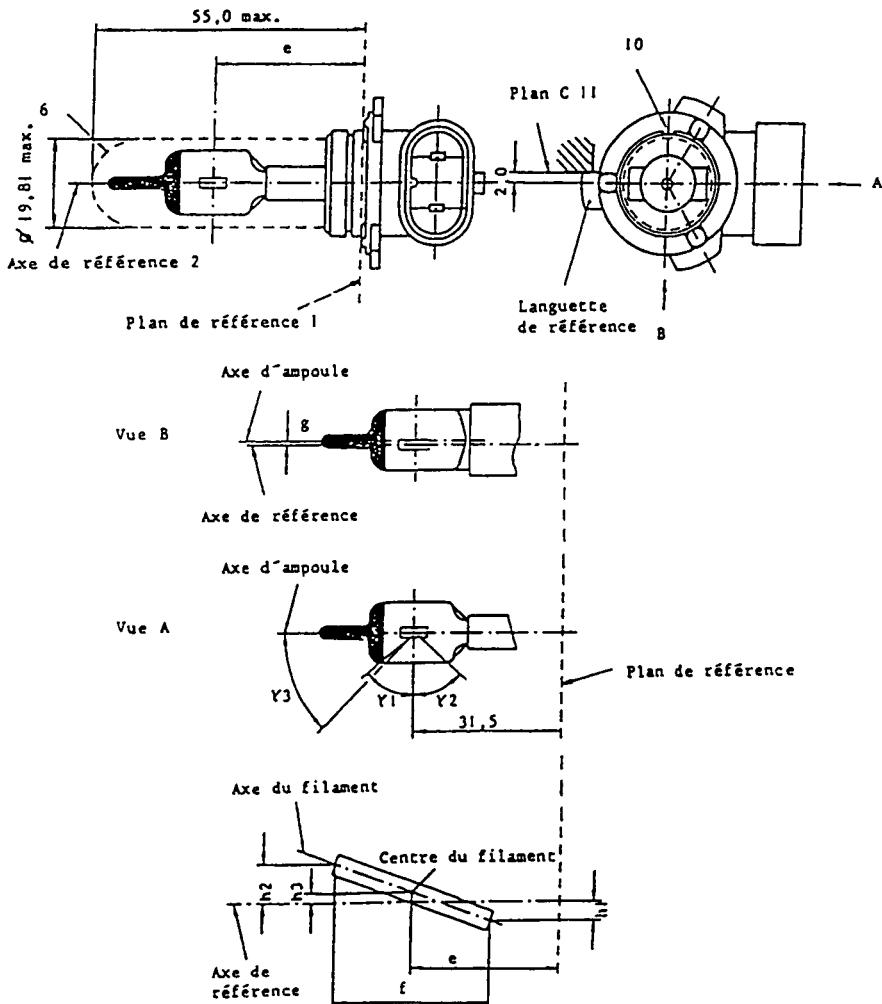
La position du filament est contrôlée uniquement dans les directions A et B, comme indiqué sur la feuille HB3/1.  
Le début du filament, tel qu'il est défini sur la feuille HB3/3, note 8, doit se situer dans le volume "B", et la fin du filament dans le volume "C".  
Le filament doit se situer complètement à l'intérieur des limites indiquées.  
Le volume "A" n'implique aucune prescription concernant la position du centre du filament.

## CATÉGORIE HB4

Feuille HB4/1

## Dimensions en millimètres

Les dessins ont pour seul but d'illustrer les principales dimensions de la lampe.



## CATÉGORIE HB4

Feuille HB4/2

Dimensions en mm (12)		Tolérances	
		Lampe de fabrication courante	Lampe à incandescence étalon
e (4) (9)	31,5	(8)	± 0,16
f (4) (9)	5,1	(8)	± 0,16
h1, h2	0	(8)	± 0,15 (3)
h3	0	(8)	± 0,08 (3)
g (4)	0,75	± 0,5	± 0,3
Y 1 (5)	50° min.	-	-
Y 2 (5)	52° min.	-	-
Y 3 (7)	45°	± 5°	± 5°
Culot P 22d suivant Publication CEI 61 (feuille 7004-32-1)			
CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES ET PHOTOMETRIQUES			
Valeurs nominales	Volts	12	12
	Watts	51	51
Tension d'essai	Volts	13,2	13,2
Valeurs normales	Watts	62 max.	62 max.
	Flux lumineux lm ± %	1095	
		15	
Flux lumineux de référence pour essais de projecteurs : 825 lm à 12V environ.			

## CATÉGORIE HB4

## Feuille HB4/3

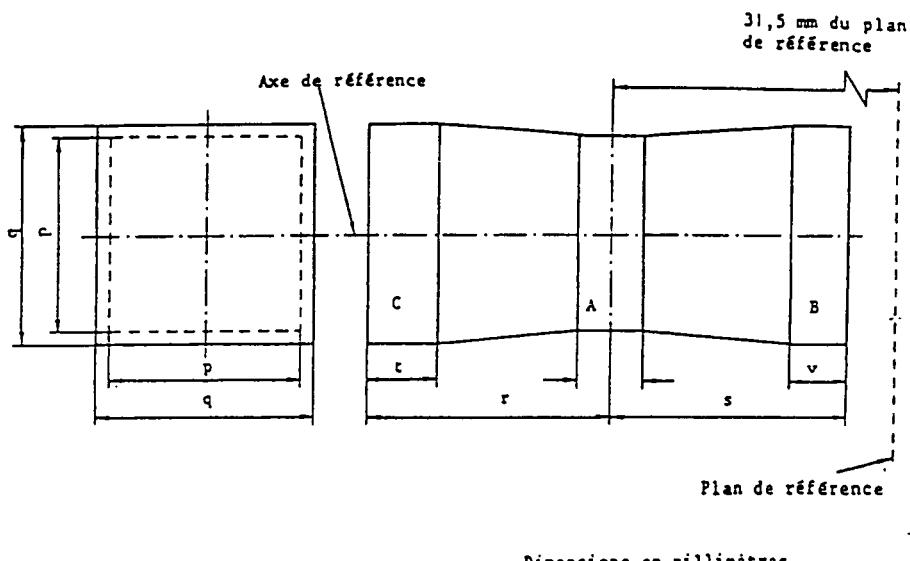
- (1) Le plan de référence est le plan déterminé par les points de contact de l'assemblage culot-douille.
- (2) L'axe de référence est l'axe perpendiculaire au plan de référence et passant par le milieu du diamètre (19,46 mm) du culot.
- (3) L'excentricité n'est mesurée que dans les directions d'observation\* A et B, comme indiqué sur la figure de la feuille HB4/1. Les points de mesure sont ceux où la projection de la partie extérieure de la spire terminale la plus proche ou la plus éloignée du plan de référence coupe l'axe du filament.
- (4) La direction d'observation est la direction\* B, comme indiqué sur la figure de la feuille HB4/1.
- (5) La partie cylindrique de l'ampoule doit être exempte de distorsion optique entre les angles  $\gamma$  1 et  $\gamma$  2 dont le sommet commun est sur l'axe de la lampe. Cette prescription s'applique à la totalité de la circonférence de l'ampoule comprise entre les angles  $\gamma$  1 et  $\gamma$  2. L'ampoule doit être incolore ou jaune sélectif.
- (6) L'ampoule et les fixations ne doivent pas dépasser l'enveloppe et ne doivent pas gêner l'insertion au-delà du détrompeur. L'enveloppe et l'axe de référence sont concentriques.
- (7) L'occultation doit couvrir au moins l'angle 3. Il doit, de plus, s'étendre jusqu'à la partie sans distorsion de l'ampoule définie par l'angle  $\gamma$  1.
- (8) A contrôler au moyen d'un "Box System", feuille HB4/4\*.
- (9) Les extrémités du filament sont définies comme les points où, lorsque la direction d'observation\* est telle que définie dans la note 4, ci-dessus, la projection de la partie extérieure des spires terminales coupe l'axe du filament.
- (10) Le logement du détrompeur est obligatoire.
- (11) La lampe doit être tournée dans la douille de mesure jusqu'à ce que la languette de référence entre en contact avec le plan C de la douille.
- (12) Les dimensions doivent être contrôlées avec le joint torique enlevé.
- (\*). Les fabricants peuvent choisir une autre série de directions d'observation perpendiculaires. Les directions d'observation spécifiées par le fabricant doivent être utilisées par le laboratoire d'essai lors du contrôle des cotes et des tolérances du filament.

