



KUMMISSJONI TAL-KOMUNITAJIET EWROPEJ

Brussel 6.12.2004
KUMM(2004) 774 finali

Proposta għal

DEĊIŻJONI TAL-KUNSILL

li temenda d-Deċiżjonijiet 2001/507 u 2001/509 bl-iskop li r-Regolamenti NU/KEE 109 u 108 dwar tajers b'wiċċ ġdid isiru obligatorji

(preżentata mill-Kummissjoni)

MEMORANDUM TA' SPJEGAZZJONI

1. TAJERS B'WIČĊ ĠDID FI HDAN IL-KOMUNITÀ

Ir-raġuni ta' din id-Deciżjoni hi li tagħmel obbligatorju fil-Komunità d-dispożizzjonijiet fuq l-approvazzjoni tal-produzzjoni ta' tajers pnevmatiċi b'wiċċ ġdid magħmulin għall-karozzi tal-passiġġieri u vetturi kummerċjali inklużi rispettivament fir-Regolamenti tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti (NU/KEE) Nru 108 (Dispożizzjonijiet uniformi li jikkonċernaw l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta' tajers pnevmatiċi b'wiċċ ġdid għal vetturi bil-mutur u t-trejlers tagħhom)¹ u 109 (Dispożizzjonijiet uniformi li jikkonċernaw l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta' tajers pnevmatiċi b'wiċċ ġdid għall-vetturi kummerċjali u t-trejlers tagħhom)², kif emendati.

B'konsegwenza ta' dan, l-Istati Membri għandhom jippermettu li jitpoġġew fuq is-suq fil-Komunità tajers b'wiċċ ġdid biss jekk dawn kienu manifatturati skond ir-rekwiziti mniżżlin f'dawk iż-żewġ Regolamenti.

Fil-preżent, m'hemm l-ebda dispożizzjonijiet uniformi obbligatorji għall-manifattura ta' tajers b'wiċċ ġdid intenzjonati għall-bejgħ u biex jidhlu fis-servizz fil-Komunità. Hu neċessarju li tkun evitata l-eżistenza ta' rekwiziti differenti għall-manifattura ta' tajers b'wiċċ ġdid fl-Istati Membri differenti, billi divergenzi bħal dawn jagħmlu l-kummerċjalizzazzjoni ta' dawn il-prodotti iktar diffiċli, u jwasslu għal ostakoli fil-kummerċ intern.

Tajers b'wiċċ ġdid jagħmlu parti importanti mis-suq ta' wara l-bejgħ fi hdan is-settur tal-vetturi bil-mutur fil-Komunità. Tajers b'wiċċ ġdid huma intenzjonati biex iżidu l-perjodu ta' l-użu tat-tajers u biex ikun estiż in-numru ta' mili li jagħmlu t-tajers. Uħud mill-vantaġġi tagħhom magħrufa huma li jipprovdu l-istess numru ta' mili meta mqabbla ma' tajers godda, filwaqt li jzommu livelli għolja ta' rendiment u sigurtà. Inoltre, dan il-prodott hu ħabib ta' l-ambjent u jibża' għall-enerġija meta mqabbel mal-produzzjoni ta' tajers godda, filwaqt li l-prezz tiegħu hu inqas minn dak ta' tajers godda.

L-applikazzjoni obbligatorja tar-rekwiziti inklużi fir-Regolamenti tan-NU/KEE għall-manifattura ta' tajers b'wiċċ ġdid għandhom jikkontribwixxu għall-assigurazzjoni fil-kwalità, integrità u r-rendiment ta' dan il-prodott.

¹ E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505, Rev. 2/Add. 107.

² E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505, Rev. 2/Add. 108.

2. IS-SISTEMA TAN-NU/KEE U L-LEĠIŻLAZZJONI TAGHHA FUQ TAJERS ĠODDA

Il-“Ftehim Rivedut 1958”³, konkluz taht l-awspicju tan-NU/KEE, jistabbilixxi l-proceduri għall-adozzjoni ta’ dispożizzjonijiet tekniċi uniformi rigward vetturi bil-mutur u t-tagħmir ta’ vetturi bil-mutur li jiġu mqiegħda jew użati f’vetturi bil-mutur. Il-Ftehim jipprevedi l-obbligazzjoni tal-Partijiet Kontraenti biex joħroġu approvazzjonijiet skond ir-rikjesta tal-manifattur bi qbil mad-dispożizzjonijiet tar-Regolamenti annessi magħha u aċċettati mill-Partijiet Kontraenti u għall-aċċettazzjoni reċiproka⁴ ta’ l-approvazzjonijiet mahruġa taht dawn ir-Regolamenti. S’issa total ta’ 115 Regolamenti kienu adottati taht il-Ftehim⁵.

Il-Komunità Ewropea saret waħda mill-Partijiet Kontraenti għall-Ftehim Rivedut 1958 fl-24 ta’ Marzu 1998, permezz tad-Deciżjoni tal-Kunsill 97/836/KE⁶.

Bl-adeżjoni tagħha għal dan il-Ftehim, il-Komunità saret immedjatament parti għall-lista ta’ 78 Regolament NU/KEE. Minn dak iż-żmien sal-lum il-Komunità aderiet ma’ 20 Regolament ieħor u qed teżamina jekk taderix għal oħrajn. B’riżultat ta’ l-adeżjoni tal-KE ma’ dawn ir-Regolamenti, l-Istati Membri, fuq talba tal-manifattur, għandhom jagħtu u jaċċettaw approvazzjonijiet bażati fuq dawn ir-Regolamenti bhala alternattivi għad-direttivi korrispondenti tal-KE u l-liġi nazzjonali.

In-NU/KEE adottaw żewġ Regolamenti fil-qasam tat-tajers b’wiċċ ġdid taht il-Ftehim ta’ l-1958, li huma r-Regolamenti 108 u 109. Dawn iż-żewġ Regolamenti dahlu fis-sehħ fost il-Partijiet Kontraenti fit-23 ta’ Ġunju 1998. Il-Komunità aderiet għalihom it-tnejn fit-28 ta’ Ottubru 2001, bis-saħħa tad-Deciżjonijiet tal-Kunsill 2001/509/KE⁷ u 2001/507/KE⁸, rispettivament.

Ir-Regolamenti jistabbilixxu miżuri li jikkonċernaw ir-rendiment tekniku u l-kapaċità kontinwa tal-manifattura għall-produzzjoni ta’ tajers b’wiċċ ġdid. Id-dispożizzjonijiet ikopru l-metodi użati mill-manifattur biex jipproduċi t-tajer u

³ Ftehim tal-Kummissjoni Ekonomika tan-Nazzjonijiet Uniti għall-Ewropa li jikkonċerna l-addozzjoni ta’ perċezzjonijiet tekniċi uniformi għall-vetturi bir-roti, tagħmir u partijiet li jistgħu jkunu mqiegħda u/jew użati fuq vetturi bir-roti u l-kondizzjonijiet għal għarfien reċiproku ta’ l-approvazzjonijiet garantiti fuq bażi ta’ dawn il-perċezzjonijiet. (Ftehim Rivedut 1958), publikat bhala Anness I għad-Deciżjoni tal-Kunsill 97/836/KE, ĠU L N° 346, tas-17.12.1997, p. 78.

⁴ L-approvazzjoni tat-tip hi stabbilita biss għas-sistemi ta’ vetturi, partijiet u attrezzi, imma mhux għall-karrozza kollha kemm hi.

⁵ Għall-adozzjoni tar-Regolamenti hu mehtieg li jkunu preżenti u jivvutaw magġoranza ta’ żewġ terzi tal-Partijiet Kontraenti.

⁶ Deciżjoni tal-Kunsill tas-27 ta’ Novembru 1997 b’harsa għall-adeżjoni tal-Komunità Ewropea għall-Ftehim tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti li jikkonċernaw l-adozzjoni ta’ perċezzjonijiet tekniċi uniformi għall-vetturi bir-roti, attrezzi u partijiet li jistgħu jkunu mqiegħda u/jew użati fuq vetturi bir-roti u l-kundizzjonijiet għall-rikonoxximent reċiproku tal-approvazzjonijiet mogħtija fuq bażi ta’ dawn il-perċezzjonijiet (“Ftehim Rivedut 1958”), (Deciżjoni 97/836/KE). ĠU L 346, tas-17.12.1997, p. 78.

⁷ Deciżjoni tal-Kunsill 2001/509/KE tas-26 Ġunju 2001 fuq l-adeżjoni tal-Komunità Ewropea għar-Regolament 108 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Ewropea li jikkonċerna l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta’ tajers pnevmatiċi b’wiċċ ġdid għall-karrozzi u trejlers tagħhom. ĠU L 183, tas-6.7.2001, p. 37.

⁸ Deciżjoni tal-Kunsill 2001/507/KE tas-26 ta’ Ġunju 2001 fuq l-adeżjoni tal-Komunità Ewropea għar-Regolament 109 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Ewropea li jikkonċerna l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta’ tajers pnevmatiċi b’wiċċ ġdid għal vetturi kummerċjali u t-trejlers tagħhom, ĠU L 183, tas-6.7.2001, p. 35.

jirreferu għall-approvazzjoni ta' l-unità tal-produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid iktar milli għall-approvazzjoni tat-tajer b'wiċċ ġdid innifsu.

B'rizultat ta' l-adeżjoni tal-Komunità għar-Regolamenti, l-Istati Membri, fuq talba ta' manifattur, għandhom joħorġu approvazzjoni għall-manifattura ta' tajers b'wiċċ ġdid li huma konformi mar-Regolament relevanti. Fl-istess ħin, huma mitluba li jaċċettaw fit-territorju tagħhom tajers b'wiċċ ġdid manifatturati taħt il-kondizzjonijiet previsti b'dawn ir-Regolamenti u li ġejjin minn Partijiet Kontraenti oħrajn, ġewwa jew barra l-Komunità. Per eżempju, tajers b'wiċċ ġdid manifatturati minn kumpanija fir-Russja skond id-dispożizzjonijiet tar-Regolamenti jridu jiddaħhlu fil-Komunità, billi kemm ir-Russja u l-Komunità huma Partijiet Kontraenti mal-Ftehim ta' l-1958 u aċċettaw l-applikazzjoni taż-żewġ Regolamenti.

Madankollu, ir-Regolamenti 108 u 109 tan-NU/KEE mhumiex awtomatikament obligatorji fil-Partijiet Kontraenti u għalhekk, fl-Istati Membri tal-KE. Xi Stati Membri għamlu l-konformità mar-rekwiziti tar-Regolamenti obligatorji f'livell nazzjonali, bħal ma hu l-każ fi Franza jew fi Spanja. Madankollu, l-Istati Membri huma liberi li jimplimentaw regoli nazzjonali paralleli alternattivi għad-dispożizzjonijiet inklużi fir-Regolamenti u li jkunu differenti minn Stat Membru għall-ieħor. B'rizultat ta' dan, m'hemm l-ebda regoli obligatorji komuni fuq is-sigurtà u fuq ir-rekwiziti għall-manifattura ta' tajers b'wiċċ ġdid għall-bejgħ u għad-dhul fis-servizz fil-Komunità.

3. PROPOSTA TAL-KUMMISSJONI GĦAL DEĊIŻJONI

Il-Kunsill, fid-deċiżjonijiet tiegħu tas-26 ta' Ġunju 2001 li bihom il-Komunità Ewropea aderiet mar-Regolamenti 108 u 109 tan-NU/KEE, ħabbret l-intenzjoni li tirregola iktar tard l-applikazzjoni uniformi taż-żewġ regolamenti fil-Komunità, permezz ta' direttiva tal-Komunità.⁹ Fid-dawl ta' l-iskop limitat ta' l-azzjoni regolatorja meħtieġa, huwa xieraq li dispożizzjoni bħal din tiġi introdotta billi jkunu emendati d-Deċiżjonijiet tal-Kunsill 2001/509/KE u 2001/507/KE.

Id-Deciżjoni proposta mhux se tkun integrata fis-sistema KE għall-approvazzjoni ta' vetturi bil-mutur u t-trejlers tagħhom stabbilita bid-Direttiva 70/156/KEE¹⁰, kif stabbilit fil-Preambolu 3 tad-Deciżjonijiet tal-Kunsill 2001/509/KE u 2001/507/KE, rispettivament. M'hemmx tipi ta' tajers b'wiċċ ġdid billi huma prodotti manifatturati mill-ġdid minn tajers uzati. Inoltre, bħala tali huma mhumiex prodotti ġodda, billi huma prodotti manifatturati mill-ġdid u, għalhekk, ma jitpoġġewx fis-suq għall-ewwel darba.

⁹ It-tielet reċita tad-Deciżjoni tal-Kunsill 2001/507/KE tas-26 ta' Ġunju 2001 u tad-Deciżjoni tal-Kunsill 2001/509/KE tas-26 ta' Ġunju 2001 (ara r-referenza kompleta fin-nota f'qiegħ il-paġna 7 u 8).

¹⁰ Id-Direttiva tal-Kunsill 70/156/EEC tas-6 ta' Frar 1970 fuq l-approssimazzjoni tal-ligijiet ta' l-Istati Membri li jirrelataw ma' l-approvazzjoni tat-tip ta' vetturi bil-mutur u t-trejlers tagħhom. ĠU L 42, tat-23.2.1970, p. 1.

Proposta għal

DEĊIŻJONI TAL-KUNSILL

li temenda d-Deciżjonijiet 2001/507 u 2001/509 bl-iskop li r-Regolamenti NU/KEE 109 u 108 dwar tajers b'wiċċ ġdid isiru obligatorji

IL-KUNSILL TA' L-UNJONI EWROPEA,

Wara li kkunsidra t-Trattat li jstabilixxi l-Komunità Ewropea,

Wara li kkunsidra d-Deciżjoni tal-Kunsill 97/836/KE tas-27 ta' Novembru 1997 b'ħarsa lejn l-aċċettazzjoni mill-Komunità Ewropea lejn il-Ftehim tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti (NU/KEE) li tikkonċerna l-adozzjoni tal-perċezzjonijiet tekniċi uniformi għall-vetturi bir-roti, tagħmir u partijiet li jistgħu jkunu mqiegħda u/jew użati fuq vetturi bir-roti u l-kondizzjonijiet għal rikonossiment reċiproku ta' approvazzjonijiet mogħtija fuq bażi ta' dawn il-perċezzjonijiet ('Ftehim Rivedut 1958')¹¹, u b'mod partikolari Artikolu 3(3), it-tieni indent ta' Artikolu 4(2) u Artikolu 4(4) tagħha,

Wara li kkunsidra l-proposta mill-Kummissjoni¹²,

Wara li kkunsidra l-qbil tal-Parlament Ewropew¹³,

Billi:

- (1) Ir-Regolamenti 109 u 108 tan-NU/KEE wasslu għall-armonija fir-rekwiżiti għat-tajers b'wiċċ ġdid u għal-livell għoli ta' sigurtà u protezzjoni ta' l-ambjent. Huma ppermettew ħelsien fiċ-ċirkolazzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid.
- (2) Bid-Deciżjoni 97/836/KE il-Komunità saret Parti Kontraenti għall-Ftehim Rivedut 1958 tan-NU/KEE. Bid-Deciżjonijiet 2001/507/KE¹⁴ u 2001/509/KE¹⁵, il-Komunità aċċettat ir-Regolamenti 109 u 108 tan-NU/KEE, rispettivament. Bil-qbil ma' dawk ir-Regolamenti, il-Komunità ikkommettiet li taċċettahom bħala alternattivi għal-leġislazzjoni tal-Komunità, bi qbil mad-dispożizzjonijiet ta' Artikolu 2 u 3 tal-Ftehim Rivedut 1958. Madankollu, sabiex tapplika dawk ir-Regolamenti fuq bażi obligatorja, dispożizzjoni għal dak l-iskop trid titniżżel fil-liġi tal-Komunità skond l-Artikolu 4 (4) tad-Deciżjoni 97/836/KE.
- (3) Minħabba l-firxa limitata ta' l-azzjoni regolatorja meħtieġa, mhuwiex xieraq li l-applikazzjoni obligatorja taż-żewġ Regolamenti ssir billi tiġi adottata Direttiva kif imħabbar fid-Deciżjonijiet 2001/507/KE u 2001/509/KE.

¹¹ ĠU L 346, tas-17.12.1997, p. 78.

¹² ĠU L , , p. .

¹³ ĠU C , , p. .

¹⁴ ĠU L 183, tas-6.7.2001, p. 35.

¹⁵ ĠU L 183, tas-6.7.2001, p. 37.

(4) Id-Deciżjonijiet 2001/507/KE u 2001/509/KE għandhom jiġu emendati skond dan,
IDDEĊIEDA KIF ĠEJ:

Artikolu 1

Id-Deciżjoni 2001/507/KE hija emendata kif ġej:

1. L-unika artikolu jiġi sostitwit b'dan li ġej:

“Artikolu Waħdieni

Il-Komunità Ewropea għandha taderixxi mar-Regolament 109 tal-Kummissjoni għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti li jikkonċerna l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta' tajers pneumatici b'wiċċ ġdid għall-vetturi kummerċjali u t-trejlers tagħhom.

Sa minn (6 *xhur mid-data li tiġi adottata din id-Deciżjoni*) id-dispożizzjonijiet tar-Regolament 109 kif imniżzla fl-Anness għandhom japplikaw bħala kondizzjoni obbligatorja għat-tpoġġija fuq is-suq tal-Komunità ta' tajers b'wiċċ ġdid li jaqgħu taħt l-iskop ta' dak ir-Regolament.

2. Anness kif imniżzel f'Anness I għal din id-Deciżjoni huwa miżjud.

Artikolu 2

Id-Deciżjoni 2001/509/KE hija emendata kif ġej:

1. L-unika Artikolu jiġi sostitwit b'dan li ġej:

“Artikolu Waħdieni

Il-Komunità Ewropea għandha taderixxi mar-Regolament 108 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti li jikkonċerna l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta' tajers pneumatici b'wiċċ ġdid għal vetturi tal-mutur u t-trejlers tagħhom.

Sa minn (6 *xhur mid-data li tiġi adottata din id-Deciżjoni*) id-dispożizzjonijiet tar-Regolament 108 kif imniżzla fl-Anness għandhom japplikaw bħala kondizzjoni għat-tpoġġija fuq is-suq tal-Komunità ta' tajers b'wiċċ ġdid li jaqgħu taħt l-iskop ta' dak ir-Regolament.

2. Anness kif imniżzel f'Anness II għal din id-Deciżjoni huwa miżjud.

Magħmula fi Brussell,

*Għall-Kunsill
Il-President*

ANNES 1

Ir-Regolament n° 109

(Test konsolidat mis-servizzi tal-Kummissjoni Ewropea)

E/ECE/324-E/ECE/TRANS 505/Rev.2/Add.108

E/ECE/324-E/ECE/TRANS 505/Rev.2/Add.108/Corr.1

E/ECE/324-E/ECE/TRANS 505/Rev.2/Add.108/Amend.1

E/ECE/324-E/ECE/TRANS 505/Rev.2/Add.108/Amend.1/Corr.1

**DISPOŻIZZJONJIJET UNIFORMI DWAR L-APPROVAZZJONI GHALL-
PRODUZZJONI TA' TAJERS PNEWMATIČI BIL-WIČČ TA' BARRA MFELLEL
MILL-ĠDID GHALL-VETTURI KUMMERČJALI U L-KARRIJET TAGHHOM**

Regolament Nru. 109

DISPOŻIZZJONIJIET UNIFORMI DWAR L-APPROVAZZJONI GHALL-PRODUZZJONI TA' TAJERS PNEWMATIČI BIL-WIČČ TA' BARRA MFELLEL MILL-ĠDID GHALL- VETTURI KUMMERČJALI U L-KARRIJET TAGHHOM

WERREJ

REGOLAMENT

1. Għan
2. Definizzjonijiet
3. Marki
4. Applikazzjoni għall-approvazzjoni
5. Approvazzjoni
6. Kriterji
7. Speċifikazzjonijiet
8. Modifikazzjonijiet fl-approvazzjoni
9. Il-konformità tal-produzzjoni
10. Penali għal nuqqas ta' konformità fil-produzzjoni
11. Produzzjoni li twaqqfet għal kollox
12. Ismijiet u indirizzi ta' servizzi tekniċi responsabbli biex iwettqu testijiet ta' approvazzjoni, ta' laboratorji li fihom isiru t-testijiet, u ta' dipartimenti amministrattivi

ANNESI

- Anness 1 - Komunikazzjoni dwar l-approvazzjoni jew l-estensjoni jew ir-rifjut jew it-tnehhija ta' l-approvazzjoni ta' jew il-produzzjoni li twaqqfet għal kollox minn faċilità ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid skond ir-Regolament Nru. 109
- Anness 2 - Arrangament tal-marka ta' approvazzjoni
- Anness 3 - Arrangament ta' l-immarkar ta' tajers bil-wiċċ imfellel mill-ġdid
- Anness 4 - Lista ta' l-indiċijiet ta' tagħbija u kapacitajiet ta' tagħbija korrispondenti

Anness 5 - Il-qisien tat-tajers u l-klassifikazzjoni tagħhom skond il-qies

Anness 6 - Il-metodu li bih jitkejlu t-tajers pnevmatiċi

Anness 7 - Il-proċedura għat-testijiet tal-kapaċità tat-tagħbija/veloċità

Appendiċi 1 - Il-programm tat-test tal-kapaċità

Appendiċi 2 - Relazzjoni bejn l-indiċi tal-pressjoni u l-unitajiet tal-pressjoni

Anness 8 - Il-varjazzjoni tal-kapaċità tat-tagħbija skond il-veloċità: il-ħxuna radjali u djagonali tat-tajers ta' vetturi kummerċjali

Anness 9 - Il-figura ta' spjegazzjoni

1. FIRXA

Dan ir-Regolament jgħodd għall-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, maħsuba biex jitwāħħlu fuq vetturi kummerċjali u l-karrijiet tagħhom li jintużaw fit-triq. Dan ma jgħoddx iżda għal:

- 1.1. Tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għal karrozzi privati (tal-passiġġieri) u l-karrijiet tagħhom.
- 1.2. Tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid b'kapacità ta' velocità taħt it-80 km/s.
- 1.3. Tajers għar-roti u l-muturi.
- 1.4. Tajers li originarjament kienu prodotti mingħajr simboli tal-velocità u/jew indicijiet tat-tagħbija.
- 1.5. Tajers li originarjament kienu prodotti mingħajr l-approvazzjoni tat-tip u mingħajr il-marka "E" jew "e".

2. DEFINIZZJONIJIET – Ara wkoll il-figura fl-Anness 9

Għall-fini ta' dan ir-Regolament:

- 2.1. "Firxa ta' tajers pnevmatiċi bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid" – tfisser firxa ta' tajers pnevmatiċi bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, kif ikkwotat fil-paragrafu 4.1.4.
- 2.2. "Struttura" ta' tajer pnevmatiku tfisser il-karatteristiċi tekniċi tal-qafas tat-tajer. L-istrutturi li ġejjin jingħarf u b'mod partikolari:
 - 2.2.1. "Djagonali" jew "Hxuna Mxaqilba" tiddekrivi struttura ta' tajer pnevmatiku li fih il-kurduni tal-hxuna jkun jestendu għax-xoffa ta' ġewwa tat-tajer u jitpoġġew f'angoli alternati sostanzjalment ta' inqas minn 90° għal-linja ċentrali tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
 - 2.2.2. "Bias-Beltd" tiddekrivi struttura ta' tajer pnevmatiku ta' tip djagonali (hxuna mxaqilba) li fih il-qafas ikun stabilizzat permezz ta' ċinturin, magħmul minn żewġ saffi jew aktar ta' kurdun ta' materjal li ma jkunx jista' jitwessa' wisq u li jitpoġġa f'angoli alternati qrib dawq tal-qafas tat-tajer.
 - 2.2.3. "Radjali" tiddekrivi struttura ta' tajer pnevmatiku li fih il-kurduni tal-hxuna jkunu jestendu għax-xoffa ta' ġewwa tat-tajer u jitqiegħdu b'mod sostanzjali f'angolu ta' 90° għal-linja taċ-ċentru tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer. Il-qafas tat-tajer ikun stabilizzat b'ċinturin mad-dawra li essenzjalment ma jkunx jitwessa' wisq.
- 2.3. "Kategorija ta' użu"
 - 2.3.1. Tajer normali huwa wiehed maħsub għall-użu normali fuq it-triq biss.
 - 2.3.2. Tajer ta' użu speċjali huwa wiehed maħsub għal użi differenti, kemm fuq u barra t-triq u/jew għal velocità ristretta.

- 2.3.3. Tajer tas-silġ huwa wiehed li l-għamla tal-wiċċ ta' barra mfellel tiegħu, jew l-għamla tal-wiċċ ta' barra mfellel u l-istruttura tiegħu, tkun iddisinjata primarjament biex tiżgura li, fit-tajn u fis-silġ frisk jew li jkun qed jinħall, jkollu rendiment aħjar minn wiehed normali. L-għamla tal-wiċċ ta' barra mfellel ta' tajer tas-silġ ġeneralment tikkonsisti minn kanal (strixxa) u elementi ta' materjal solidu li jkunu spazjati b'mod aktar wiesa' minn dawk fuq tajer normali.
- 2.4. "Ix-xoffa ta' ġewwa tat-tajer" tfisser il-parti ta' tajer pnevmatiku li tkun ta' tali għamla u struttura li tkun toqgħod ġor-rimm u żżomm it-tajer fuqha.
- 2.5. "Kurdun" tfisser il-ħjut li jiffurmaw il-fibra tal-ħxuniet tat-tajer pnevmatiku.
- 2.6. "Ħxuna" tfisser saff ta' kurduni paralleli mgħottija tal-"gomma".
- 2.7. "Ċinturin" tapplika għal ħxuna radjali jew tajer bi ħxuna mxaqilba u tfisser saff jew saffi ta' materjal jew materjali taħt il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer, impoġġi b'mod sostanzjali fid-direzzjoni tal-linja taċ-ċentru tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer biex jirrestringi l-qafas f'direzzjoni ċirkonferenzjali.
- 2.8. "Interruttur" tapplika għal tajer ta' ħxuna djagonali u tfisser il-ħxuna tan-nofs bejn il-qafas u l-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.9. "Interruttur protettiv" tapplika għal tajer ta' ħxuna radjali u tfisser il-ħxuna tan-nofs mhux obligatorja bejn il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer u ċ-ċinturin biex inaqqas il-ħsara liċ-ċinturin.
- 2.10. "Chafer" tfisser materjal fil-parti tax-xoffa ta' ġewwa tat-tajer biex tiproteġi l-qafas kontra kull għerik jew brix mir-rimm tar-rotta.
- 2.11. "Qafas" tfisser dik il-parti sturturali ta' tajer pnevmatiku, ħlief il-wiċċ ta' barra mfellel u l-"gomma" ta' barra nett tal-ħitan tal-ġnub li, meta jintnefaħ, ikun jiflaħ għat-tagħbija.
- 2.12. "Il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer" tfisser dik il-parti ta' tajer pnevmatiku li jkun imfassal biex ikollu kuntatt ma' l-art, jiproteġi l-qafas kontra kull ħsara teknika u jgħin biex it-tajer jaqbad ma' l-art.
- 2.13. "Il-ħajt tal-ġenb" tfisser il-parti ta' tajer pnevmatiku bejn il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer u l-parti maħsuba biex tgħatti l-flanġ tar-rimm.
- 2.14. "Il-parti t'isfel tat-tajer" tfisser dik il-parti inkluża bejn il-linja tal-wisa' massima tas-sezzjoni tat-tajer u l-parti mfassla biex tkun mgħottija bix-xoffa tar-rimm.
- 2.15. "Il-kanal tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer" tfisser l-ispazju bejn l-istrixxi jew il-blokki ħdejn xuxlin fid-disinn tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.16. "Il-wisa' tas-sezzjoni" tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġenb ta' tajer pnevmatiku minfuħ, meta dan jitwahaħhal fuq ir-rimm ta' ċertu qies speċifiku, izda li teskludi l-elevazzjonijiet minħabba t-tikketti (immarkar), id-dekorazzjoni jew l-istrixxi jew kanali protettivi.

- 2.17. "Il-wisa' ġenerali" tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġnub ta' tajjer pneumatiku minfuh, meta dan jitwahaħ fuq rimm ta' qies speċifiku, u tinkludi it-tikketti (immarkar), id-disinn jew l-istrixxi jew kanali protettivi.
- 2.18. "L-ġholi tas-sezzjoni" tfisser distanza ugwali għal nofs id-differenza bejn id-dijametru ta' barra tat-tajjer u d-dijametru nominali tar-rimm.
- 2.19. "Il-proporzjon ta' l-aspett nominali" tfisser mitt darba n-numru miksub billi tiddividi n-numru li jesprimi l-ġholi nominali tas-sezzjoni bin-numru li jesprimi l-wisa' nominali tas-sezzjoni, fejn iż-żewġ figuri jkunu fl-istess unitajiet.
- 2.20. "Id-dijametru ta' barra" tfisser id-dijametru ġenerali ta' tajjer minfuh li jkun għadu kif kellu l-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.
- 2.21. "Il-klassifikazzjoni tal-qies tat-tajjer" tfisser klassifikazzjoni li turi:
- 2.21.1. Il-wisa' nominali tas-sezzjoni. Din trid tkun imfissra f'millimetri, ħlief fil-każijiet ta' tajers li l-klassifikazzjoni tal-qies tagħhom tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli li hemm fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament.
- 2.21.2. Ir-ratio ta' l-aspett nominali, ħlief fil-każ ta' tajers li għalihom il-klassifikazzjoni tal-qies tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli li hemm fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament.
- 2.21.3. Numru konvenzjonali "d" (is-simbolu "d") li juri d-dijametru nominali tar-rimm u li jikkorrispondi għad-dijametru ta' dan imfisser jew permezz ta' kodiċi (numri taħt il-100) jew f'millimetri (numri aktar minn 100). In-numri li jikkorrispondu għaž-żewġ tipi ta' kejl jistgħu jintużaw fil-klassifikazzjoni.
- 2.21.3.1. Il-valuri tas-simboli "d" imfissra f'millimetri qed jidhru hawn taħt:

Kowd tad-Dijamtru Nominali tar-Rimm - "d"	Valur tas-simbolu "d" imfisser f'mm
8	203
9	229
10	254
11	279
12	305
13	330
14	356
15	381
16	406
17	432
18	457
19	483
20	508
21	533
22	559
24	610
25	635
14.5	368
16.5	419
17.5	445
19.5	495
20.5	521
22.5	572
24.5	622
26	660
28	711
30	762

- 2.22. "Id-dijamtru nominali tar-rimm (d)" ifisser id-dijamtru tar-rimm li fuqu tajjer ikun imfassal biex jitwahhal.
- 2.23. "Rimm" ifisser l-appoġġ, jew għal assemblaġġ ta' tajjer-u-tubu jew għal tajjer mingħajr tubu, li fuqu titpoġġa ix-xoffa ta' gewwa tat-tajjer.
- 2.24. "Ir-rimm tal-kejl" ifisser ir-rimm speċifikat bħala 'l-wisa' tal-kejl tar-rimm' jew 'il-wisa' tad-disinn tar-rimm' għal klassifikazzjoni partikolari tal-qies ta' tajjer fi kwalunkwe edizzjoni ta' wiehed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers jew aktar.
- 2.25. "Ir-rimm tat-test" ifisser kwalunkwe rimm speċifikat bħala approvat jew rakkomandat jew awtorizzat f'xi wiehed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers għal tajjer ta' dik il-klassifikazzjoni ta' qies jew tip.
- 2.26. "Standard Internazzjonali tat-Tajers" ifisser kwalunkwe wiehed mid-dokumenti standard li ġejjin:

- (a) L-Organizzazzjoni Teknika Ewropea tat-Tajers u r-Rimmijiet (ETRTO) 1/: "Il-Manwal ta' l-Istandards"
- (b) L-Organizzazzjoni Teknika Ewropea tat-Tajers u r-Rimmijiet (ETRTO) 1/: 'Tagħrif ta' Inġinerija dwar id-Disinn – data skaduta'
- (c) The Tire and Rim Association Inc. (l-Assoċjazzjoni tat-Tajers u r-Rimmijiet) (TRA) 2/: 'Il-Ktieb tas-Sena'
- (d) L-Assoċjazzjoni tal-Manifatturi tat-Tajers tal-Karrozzi tal-Ġappun (JATMA) 3/: 'Il-Ktieb tas-Sena'
- (e) L-Assoċjazzjoni tat-Tajers u r-Rimmijiet ta' l-Awstralja (TRAA) 4/: 'Il-Manwal ta' l-Istandards'
- (f) L-Associação Brasileira de Pneus e Aros (ABPA) 5/: 'Manual de Normal Technicas'
- (g) L-Organizzazzjoni Skandinava tat-Tajers u r-Rimmijiet (STRO) 6/: 'Ktieb ta' Tagħrif'

2.27. "Tkissir fi bċejjeċ" tfisser it-tkissir ta' bċejjeċ ta' gomma mill-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.

2.28. "Is-separazzjoni tal-kurdun" tfisser il-firda tal-kurduni mill-ghata tal-gomma tagħhom.

2.29. "Is-separazzjoni tal-ħxuna" tfisser il-firda ta' ħxuniet minn maġenb xulxin.

2.30. "Is-separazzjoni tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer" tfisser it-tneħħija tal-wiċċ ta' barra mfellel mill-qafas tat-tajer.

2.31. "Deskrizzjoni tas-servizz" tfisser il-kumbinazzjoni speċifika ta' l-indiċi tat-tagħbija u s-simbolu tal-veloċità tat-tajer.

L-istandards tat-tajer jistgħu jinkisbu mill-indirizzi li ġejjin:

1/ ETRTO, 32 Av. Brugmann - Bte 2, B-1060 Brussell, Il-Belġju

2/ TRA, 175 Montrose West Avenue, Suite 150, Copley, Ohio, 44321 L-Istati Uniti ta' l-Amerika

3/ JATMA, 9th Floor, Toranomon Building No. 1-12, 1-Chome Toranomon Minato-ku, Tokyo 105, Il-Ġappun

4/ TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn, Victoria, 3122 L-Awstralja

5/ ABPA, Avenida Paulista 244-12º Andar, CEP, 01310 Sao Paulo, SP Il-Brazil

6/ STRO, Älggatan 48 A, Nb, S-216 15 Malmö, L-Iżvezja

Il-lista ta' indiċi ta' tagħbija u t-tagħbija li jikkorrispondu jidhru fl-Anness 4 għal dan ir-Regolament.

2.32. "L-indiċi tat-tagħbija" tfisser kowd numeriku li juri t-tagħbija li t-tajer jista' jgħabbi fil-veloċità li tikkorrispondi għas-simbolu tal-veloċità assoċjat u meta dan jithaddem skond il-kundizzjonijiet tas-servizz speċifikati mill-manifattur. Tajer pnevmatiku jista' jkollu aktar minn indiċi wieħed tat-tagħbija biex juri l-kapaċità tat-tagħbija tiegħu meta dan jintuża f'formazzjoni waħda jew doppja, jew biex juri kapaċità ta' tagħbija oħra (punt uniku) li fuqu ma tkunx awtorizzata varjazzjoni ta' tagħbija skond il-paragrafu 2.35 u l-Anness 8 għal dan ir-Regolament.