## CATÉGORIE HB4

## Feuille HB4/4

## Prescriptions pour l'écran de contrôle.

Ce test est utilisé pour déterminer si la lampe satisfait aux prescriptions en contrôlant si le filament est positionné correctement par rapport à l'axe de référence et au plan de référence.



Dimensions en millimètres

	p	q	r	s	t	u	v
12 V	1.3 d	1.6 d	3.0	2.9	0.9	0.4	0.7

d est le diamètre du filament

La position du filament est contrôlée uniquement dans les directions A et B, comme indiqué sur la feuille HB4/1.

Le début du filament, tel qu'il est défini sur la feuille HB4/3, note 9, doit se situer dans le volume "B", et la fin du filament dans le volume "C".

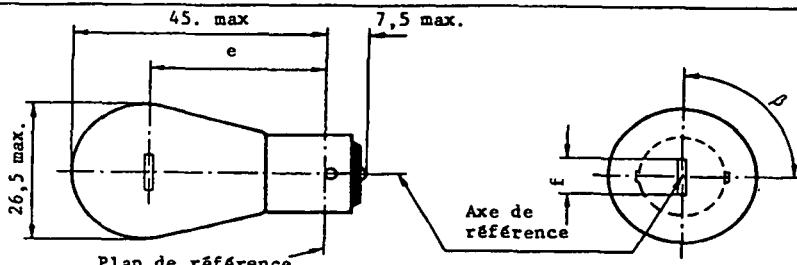
Le filament doit se situer complètement à l'intérieur des limites indiquées.

Le volume "A" n'implique aucune exigence concernant la position du centre du filament.

Feuille P21W/1, modifier comme suit:

"CATÉGORIE P21W

Feuille P21W/1



Dimensions en mm		Lampe de fabrication courante			Lampe à incandescence étalon
		min.	nom.	max.	
e			31,8 (3)		31,8 ± 0,3
f	12 V	5,5	6,0	7,0	6,0 ± 0,5
	6, 24 V (4)			7,0	
β		75°	90°	105°	90 ± 5°
Déviation latérale (1)				(3)	0,3 max.
Culot BA 15s suivant Publication CEI 61 (feuille 7004-11A-7)(2)					
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES ET PHOTOMÉTRIQUES					
Valeurs nominales	Volts	6	12	24	12
	Watts	21			21
Tension d'essai	Volts	6,75	13,5	28,0	
Valeurs normales	Watts	26	25	28	25 à 13,5V
	± %	6			6
	Flux lumineux lm ± %	460			
Flux lumineux de référence : 460 lm à 13,5V environ					

(1) Déviation latérale maximale du centre du filament par rapport à deux plans réciproquement perpendiculaires contenant l'axe de référence du culot et dont l'un des plans comprend l'axe des ergots.

(2) Les lampes à culot BA 15 d peuvent être utilisées pour des buts spéciaux; elles ont les mêmes dimensions.

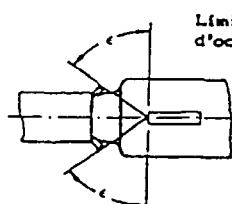
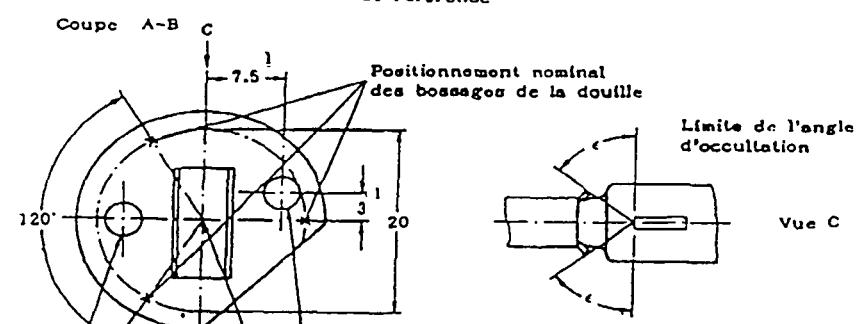
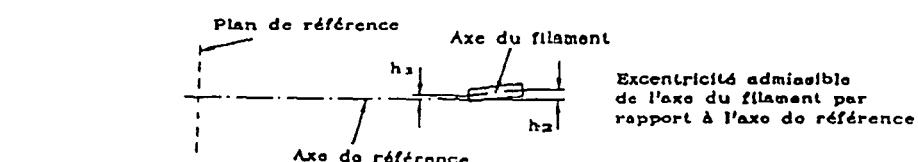
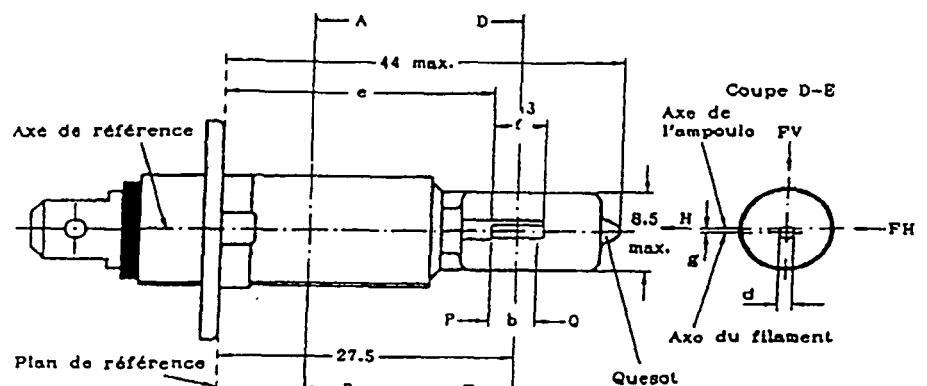
(3) Sont contrôlées par un "Box System", feuille P21W/2.

(4) Pour les lampes 24 V type renforcé ayant une autre forme de filament, des spécifications supplémentaires sont à l'étude."

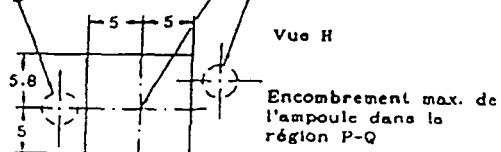
Feuille H1/1, modifier comme suit:

"CATÉGORIE H1

Fouille R1/1



deuxième bossage Axe de référence Bossage de référence



Dimensions en millimètres.  
Les dessins ont pour seul but  
d'illustrer les principales  
dimensions de la lampe.