Il-lista ta' indiċijiet tat-tagħbija u t-tagħbijiet li jikkorrispondu magħhom jidhru fl-Anness 4 ta' dan ir-Regolament.

2.33. "Simbolu tal-veloċità" tfisser:

2.33.1. Simbolu alfabetiku li juri l-veloċità li fiha t-tajer jista' jgħabbi t-tagħbija mogħtija mill-indiċi tat-tagħbija assoċjat miegħu.

2.33.2. Is-simboli tal-veloċità u l-veloċitajiet li jikkorrispondu magħhom qed jidhru fit-tabella t'hawn taht:

Simbolu tal-veloċità	L-Ogħla Veloċità Korrispondenti (km/s)
F	80
G	90
J	100
K	110
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210

2.34. "Punt uniku" ifisser deskrizzjoni addizzjonali tas-servizz, immarkata maġenb id-deskrizzjoni normali tas-servizz, iżda li ma tistax tintuża biex tkun ikkalkulata varjazzjoni tal-kapaċità tat-tagħbija kif definit fil-paragrafu 2.35 u fl-Anness 8 għal dan ir-Regolament.

2.35. "Il-varjazzjoni tal-kapaċità tat-tagħbija mal-veloċità" tfisser kapaċità oħra ta' tagħbija għat-tajer meta dan jintuża f'veloċità differenti minn dik murija bis-simbolu tal-veloċità fid-deskrizzjoni normali tas-servizz. Il-varjazzjonijiet awtorizzati qed jidhru fit-tabella fl-Anness 8 għal dan ir-Regolament.

- 2.36. "Facilità ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid" tfisser post jew grupp ta' siti lokalizzati fejn ikunu manifatturati tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.
- 2.37. "It-tfellel mill-ġdid fuq il-wiċċ ta' barra" tfisser terminu ġeneriku għar-rikundizzjonar ta' tajers użati billi jinbidlulhom il-wiċċ mikul ta' barra b'wieheċ ġdid. Dan jista' jinkludi wkoll it-tiġdid tal-wiċċ l-aktar ta' barra tal-hitan tal-ġnub. Dan ikopri l-metodi ta' proċess li ġejjin:
- 2.37.1. "Il-capping ta' fuq" – il-bdil tal-wiċċ ta' barra;
- 2.37.2. "Il-capping mill-ġdid" – il-bdil tal-wiċċ ta' barra fejn il-materjal il-ġdid jibqa' sejjer għal fuq parti mill-hitan tal-ġenb;
- 2.37.3. "Xoffa għal xoffa" – il-bdil tal-wiċċ ta' barra u t-tiġdid tal-wiċċ tal-ġenb, inkluża parti min-naħa t'isfel, jew in-naħa t'isfel kollha, tat-tajer.
- 2.38. "Casing" huwa t-tajer użat li jinkludi l-qafas u l-wiċċ ta' barra u l-materjal tal-hitan tal-ġnub li jkun għad fadal.
- 2.39. "Tindif" huwa l-proċess biex jitneħħa l-materjal il-qadim mill-casing biex jithejja l-wiċċ għall-materjal il-ġdid.
- 2.40. "Tiswija" huwa x-xogħol rimedjali li jsir fuq casing bil-ħsara fil-limiti magħrufa.
- 2.41. "Il-materjal tat-tiflil tal-wiċċ ta' barra" huwa materjal f'kundizzjoni li tkun tajba biex jitqieghed minflok il-wiċċ mikul. Dan jista' jkun f'diversi forom, bħal per eżempju:
- 2.41.1. "Camel-back" – strixxi ta' materjal maqtuġhin minn qabel li jkunu nġhataw is-sura tal-profil sezzjonali meħtieġ u wara jitwaħħlu mingħajr l-użu ta' sħana mal-casing imhejji. Il-materjal il-ġdid għandu jkun vulkanizzat.
- 2.41.2. "Mkebbeb bl-istrixxi" – strixxa ta' materjal għat-tiflil tal-wiċċ ta' barra li tinghata s-sura direttament u titkebbeb għal fuq il-casing imhejji u li jinbnew sal-kontorn sezzjonali meħtieġ. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat.
- 2.41.3. "L-għoti dirett ta' sura" – materjal tat-tiflil tal-wiċċ ta' barra li jitneħħa biex jintlahaq il-profil sezzjonali meħtieġ u li jinghata sura direttament għal fuq il-casing imhejji. Il-materjal il-ġdid għandu jkun vulkanizzat.
- 2.41.4. "Vulkanizzat minn qabel" – wiċċ tat-tiflil ta' barra li ġie ffurmat u vulkanizzat minn qabel li jiġi applikat direttament għall-casing imhejji. Il-materjal il-ġdid għandu jingħaqad mal-casing.
- 2.42. "Il-kisja tal-ħajt tal-ġenb" huwa materjal użat biex jgħatti l-hitan tal-ġenb tal-casing biex b'hekk ikunu jistgħu jsiru l-marki meħtieġa.
- 2.43. "Gomma tal-kuxxin" huwa materjal użat bħala saff biex jgħaqqad il-wiċċ mfellel ta' barra l-ġdid u l-casing u biex jissewewwew ħsarat zġhar.

- 2.44. "Siment" huwa sustanza likwida adeżiva biex iżomm materjali ġodda f'posthom qabel il-proċess ta' vulkanizzar.
- 2.45. "Vulkanizzar" huwa terminu użat biex jiddeskrivi l-bdil fil-karatteristiċi fiżiċi tal-materjal il-ġdid li s-soltu jsir bl-applikazzjoni tas-sħana u l-pressjoni għal perjodu stabbilit ta' hin taħt kundizzjonijiet kontrollati.
3. IMMARKAR
- 3.1. Eżempju ta' l-arrangament ta' marki fuq tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid qed jidher fl-Anness 3 għal dan ir-Regolament.
- 3.2. It-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandhom juru, fuq iż-żewġ hitan tal-ġenb fil-każ ta' tajers simetriċi, u mill-anqas fuq il-ħajt tal-ġenb ta' barra fil-każ ta' tajers mhux simetriċi:
- 3.2.1. L-isem tad-ditta jew il-marka tal-fabbrika;
- 3.2.2. Il-klassifikazzjoni tal-qies tat-tajer kif definit fil-paragrafu 2.21.;
- 3.2.3. Indikazzjoni ta' l-istruttura kif ġej:
- 3.2.3.1. Fuq tajers djagonali (ħxuna mxaqilba); l-ebda indikazzjoni, jew l-ittra "D" impoġġija fuq quddiem tal-marka fuq id-dijametru tar-rimm;
- 3.2.3.2. Fuq tajers bi ħxuna radjali; l-ittra "R" impoġġija fuq quddiem tal-marka tad-dijametru tar-rimm, u, jekk mixtieq, il-kelma "RADIAL";
- 3.2.3.3. Fuq tajers *bias belted*, l-ittra "B" impoġġija fuq quddiem tal-marka tad-dijametru tar-rimm flimkien mal-kliem "BIAS-BELTED";
- 3.2.4. Id-deskrizzjoni tas-servizz li tinkludi:
- 3.2.4.1. Indikazzjoni tal-kapaċità/kapaċitajiet tat-tagħbija nominali tat-tajer fil-forma ta' l-indiċi tat-tagħbija preskritt fil-paragrafu 2.32;
- 3.2.4.2. Indikazzjoni tal-kapaċità tal-veloċità nominali tat-tajer fil-forma tas-simbolu preskritt fil-paragrafu 2.33;
- 3.2.5. Jekk jgħodd, deskrezzjoni alternattiva tas-servizz waħda, il-Punt uniku, li tinkludi:
- 3.2.5.1. Indikazzjoni tal-kapaċità/kapaċitajiet tat-tagħbija tat-tajer fil-forma ta' l-indiċi tat-tagħbija preskritt fil-paragrafu 2.32.;
- 3.2.5.2. Indikazzjoni tal-kapaċità tal-veloċità fil-forma tas-simbolu preskritt fil-paragrafu 2.33;
- 3.2.6. Il-kelma "TUBELESS" jekk it-tajer huwa magħmul għal użu mingħajr it-tubu ta' ġewwa.
- 3.2.7. Il-kelmiet M+S jew MS jew M.S. jew M & S fil-każ ta' tajer tas-silġ.

- 3.2.8. Id-data meta l-wiċċ ta' barra tat-tajer tfellel mill-ġdid, kif ġej:
- 3.2.8.1. Sal-31 ta' Diċembru 1999: jew kif spjegat fil-paragrafu 3.2.8.2. jew fil-forma ta' grupp ta' tliet figuri, l-ewwel tnejn juru n-numru tal-ġimgha, waqt li t-tielet is-sena tad-deċennju tal-manifattura. Il-kowd tad-data jista' jkopri perjodu ta' produzzjoni li jibda mill-ġimgha murija bin-numru tal-ġimgha sa, u li jinkludi, in-numru tal-ġimgha u tlieta oħra. Per eżempju, il-marka "253" tista' turi tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li sar fil-ġimghat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 1993.
- Il-kowd tad-data għandu jkun immarkat fuq wiehed mill-hitan tal-ġenb biss.
- 3.2.8.2. Mill-1 ta' Jannar 2000: fil-forma ta' grupp ta' erba' figuri, l-ewwel tnejn juru l-ġimgha u t-tieni tnejn juru s-sena li fiha t-tajer kellu l-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid. Il-kowd tad-data jista' jkopri perjodu ta' produzzjoni mill-ġimgha murija bin-numru tal-ġimgha sa, u li jinkludi n-numru tal-ġimgha miżjuda bi tlieta. Per eżempju, il-marka "2503" tista' turi tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li jkun sar fil-ġimghat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003.
- Il-kowd tad-data għandu jkun immarkat fuq wiehed mill-hitan tal-ġenb biss.
- 3.2.9. Fil-każ ta' tajers skanalati mill-ġdid, is-simbolu " **Ø** " f'ċirku b'dijametru ta' madwar 20 mm, jew il-kelma "REGROOVABLE", imħaffra fil- jew fuq kull ħajt tal-ġenb.
- 3.2.10. Indikazzjoni, permezz ta' l-indiċi "PSI", tal-pressjoni tan-nefha li għandha tkun adottata għat-testijiet tal-kapaċità tat-tagħbija/velocità, kif spjegat fl-Anness 7, l-Appendiċi 2 għal dan ir-Regolament.
- Din l-indikazzjoni għandha titpoġġa fuq wiehed mill-hitan tal-ġenb biss.
- 3.2.11. It-terminu "RETREAD" jew "REMOULD" (wara l-1 ta' Jannar 1999 il-kelma "RETREAD" biss għandha tintuża). Fuq it-talba ta' min jagħmel it-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, jista' jizjed l-istess terminu f'lingwi oħra.
- 3.2.12. Il-kelmiet "ET" jew "ML" jew "MPT" għal "Tajers ta' uzu speċjali"¹⁶
- 3.3. Qabel ma jkunu approvati, it-tajers għandhom juru spazju liberu sostanzjalment kbir, li fih tkun tista' titpoġġa marka ta' l-approvazzjoni kif imsemmi fil-paragrafu 5.8. u kif muri fl-Anness 2 għal dan ir-Regolament.
- 3.4. Wara l-approvazzjoni, il-marki msemmija fil-paragrafu 5.8. u murija fl-Anness 2 għal dan ir-Regolament, għandhom jitwaħħlu fl-ispazju liberu msemmi fil-paragrafu 3.3. Din il-marka għandha titwaħħal fuq wiehed mill-hitan tal-ġenb biss.

¹⁶ Għal fini ta' dan ir-Regolament, il-marka għandha tkun obligatorja biss għal tipi ta' tajers manifatturati wara d-dhul fis-seħh tas-Suppliment 1 għal dan ir-Regolament.

- 3.5. Il-marki msemmija fil-paragrafu 3.2. u l-marka ta' l-approvazzjoni preskritta fil-paragrafi 3.4. u 5.8 għandhom ikunu jinqraw b'mod ċar u jkunu ffurmati fuq jew fit-tajer jew inkella jkunu mmarkati b'mod permanenti fuq it-tajer.
- 3.6. Sakemm kwalunkwe mill-ispeċifikazzjonijiet originali tal-manifattur ikunu għandhom jinqraw wara li jkun sar il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fuq it-tajer, dawn għandhom jibqgħu jitqiesu bħala speċifikazzjonijiet tal-manifattur tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għal dak it-tajer. Jekk dawn l-ispeċifikazzjonijiet originali ma jkunux jgħoddu wara li jkun sar il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid tat-tajer, dawn għandhom jitneħħew kompletament.
- 3.7. Il-marka ta' l-approvazzjoni originali "E" jew "e" u n-numru ta' l-approvazzjoni u kwalunkwe marka jew numru ta' l-approvazzjoni oħrajn li jkunu saru wara mill-faċilita tal-produzzjoni tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, jekk ma jkunux jgħoddu aktar, għandhom jitneħħew.

4. L-APPLIKAZZJONI GĦALL-APPROVAZZJONI

Il-proċeduri li ġejjin jgħoddu għall-approvazzjoni ta' faċilita ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid:

- 4.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni ta' faċilita ta' produzzjoni għandha tkun sottomessa mill-possessur ta' l-isem kummerċjali jew il-marka tal-fabbrika li tkun se titwaħħal fuq it-tajer, jew inkella mir-rappreżentant akkreditat kif suppost. Din għanda tispeċifika:
- 4.1.1. Deskrizzjoni ġenerali ta' l-istruttura tal-faċilita li tipproduci t-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.
- 4.1.2. Deskrizzjoni fil-qosor tas-sistema tat-tmexxija tal-kwalità, li tiżgura li l-kontroll effettiv tal-proċeduri tat-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers jkunu qed jilhqqu tabilhaqq il-kriterji ta' dan ir-Regolament.
- 4.1.3. L-ismijiet jew il-marki tal-fabbrika li għandhom jitwaħħlu fuq it-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li jiġu manifatturati.
- 4.1.4. It-tagħrif li ġej dwar il-firxa ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid:
- 4.1.4.1. il-firxa tal-qisien tat-tajers;
- 4.1.4.2. l-istruttura tat-tajers (djagonali jew bi ħxuna mxaqilba, *bias-belted* jew radjali);
- 4.1.4.3. il-kategorija ta' l-użu tat-tajers (tajers normali jew tas-silġ eċċ.);
- 4.1.4.4. is-sistema tat-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers u l-metodu ta' l-applikazzjoni tal-materjali l-godda li għandhom jintużaw, kif definit fil-paragrafi 2.37 u 2.41;
- 4.1.4.5. is-simbolu ta' l-oġhla velocità tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid;
- 4.1.4.6. l-indiċi ta' l-oġhla tagħbija tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid;

4.1.4.7. L-Istandard tat-Tajer Internazzjonali magħżul li għalih tkun tgħodd il-firxa tat-tajers.

5. L-APPROVAZZJONI

5.1. Għal tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, jeħtieġ li l-faċilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers tikseb l-approvazzjoni meħtieġa mill-awtoritajiet li japprovaw skond il-kriterji ta' dan ir-Regolament. L-awtorità li tapprova għandha tiegħu l-mizuri meħtieġa, kif deskritt f'dan ir-Regolament, biex tiżgura li t-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fil-faċilita tal-produzzjoni rispettiva tabilhaqq tilhaq il-kriterji msemmija f'dan ir-Regolament. Il-faċilita tal-produzzjoni tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandha tkun responsabbli kompletament biex tiżgura li dawn it-tajers ikunu jilhqqu tabilhaqq il-kriterji ta' dan ir-Regolament u li dawn ikollhom turija xierqa meta jintużaw b'mod normali.

5.2. Barra mill-kriterji normali għall-valutazzjoni tal-bidu ta' din il-faċilita tal-produzzjoni, l-awtorità li tapprova għandha tkun sodisfatta li d-dokumentazzjoni tal-proċeduri, l-operat, l-istruzzjonijiet u ta' l-ispeċifikazzjonijiet pprovduti mill-fornituri tal-materjal ikunu f'lingwa li tkun tista' tiftiehem mill-ewwel mill-operaturi tal-faċilita tal-produzzjoni tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.

5.3. L-awtorità li tapprova għandha tiżgura li d-dokumenti tal-proċedura u l-operat għal kull taqsima ta' produzzjoni jkun fihom speċifikazzjonijiet li jkunu xierqa għal materjali tat-tiswija u l-proċessi li jintużaw, dwar il-limiti ta' ħsara li tista' tisewwa jew il-penetrazzjonijiet li jistgħu jsiru fil-qafas tat-tajer, dwar jekk din il-ħsara tkunx teżisti jew tkunx ikkawżata matul il-proċessi ta' thejjija għat-fellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajer.

5.4. Qabel ma tagħti l-approvazzjoni tagħha, l-awtorità għandha tkun sodisfatta li t-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid ikunu konformi ma' dan ir-Regolament u li t-testijiet meħtieġa skond il-paragrafi 6.5 u 6.6 ikunu saru b'suċċess fuq mill-anqas 5 u mhux neċessarjament aktar minn 20 kampjun ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li jkunu jirrappreżentaw il-firxa ta' tajers manifatturati fil-faċilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers.

5.5. Fil-każ li jkun hemm żewġ riżultati negattivi matul il-provi, għandhom ikunu ttestjati żewġ kampjuni oħra ta' l-istess speċifikazzjoni ta' tajer. ekk wiehed minn dawn il-kampjuni jew inkella t-tnejn ifallu, għandhom ikunu sottomessi għall-aħħar darba u jiġu ttestjati żewġ kampjuni oħra. Jekk wiehed minn dawn il-kampjuni jew it-tnejn ifallu, l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-taqsima tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandha tiġi miċhuda.