Feuille H1/2, modifier comme suit:

"CATÉGORIE H1

Feuille H1/2

Dimensions en mm		Tolérances											
		Lampe de fabrication courante			Lampe à incandescence étalon								
		6V	12V	24V									
b	≥ 0,7 f												
e (5) (9)	25,0	(8)				± 0,15							
f (5) (9)	6V	4,5	± 1,0										
	12V	5,0	± 0,5		± 0,50								
	24V	5,5	± 1,0										
g (6)	0,5 d (7)	± 0,5 d				± 0,25 d							
h1	0	(8)				± 0,20 (4)							
h2		(8)				± 0,25 (4)							
t	45°	± 12°				± 3°							
Culot P14,5s suivant Publication CEI 61 (feuille 7004-46-1)													
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES ET PHOTOMÉTRIQUES													
Valeurs nominales	Volts	6	12	24	12								
	Watts	55		70	55								
Tension d'essai	Volts	6,3	13,2	28,0									
Valeurs normales	Watts		max. 63	max. 68	max. 84	max. 68 à 13,2V							
	Flux lumineux lm ± %		1 350	1 550	1 900								
			15										
Flux lumineux de référence pour essais de projecteurs : 1 150 lm à 12V environ.													

Feuille H1/3, modifier comme suit :

"CATÉGORIE H1

Feuille H1/3

(1) L'axe de référence est la ligne perpendiculaire au plan de référence et passant par le point défini par les dimensions marquées avec <sup>1</sup>.

(2) Les deux électrodes d'aménée de courant doivent être positionnées à l'intérieur de l'ampoule, l'électrode la plus longue située au-dessus du filament. (La lampe étant vue comme représentée sur le dessin.) La construction interne de la lampe doit alors être telle que les images et les réflexions lumineuses parasites soient aussi réduites que possible, par exemple en fixant sur les parties non spiralées du filament des manchons de refroidissement.

(3) La partie cylindrique de l'ampoule sur la longueur "f" doit être telle que l'image projetée du filament ne soit pas déformée au point d'affecter notamment les résultats optiques.

(4) L'excentricité n'est mesurée que dans les directions horizontale et verticale de la lampe telle qu'elle est représentée par la figure. Les points à mesurer sont les points où la projection de la partie extérieure des spires terminales la plus proche ou la plus éloignée du plan de référence coupe l'axe du filament.

(5) La direction visée est la perpendiculaire à l'axe de référence située dans le plan défini par l'axe de référence et le centre du deuxième bossage du culot.

(6) Décalage du filament par rapport à l'axe de l'ampoule à 27,5 mm du plan de référence.

(7) d : diamètre du filamant.

(8) Sont contrôlées par un "Box System", feuille H1/4.

(9) Les extrémités du filament sont définies comme les points où la projection de la partie extérieure des spires terminales la plus proche ou la plus éloignée du plan de référence coupe l'axe de référence, la direction de visée étant celle définie à la note <sup>5</sup> (des instructions particulières sont à l'étude pour les filaments bispirales.)

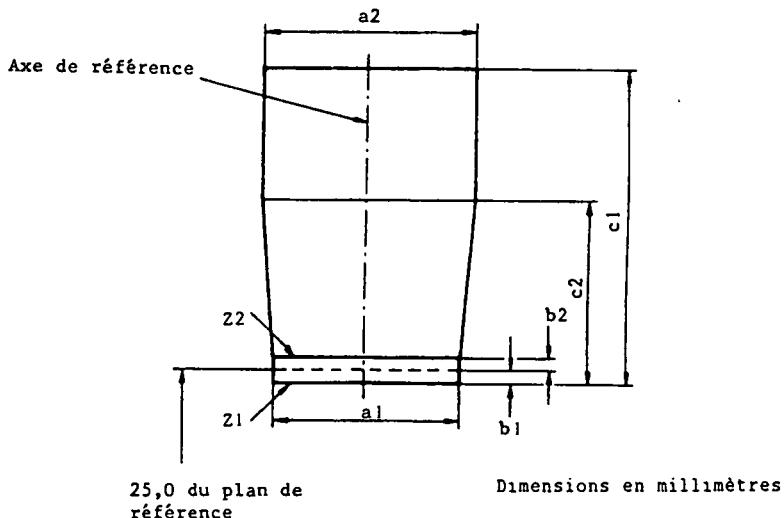
Feuille H1/4, modifier comme suit

"CATÉGORIE H1

Feuille H1/4

Prescriptions pour l'écran de contrôle

Cet essai permet de déterminer si une lampe satisfait aux exigences en contrôlant que le filament est positionné correctement par rapport à l'axe de référence et au plan de référence.



Dimensions en millimètres

	$a_1$	$a_2$	$b_1$	$b_2$	$c_1$	$c_2$
6V	1.4 d	1.9 d	0.25		6	3.5
12V					6	4.5
24V					7	4.5

$d$  = diamètre du filament

Le commencement du filament, défini dans la note (9) à la feuille H1/3, doit se trouver entre les lignes  $Z_1$  et  $Z_2$ .

La position du filament n'est contrôlée que dans les directions FH et FV telles qu'elles sont représentées par la figure de la feuille H1/1.

Le filament doit être situé entièrement à l'intérieur des limites indiquées.\*

**AMENDEMENTS PROPOSÉS**

Lampe de la catégorie R2 :

Feuille R2/3, note 4/ de bas de page, modifier comme suit :

"Pour la méthode de mesure voir annexe D de la Publication 809 de la CEI."

Lampe de la catégorie H4 :

Feuille H4/5, note, modifier comme suit :

"Pour la méthode de mesure voir annexe E de la Publication 809 de la CEI."

Lampe de la catégorie C 21 W :

Feuille C 21 W/1, modifier le titre comme suit :

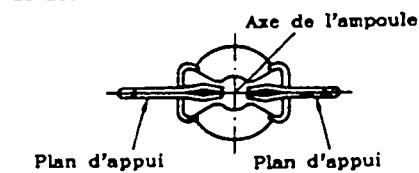
"Ampoule pour feux marche-arrière uniquement".

Feuille H2/1, modifier comme suit :

"CATÉGORIE H2

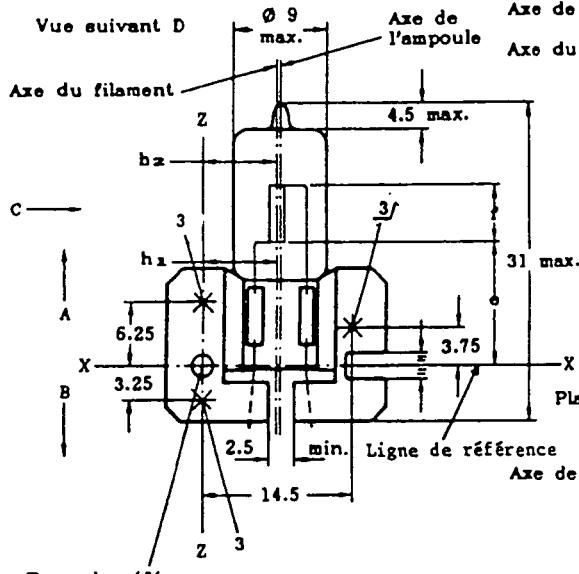
Feuille H2/1

Vue suivant A

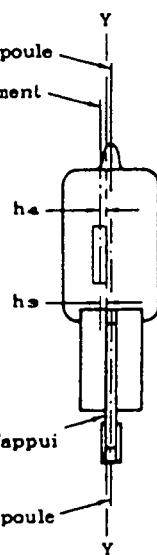


Dimensions en millimètres  
Les dessins ont pour seul but  
d'illustrer les principales  
dimensions de la lampe.

Vue suivant D

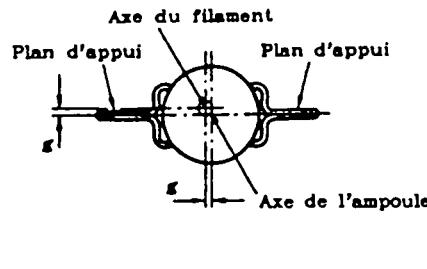


Vue suivant C



Trou de référence

Vue suivant B



Feuille H2/2, modifier comme suit :

CATEGORY H2

Feuille H2/2

Dimensions en mm		Tolérances									
		Lampe de fabrication courante			Lampe à incan-						
		6V	12V	24V							
e (6)	12.25	(5)		± 0,15							
f (6)	6V	4,5	± 1,0		± 0,50						
	12V	5,5									
	24V										
g (1) (2)	0,5 d	± 0,5 d		± 0,25 d							
h1 (2)	7,1	(5)		± 0,20							
h2 (4)		(5)		± 0,25							
h3 (1) (2)	0,5d	(5)		± 0,20							
h4 (1) (4)		(5)		± 0,25							
Culot X 511 suivant Publication CEI 61 (feuille 7004-99-2)											
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES ET PHOTOMÉTRIQUES											
Valeurs nominales	Volts	6	12	24	12						
	Watts	55		70	55						
Tension d'essai	Volts	6,3	13,2	28,0							
Valeurs normales	Watts	max. 63	max. 68	max. 84	max. 68 à 13,2V						
	Flux lumineux lm ± %	1 300	1 800	2 150							
		15									
Flux lumineux de référence pour essais de projecteurs : 1 300 lm à 12V environ.											

## CATÉGORIE H2

## Feuille H2/3

(1) d : diamètre du filament.

(2) Ces décalages doivent être mesurés dans une section transversale perpendiculaire à l'axe de l'ampoule et passant par l'extrémité du filament (\*) la plus voisine du culot.

(3) Les 3 X sur le plan d'appui indiquent les positions des sommets des 3 bossages délimitant le plan d'appui sur la douille. Centré sur ces 3 points et à l'intérieur d'un cercle de diamètre 3 mm, il ne devra exister aucune déformation apparente, ni aucune gravure influençant le positionnement de la lampe.

(4) Ces décalages doivent être mesurés dans une section transversale perpendiculaire à l'axe de l'ampoule et passant par l'extrémité du filament (\*) la plus éloignée du culot.

(5) Sont contrôlées par un "Box System", feuille H2/4.

(6) Les extrémités du filament sont définies comme les points où la projection de la partie extérieure des spires terminales la plus proche ou la plus éloignée du culot coupe une ligne parallèle à la ligne ZZ, et à une distance de 7,1 mm de celle-ci; la direction de visée étant définie par D (feuille H2/1).

(Des instructions particulières sont à l'étude pour les filaments bispirals.)

---

(\*) Les points à mesurer sont les points où la partie extérieure de la spirale terminale la plus proche ou la plus éloignée du culot coupe l'axe du filament.

Feuille H2/4, modifier comme suit :

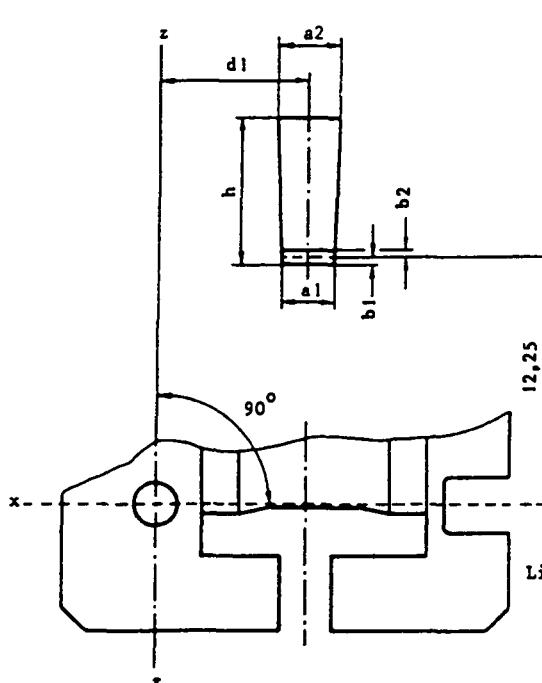
CATÉGORIE H2

Feuille H2/4

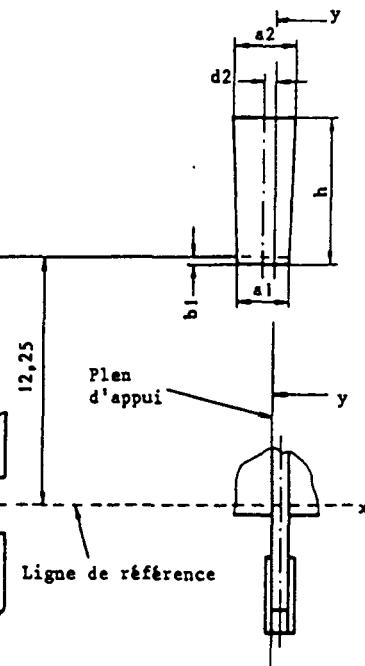
Prescriptions pour l'écran de contrôle

Cet essai permet de déterminer si une lampe satisfait aux exigences en contrôlant que le filament est positionné correctement par rapport aux axes x-x, y-y et z-z \* .

Vue suivant D x



Vue suivant C x



	6V	12V	24V
e1	d + 0,50	d + 1,0	
e2	d + 1,0		
b1, b2	0,25		
d1	7,1		
d2	0,5 d - 0,35		
h	6	7	

L'extrémité du filament \*\* la plus voisine du culot doit se trouver entre b1 et b2.  
Le filament doit être situé entièrement à l'intérieur des limites indiquées.

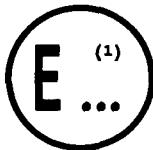
\* Vue feuille H2/1.  
\*\* L'extrémité du filament est définie à la feuille H2/3.

d = diamètre du filament

Dimensions en millimètres."

Annexe 2 : modifier comme suit :

"Annexe 2 (format maximal : A4 (210 x 297 mm))



COMMUNICATION

Emanant de :

Nom de l'administration :  
.....  
.....  
.....

concernant : (2) DÉLIVRANCE D'HOMOLOGATION  
PROROGATION D'HOMOLOGATION  
REFUS D'HOMOLOGATION  
RETRAIT D'HOMOLOGATION  
ARRÊT DÉFINITIF DE LA PRODUCTION

d'un type de lampe à incandescence  
en application du Règlement No 37

Code d'homologation ...

No de prorogation ...