5.6. Jekk il-kriterji kollha ta' dan ir-Regolament ikunu ntlahqu, l-approvazzjoni għandha tingħata u għandu jingħata numru ta' l-approvazzjoni għal kull faċilita ta' produzzjoni ta' dawn it-tajers li tkun giet approvata. L-ewwel żewġ figuri ta' dan in-numru għandhom juru s-serje ta' l-emendi li jinkorporaw l-aktar emendi tekniċi kbar u riċenti għar-Regolament meta tkun ħarġet l-approvazzjoni. In-numru ta' l-approvazzjoni għandu jkun ippreċedut bis-

simbolu "109R", li jfisser li l-approvazzjoni tgħodd għal tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid kif preskritt f'dan ir-Regolament.

L-istess awtorità ma tistax tassenja l-istess numru lil taqsima ta' produzzjoni oħra li tkun koperta b'dan ir-Regolament.

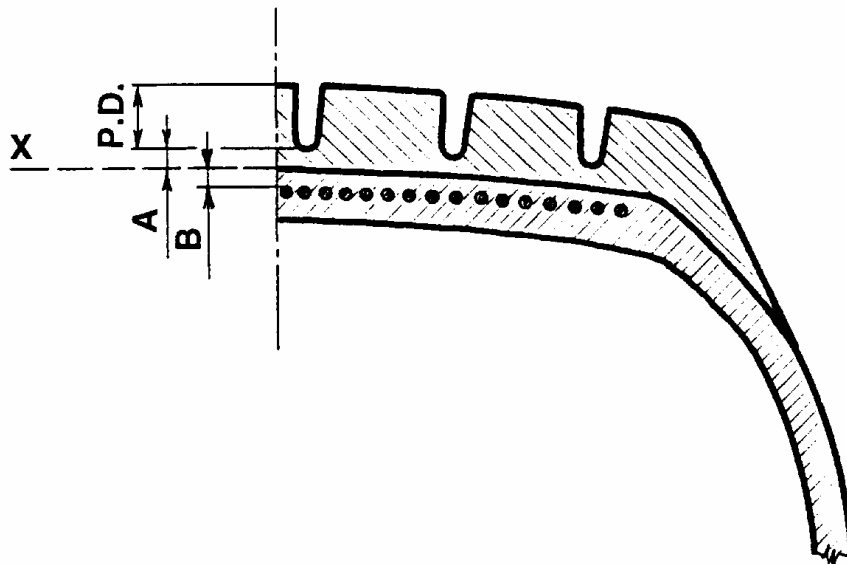
- 5.7. L-avviż ta' l-approvazzjoni jew ta' l-estensjoni, ir-rifjut jew it-tneħħija ta' l-approvazzjoni jew tal-produzzjoni li ma tkunx baqgħet issir skond dan ir-Regolament għandu jkun komunikat lill-Partijiet tal-Ftehim ta' l-1958 li japplika dan ir-Regolament, permezz ta' formola li tkun konformi mal-mudell li jidher fl-Anness 1 għal dan ir-Regolament.
- 5.8. Fuq kull tajer li jkun konformi ma' dan ir-Regolament, fl-ispazju msemmi fil-paragrafu 3.3, u f'zieda mal-marki preskritti fil-paragrafu 3.2, għandha titwaha b'mod li jidher sew marka internazzjonali ta' l-approvazzjoni li tkun tikkonsisti minn:
- 5.8.1. Ċirku li jdur ma' l-ittra "E" segwit bin-numru distintiv tal-pajjiż li jkun haqgħ l-approvazzjoni¹⁷; u
- 5.8.2. Numru ta' l-approvazzjoni kif deskritt fil-paragrafu 5.6.
- 5.9. L-Anness 2 għal dan ir-Regolament juri eżempju ta' l-arrangamenti tal-marka ta' l-approvazzjoni.
6. II-KRITERJI
- 6.1. It-tajers m'għandhomx ikunu aċċettati għall-ewwel tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra sakemm dawn ma jkunux tat-tip approvat u jkollhom il-marka "E" jew "e", iżda dan il-kriterju m'għandux ikun obligatorju sa mhux aktar tard mill-1 ta' Jannar 2000.
- 6.2. Il-kundizzjonijiet qabel it-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers:
- 6.2.1. It-tajers għandhom ikunu nodfa u nexfin qabel l-ispezzjoni.

¹⁷ 1 għall-Ġermanja, 2 għal Franza, 3 għall-Italja, 4 għall-Olanda, 5 għall-Isvezja, 6 għall-Belġju, 7 għall-Ungerija, 8 għar-Repubblika Ċeka, 9 għal Spanja, 10 għall-Jugoslavja, 11 għar-Renju Unit, 12 għall-Awstrija, 13 għal-Lussemburgu, 14 għall-Isvizzera, 15 (vakanti), 16 għan-Norveġja, 17 għall-Finlandja, 18 għad-Danimarka, 19 għar-Rumanija, 20 għall-Polonja, 21 għall-Portugall, 22 għall-Federazzjoni Russa, 23 għall-Greċja, 24 għall-Irlanda, 25 għall-Kroazja, 26 għas-Slovenja, 27 għas-Slovakja, 28 għall-Belarus, 29 għall-Estonja, 30 (vakanti), 31 għall-Bosnia u Herzegovina, 32 għal-Latvja, 33 (vakanti), 34 għall-Bulgarija, 35 (vakanti), 36 għal-Litwanja, 37 għat-Turkija, 38 (vakanti), 39 għall-Ażerbajġan, 40 għall-ex Repubblika Jugoslava tal-Macedonja, 41 (vakanti), 42 għall-Komunità Ewropea (l-approvazzjonijiet jingħataw mill-Istati Membri tagħha waqt li jużaw is-simbolu ECE rispettiv tagħhom), 43 għall-Ġappun, 44 (vakanti), 45 għall-Awstralja, 46 għall-Ukraina, 47 għall-Afrika t'Isfel u 48 għan-New Zealand. Numri sussegwenti għandhom jingħataw lil pajjiżi oħra f'ordni kronoloġiku skond kif dawn ikunu rratifikaw jew dahlu jiffurmaw parti mill-Ftehim Dwar l-Adozzjoni tal-Preskrizzjonijiet Tekniċi Uniformi għar-Roti, Tagħmir u Partijiet ta' Vetturi li jkunu jistgħu Jitwaha u/jew Jintużaw fuq Vetturi bir-Roti u l-Kundizzjonijiet għall-Għarfien Reċiproku ta' l-Approvazzjonijiet Mogħtija fuq il-Bażi ta' dawn il-Preskrizzjonijiet. In-numri li jkunu assenjati għandhom ikunu komunikati mis-Segretarju-Generali tan-Nazzjonijiet Uniti lill-Partijiet Kontraenti għal dan il-Ftehim.

- 6.2.2. Qabel it-tindif, kull tajjer għandu jkun eżaminat sew kemm minn ġewwa u kemm minn barra biex ikun żgurat li l-wiċċ ta' barra tat-tajjer ikun jista' jifhem mill-ġdid.
- 6.2.3. It-tajers li jkollhom ħsara li tidher u li tkun ġejja minhabba tagħbija żejda jew nuqqas ta' nefha m'għandux jerga' jifhem mill-ġdid.
- 6.2.4. It-tajers li juru kull wiehed minn dawn it-tipi ta' ħsarat m'għandhomx ikunu aċċettati biex il-wiċċ ta' tagħhom jerga' jifhem mill-ġdid:
- 6.2.4.1. Ġenerali:
- (a) qsim fil-gomma li ma jistax jissewwa u li jkun jibqa' sejjer ġol-qafas
 - (b) ksur fil-qafas
 - (ċ) attakk sostanzjali minhabba xi żejt jew kimika
 - (d) ħsara jew ksur fil-qalba tax-xoffa ta' ġewwa tat-tajjer
 - (e) tiswijiet ta' qabel barra l-limiti speċifikati ta' ħsara – ara l-paragrafu 5.3.
- 6.2.4.2. Kundizzjonijiet barra l-limiti speċifikati ta' grad ta' tiswija – ara l-paragrafu 5.3:
- (a) penetrazzjonijiet fil-qafas jew ħsara wara t-tnejn għat-tiswija
 - (b) hafna ksur qrib xulxin
 - (ċ) deterjorazzjoni sostanzjali fl-inforra ta' ġewwa
 - (d) ħsara fix-xoffa ta' ġewwa
 - (e) kurduni tal-qafas esposti
 - (f) kurduni maħlulin
 - (g) is-separazzjoni tal-ħxuna tax-xoffa ta' ġewwa
 - (h) kurduni tal-qafas (azzar) li jkunu deformati jew mibruma b'mod permamenti
 - (i) qsim fiċ-ċirkonferenza fuq ix-xoffa ta' ġewwa
 - (j) kurduni ta' l-azzar jew wajer tax-xoffa ta' ġewwa kkorrodjat
- 6.3. Preparazzjoni:
- 6.3.1. Wara t-tindif, u qabel l-applikazzjoni tal-materjal il-ġdid, kull tajjer għandu jkun eżaminat mill-ġdid, almenu minn barra, biex ikun żgurat li dan ikun għadu tajjeb biex il-wiċċ ta' barra tiegħu jifhem mill-ġdid.

- 6.3.2. Il-wiċċ kollu li fuqu jkun applikat il-materjal il-ġdid għandu jkun thejja minghajr ebda sħana żejda. Il-fibra tal-wiċċ innaddaf m'għandhiex ikollha laċerazzjonijiet fondi ta' tindif jew materjal mahlul.
- 6.3.3. Fejn ikollu jintuza materjal vulkanizzat minn qabel, il-kontorn tal-parti ppreparata għandu jilhaq il-kriterji tal-manifattur tal-materjal.
- 6.3.4. Hsara li tkun ikkawżata matul it-tindif m'għandhiex tkun aktar mil-limiti definiti ta' tiswija, ara l-paragrafu 5.3, u din għandha tisewwa.
- 6.3.5. Il-hsara tat-tindif fuq tajers bi h̄xuna djagonali m'għandhiex tkun aktar mill-aktar h̄xuna ta' barra tal-qafas fil-parti ewlenija. Wiehed għandu jassumi li l-ewwel h̄xuna li jiltaqa' magħha tkun dik tal-qafas, sakemm ma jkunx jista' jiġi identifikat interrutur b'mod pożittiv. Jekk jitwaħħal interrutur, hsara li tkun lokalizzata tkun awtorizzata.
- 6.3.6. Hsara ta' tindif lokalizzata fuq iċ-ċinturin ta' tajers radjali hija awtorizzata. Għal hsara akbar, wiehed ikun jista' jibdel iċ-ċinturin kollu jew it-taqsimiet ta' ċinturin. Fejn jitwaħħal interrutur protettiv, u jkun jista' jiġi identifikat b'mod pożittiv bħala tali, u jekk dan ikun bil-hsara, wiehed ikun jista' jibdlu u mhux bilfors iġeddu.
- 6.3.7. Partijiet ta' l-azzar li jkunu esposti għandhom jiġu ttrattati kemm jista' jkun malajr bil-materjal xieraq, kif definit mill-manifattur ta' dak il-materjal apposta.
- 6.4. Tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers:
- 6.4.1. Min jagħmel it-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jiżgura li jew il-manifattur jew il-fornitur tal-materjali tat-tiswija, inklużi l-irqajja, ikun responsabbli għal dan li ġej:
- (a) jiddefinixxi metodu(i) ta' applikazzjoni u hażna, jekk ikun mitlub minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;
 - (b) jiddefinixxi l-limiti ta' hsara li għaliha l-materjali huma mfassla, jekk mitlub minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;
 - (ċ) jiżgura li l-irqajja rinfurzati tat-tajers, jekk ikunu applikati tajjeb meta jissewwa l-qafas, ikunu tajbin għal dan il-għan;
 - (d) jiżgura li l-irqajja jkunu tajbin biex jifilhu d-doppju ta' l-oghla pressjoni tan-nefha, kif mogħti mill-manifattur tat-tajer;
 - (e) jiżgura li kwalunkwe materjal ieħor tat-tiswija jkun tajjeb għas-servizz maħsub.
- 6.4.2. Min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jkun responsabbli għall-applikazzjoni tajba tal-materjal tat-tiswija u biex jiżgura li t-tiswija tkun hielsa min kull difett li jista' jaffettwa l-ħajja sodisfaċenti tas-servizz tat-tajer.

- 6.4.3. Il-parti li ddawwar tiswija rinfurzata fuq ħajt ta' ġenb jew fuq il-ġenb ta' ħxuna radjali tista' tintnefaħ flit meta t-tajer jitwahħal u jintnefaħ skond il-pressjoni rakkomandata ta' l-operat. Għandhom jintużaw materjali ta' tiswija rinfurzata b'karatteristiċi fiżiċi li jdejqu l-ġholi tan-nefha sa mhux aktar minn 4 mm.
- 6.4.4. Min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jiżgura li jew il-manifattur jew il-fornitur tal-materjal tat-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra u tal-ħitan tal-ġenb tat-tajers jorog speċifikazzjonijiet dwar il-kundizzjonijiet tal-ħażna u l-użu biex jiggarantixxi l-kwalitajiet tal-materjal. Jekk ikun mitlub minn min jagħmel it-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers, dan it-tagħrif għandu jkun fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjal ikun se jintuża.
- 6.4.5. Min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jiżgura li l-materjal u/jew il-kompost tat-tiswija jkunu dokumentati f'ċertifikat li jorog mill-manifattur jew il-fornitur. Il-kompost tal-materjal għandu jkun adatt għall-użu maħsub tat-tajers.
- 6.4.6. It-tajer ipproċessat għandu jkun vulkanizzat kemm jista' jkun malajr wara t-tkomplija tat-tiswijiet kollha u l-operat tal-bini mill-ġdid, u l-aktar skond l-ispeċifikazzjonijiet tal-manifattur tal-materjal.
- 6.4.7. It-tajer għandu jkun vulkanizzat għat-tul ta' ħin u skond it-temperatura u l-pressjoni li jkunu xierqa u speċifiċi għall-materjali u t-tagħmir ta' l-ipproċessar li jkunu użati. Il-qisien tal-forma għandhom ikunu tajbin għall-ħxuna tal-materjal il-ġdid u l-qies tat-tajer innaddaf.
- 6.4.8. Il-ħxuna tal-materjal oriġinali wara t-tindif u l-ħxuna medja ta' kwalunkwe materjal ġdid taħt id-disinn tal-wiċċ ta' barra mfellel wara li dan ikun tfellel mill-ġdid, għandu jkun skond kif mogħti fil-paragrafi 6.4.8.1 u 6.4.8.2.
- 6.4.8.1. Għal tajers bi ħxuna radjali (mm):
- | | |
|------------------------|---------------------------------|
| $3 \leq (A+B) \leq 13$ | (minimu 3.0mm; massimu 13.0 mm) |
| $A \geq 2$ | (minimu 2.0 mm) |
| $B \geq 0$ | (minimu 0.0 mm) |



P.D. = Il-fond tad-disinn

X = Il-linja tat-tindif

A = Hxuna medja tal-materjal il-ġdid taħt id-disinn

B = Hxuna minima tal-materjal originali fuq iċ-ċinturin wara t-tindif

6.4.8.2. Għal tajers djagonali (hxuna mxaqilba):

Il-hxuna tal-materjal originali fuq l-interruttur għandha tkun ≥ 0.80 mm;

Il-hxuna medja tal-materjal il-ġdid fuq il-linja tal-*casing* mnaddfa għandha tkun ≥ 2.00 mm;

Maghduda flimkien, il-hxuna tal-materjal originali u ġdid taħt il-bazi ta' l-iskanalaturi tad-disinn tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer għandha tkun ≥ 3.00 mm u ≤ 13.00 mm.

6.4.9. Id-deskrizzjoni tas-servizz ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid m'għandhiex turi la simbolu ta' veloċità oghla u lanqas indiċi ta' tagħbija oghla minn dak tat-tajer originali, fl-ewwel haġġa tiegħu. Dan sakemm ma tkunx ingħatat approvazzjoni lill-manifattur tat-tajer originali, fl-ewwel haġġa tiegħu, biex dak l-istess qafas jkun jista' jintuza skond id-deskrizzjoni riveduta tas-servizz.

It-tagħrif dwar qafas originali, fl-ewwel haġġa tiegħu, li jkun gie agġornat b'dan il-mod, għandu jkun disponibbli b'xejn minn awtorità li tapprova lil kwalunkwe faċilita ta' produzzjoni ta' tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajres, u dan għandu jġi komunikat lill-partijiet l-oħra tal-Ftehim ta' l-1958 (ara l-Artikolu 5 tal-Ftehim Dwar l-Adozzjoni ta' Preskrizzjonijiet Tekniċi Uniformi għall-Vetturi bir-Roti, Tagħmir u Partijiet li jistgħu Jitwahrhu u/jew Jintuzaw fuq Vetturi bir-Roti u l-Kundizzjonijiet għall-Għarfien Reċiproku ta' l-

Approvazzjonijiet Mogħtija fuq il-bażi ta' dawn il-Prekkrizzjonijiet – dokument E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2).

Il-formola standard murija fl-Anness 1 għar-Regolament Nru. 54 għandha tintuża biex dan it-tagħrif ikun komunikat.

6.4.10. L-aġġornar tad-deskrizzjoni tas-servizz kif mogħti fil-paragrafu 6.4.9. għandu jkun awtorizzat biss għall-ewwel tfellil tal-wiċċ ta' barra ta' tajjer originali, fl-ewwel haġja tiegħu.

Tajers li kellhom diġà il-wiċċ ta' barra tagħhom imfellel mill-ġdid m'għandhomx ikollhom la s-simbolu tal-veloċità u lanqas l-indiċi tat-tagħbija oġġla minn dak muri fuq il-*casing* użat.