1. Marque de fabrique ou de commerce du dispositif :
2. Désignation du type de dispositif par le fabricant :
3. Nom et adresse du fabricant :
4. Nom et adresse du représentant du fabricant (le cas échéant) :
5. Dispositif soumis à l'homologation le :
6. Service technique chargé des essais d'homologation :
7. Date du procès-verbal d'essai :
8. Numéro du procès-verbal d'essai :

---

(1) Numéro distinctif du pays qui a accordé/prorogé/refusé/retiré  
l'homologation (voir les dispositions du Règlement relatives à l'homologation).

(2) Rayer les mentions inutiles.

**9. Description sommaire :**

Catégorie de lampe à incandescence :

Tension nominale :

Puissance nominale :

Couleur de la lumière émise : blanc/jaune sélectif/jaune-auto(2)

**10. Position de la marque d'homologation :****11. Motif(s) de la prorogation d'homologation (le cas échéant) :****12. Homologation accordée/refusée/prorogée/retirée (2) :****13. Lieu****14. Date****15. Signature****16. Les documents suivants, portant le numéro d'homologation indiqué ci-dessus peuvent être obtenus sur demande : ...".**

*Texte authentique des amendements : anglais et français.*

*Enregistré d'office le 29 novembre 1990.*

---

**ENTRÉE EN VIGUEUR** d'amendements au Règlement n° 44<sup>1</sup> [*(Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des dispositifs de retenue pour enfants à bord des véhicules à moteur (« dispositifs de retenue pour enfants »)]* annexé à l'Accord du 20 mars 1958 concernant l'adoption de conditions uniformes d'homologation et la reconnaissance réciproque de l'homologation des équipements et pièces de véhicules à moteur<sup>2</sup>

Les amendements avaient été proposés par le Gouvernement néerlandais et communiqués par le Secrétaire général aux Parties contractantes le 29 juin 1990. Ils sont entrés en vigueur le 29 novembre 1990, conformément au paragraphe 1 de l'article 12 de l'Accord.

Le texte des amendements (*« Amendement 5 Complément 3 à la série 02 d'amendements »*) se lit comme suit :

Paragraphe 2.8.3, modifier comme suit :

*“sangle d'entrejambe”, une sangle d'une seule pièce (ou divisée en plusieurs éléments, c'est-à-dire constituée par deux rubans ou plus), fixée au dispositif de retenue pour enfants et à la sangle sous-abdominale, et passant entre les cuisses de l'enfant; elle est destinée à empêcher l'enfant de glisser sous la sangle sous-abdominale dans des conditions normales d'utilisation, et à empêcher la sangle sous-abdominale de glisser par-dessus le bassin de l'enfant en cas de choc.”*

Paragraphe 2.8.6, modifier comme suit :

*“harnais”, un dispositif de retenue comprenant une sangle sous-abdominale, des retenues d'épaule et, si nécessaire, une sangle d'entrejambe.”*

Ajouter un nouveau paragraphe 2.8.7, ainsi libellé :

*“ceinture en Y”, une ceinture qui se compose d'une sangle passant entre les jambes de l'enfant et d'une sangle pour chaque épaule.”*

Ajouter un nouveau paragraphe 2.26, ainsi libellé :

*“dispositif d'assujettissement”, un dispositif qui assujettit entre elles deux sangles d'une même ceinture de sécurité pour adultes et les empêche de se déplacer l'une par rapport à l'autre. Lorsqu'il est équipé des retenues du groupe 1, ce dispositif est conforme au paragraphe 6.2.9.”*

Paragraphe 3.2.3, modifier comme suit :

*“de dix mètres de chaque catégorie de sangle utilisée dans le dispositif de retenue pour enfants,”*

Ajouter un nouveau paragraphe 3.4, ainsi libellé :

*“L'autorité compétente doit s'assurer que des dispositions satisfaisantes ont été prises pour garantir le contrôle effectif de la conformité de la production avant que l'homologation de type ne soit accordée.”*

<sup>1</sup> Nations Unies, *Recueil des Traités*, vol. 1213, p. 255; vol. 1294, p. 375; vol. 1423, n° A-4789; vol. 1485, n° A-4789, et vol. 1525, n° A-4789.

<sup>2</sup> *Ibid.*, vol. 335, p. 211.

Paragraphe 5.3, modifier comme suit :

"5.3 L'homologation ou l'extension ou le refus d'homologation d'un type de dispositif de retenue pour enfants en application du présent Règlement est notifié aux Parties à l'Accord appliquant le présent Règlement, au moyen d'une fiche conforme au modèle de l'annexe 1 du présent Règlement."

Ajouter un nouveau paragraphe 5.4.2.3, ainsi libellé :

"Le symbole 'Y', dans le cas d'un dispositif contenant une sangle d'entrejambe, conformément aux prescriptions du complément 3 à la série 02 d'amendements au Règlement."

Paragraphe 6.2.1.2, modifier comme suit :

"l'enfant puisse être installé et libéré facilement et rapidement; s'il s'agit d'un dispositif dans lequel l'enfant est retenu par un harnais ou une ceinture en Y, sans rétracteur, chacune des retenues d'épaule et la sangle sous-abdominale doivent pouvoir se déplacer les unes par rapport aux autres pendant l'opération décrite au paragraphe 7.2.1.4.

Dans ce cas, l'ensemble des sangles du système de retenue pour enfants peut être conçu avec deux raccords ou plus."

Ajouter un nouveau paragraphe 6.2.4.1, ainsi libellé :

"Les ceintures en Y ne peuvent être utilisées que pour les systèmes de retenue pour enfants faisant face vers l'arrière."

Paragraphe 6.2.6, modifier comme suit :

"Toute partie rendue amovible pour permettre la fixation et le démontage d'éléments devra être conçue de manière à éviter autant que possible tout risque d'erreur de montage et d'emploi. S'il existe des dispositifs de verrouillage destinés à des ceintures pour adultes, ils doivent être fixés de façon permanente au système de retenue pour lequel ils sont censés être utilisés."

Paragraphe 6.2.6, modifier comme suit :

"Pour les dispositifs destinés au groupe I, il ne doit pas être possible à l'enfant, une fois qu'il a été installé, de desserrer facilement la partie du dispositif qui retient le bassin; tout dispositif conçu pour le permettre doit être fixé de façon permanente au dispositif de retenue pour enfants."

Paragraphe 7.2.1.1, modifier comme suit :

"La boucle devra être conçue de manière à exclure toute possibilité de fausse manoeuvre. Elle ne devra donc pas pouvoir, notamment, demeurer en position semi-fermée; il ne doit pas être possible d'intervertir les parties de la boucle par inadvertance au moment de la verrouiller; la boucle doit se verrouiller seulement lorsque toutes les parties sont enclenchées. Aux endroits où la boucle est en contact avec le corps de l'enfant, elle ne doit pas être plus étroite que la largeur minimum de sangle spécifiée au paragraphe 7.2.4.1.1 ci-dessous. Le présent paragraphe ne s'applique pas aux ceintures déjà homologuées conformément au Règlement CEE No 16 ou à toute autre disposition équivalente en vigueur."