6.5. Spezzjoni:

6.5.1. Wara li jkun gie vulkanizzat, waqt li jinżamm grad ta' shana fih, kull tajjer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandu jiġi eżaminat biex ikun żgurat li dan ikun hieles minn kwalunkwe difett li jkun jidher. Waqt jew wara t-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, it-tajjer għandu jintnefaħ għal mill-anqas 1.5 linja għall-eżami. Fejn ikun hemm difett li jidher fil-profil tat-tajjer (eż. brix, depressjoni, eċċ.), it-tajjer għandu jiġi eżaminat speċifikament biex tkun stabbilita l-kawża ta' dan id-difett.

6.5.2. Qabel, waqt jew wara t-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, it-tajjer għandu jkun verifikat mill-inqas darba għall-integrità ta' l-istruttura tiegħu permezz ta' metodu ta' spezzjoni.

6.5.3. Għall-għanijiet tal-kontroll tal-kwalità, numru ta' tajers bil-wiċċ ta' barra tagħhom imfellel mill-ġdid għandhom ikunu sottomessi għal provi jew eżami distruttivi jew non-distruttivi. Il-kwantità ta' tajers verifikati u r-riżultati għandhom jiġu rreġistrati.

6.5.4. Wara t-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, il-qisien tat-tajjer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, meta dan ikun tkejjel skond l-Anness 6 għal dan ir-Regolament, għandhom ikunu skond jew il-qisien ikkalkulati skond il-proċeduri tal-paragrafu 7 jew għal dawk mogħtija fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament. Wieħed għandu jinnota li d-dijametru massimu ta' barra ta' tajjer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid jista' jkun sa 1.5 % akbar mid-dijametru massimu ta' barra ta' tajjer ġdid u originali awtorizzat bir-Regolament Nru. 54.

6.6. It-test tat-turija:

6.6.1. Tajers, li l-wiċċ tagħhom ikun tfellel mill-ġdid biex ikunu konformi ma' dan ir-Regolament, għandhom ikunu kapaċi jgħaddu mit-test tat-tagħbija/veloċità kif speċifikat fl-Anness 7 għal dan ir-Regolament.

6.6.2. Tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, li wara li jkun gie sottomess għat-test tat-tagħbija/veloċità ma jurix kwalunkwe separazzjoni fil-wiċċ ta' barra jew fil-ħxuna jew fil-kurdun, tkissir fi bċeġjeċ jew inkella xi kurduni miksur, għandu jitqies li jkun għadda mit-test.

6.6.3. Id-dijametru ta' barra tat-tajer, imkejjel sitt sigħat wara li jkun sar fuqu t-test tat-tagħbija/veloċità, m'għandux ivarja b'aktar minn $\pm 3.5\%$ mid-dijametru ta' barra meta dan ikun tkejjel qabel it-test.

7. SPEĊIFIKAZZJONIJIET

7.1. It-tajers, li l-wiċċ ta' barra tagħhom ikunu tfellel mill-ġdid biex ikunu konformi ma' dan ir-Regolament, għandhom ikunu skond il-qisien li ġejjin:

7.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni:

7.1.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni għandha tkun ikkalkulata bil-formula li ġejja:

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

fejn:

S: hija l-wisa' attwali tas-sezzjoni f'millimetri kif imkejla fuq ir-rimm tal-prova;

S_1 : huwa l-valur tal-'Wisa' tas-Sezzjoni tad-Disinn', riferut għar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għall-qies tat-tajer in kwistjoni;

A: hija l-wisa' tar-rimm tat-test f'millimetri;

A_1 : hija l-wisa' f'millimetri tar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għall-qies tat-tajer in kwistjoni.

K: huwa fattur u għandu jittiehed bħala ugwali għal 0.4.

7.1.2. Id-dijametru ta' barra:

7.1.2.1. Id-dijametru teoretiku ta' barra ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandu jkun ikkalkulat bil-formula li ġejja:

$$D = d + 2H$$

fejn:

D: huwa d-dijametru teoretiku ta' barra f'millimetri;

d: huwa n-numru konvenzjonali ddefinit fil-paragrafu 2.21.3 f'millimetri;

H: huwa l-għoli nominali tas-sezzjoni f'millimetri u huwa ugwali għal S_n immultiplikata b'0.01 Ra

fejn:

S_n : hija l-wisa' nominali tas-sezzjoni f'millimetri;

Ra: huwa l-proporzjon ta' l-aspett nominali.

Is-simboli kollha t'hawn fuq huma skond kif ikkwotati fil-klassifikazzjoni tal-qies tat-tajer, kif muri fuq il-ħajt tal-ġenb tat-tajer, skond il-kriterji tal-paragrafu 3.2.2 u definit fil-paragrafu 2.21.

7.1.2.2. Madankollu, għal tajers li il-klassifikazzjoni tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli li hemm fl-Anness 5 għar-Regolament ECE Nru. 54, id-dijametru ta' barra għandu jkun dak mogħti f' dawk it-tabelli.

7.1.3. Il-metodu ta' kif jitkejlu tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid:

7.1.3.1. Il-qisien ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandhom jitkejlu skond il-proċeduri mogħtija fl-Anness 6 għal dan ir-Regolament.

7.1.4. L-ispeċifikazzjonijiet tal-wisa' tas-sezzjoni:

7.1.4.1. Il-wisa' ġenerali attwali tista' tkun anqas mill-wisa' jew il-wisgħat tas-sezzjoni stabbiliti fil-paragrafu 7.1.

7.1.4.2. Il-wisa' ġenerali attwali tista' wkoll tkun aktar mill-valur jew il-valuri stabbiliti fil-paragrafu 7.1 b':

4 % fil-każ ta' tajers bi ħxuna radjali u

8 % fil-każ ta' tajers bi ħxuna djagonali (ħxuna mxaqilba) u *bias belted*.

Madankollu, għal tajers b'sezzjoni li tkun aktar minn 305 mm, u maħsuba biex jitwahħlu f'formazzjoni doppja, il-valur jew il-valuri nominali m'għandhomx ikunu aktar minn:

2 % fil-każ ta' tajers bil-ħxuna radjali u

4 % għal tajers bi ħxuna djagonali (ħxuna mxaqilba) u *bias belted*.

7.1.5. L-ispeċifikazzjonijiet tad-dijamentru ta' barra:

7.1.5.1. Id-dijametru attwali ta' barra ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid m'għandux ikun barra l-valuri ta' Dmin u Dmass miksuba bil-formuli li ġejjin:

$$D_{min} = d + (2H \times a)$$

$$D_{mass} = 1.015 \times [d + (2H \times b)]$$

fejn:

7.1.5.1.1. Għal qisien mhux mogħtija fit-tabelli fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament, "H" u "d" huma kif definit fil-paragrafu 7.1.2.1.

7.1.5.1.2. Għall-qisien imsemmija fil-paragrafu 7.1.2.2 fuq:

$$H = 0.5 (D - d)$$

fejn "D" huwa d-dijamtru ta' barra u "d" id-dijamtru nominali tar-rimm ikkwotat fit-tabelli msemmija fuq għall-qies in kwistjoni.

7.1.5.1.3. Il-ko-effiċjent "a" = 0.97

7.1.5.1.4. Il-ko-effiċjent "b" huwa:

	Tajers radjali	Tajers bi ħxuna djagonali (ħxuna mxaqilba) u <i>bias belted</i>
għal tajers ta' użu normali	1.04	1.07
għal tajers ta' użu speċjali	1.06	1.09

7.1.5.2. Għal tajers tas-silġ, id-dijamtru massimu ta' barra (Dmass), ikkalkulat fil-paragrafu 7.1.5.1, jista' jiżjed sa mhux aktar minn 1 %.

8. MODIFIKAZZJONIJIET FL-APPROVAZZJONI

8.1. Kull modifika dwar faċilita ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, li temenda kwalunkwe tagħrif mogħti mill-faċilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers fl-Applikazzjoni għall-Approvazzjoni, ara l-paragrafu 4, għandha tkun notifikata lill-awtorità li tapprova li tkun approvat dik it-taqsimu ta' produzzjoni. Dik l-awtorità, imbagħad, tista' jew:

8.1.1. Tikkunsidra li l-modifikazzjonijiet li jkunu saru x'aktarx ma jkollhomx effett sostanzjalment ħazin u li fi kwalunkwe każ il-faċilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers għandha tilhaq il-kriterji; jew

8.1.2. Titlob biex isir aktar sħarriġ ta' l-approvazzjoni.

8.2. Il-konferma jew ir-rifjut ta' approvazzjoni, li tkun tispeċifika l-modifikazzjonijiet, għandha tkun mgħarrfa lill-Partijiet tal-Ftehim li japplikaw dan ir-Regolament skond il-proċedura speċifikata fil-paragrafu 5.7.

9. IL-KONFORMITÀ TAL-PRODUZZJONI

Il-proċeduri ta' produzzjoni għandhom ikunu konformi ma' daww stabbiliti fil-Ftehim, l-Appendiċi 2 (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2), skond il-kriterji li ġejjin:

9.1. Il-faċilita tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, approvata skond dan ir-Regolament, għandha tkun konformi mal-kriterji stabbiliti fil-paragrafu 6.

9.2. Il-possessur ta' l-approvazzjoni għandu jiżgura li, matul kull sena ta' produzzjoni, u b'firxa matul is-sena kollha, mill-inqas in-numru ta' tajers li ġejjin, li jkunu rappreżentattivi tal-firxa li tkun qed tiġi manifatturata, ikunu verifikati u ttestjati kif preskritt f'dan ir-Regolament:

- 9.2.1. 0.01 % tal-produzzjoni annwali shiħa, iżda fi kwalunkwe każ mhux inqas minn 2 u mhux aktar minn 10.
- 9.3. Jekk il-kriterji tal-paragrafu 9.2 jitwettqu minn jew taħt il-kontroll ta' l-awtorità li tapprova, ir-riżultati jistgħu jintużaw bhala parti minn, jew minflok, dawk preskritti fil-paragrafu 9.4.
- 9.4. L-awtorità li tkun approvat il-facilita tal-produzzjoni tat-tfellil mill-gdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers tista', f'kull żmien, tivverifika l-metodi tal-kontroll tal-konformità applikati f'kull facilità tal-produzzjoni. Għal kull facilità tal-produzzjoni, l-awtorità li tapprova t-tip għandha tiġbor kampjuni bl-addoċċ matul kull sena ta' produzzjoni, u mill-inqas in-numru ta' tajers li ġejjin, li jkunu rappreżentattivi tal-firxa li tkun qed tiġi manifatturata, għandhom jiġu verifikati u ttestjati kif preskritt f'dan ir-Regolament:
- 9.4.1. 0.01 % tal-produzzjoni annwali shiħa, iżda f'kull każ mhux inqas minn 2 u mhux aktar minn 10.
- 9.5. It-testijiet u l-verifiki tal-paragrafu 9.4 jistgħu jieħdu post dawk meħtieġa fil-paragrafu 9.2.
10. PENALI GĦAL NUQQAS TA' KONFORMITÀ FIL-PRODUZZJONI
- 10.1. L-approvazzjoni mogħtija lil facilità ta' produzzjoni ta' tfellil mill-gdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers skond dan ir-Regolament, tista' titneħħa jekk il-kriterji tal-paragrafu 9 ma jiġux osservati jew jekk din il-facilità tal-produzzjoni jew it-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-gdid manifatturati minnha jkunu naqsu milli jilħqu l-kriterji preskritti fil-paragrafu 9.
- 10.2. Jekk Parti għall-Ftehim li tapplika dan ir-Regolament tirtira approvazzjoni li tkun tat digà, din għandha tavża minnufih lill-Partijiet Kontraenti l-oħra għall-Ftehim ta' l-1958 li jkunu qed japplikaw dan ir-Regolament. Dan għandha tagħmlu permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tkun konformi għall-mudell muri fl-Anness 1 għal dan ir-Regolament.
11. PRODUZZJONI LI TWAQQFET GĦAL KOLLOX
- L-awtorità li tkun tat l-approvazzjoni tal-facilità tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-gdid għandha tkun mgħarrfa jekk l-operat u l-manifattura ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-gdid, li jkunu ġew approvati fl-iskop ta' dan ir-Regolament, jieqfu. Meta l-awtorità tircievi din l-informazzjoni, din għandha tgħaddiha lill-Partijiet l-oħra għall-Ftehim ta' l-1958 li jkunu qed japplikaw dan ir-Regolament. Dan għandha tagħmlu permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tkun konformi mal-mudell muri fl-Anness 1 għal dan ir-Regolament.
12. ISMIJET U INDIRIZZI TA' SERVIZZI TEKNIĊI LI HUMA RESPONSABBLI BIEX IWETTQU TESTIJET TA' L-APPROVAZZJONI, TA' LABORATORJI FEJN ISIRU T-TESTIJET, U TA' DIPARTIMENTI AMMINISTRATTIVI

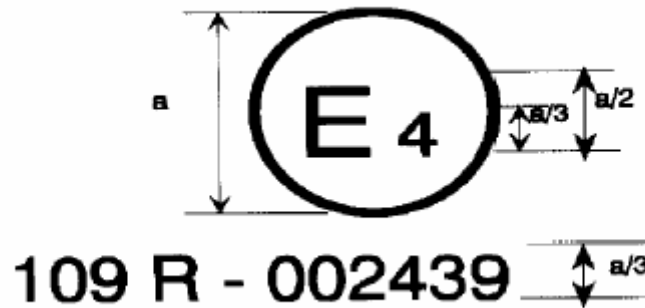
- 12.1. Il-Partijiet għall-Ftehim ta' l-1958 li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jgħaddu lis-Segretarjat tan-Nazzjonijiet Uniti l-ismijiet u l-indirizzi tas-servizzi tekniċi li huma responsabbli li jwettqu testijiet ta' l-approvazzjoni u, fejn ikun jgħodd, tal-laboratorji approvati li fihom isiru t-testijiet, kif ukoll ta' dipartimenti amministrattivi li jagħtu l-approvazzjoni u li lilhom għandhom jintbagħtu l-formoli li jiċcertifikaw l-approvazzjoni jew ir-rifjut jew l-irtirar ta' approvazzjoni tal-produzzjoni li żgur tkun twaqqfet, liema approvazzjonijiet ikunu ħarġu f'pajjiżi oħra.
- 12.2. Il-Partijiet għall-Ftehim ta' l-1958 li japplikaw dan ir-Regolament, jistgħu jużaw laboratorji ta' manifatturi ta' tajers jew ta' faċilitajiet ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid u jistgħu jagħzlu, bhala laboratorji approvati tat-test, dawk li jinstabu jew fit-territorju ta' dik il-Parti jew fit-territorju ta' Parti oħra għall-Ftehim ta' l-1958. Dan ikun jiddependi minn jekk id-dipartiment amministrattiv kompetenti ta' dan ta' l-aħħar ikunx aċċetta b'mod preliminari din il-proċedura.
- 12.3. Fejn Parti għall-Ftehim ta' l-1958 tapplika l-paragrafu 12.2, din tista', jekk tkun tixtieq, tkun rappreżentata waqt it-testijiet.
-

5. Servizz tekniku u, fejn ikun jgħodd, il-laboratorju tat-test approvat għall-għanijiet ta' approvazzjoni jew verifika ta' konformità:
-
6. Data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:
7. Numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:
8. Raġuni(jiet) għall-estensjoni (jekk jgħodd):
9. Rimarki oħra:
10. Post:
11. Data:
12. Firma
13. Mehmuża ma' din il-komunikazzjoni hemm lista ta' dokumenti fil-fajl ta' l-approvazzjoni li jinstab għand l-Awtorità li tapprova li kienet qieset din l-approvazzjoni, u li jistgħu jinkisbu fuq talba.

-
- 1/ In-numru distintiv tal-pajjiż li jkun ta/estenda/irrifjuta/irtira approvazzjoni (ara d-dispożizzjonijiet ta' l-approvazzjoni fir-Regolament).
 - 2/ Hassar dak li ma japplikax.

Anness 2

L-ARRANĠAMENT TAL-MARKA TA' L-APPROVAZZJONI



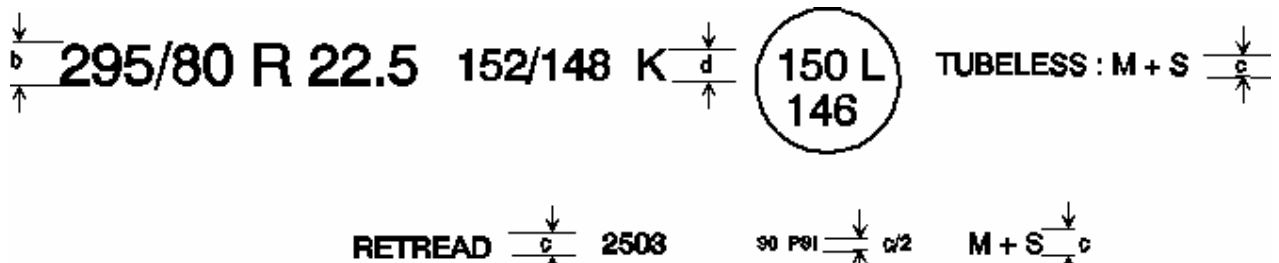
$a = 12 \text{ mm min}$

Il-marka ta' l-approvazzjoni t'hawn fuq li tkun twaħhlet fuq tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid turi li l-faċilità tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid ikkonċernata ngħatat approvazzjoni mill-Olanda (E4) taħt in-numru ta' l-approvazzjoni 109R002439; il-kriterji ta' dan ir-Regolament intlaħqu fil-forma originali tiegħu (00).

In-numru ta' l-approvazzjoni għandu jitpoġġa qrib iċ-ċirku jew fuq jew taħt is-simbolu "E" jew inkella fuq il-lemin jew ix-xellug ta' dik l-ittra. Il-figuri tan-numru ta' l-approvazzjoni għandu jkun fuq l-istess naħa ta' l-ittra "E" u jħares fl-istess direzzjoni. L-użu ta' numri Rumani bħala numri ta' approvazzjoni għandhom ikunu evitati biex ikun evitat kull taħwid ma' simboli oħrajn.

Anness 3

L-ARRANĠAMENT TAL-MARKI TA' TAJER BIL-WIĊĊ TA' BARRA MFELLEL
MILL-ĠDID



L-GHOLI MINIMU TAL-MARKI (mm)		
	Tajers b' dijametru ta' rimm \leq kodiċi 20 jew \leq 508 mm jew ta' wisa' sezzjonali \leq 235 mm jew \leq 9"	Tajers b' dijametru ta' rimm $>$ kodiċi 20 jew $>$ 508 mm jew ta' wisa' sezzjonali $>$ 235 mm jew $>$ 9"
b	6	9
c	4	
d	6	

L-eżempju t'hawn fuq jiddefinixxi tajer pneumatiku bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid:

Għandu wisa' nominali tas-sezzjoni ta' 295;

Għandu ratio ta' l-aspett nominali ta' 80;

Ta' struttura ta' ħxuna radjali (R);

Għandu dijametru nominali tar-rimm ta' 572 mm, li għalih il-kodiċi huwa 22.5;

Għandu kapaċitajiet tat-tagħbija ta' 3550 kilo (waħdu) u ta' 3150 kilo (doppju), li jikkorrispondu rispettivament għall-indiċi tat-tagħbija 152 u 148 muriġa fl-Anness 4 għal dan ir-Regolament;

Għandu s-simbolu tal-veloċità nominali K (veloċità tar-referenza 110 km/s);

Kapaċi jintuża fil-Punt Uniku, is-simbolu tal-veloċità L (veloċità tar-referenza 120 km/s); b'kapaċità ta' tagħbija ta' 3350 kilo (waħdu) u 3000 kilo (doppju), li jikkorrispondu rispettivament għall-indiċi tat-tagħbija 150 u 146 murija fl-Anness 4 għal dan ir-Regolament;

Maħsub biex jintuża mingħajr it-tubu ta' ġewwa ("TUBELESS") u huwa tajjer tas-silġ (M+S);

Bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fil-ġimghat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003.

Għat-testijiet tal-kapaċità tat-tagħbija/veloċità dan jeħtieġ jintnefaħ sa 620 kPa, li għalih is-simbolu PSI huwa 90.

Il-pożizzjoni u l-ordni tal-marki li jsawru il-klassifikazzjoni tat-tajjer għandhom ikunu kif ġej:

- (a) Il-klassifikazzjoni tal-qies, li tinkludi l-wisa' nominali tas-sezzjoni, il-proporzjon ta' l-aspett nominali, is-simbolu tat-tip ta' l-istruttura (fejn ikun jgħodd) u d-dijametru nominali tar-rimm, għandhom ikunu fi grupp kif muri fl-eżempju ta' fuq, jiġifieri: 295/80 R 22,5;
- (b) Id-deskrizzjoni tas-servizz, li tinkludi l-indiċi tat-tagħbija u s-simbolu tal-veloċità, għandhom jitpoġġew flimkien hdejn il-klassifikazzjoni tal-qies. Din tista' tiġi qabel il-klassifikazzjoni tal-qies jew wara din, jew inkella titpoġġa fuqha jew taħtha;
- (ċ) Is-simbolu "TUBELESS" u "M+S" jistgħu jkunu xi ftit 'il bogħod mis-simbolu ta' il-klassifikazzjoni tal-qies.
- (d) Il-kelma "RETREAD" tista' tkun ftit 'il bogħod mis-simbolu ta' il-klassifikazzjoni tal-qies.
- (e) Jekk il-paragrafu 3.2.5 ta' dan ir-Regolament ikun applikat, id-deskrizzjoni addizzjonali tas-servizz (il-Punt Uniku), li tinkludi l-indiċi tat-tagħbija u s-simbolu tal-veloċità, għandha tintwera ġewwa ċirku hdejn id-deskrizzjoni nominali tas-servizz li tkun tidher fuq il-ħajt tal-ġenb tat-tajjer.

Anness 4

LISTA TA' L-INDIĊIJET TA' TAGHBIIJA U L-KAPAĊITAJIET TAT-TAGHBIIJA LI
JIKKORRISPONDU MAGHHOM

Indiċi ta' taghbija (LI) u l-kapaċità tat-taghbija – kilo													
LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo
0	45	40	140	80	450	120	1 400	160	4 500	200	14 000	240	45 000
1	46.2	41	145	81	462	121	1 450	161	4 625	201	14 500	241	46 250
2	47.5	42	150	82	475	122	1 500	162	4 750	202	15 000	242	47 500
3	48.7	43	155	83	487	123	1 550	163	4 875	203	15 500	243	48 750
4	50	44	160	84	500	124	1 600	164	5 000	204	16 000	244	50 000
5	51.5	45	165	85	515	125	1 650	165	5 150	205	16 500	245	51 500
6	53	46	170	86	530	126	1 700	166	5 300	206	17 000	246	53 000
7	54.5	47	175	87	545	127	1 750	167	5 450	207	17 500	247	54 500
8	56	48	180	88	560	128	1 800	168	5 600	208	18 000	248	56 000
9	58	49	185	89	580	129	1 850	169	5 800	209	18 500	249	58 000
10	60	50	190	90	600	130	1 900	170	6 000	210	19 000	250	60 000
11	61.5	51	195	91	615	131	1 950	171	6 150	211	19 500	251	61 500
12	63	52	200	92	630	132	2 000	172	6 300	212	20 000	252	63 000
13	65	53	206	93	650	133	2 060	173	6 500	213	20 600	253	65 000
14	67	54	212	94	670	134	2 120	174	6 700	214	21 200	254	67 000
15	69	55	218	95	690	135	2 180	175	6 900	215	21 800	255	69 000
16	71	56	224	96	710	136	2 240	176	7 100	216	22 400	256	71 000
17	73	57	230	97	730	137	2 300	177	7 300	217	23 000	257	73 000
18	75	58	236	98	750	138	2 360	178	7 500	218	23 600	258	75 000
19	77.5	59	243	99	775	139	2 430	179	7 750	219	24 300	259	77 500
20	80	60	250	100	800	140	2 500	180	8 000	220	25 000	260	80 000
21	82.5	61	257	101	825	141	2 575	181	8 250	221	25 750	261	82 500
22	85	62	265	102	850	142	2 650	182	8 500	222	26 500	262	85 000
23	87.5	63	272	103	875	143	2 725	183	8 750	223	27 250	263	87 500
24	90	64	280	104	900	144	2 800	184	9 000	224	28 000	264	90 000
25	92.5	65	290	105	925	145	2 900	185	9 250	225	29 000	265	92 500
26	95	66	300	106	950	146	3 000	186	9 500	226	30 000	266	95 000
27	97.5	67	307	107	975	147	3 075	187	9 750	227	30 750	267	97 500
28	100	68	315	108	1 000	148	3 150	188	10 000	228	31 500	268	100 000
29	103	69	325	109	1 030	149	3 250	189	10 300	229	32 500	269	103 000
30	106	70	335	110	1 060	150	3 350	190	10 600	230	33 500	270	106 000
31	109	71	345	111	1 090	151	3 450	191	10 900	231	34 500	271	109 000
32	112	72	355	112	1 120	152	3 550	192	11 200	232	35 500	272	112 000
33	115	73	365	113	1 150	153	3 650	193	11 500	233	36 500	273	115 000
34	118	74	375	114	1 180	154	3 750	194	11 800	234	37 500	274	118 000
35	121	75	387	115	1 215	155	3 875	195	12 150	235	38 750	275	121 500
36	125	76	400	116	1 250	156	4 000	196	12 500	236	40 000	276	125 000
37	128	77	412	117	1 285	157	4 125	197	12 850	237	41 250	277	128 500
38	132	78	425	118	1 320	158	4 250	198	13 200	238	42 500	278	132 000

39	136	79	437	119	1 360	159	4 375	199	13 600	239	43 750	279	136 000
----	-----	----	-----	-----	-------	-----	-------	-----	--------	-----	--------	-----	---------

Anness 5

IL-KLASSIFIKAZZJONI TAL-QIES U L-QISIEN TAT-TAJER

(SKOND IR-REGOLAMENT ECE Nru. 54)

GHAL DIN L-INFORMAZZJONI, IRREFERI GHALL-ANNES 5 TAR-REGOLAMENT
ECE Nru. 54

Innota li b'referenza għall-paragrafu 6.5.4 ta' dan ir-Regolament, id-dijamtru ta' barra ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-gdid jista', fil-każijiet kollha, ikun akbar minn dak muri fit-tabelli ta' l-Anness 5 għar-Regolament Nru. 54, izda sa mhux aktar minn 1.5 %.

Anness 6

IL-METODU LI BIH JITKEJLU T-TAJERS PNEWMATIĊI

1. It-tajer għandu jitwahhal fuq ir-rimm tat-test speċifikat minn dak li jfellel il-wiċċ ta' barra tat-tajers mill-ġdid u jintnefaħ skond il-persjoni nominali tan-nefha kkwotata fl-Istandard tat-Tajers Internazzjonali msemmi (ara l-paragrafu 4.1.4.7 ta' dan ir-Regolament), f' relazzjoni mal-kapaċità massima tal-ġarr tat-tagħbija għal dak il-qies u l-indiċi tat-tagħbija.
2. It-tajer, imwahhal fuq ir-rimm apposta, għandu jkun kundizzjonat għat-temperatura ta' l-ambjent tal-laboratorju għal mill-inqas 24 siegħa, hlief fejn meħtieġ mod ieħor mill-paragrafu 6.6.3 ta' dan ir-Regolament.
3. Il-persjoni għandha tkun aġġustata mill-ġdid għall-valur li hemm fil-paragrafu 1 ta' dan l-Anness.
4. Il-wisa' ġenerali għandha titkejjel f'sitt punti spajzati b'mod ugwali madwar it-tajer, waqt li titqies il-ħxuna ta' kwalunkwe strixxi protettivi. L-oghla qari miksub għandu jitqies bħala l-wisa' ġenerali.
5. Id-dijametru ta' barra għandu jkun ikkalkulat mill-kejl taċ-ċirkonferenza massima tat-tajer minfuħ.

Anness 7

PROĊEDURA GĦAT-TESTIJET TAT-TAGĦBIJA/VELOĊITÀ

(FIL-PRINĊIPJU SKOND IR-REGOLAMENT Nru. 54)

1. It-tnejnija tat-tajer
 - 1.1. Arma tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fuq ir-rimm tat-test speċifikat minn min ifellel il-wiċċ ta' barra tat-tajers mill-ġdid.
 - 1.2. Uża tubu ta' ġewwa ġdid jew kumbinazzjoni ta' tubu ta' ġewwa, valv u perpura (skond kif meħtieġ) meta jkunu ttestjati tajers bit-tubu ta' ġewwa.
 - 1.3. Onfoħ it-tajer għall-pressjoni li tikkorrispondi għall-indiċi tal-pressjoni kif speċifikat fil-paragrafu 3.2.10 ta' dan ir-Regolament.
 - 1.4. Ikkundizzjona t-tajer u l-assemblaġġ tar-rota fit-temperatura ta' l-ambjent għal mhux inqas minn 3 sigħat.
 - 1.5. Aġġusta mill-ġdid il-pressjoni tat-tajer għal dik speċifikata fil-paragrafu 1.3 ta' dan l-Anness.
2. Il-Proċedura tat-Test
 - 2.1. Arma t-tajer u l-assemblaġġ tar-rota fuq il-fus tat-test u ppressah kontra l-wiċċ lixx ta' barra ta' ċilindru ta' test li jaħdem bil-qawwa, b'dijametru ta' $1.70 \text{ m} \pm 1 \%$, u li jkollu mill-inqas wiċċ wiesa' daqs il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer. F'ċerti każijiet jista' jintuża ċilindru li jkollu dijametru ta' $2.00 \text{ m} \pm 1 \%$.
 - 2.2. Applika għal fuq il-fus tat-test sensiela ta' tagħbijiet tat-test ugwali għal persentaġġ tat-tagħbija murija fl-Anness 4 għal dan ir-Regolament, li tikkorrispondi għall-indiċi tat-tagħbija murija fuq it-tajer, u skond il-programm tat-test hawn taħt. Fejn it-tajer ikollu indiċi ta' kapaċitajiet ta' tagħbija biex jintuża kemm f'formazzjoni waħidha jew doppja, it-tagħbija li tikkorrispondi għall-indiċi tat-tagħbija f'operat waħdu għandha tintuża għat-test.
 - 2.2.1. Fil-każ ta' tajer li jkollu indiċi ta' tagħbija ≤ 121 u simbolu ta' veloċità $\geq Q$ (160 km/s), il-proċedura tat-test għandha tkun bħal dik speċifikata fil-paragrafu 3 ta' dan l-Anness.
 - 2.2.2. Għat-tajers l-oħra kollha, il-proċedura tat-test hija kif muri fl-Appendiċi 1 għal dan l-Anness.
 - 2.3. Il-Programm tat-Test tal-Kapaċità – Ara wkoll l-Appendiċi 1 għal dan l-Anness.
 - 2.3.1. Il-pressjoni tat-tajer m'għandhiex tkun ikkoreġurta waqt it-test u t-tagħbija tat-test għandha tinzamm l-istess f'kull wieħed mit-tliet taqsimiet tat-test.
 - 2.3.2. Matul it-test it-temperatura tal-kamra fejn isir it-test għandha tinzamm bejn 20°C u 30°C , sakemm il-manifattur tat-tajer jew min infellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers ma jaqbilx li juża temperatura oġhla.

- 2.4. Il-programm tat-test tal-kapaċità għandu jsir mingħajr interruzzjoni.
3. Il-proċedura tat-test tat-Tagħbija/Veloċità għal tajers b'indiċi ta' tagħbija ≤ 121 u simbolu tal-veloċità $\geq Q$ (160 km/s):
 - 3.1. It-tagħbija fuq ir-rota u t-tajer għandhom ikunu tal-persentaġġ li ġej ta' dak li jikkorrispondi għall-indiċi tat-tagħbija tat-tajer:
 - 3.1.1. 90 % meta dan ikun ittestjat fuq ċilindru b'dijametru ta' $1.70 \text{ m} \pm 1 \%$;
 - 3.1.2. 92 % meta dan ikun ittestjat fuq ċilindru b'dijametru ta' $2.00 \text{ m} \pm 1 \%$.
 - 3.2. Il-veloċità tal-fazi tal-bidu tat-test għandha tkun 20 km/s inqas minn dik muriġa bis-simbolu tal-veloċità għat-tajer.
 - 3.2.1. Il-ħin meħud biex tintlaħaq il-veloċità inizjali tat-test għandu jkun ta' 10 min.
 - 3.2.2. Il-ħin ta' l-ewwel fazi għandu jkun ta' 10 min.
 - 3.3. Il-veloċità tat-tieni fazi tat-test għandha tkun ta' 10 km/s inqas minn dik muriġa bis-simbolu tal-veloċità għat-tajer.
 - 3.3.1. Il-ħin tat-tieni fazi għandu jkun ta' 10 min.
 - 3.4. Il-veloċità tal-fazi ta' l-aħħar tat-test għandha tkun il-veloċità li tikkorrispondi għal dik muriġa bis-simbolu tal-veloċità għat-tajer.
 - 3.4.1. Il-ħin tal-fazi finali għandha tkun ta' 30 min.
 - 3.5. Il-ħin tat-test kollu għandu jkun ta' siegħa.
4. Metodu ekwivalenti tat-test:

Jekk jintuza metodu ta' test għajr dak deskritt fil-paragrafi 2 jew 3 ta' dan l-Anness, għandha tintwera l-ekwivalenza tiegħu.

Anness 7 - Appendici 1

IL-PROGRAMM TAT-TEST TAL-KAPAĊITÀ

Indiċi tat-Tagħbija	Simbolu tal-Veloċità	Il-veloċità taċ-ċilindru tat-test [min ⁻¹]		Tagħbija mpoġġija fuq ir-rota bħala persentaġġ tat-tagħbija li tikkorrispondi għall-indiċi tat-tagħbija		
		Ħxuna radjali	Ħxuna djagonali (ħxuna mxaqilba) u <i>bias belted</i>	7 h.	16 h.	24 h.
122 jew aktar	F	100	100	66 %	84 %	101 %
	G	125	100			
	J	150	125			
	K	175	150			
	L	200	-			
	M	225	-			
121 jew inqas	F	100	100	70%	88%	106 %
	G	125	125			
	J	150	150			
	K	175	175	4 h.	6 h.	114 %
	L	200	175			
	M	250	200	75 %	97 %	114 %
	N	275	-	75 %	97 %	114 %
	P	300	-	75 %	97 %	114 %

Noti:

- (1) "Tajers ta' użu speċjali" (ara l-paragrafu 2.3.2 ta' dan ir-Regolament) għandhom jiġu ttestjati f'veloċità ugwali għal 85 % tal-veloċità preskritta għal tajers normali ekwivalenti.

Anness 7 - Appendiċi 2

RELAZZJONI BEJN L-INDIĊI TAL-PRESSJONI

U L-UNITAJIET TAL-PRESSJONI

Indiċi tal-Pressjoni ("PSI")	Linja	kPa
20	1.4	140
25	1.7	170
30	2.1	210
35	2.4	240
40	2.8	280
45	3.1	310
50	3.4	340
55	3.8	380
60	4.1	410
65	4.5	450
70	4.8	480
75	5.2	520
80	5.5	550
85	5.9	590
90	6.2	620
95	6.6	660
100	6.9	690
105	7.2	720
110	7.6	760
115	7.9	790
120	8.3	830
125	8.6	860
130	9.0	900
135	9.3	930
140	9.7	970
145	10.0	1000
150	10.3	1030
...