Supprimer les paragraphes 7.2.4.4, 7.2.4.5 et 7.2.4.6

Ajouter un nouveau paragraphe 7.2.5, ainsi libellé :

**"7.2.5 Dispositif d'assujettissement**

- 7.2.5.1 Le dispositif d'assujettissement doit être fixé de façon permanente au dispositif de retenue pour enfants.
- 7.2.5.2 Le dispositif d'assujettissement ne doit pas nuire à la durabilité de la ceinture de sécurité pour adultes.
- 7.2.5.3 Le dispositif d'assujettissement ne doit pas empêcher la libération rapide de l'enfant."

**Paragraphe 8.1.3.4**

Dans ce paragraphe, seul le tableau est à modifier comme suit, le reste du paragraphe demeurant inchangé.

Essai	Dispositif de retenue	Choc frontal			Choc arrière		
		Vitesse (km/h)	Impulsion d'essai	Distance d'arrêt au cours de l'essai (mm)	Vitesse (km/h)	Impulsion d'essai	Distance d'arrêt au cours de l'essai (mm)
Chariot avec siège d'essai	Faisant face vers l'avant, places arrière, semi-universel (*)	50 + 0 - 2	1	650 ± 50	-	-	-
	Faisant face vers l'arrière, places avant, semi-universel (**)	50 + 0 - 2	1	650 ± 50	30 + 2 - 0	2	275 ± 25
Chariot avec siège d'essai	Faisant face vers l'avant, places avant et arrière, universel (*)	50 + 0 - 2	1	650 ± 50	-	-	-
	Faisant face vers l'arrière, places avant et arrière, universel (**)	50 + 0 - 2	1	650 ± 50	30 + 2 - 0	2	275 ± 25
Carrosserie du véhicule sur le chariot	Faisant face vers l'avant, places avant et arrière (*).	50 + 0 - 2	1	650 ± 50	-	-	-
	Faisant face vers l'arrière, places avant et arrière (**),	50 + 0 - 2	1	650 ± 50	30 + 2 - 0	2	275 ± 25
Essai du véhicule complet contre un butoir	Faisant face vers l'avant, places avant et arrière	50 + 0 - 2	3	non spécifiée	-	-	-
	Faisant face vers l'arrière, places avant et arrière	50 + 0 - 2	3	non spécifiée	30 + 2 - 0	4	non spécifiée

Paragraphe 8.1.3.6.3.4., à la fin, ajouter la phrase ci-dessous :

"... des dispositions du paragraphe 8.1.3.2.1.3. Pour l'essai de coussins d'appoint avec le mannequin représentant un enfant de 10 ans, le plan longitudinal passant par la ligne centrale du mannequin doit être placé à 75 ± 5 mm à la gauche ou à la droite du point situé à mi-chemin entre les deux ancrages inférieurs."

Paragraphe 8.1.3.6.3.5., à la fin, ajouter la phrase ci-dessous :

"... d'une largeur et d'une longueur suffisantes. S'il s'agit de dispositifs faisant face vers l'arrière, la tête peut être maintenue contre le dossier du système de retenue au moyen d'un ruban-cache adhésif léger d'une longueur et d'une largeur suffisantes."

Paragraphe 10, titre, modifier comme suit :

"10. MODIFICATIONS ET EXTENSION DE L'HOMOLOGATION D'UN TYPE DE DISPOSITIF DE RETENUE POUR ENFANTS"

Ajouter le nouveau paragraphe 10.3 suivant :

"10.3 L'autorité compétente ayant délivré l'extension d'homologation attribue un numéro de série à ladite extension et en informe les autres Parties à l'Accord de 1958 appliquant le présent Règlement, au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'annexe 1 du présent Règlement."

Paragraphe 11, modifier comme suit :

"11. CONFORMITÉ DE PRODUCTION

11.1 Tout dispositif de retenue pour enfants homologué en application du présent Règlement doit être fabriqué de façon à être conforme au type homologué en satisfaisant aux prescriptions des paragraphes 6 à 8 ci-dessus.

11.2 Afin de vérifier que les conditions énoncées au paragraphe 11.1 sont remplies, des contrôles appropriés de la production doivent être effectués.

11.3 Le détenteur de l'homologation est notamment tenu :

11.3.1 De veiller à l'existence de procédures de contrôle efficace de la qualité des dispositifs de retenue pour enfants;

11.3.2 D'avoir accès à l'équipement de contrôle nécessaire au contrôle de la conformité à chaque type homologué;

11.3.3 De veiller à ce que les données concernant les résultats d'essai soient enregistrées et à ce que les documents annexés soient disponibles pendant une période définie en accord avec le service administratif;

- 11.3.4 D'analyser les résultats de chaque type d'essai, afin de contrôler et d'assurer la constance des caractéristiques des dispositifs de retenue pour enfants, eu égard aux variations admissibles en fabrication industrielle;
  - 11.3.5 De faire en sorte que pour chaque type de dispositif de retenue pour enfants au moins les essais prescrits à l'annexe 16 du présent Règlement soient effectués;
  - 11.3.6 De faire en sorte que tout prélèvement d'échantillons ou d'éprouvettes mettant en évidence la non-conformité pour le type d'essai considéré soit suivi d'un nouveau prélèvement et d'un nouvel essai. Toutes les dispositions nécessaires doivent être prises pour rétablir la conformité de la production correspondante.
- 11.4 Les autorités compétentes qui ont délivré l'homologation du type peuvent vérifier à tout moment les méthodes de contrôle de conformité appliquées dans chaque unité de production.
  - 11.4.1 Lors de chaque inspection, les registres d'essai et de suivi de la production doivent être communiqués à l'inspecteur.
  - 11.4.2 L'inspecteur peut sélectionner au hasard des échantillons qui seront essayés dans le laboratoire du fabricant. Le nombre minimal des échantillons peut être déterminé en fonction des résultats des propres contrôles du fabricant.
  - 11.4.3 Quand le niveau de qualité n'apparaît pas satisfaisant ou quand il semble nécessaire de vérifier la validité des essais effectués en application du paragraphe 11.4.2, l'inspecteur doit prélever des échantillons qui seront envoyés au service technique qui a effectué les essais d'homologation.
  - 11.4.4 Les autorités compétentes peuvent effectuer tous les essais prescrits dans le présent Règlement.
  - 11.4.5 Normalement, les autorités compétentes autorisent deux inspections par an. Si au cours de l'une de ces inspections des résultats négatifs sont constatés, l'autorité compétente veillera à ce que toutes les dispositions nécessaires soient prises pour rétablir aussi rapidement que possible la conformité de production."

Paragraphes 12.2 et 13.1, modifier à la fin comme suit :

"... au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'annexe 1 du présent Règlement."

Paragraphe 14.2.1, après la première phrase, ajouter ce qui suit :

"... d'enlever l'emballage. (Cette liste n'est pas requise pour les dispositifs de type 'universel'.) Si le dispositif ..."

Paragraphe 14.3.10, à la fin du paragraphe, remplacer "... s'y brûler." par "... s'y brûler;".

Ajouter un nouveau paragraphe 14.3.11, ainsi libellé :

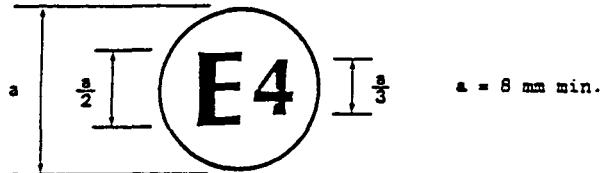
"il sera recommandé que les enfants ne soient pas laissés sans surveillance dans un dispositif de retenue pour enfants."