Anness 8

VARJAZZJONI TAL-KAPAĊITÀ TAT-TAGĦBIJA MAL-VELOĊITÀ: TAJERS TA' VETTURI KUMMERĊJALI

BI HXUNA RADJALI U DJAGONALI

(SKOND IR-REGOLAMENT TAN-NU ECE Nru. 54)

Varjazzjoni tal-Kapaċità tat-Tagħbija (%)										
Velocità (km/s)	L-indici kollha tat-tagħbija				Indici tat-tagħbija $\geq 122 \frac{1}{}$		Indici tat-tagħbija $\leq 121 \frac{1}{}$			
	Simbolu tal-velocità				Simbolu tal-velocità		Simbolu tal-velocità			
	F	G	J	K	L	M	L	M	N	P $\frac{2}{}$
0	+150	+150	+150	+150	+150	+150	+110	+110	+110	+110
5	+110	+110	+110	+110	+110	+110	+90	+90	+90	+90
10	+80	+80	+80	+80	+80	+80	+75	+75	+75	+75
15	+65	+65	+65	+65	+65	+65	+60	+60	+60	+60
20	+50	+50	+50	+50	+50	+50	+50	+50	+50	+50
25	+35	+35	+35	+35	+35	+35	+42	+42	+42	+42
30	+25	+25	+25	+25	+25	+25	+35	+35	+35	+35
35	+19	+19	+19	+19	+19	+19	+29	+29	+29	+29
40	+15	+15	+15	+15	+15	+15	+25	+25	+25	+25
45	+13	+13	+13	+13	+13	+13	+22	+22	+22	+22
50	+12	+12	+12	+12	+12	+12	+20	+20	+20	+20
55	+11	+11	+11	+11	+11	+11	+17.5	+17.5	+17.5	+17.5
60	+10	+10	+10	+10	+10	+10	+15.0	+15.0	+15.0	+15.0
65	+7.5	+8.5	+8.5	+8.5	+8.5	+8.5	+13.5	+13.5	+13.5	+13.5
70	+5.0	+7.0	+7.0	+7.0	+7.0	+7.0	+12.5	+12.5	+12.5	+12.5
75	+2.5	+5.5	+5.5	+5.5	+5.5	+5.5	+11.0	+11.0	+11.0	+11.0
80	0	+4.0	+4.0	+4.0	+4.0	+4.0	+10.0	+10.0	+10.0	+10.0
85	-3	+2.0	+3.0	+3.0	+3.0	+3.0	+8.5	+8.5	+8.5	+8.5
90	-6	0	+2.0	+2.0	+2.0	+2.0	+7.5	+7.5	+7.5	+7.5
95	-10	-2.5	+1.0	+1.0	+1.0	+1.0	+6.5	+6.5	+6.5	+6.5
100	-15	-5	0	0	0	0	+5.0	+5.0	+5.0	+5.0
105		-8	-2	0	0	0	+3.75	+3.75	+3.75	+3.75
110		-13	-4	0	0	0	+2.5	+2.5	+2.5	+2.5
115			-7	-3	0	0	+1.25	+1.25	+1.25	+1.25
120			-12	-7	0	0	0	0	0	0
125						0	-2.5	0	0	0
130						0	-5.0	0	0	0
135							-7.5	-2.5	0	0

140							-10	-5	0	0
145								-7.5	-2.5	0
150								-10.0	-5.0	0
155									-7.5	-2.5
160									-10.0	-5.0

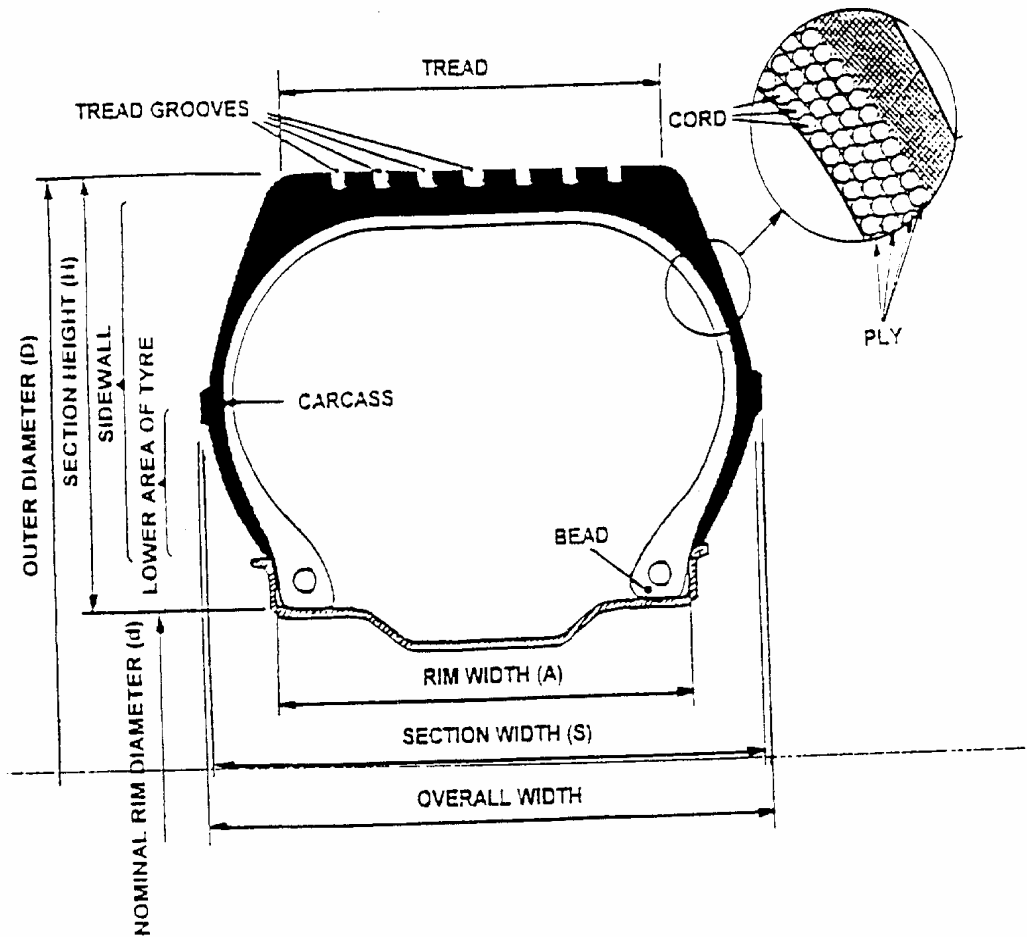
1/ L-indici tat-tagħbija jirreferu għall-operat f'formazzjoni waħidha.

2/ Il-varjazzjonijiet tat-tagħbija mhumiex awtorizzati għal veloċitajiet 'il fuq minn 160 km/s. Għas-simbolu tal-veloċità "Q" u 'l fuq mill-veloċità li tikkorrispondi għas-simbolu tal-veloċità, speċifika l-oġġla veloċità awtorizzata għat-tajer.

Anness 9

FIGURA TA' SPJEGAZZJONI

Ara l-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament



Il-wisa' tar-rimm (A)

Il-wisa' tas-sezzjoni (S)

Wisa' generali

Dijamtru nominali tar-rimm

Qafas

Il-parti t'isfel tat-tajer

Il-ħajt tal-ġenb

Dijametru ta' barra (D)

l-ġholi tas-sezzjoni (H) xoffa ta' ġewwa il-ħxuna

il-kurdun il-wiċċ imfellel tat-tajer l-iskanalaturi tal-wiċċ imfellel tat-tajer

ANNEX 2

Ir-Regolament n° 108
(Test konsolidat mis-servizzi tal-Kummissjoni Ewropea)

E/ECE/324-E/ECE/TRANS 505/Rev.2/Add.107

E/ECE/324-E/ECE/TRANS 505/Rev.2/Add.107/Corr.1

**DISPOŻIZZJONJIJET UNIFORMI DWAR L-APPROVAZZJONI GHALL-PRODUZZJONI
TA' TAJERS PNEWMATIČI BIL-WIČČ TA' BARRA MFELLEL MILL-ĠDID GHAL
VETTURI KUMMERČJALI U L-KARRIJET TAGHHOM**

Regolament Nru. 108

DISPOŻIZZJONIJIET UNIFORMI DWAR L-APPROVAZZJONI GHALL-PRODUZZJONI TA' TAJERS PNEWMATIČI BIL-WIČĊ TA' BARRA MFELLEL MILL-ĠDID GHALL-VETTURI KUMMERĊJALI U L-KARRIJET TAGĦHOM

WERREJ

REGOLAMENT

1. Għan
2. Definizzjonijiet
3. Marki
4. Applikazzjoni għall-approvazzjoni
5. Approvazzjoni
6. Kriterji
7. Speċifikazzjonijiet
8. Modifikazzjonijiet fl-approvazzjoni
9. Il-konformità tal-produzzjoni
10. Penali għal nuqqas ta' konformità fil-produzzjoni
11. Produzzjoni li twaqqfet għal kollox
12. Ismijiet u indirizzi ta' servizzi tekniċi responsabbli biex iwettqu testijiet ta' approvazzjoni, ta' laboratorji li fihom isiru t-testijiet, u ta' dipartimenti amministrattivi²⁶

ANNESSE

- Anness 1 - Komunikazzjoni dwar l-approvazzjoni jew l-estensjoni jew ir-rifjut jew it-tnehhija ta' l-approvazzjoni jew dwar il-produzzjoni li twaqqfet għal kollox minn faċilità ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid skond ir-Regolament Nru. 108
- Anness 2 - Arrangament għall-marki ta' approvazzjoni
- Anness 3 - Arrangament ta' mmarkar ta' tajers bil-wiċċ imfellel mill-ġdid
- Anness 4 - Lista ta' indicijiet ta' tagħbija u kapaċitajiet ta' tagħbija li jikkorrispondu magħhom

- Annex 5 - Il-qisien tat-tajers u l-klassifikazzjoni tagħhom skond il-qies
 - Annex 6 - Il-metodu li bih jitkejlu tajers pnevmatiċi
 - Annex 7 - Il-Proċedura għat-testijiet tal-kapaċità tat-tagħbija/veloċità
 - Annex 8 - Il-Figura ta' spjegazzjoni
-

1. GHAN

Dan ir-Regolament jghodd għall-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, maħsuba biex jitwahn fuq vetturi privati (tal-passiġġieri) u l-karrijiet tagħhom li jintużaw fit-toroq. Dan ma jghoddx iżda għal:

- 1.1. Tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għal karrozzi kummerċjali u l-karrijiet tagħhom.
- 1.2. Tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid b'kapacità ta' velocità taht il-120 km/s jew 'il fuq minn 300 km/s.
- 1.3. Tajers għar-roti u l-muturi.
- 1.4. Tajers li oriġinarjament kienu prodotti mingħajr simboli tal-velocità u indicijiet tat-tagħbija.
- 1.5. Tajers li oriġinarjament kienu prodotti mingħajr l-approvazzjoni tat-tip u mingħajr il-marka "E" jew "e".
- 1.6. Tajers iddisinjati għat-tagħmir tal-karrozzi manifatturati qabel l-1939.
- 1.7. Tajers iddisinjati esklussivament għall-kompetizzjonijiet jew għall-użu *off road* u li jkunu mmarkati hekk.
- 1.8. Tajers żejda ta' uzu temporanju tat-"tip T".

2. DEFINIZZJONIJIET - Ara wkoll il-figura fl-Anness 8

Għall-fini ta' dan ir-Regolament:

- 2.1. "Firxa ta' tajers pnevmatiċi bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid" – tfisser firxa ta' tajers pnevmatiċi bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, kif ikkwotat fil-paragrafu 4.1.4.
- 2.2. "Struttura" ta' tajer pnevmatiku tfisser il-karatteristiċi tekniċi tal-qafas tat-tajer. L-istrutturi li ġejjin jingharfu b'mod partikolari:
 - 2.2.1. "Djagonali" jew "il-Hxuna Mxaqilba" tiddeskrivi struttura ta' tajer pnevmatiku li fih il-kurduni tal-hxuna jkunu jestendu għax-xoffa ta' ġewwa tat-tajer u jitpoġġew f'angoli alternati sostanzjalment ta' inqas minn 90° għal-linja ċentrali tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
 - 2.2.2. "Bias-Beltd" tiddeskrivi struttura ta' tajer pnevmatiku ta' tip djagonali (hxuna mxaqilba) li fih il-qafas ikun stabilizzat permezz ta' ċinturin, magħmul minn żewġ saffi jew aktar ta' kurdun ta' materjal li ma jkunx jista' jitwessa wisq u li jitpoġġa f'angoli alternati qrib dawk tal-qafas tat-tajer.
 - 2.2.3. "Radjali" tiddeskrivi struttura ta' tajer pnevmatiku li fih il-kurduni tal-hxuna jkunu jestendu għax-xoffa ta' ġewwa tat-tajer u jitqiegħdu b'mod sostanzjali f'angolu ta' 90° għal-linja taċ-ċentru tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer. Il-qafas tat-tajer ikun stabilizzat b'ċinturin mad-dawra li essenzjalment ma jkunx jitwessa wisq.

- 2.3. "Kategorija ta' użu"
- 2.3.1. Tajer normali huwa wiehed maħsub għall-użu normali fuq it-triq biss.
- 2.3.2. Tajer tas-silġ huwa wiehed li l-għamla tal-wiċċ ta' barra mfellel tiegħu, jew l-għamla tal-wiċċ ta' barra mfellel u l-istruttura tiegħu, tkun iddisinjata primarjament biex tiżgura li, fit-tajn u fis-silġ frisk jew li jkun qed jinhall, jkollu turija aħjar minn wiehed normali. L-għamla tal-wiċċ ta' barra mfellel ta' tajer tas-silġ ġeneralment tikkonsisti minn kanal (strixxa) u elementi ta' materjal solidu li jkunu spazjati b'mod aktar wiesa' milli fuq tajer normali.
- 2.3.3. Tajer ta' użu temporanju huwa wiehed differenti minn dak li jitwaha fuq kwalunkwe vettura għal kundizzjonijiet ta' sewqan normali; dan huwa maħsub biss għal użu temporanju taht kundizzjonijiet ristretti ta' sewqan.
- 2.3.4. Tajer żejjed ta' użu temporanju tat-tip "T" huwa tip ta' tajer żejjed ta' użu temporanju biex jintuza fi pressjonijiet ta' nefha oghla minn dawk stabbiliti għal tajers standard u rinfurzati.
- 2.4. "Ix-xoffa ta' ġewwa tat-tajer" tfisser il-parti ta' tajer pnevmatiku li tkun ta' tali għamla u struttura li tkun toqgħod ġor-rimm u żżomm it-tajer fuqha.
- 2.5. "Kurdun" tfisser il-ħjut li jiffurmaw il-fibra tal-ħxuniet tat-tajer pnevmatiku.
- 2.6. "Ħxuna" tfisser saff ta' kurduni paralleli mgħottija tal-"gomma".
- 2.7. "Ċinturin" tapplika għal ħxuna radjali jew tajer bi ħxuna mxaqilba u tfisser saff jew saffi ta' materjal jew materjali taht il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer, impoġġi b'mod sostanzjali fid-direzzjoni tal-linja taċ-ċentru tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer biex jirrestringi l-qafas f'direzzjoni ċirkonferenzjali.
- 2.8. "Interruttur" tapplika għal tajer ta' ħxuna djagonali u tfisser il-ħxuna tan-nofs bejn il-qafas u l-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.9. "Chaffer" tfisser materjal fil-parti tax-xoffa ta' ġewwa tat-tajer biex tiproteġi l-qafas kontra kull għerik jew brix mir-rimm tar-rotta.
- 2.10. "Qafas" tfisser dik il-parti sturturali ta' tajer pnevmatiku, hlief il-wiċċ ta' barra mfellel u l-"gomma" ta' barra nett tal-ħitan tal-ġnub li, meta jintnefaħ, ikun jiflah għat-tagħbija.
- 2.11. "Il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer" tfisser dik il-parti ta' tajer pnevmatiku li jkun imfassal biex ikollu kuntatt ma' l-art, jiproteġi l-qafas kontra kull ħsara teknika u jgħin biex it-tajer jaqbad ma' l-art.
- 2.12. "Il-ħajt tal-ġenb" tfisser il-parti ta' tajer pnevmatiku bejn il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer u l-parti maħsuba biex tgħatti l-flanġ tar-rimm.
- 2.13. "Il-parti t'isfel tat-tajer" tfisser dik il-parti inkluża bejn il-linja tal-wisa' massima tas-sezzjoni tat-tajer u l-parti mfaßla biex tkun mgħottija bix-xifer tar-rimm.