Annexe 2 : Modifier comme suit :

"Annexe 2

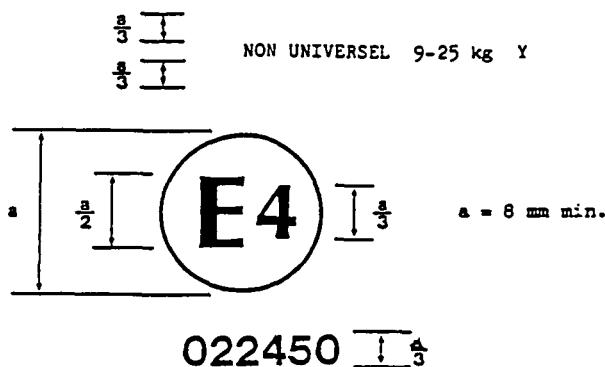
EXEMPLES DE MARQUES D'HOMOLOGATION

$\frac{1}{3}$  UNIVERSEL 9-36 kg



022439  $\frac{4}{3}$

Le dispositif de retenue pour enfants portant la marque d'homologation ci-dessus est un dispositif pouvant être monté dans n'importe quel véhicule; il peut être utilisé pour la gamme de masse de 9-36 kg (groupes I à III) et il est homologué aux Pays-Bas (E4) sous le numéro 022439. Le numéro d'homologation indique que l'homologation a été accordée conformément aux prescriptions du Règlement relatif à l'homologation des dispositifs de retenue pour enfants à bord des véhicules à moteur, tel qu'il a été amendé par la série 02 d'amendements.



Le dispositif de retenue pour enfants portant la marque d'homologation ci-dessus est un dispositif qui ne peut pas être monté dans n'importe quel véhicule; il peut être utilisé pour la gamme de masse de 9-25 kg (groupes I et II) et il est homologué aux Pays-Bas (E4) sous le numéro 022450. Le numéro d'homologation indique que l'homologation a été accordée conformément aux prescriptions du Règlement relatif à l'homologation des dispositifs de retenue pour enfants à bord des véhicules à moteur, tel qu'il a été amendé par la série 02 d'amendements. Le symbole Y indique que le dispositif comporte une sangle d'entrejambe.

#### Note

Le numéro d'homologation et le(s) symbole(s) additionnel(s) doivent être placés à proximité du cercle et être disposés soit au-dessus ou au-dessous de la lettre 'E', soit à gauche ou à droite de cette lettre. Les chiffres du numéro d'homologation doivent être disposés du même côté par rapport à la lettre 'E' et orientés dans le même sens. Le(s) symbole(s) additionnel(s) doit (doivent) être diamétralement opposé(s) au numéro d'homologation. L'utilisation de chiffres romains pour les autres numéros d'homologation doit être évitée afin d'exclure toute confusion avec d'autres symboles."

Ajouter la nouvelle annexe 16, ainsi libellée :

#### "Annexe 16

#### CONTRÔLE DE CONFORMITÉ DE LA PRODUCTION

##### 1. Essais :

Les dispositifs de retenue pour enfants doivent satisfaire aux prescriptions sur lesquelles sont fondés les essais ci-après :

##### 1.1 Vérification du seuil de verrouillage et de l'endurance du rétracteur à verrouillage d'urgence

Selon les prescriptions du paragraphe 8.2.4.3, dans la direction la plus défavorable requise après l'essai d'endurance spécifié aux paragraphes 8.2.4.2, 8.2.4.4 et 8.2.4.5, et exigé par le paragraphe 7.2.3.2.6.

1.2 Vérification de l'endurance du rétracteur à verrouillage automatique

Selon les prescriptions du paragraphe 8.2.4.2, complétées par les essais prescrits aux paragraphes 8.2.4.4 et 8.2.4.5 et exigées par le paragraphe 7.2.3.1.3.

1.3 Essais de résistance des sangles après conditionnement

Selon la procédure indiquée au paragraphe 7.2.4.2, après conditionnement selon les prescriptions des paragraphes 8.2.5.2.1 à 8.2.5.2.5.

1.3.1 Essai de résistance des sangles après abrasion

Selon la procédure indiquée au paragraphe 7.2.4.2, après conditionnement selon les prescriptions du paragraphe 8.2.5.2.6.

1.4 Essai de microglissement

Selon la procédure indiquée au paragraphe 8.2.3 du présent Règlement.

1.5 Absorption d'énergie

Selon les prescriptions du paragraphe 7.1.2 du présent Règlement.

1.6 Vérification des prescriptions de fonctionnement du dispositif de retenue pour enfants soumis à l'essai dynamique approprié

Selon les dispositions du paragraphe 8.1.3, en utilisant une boucle préalablement conditionnée selon les prescriptions du paragraphe 7.2.1.7, de telle façon que les prescriptions pertinentes du paragraphe 7.1.4 (efficacité générale des dispositifs de retenue pour enfants) et du paragraphe 7.2.1.8.1 (efficacité de la boucle en charge) soient satisfaites.

2. Fréquence et résultats des essais :

2.1 Les essais requis par les paragraphes 1.1 à 1.5 doivent avoir lieu selon une fréquence aléatoire statistiquement contrôlée, conformément à l'une des procédures habituelles d'assurance de qualité.

2.1.1 En outre, si le dispositif de retenue pour enfants comporte un rétracteur à verrouillage d'urgence, tous les assemblages doivent être vérifiés selon :

2.1.1.1 soit les dispositions des paragraphes 8.2.4.3.1, 8.2.4.3.2, 8.2.4.3.3 et 8.2.4.3.4 du présent Règlement, dans la direction la plus défavorable indiquée au paragraphe 8.2.4.3.3. Les résultats des essais doivent satisfaire aux prescriptions des paragraphes 7.2.3.2.1.1 et 7.2.3.2.4 du présent Règlement.

2.1.1.2 soit les dispositions du paragraphe 8.2.4.3.5 du présent Règlement, dans la direction la plus défavorable. Néanmoins, la vitesse d'inclinaison peut être supérieure à la vitesse prescrite dans la mesure où cela n'influence pas les résultats des essais. Ceux-ci doivent satisfaire aux prescriptions du paragraphe 7.2.3.2.1.4 du présent Règlement.

- 2.2 En ce qui concerne la conformité à l'essai dynamique décrit au paragraphe 1.6, l'essai sera effectué à la fréquence minimale d'un dispositif de retenue pour enfants sur 5 000 produits, la fréquence minimale étant d'un par quinzaine de production.

Les prescriptions des paragraphes 7.1.4.1.4 et 7.2.1.8.1.2 du présent Règlement devront être remplies à chaque essai. En outre, les autres prescriptions des paragraphes 7.1.4 et 7.2.1.8.1 devront aussi être remplies lors d'un essai sur deux.

Cependant, une fréquence minimale d'un par an sera autorisée si la production annuelle de dispositifs de retenue pour enfants est inférieure ou égale à 1 000 unités.

Dans ce cas, les prescriptions des paragraphes 7.1.4 et 7.2.1.8.1 devront être satisfaites.

- 2.3 Si un échantillon ne satisfait pas à l'essai auquel il a été soumis, on effectuera un nouvel essai, selon les mêmes prescriptions, sur au moins trois autres échantillons. S'agissant de l'essai dynamique, si un des trois n'y satisfait pas, le détenteur de l'homologation ou son représentant dûment accrédité devra en aviser l'autorité compétente qui a accordé l'homologation du type en indiquant quelles mesures ont été prises pour rétablir la conformité de production."

*Textes authentiques des amendements : anglais et français.*

*Enregistré d'office le 29 novembre 1990.*

---

No. 11329. EXCHANGE OF NOTES CONSTITUTING AN AGREEMENT BETWEEN AUSTRIA AND ITALY RELATING TO NON-SCHEDULED CIVIL AIR TRAFFIC. ROME, 2 AUGUST 1965<sup>1</sup>

**AMENDMENT of paragraph 1 (c)**

Effectuated by an agreement in the form of an exchange of notes dated at Rome on 2 February 1987, which came into force on 1 April 1987, i.e., the first day of the second month following the date of the exchange of notes, in accordance with the provisions of the said notes.

The modified paragraph reads as follows:

**[TRANSLATION — TRADUCTION]**

Overflights and landings of an occasional nature, provided that the air-taxi has a seating capacity of not more than ten passengers.

*Certified statement was registered by Austria on 30 November 1990.*

Nº 11329. ÉCHANGE DE NOTES CONSTITUANT UN ACCORD ENTRE L'AUTRICHE ET L'ITALIE RELATIF À LA CIRCULATION AÉRIENNE CIVILE NON RÉGULIÈRE. ROME, 2 AOÛT 1965<sup>1</sup>

**MODIFICATION de l'alinéa c du paragraphe 1**

Effectuée aux termes d'un accord sous forme d'échange de notes en date à Rome du 2 février 1987, lequel est entré en vigueur le 1<sup>er</sup> avril 1987, soit le premier jour du deuxième mois ayant suivi la date de l'échange de notes, conformément aux dispositions desdites notes.

Le paragraphe modifié est libellée comme suit :

« Survols et escales ayant un caractère occasionnel, à condition que le taxi aérien n'ait pas une capacité excédant dix postes passagers. »

*La déclaration certifiée a été enregistrée par l'Autriche le 30 novembre 1990.*

<sup>1</sup> United Nations, *Treaty Series*, vol. 796, p. 49.

Vol. 1585, A-11329

<sup>1</sup> Nations Unies, *Recueil des Traités*, vol. 796, p. 49.

No. 24404. CONVENTION ON EARLY NOTIFICATION OF A NUCLEAR ACCIDENT. ADOPTED BY THE GENERAL CONFERENCE OF THE INTERNATIONAL ATOMIC ENERGY AGENCY AT VIENNA ON 26 SEPTEMBER 1986<sup>1</sup>

Nº 24404. CONVENTION SUR LA NOTIFICATION RAPIDE D'UN ACCIDENT NUCLÉAIRE. ADOPTÉE PAR LA CONFÉRENCE GÉNÉRALE DE L'AGENCE INTERNATIONALE DE L'ÉNERGIE ATOMIQUE À VIENNE LE 26 SEPTEMBRE 1986<sup>1</sup>

#### RATIFICATION

*Instrument deposited with the Director-General of International Atomic Energy Agency on:*

10 August 1990

NIGERIA

(With effect from 10 September 1990.)

*Certified statement was registered by the International Atomic Energy Agency on 29 November 1990.*

#### RATIFICATION

*Instrument déposé auprès du Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique le :*

10 août 1990

NIGÉRIA

(Avec effet au 10 septembre 1990.)

*La déclaration certifiée a été enregistrée par l'Agence internationale de l'énergie atomique le 29 novembre 1990.*

<sup>1</sup> United Nations, *Treaty Series*, vol. 1439, No. I-24404, and annex A in volumes 1444, 1446, 1456, 1457, 1462, 1474, 1501, 1505, 1512, 1515, 1521, 1525, 1540, 1545, 1547, 1558, 1562, 1566, 1568 and 1577.

<sup>1</sup> Nations Unies, *Recueil des Traité*, vol. 1439, no I-24404, et annexe A des volumes 1444, 1446, 1456, 1457, 1462, 1474, 1501, 1505, 1512, 1515, 1521, 1525, 1540, 1545, 1558, 1562, 1566, 1568 et 1577.

No. 24643. CONVENTION ON ASSISTANCE IN THE CASE OF A NUCLEAR ACCIDENT OR RADILOGICAL EMERGENCY. ADOPTED BY THE GENERAL CONFERENCE OF THE INTERNATIONAL ATOMIC ENERGY AGENCY AT VIENNA ON 26 SEPTEMBER 1986<sup>1</sup>

Nº 24643. CONVENTION SUR L'ASSISTANCE EN CAS D'ACCIDENT NUCLÉAIRE OU DE SITUATION D'URGENCE RADILOGIQUE. ADOPTÉE PAR LA CONFÉRENCE GÉNÉRALE DE L'AGENCE INTERNATIONALE DE L'ÉNERGIE ATOMIQUE À VIENNE LE 26 SEPTEMBRE 1986<sup>1</sup>

#### RATIFICATIONS

*Instruments deposited with the Director-General of International Atomic Energy Agency on:*

10 August 1990

NIGERIA

(With effect from 10 September 1990.)

25 October 1990

ITALY

(With effect from 25 November 1990.)

With the following reservations and interpretative declaration:

[TRANSLATION<sup>2</sup> — TRADUCTION<sup>3</sup>]

In accordance with Article 8.9, the Government of the Italian Republic expresses the following reservation.

Italy understands the term "duties" in Article 8.2(b) to refer only to customs duties. Moreover, it specifies that exemption from taxation, duties or other charges cannot apply to value-added tax (IVA) and that in no case can said exemptions apply to Italian nationals or persons resident in Italy on a permanent basis.

#### RATIFICATIONS

*Instruments déposés auprès du Directeur général de l'Agence internationale de l'énergie atomique les :*

10 août 1990

NIGÉRIA

(Avec effet au 10 septembre 1990.)

25 octobre 1990

ITALIE

(Avec effet au 25 novembre 1990.)

Avec les réserves et la déclaration interprétative suivantes :

« Conformément à l'article 8, alinéa 9, le Gouvernement de la République Italienne formule la réserve suivante :

L'Italie, au sens de l'alinéa 2, lettre b, de l'art. 8, n'entend par droits que les droits de douane. Elle spécifie en outre que l'exemption d'impôts, droits et autres taxes ne peut concerner la taxe sur la valeur ajoutée (IVA) et qu'en aucun cas lesdites exemptions ne peuvent être appliquées à des ressortissants italiens ou à des personnes résidant à titre permanent en Italie.

<sup>1</sup> United Nations, *Treaty Series*, vol. 1457, No. I-24643, and annex A in volumes 1462, 1474, 1501, 1505, 1512, 1515, 1521, 1525, 1540, 1545, 1547, 1558, 1562, 1566, 1568 and 1577.

<sup>2</sup> Translation supplied by the International Atomic Energy Agency.

<sup>3</sup> Traduction fournie par l'Agence internationale de l'énergie atomique.

<sup>1</sup> Nations Unies, *Recueil des Traités*, vol. 1457, n° I-24643, et annexe A des volumes 1462, 1474, 1501, 1505, 1512, 1515, 1521, 1525, 1540, 1545, 1547, 1558, 1562, 1566, 1568 et 1577.