- 2.14. "Il-kanal tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer" tfisser l-ispazju bejn l-istrixxi jew il-blokki hdejn xulxin fid-disinn tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.15. "Il-kanali ewlenin" tfisser il-kanali wesghin li jkunu fil-parti ċentrali tal-wiċċ ta' barra, li jkopri madwar tliet kwarti tal-wisa' tal-wiċċ ta' barra.
- 2.16. "Il-wisa' tas-sezzjoni" tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġenb ta' tajer pnevmatiku minfuħ, meta dan jitwahaħhal fuq ir-rimm ta' ċertu qies speċifiku, iżda li teskludi l-elevazzjonijiet minħabba t-tikketti (immarkar), id-dekorazzjoni jew l-istrixxi jew kanali protettivi.
- 2.17. "Il-wisa' ġenerali" tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġnub ta' tajer pnevmatiku minfuħ, meta dan jitwahaħhal fuq rimm ta' qies speċifiku, u tinkludi it-tikketti (immarkar), id-disinn jew l-istrixxi jew kanali protettivi.
- 2.18. "L-ġholi tas-sezzjoni" tfisser distanza ugwali għal nofs id-differenza bejn id-dijametru ta' barra tat-tajer u d-dijametru nominali tar-rimm.
- 2.19. "Il-proporzjon ta' l-aspett nominali" ifisser mitt darba aktar min-numru miksub billi tiddividi n-numru li jesprimi l-ġholi nominali tas-sezzjoni bin-numru li jesprimi l-wisa' nominali tas-sezzjoni, fejn iż-żewġ figuri jkunu fl-istess unitajiet.
- 2.20. "Id-dijametru ta' barra" tfisser id-dijametru ġenerali ta' tajer minfuħ li jkun għadu kif kellu l-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.
- 2.21. "Il-klassifikazzjoni tal-qies tat-tajer" tfisser klassifikazzjoni li turi:
- 2.21.1. Il-wisa' nominali tas-sezzjoni. Din trid tkun imfissra f'millimetri, hlief fil-każijiet ta' tajers li l-klassifikazzjoni tal-qies tagħhom tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli li hemm fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament.
- 2.21.2. Il-proporzjon ta' l-aspett nominali, hlief fil-każ ta' tajers li għalihom l-għażla tal-qies tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli li hemm fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament.
- 2.21.3. Numru konvenzjonali "d" (is-simbolu "d") li juri d-dijametru nominali tar-rimm u li jikkorrispondi għad-dijametru ta' dan imfisser jew permezz ta' kodiċi (numri taħt il-100) jew f'millimetri (numri aktar minn 100). In-numri li jikkorrispondu għaž-żewġ tipi ta' kejl jistgħu jintużaw fil-klassifikazzjoni.
- 2.21.3.1. Il-valuri tas-simboli "d" imfissra f'millimetri qed jidhru hawn taħt:

Kodiċi tad-Dijametru Nominali tar-Rimm - "d"	Valur tas-simbolu "d" imfisser f' mm
8	203
9	229
10	254
11	279
12	305
13	330
14	356
15	381
16	406
17	432
18	457
19	483
20	508
21	533

- 2.22. "Id-dijametru nominali tar-rimm (d)" ifisser id-dijametru tar-rimm li fuqu tajjer ikun imfassal biex jitwahhal.
- 2.23. "Rimm" ifisser l-appoġġ, jew għal assemblaġġ ta' tajjer u tubu jew għal tajjer mingħajr tubu, li fuqu titpoġġa x-xoffa ta' ġewwa tat-tajjer.
- 2.24. "Ir-rimm tal-kejl" ifisser ir-rimm speċifikat bhala 'l-wisa' tal-kejl tar-rimm' jew 'il-wisa' tad-disinn tar-rimm' għal klassifikazzjoni partikolari tal-qies ta' tajjer fi kwalunkwe edizzjoni ta' wiehed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers jew aktar.
- 2.25. "Ir-rimm tat-test" ifisser kwalunkwe rimm speċifikat bhala approvat jew rakkomandat jew awtorizzat f'xi wiehed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers għal tajjer ta' dik il-klassifikazzjoni ta' qies u tip.
- 2.26. "Standard Internazzjonali tat-Tajers" ifisser kwalunkwe wiehed mid-dokumenti standard li ġejjin:
- L-Organizzazzjoni Teknika Ewropea tat-Tajers u r-Rimmijiet (ETRTO) 1/: "Il-Manwal ta' l-Istandards"
 - L-Organizzazzjoni Teknika Ewropea tat-Tajers u r-Rimmijiet (ETRTO) 1/: 'Tagħrif ta' Inġinerija dwar id-Disinn – data skaduta'
 - The Tire and Rim Association Inc. (l-Assoċjazzjoni tat-Tajers u r-Rimmijiet) (TRA) 2/: 'Il-Ktieb tas-Sena'
 - L-Assoċjazzjoni tal-Manifatturi tat-Tajers tal-Karrozzi tal-Ġappun (JATMA) 3/: 'Il-Ktieb tas-Sena'
 - L-Assoċjazzjoni tat-Tajers u r-Rimmijiet ta' l-Awstralja (TRAA) 4/: 'Il-Manwal ta' l-Istandards'
 - L-Associação Brasileira de Pneus e Aros (ABPA) 5/: 'Manual de Normal Técnicas'

(g) L-Organizzazzjoni Skandinava tat-Tajers u r-Rimmijiet (STRO) 6: 'Ktieb ta' Taghrif

- 2.27. "Tkissir fi bçejjec" tfisser it-tkissir ta' bçejjec ta' gomma mill-wiçc ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.28. "Is-separazzjoni tal-kurdun" tfisser il-firda tal-kurduni mill-ghâta tal-gomma taghhom.
- 2.29. "Is-separazzjoni tal-hxuna" tfisser il-firda ta' hxuniet minn maġenb xulxin.
- 2.30. "Is-separazzjoni tal-wiçc ta' barra mfellel tat-tajer" tfisser it-tnehhija tal-wiçc ta' barra mfellel mill-qafas tat-tajer.
- 2.31. "Indikaturi ta' l-użu tal-wiçc ta' barra" tfisser l-isporġenzi fil-kanali tal-wiçc imfellel ta' barra biex jagħtu indikazzjonijiet li jidhru dwar il-grad ta' użu tal-wiçc imfellel ta' barra.
- 2.32. "Deskrizzjoni tas-servizz" tfisser l-indiçi tat-tagħbija u s-simbolu tal-veloçità tat-tajer meħudin flimkien b'mod speçifiku.
- 2.33. "L-indiçi tat-tagħbija" tfisser kowd numeriku li juri t-tagħbija massima li t-tajer jista' jgħabbi.
- Il-lista ta' indiçijiet tat-tagħbija u t-tagħbijiet li jikkorrispondu magħhom jidhru fl-Anness 4 ta' dan ir-Regolament.
- 2.34. "Simbolu tal-veloçità" ifisser:
- 2.34.1. Simbolu alfabetiku li juri l-veloçità li fiha t-tajer jista' jgħabbi t-tagħbija mogħtija mill-indiçi tat-tagħbija assoçjat miegħu.

L-istandards tat-tajer jistgħu jinkisbu mill-indirizzi li ġejjin:

- 1/ ETRTO, 32 Av. Brugmann - Bte 2, B-1060 Brussell, Il-Belġju
- 2/ TRA, 175 Montrose West Avenue, Suite 150, Copley, Ohio, 44321 L-Istati Uniti ta' l-Amerika
- 3/ JATMA, 9th Floor, Toranomom Building No. 1-12, 1-Chome Toranomom Minato-ku, Tokyo 105, Il-Ġappun
- 4/ TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn, Victoria, 3122 L-Awstralja
- 5/ ABPA, Avenida Paulista 244-12º Andar, CEP, 01310 Sao Paulo, SP Il-Brazil
- 6/ STRO, Älggatan 48 A, Nb, S-216 15 Malmö, L-Isvezja

2.34.2. Is-simboli tal-velocità u l-velocitajiet li jikkorrispondu magħhom qed jidhru fit-tabella t'hawn taht:

Simbolu tal-velocità	L-Oghla Velocità li tikkorrispondi miegħu (km/s)
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210
V	240
W	270
Y	300

2.35. "Ir-rata tat-tagħbija massima" tfisser il-massa massima li t-tajer jista' jiflaħ.

2.35.1. Għal velocitajiet li ma jaqbzux il-210 km/s, ir-rata tat-tagħbija massima m'għandhiex tkun aktar mill-valur li jikkorrispondi għall-indiċi tat-tagħbija tat-tajer.

2.35.2. Għal velocitajiet li jaqzbu il-210 km/s, izda mhux aktar minn 300 km/s, ir-rata tat-tagħbija massima m'għandhiex tkun aktar mill-persentaġġ tal-valur assoċjat ma' l-indiċi tal-kapaċità tat-tagħbija tat-tajer, muri fit-tabella t'hawn taht, b'referenza għall-kapaċità tal-velocità tal-vettura li fuqha jitwāħhal it-tajer:

Simbolu tal-velocità tat-tajer	Velocità massima – km/s	Rata ta' tagħbija massima - %
V	210	100,0
	215	98,5
	220	97,0
	225	95,5
	230	94,0
	235	92,5
	240	91,0
W	240	100
	250	95
	260	90

	270	85
Y	270	100
	280	95
	290	90
	300	85

Ghal velocitàtjiet massimi intermedji, interpolazzjoni lineari tar-rata massima tat-tagħbija hija awtorizzata.

- 2.36. "Facilità ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid" tfisser post jew grupp ta' siti lokalizzati fejn ikunu manifatturati tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.
- 2.37. "It-tfellil mill-ġdid fuq il-wiċċ ta' barra" tfisser terminu ġeneriku għar-rikundizzjonar ta' tajers użati billi jinbidlulhom il-wiċċ mikul ta' barra b'wiehed ġdid. Dan jista' jinkludi wkoll ir-rinnovament tal-wiċċ l-aktar ta' barra tal-ħitan tal-ġnub. Dan ikopri l-metodi ta' proċess li ġejjin:
- 2.37.1. "Il-capping ta' fuq" – il-bdil tal-wiċċ ta' barra;
- 2.37.2. "Il-capping mill-ġdid" – il-bdil tal-wiċċ ta' barra fejn il-materjal il-ġdid jibqa' sejjer għal fuq parti mill-ħitan tal-ġenb;
- 2.37.3. "Xoffa għal xoffa" – il-bdil tal-wiċċ ta' barra u t-tiġdid tal-ħajt tal-ġenb, inkluza parti min-naħa t'isfel, jew in-naħa t'isfel kollha, tat-tajer.
- 2.38. "Casing" huwa t-tajer mikul li jinkludi l-qafas u l-wiċċ ta' barra u l-materjal tal-ħitan tal-ġnub li jkun għad fadal.
- 2.39. "Tindif" huwa l-proċess biex jitneħħa l-materjal il-qadim mill-casing biex jithejja l-wiċċ għall-materjal il-ġdid.
- 2.40. "Tiswija" huwa x-xogħol rimedjali li jsir fuq casings bil-ħsara fil-limiti magħrufa.
- 2.41. "Il-materjal tat-tiflil tal-wiċċ ta' barra" huwa materjal f'kundizzjoni li tkun tajba biex jitqiegħed minflok il-wiċċ mikul. Dan jista' jkun f'diversi forom, bħal per eżempju:
- 2.41.1. "Camel-back" – strixxi ta' materjal maqtuġhin minn qabel li jkunu ngħataw is-sura tal-profil sezzjonali meħtieġ u wara jitwaħħlu mingħajr l-użu ta' shana mal-casing imhejji. Il-materjal il-ġdid għandu jkun vulkanizzat.
- 2.41.2. "Mkebbeb bl-istrixxi" – strixxa ta' materjal għat-tiflil tal-wiċċ ta' barra li tingħata s-sura direttament u titkebbeb għal fuq il-casing imhejji u li jinbnew sal-kontorn sezzjonali meħtieġ. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat.
- 2.41.3. "L-ġhoti dirett ta' sura" – materjal tat-tiflil tal-wiċċ ta' barra li jitneħħa biex jintlaħaq il-profil sezzjonali meħtieġ u li jingħata sura direttament għal fuq il-casing imhejji. Il-materjal il-ġdid għandu jkun vulkanizzat.

- 2.41.4. "Vulkanizzat minn qabel" – wiċċ tat-tiflil ta' barra li gie ffurmat u vulkanizzat minn qabel li jiġi applikat direttament għall-*casing* imħejji. Il-materjal il-ġdid għandu jingħaqad mal-*casing*.
- 2.42. "Il-kisja tal-ħajt tal-ġenb" huwa materjal użat biex jgħatti l-ħitan tal-ġenb tal-*casing* biex b'hekk ikunu jistgħu jsiru l-marki meħtieġa.
- 2.43. "Gomma tal-kuxxin" huwa materjal użat bhala saff biex jgħaqad il-wiċċ mfellel ta' barra l-ġdid u l-*casing* u biex jissewewwew hsarat zgħar.
- 2.44. "Siment" huwa sustanza likwida adeżiva biex iżomm materjali godda f' posthom qabel il-proċess ta' vulkanizzar.
- 2.45. "Vulkanizzar" huwa terminu użat biex jiddeskrivi l-bdil fil-karatteristiċi fiżiċi tal-materjal il-ġdid li s-soltu jsir bl-applikazzjoni tas-sħana u l-pressjoni għal perijodu stabbilit ta' ħin taħt kundizzjonijiet kontrollati.
- 2.46. "Differenza radjali" tfisser il-varjazzjoni fir-radju tat-tajer imkejje madwar iċ-ċirkonferenza esterna tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.47. "Zbilanċ" ifisser il-kejl tal-varjazzjoni fil-firxa tal-massa madwar l-assi ċentrali tat-tajer. Dan jista' jitkejjel jew bhala żbilanċ "Statiku" jew "Dinamiku".

3. IMMARKAR

- 3.1. Eżempju ta' l-arranġament ta' marki fuq tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid qed jidher fl-Anness 3 għal dan ir-Regolament.
- 3.2. It-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandhom juru fuq iż-żewġ ħitan tal-ġenb, fil-każ ta' tajers simetriċi, u mill-anqas fuq il-ħajt tal-ġenb ta' barra fil-każ ta' tajers mhux simetriċi:
- 3.2.1. L-isem tad-ditta jew il-marka tal-fabbrika;
- 3.2.2. Il-klassifikazzjoni tal-qies tat-tajer kif definit fil-paragrafu 2.21;
- 3.2.3. Indikazzjoni ta' l-istruttura kif ġej:
- 3.2.3.1. Fuq tajers djagonali (ħxuna mxaqilba); l-ebda indikazzjoni, jew l-ittra "D" impoġġija fuq quddiem tal-marka fuq id-dijametru tar-rimm;
- 3.2.3.2. Fuq tajers bi ħxuna radjali; l-ittra "R" impoġġija fuq quddiem tal-marka fuq id-dijametru tar-rimm, u, jekk mixtieq, il-kelma "RADIAL";
- 3.2.3.3. Fuq tajers *bias belted*, l-ittra "B" impoġġija fuq quddiem tal-marka fuq id-dijametru tar-rimm flimkien mal-kliem "BIAS-BELTED";
- 3.2.4. Id-deskrizzjoni tas-servizz li tinkludi:
- 3.2.4.1. Indikazzjoni tal-kapaċità tat-tagħbija nominali tat-tajer fil-forma ta' l-indiċi tat-tagħbija preskritt fil-paragrafu 2.33;

- 3.2.4.2. Indikazzjoni tal-kapaċità tal-veloċità nominali tat-tajer fil-forma tas-simbolu preskritt fil-paragrafu 2.34.
- 3.2.5. Il-kelma "TUBELESS" jekk it-tajer huwa magħmul għal uzu minghajr it-tubu ta' ġewwa.
- 3.2.6. Il-kelmiet M+S jew MS jew M.S. jew M & S fil-każ ta' tajer tas-silġ.
- 3.2.7. Id-data meta l-wiċċ ta' barra tat-tajer tfellel mill-ġdid, kif ġej:
- 3.2.7.1. Sal-31 ta' Diċembru 1999; jew kif spjegat fil-paragrafu 3.2.7.2. jew fil-forma ta' grupp ta' tliet figuri, l-ewwel tnejn juru n-numru tal-ġimgħa, waqt li t-tielet is-sena tad-deċennju tal-manifattura. Il-kowd tad-data jista' jkopri perijodu ta' produzzjoni li jibda mill-ġimgħa murija bin-numru tal-ġimgħa sa, u li jinkludi, in-numru tal-ġimgħa mizjud bi tlieta. Per eżempju, il-marka "253" tista' turi tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li sar fil-ġimgħat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 1993.
- Il-kowd tad-data għandu jkun immarkat fuq wiehed mill-hitant tal-ġenb biss.
- 3.2.7.2. Mill-1 ta' Jannar 2000; fil-forma ta' grupp ta' erba' figuri, l-ewwel tnejn juru l-ġimgħa u t-tieni tnejn juru s-sena li fiha it-tajer kellu l-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid. Il-kowd tad-data jista' jkopri perijodu ta' produzzjoni mill-ġimgħa murija bin-numru tal-ġimgħa sa, u li jinkludi, il-ġimgħa u tlieta oħra. Per eżempju, il-marka "2503" tista' turi tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li jkun sar fil-ġimgħat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003.
- Il-kodiċi tad-data għandu jkun immarkat fuq wiehed mill-hitant tal-ġenb biss.
- 3.2.8. It-terminu "RETREAD" jew "REMOULD" (wara l-1 ta' Jannar 1999 il-kelma "RETREAD" biss għandha tintuża). Fuq it-talba ta' min jagħmel it-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, jista' jiżdied l-istess terminu f'lingwi oħra.
- 3.3. Qabel ma jkunu approvati, it-tajers għandhom juru spazju liberu sostanzjalment kbir, li fih tkun tista' titpoġġa marka ta' l-approvazzjoni kif imsemmi fil-paragrafu 5.8. u kif muri fl-Anness 2 għal dan ir-Regolament.
- 3.4. Wara l-approvazzjoni, il-marki msemmija fil-paragrafu 5.8. u murija fl-Anness 2 għal dan ir-Regolament, għandhom jitwaħħlu fl-ispazju liberu msemmi fil-paragrafu 3.3. Din il-marka għandha titwaħħal fuq wiehed mill-hitant tal-ġenb biss.
- 3.5. Il-marki msemmija fil-paragrafu 3.2. u l-marka ta' l-approvazzjoni preskritta fil-paragrafi 3.4. u 5.8 għandhom ikunu jinqraw b'mod ċar u jkunu ffurmati fuq jew fit-tajer jew inkella jkunu mmarkati b'mod permanenti fuq it-tajer.
- 3.6. Sakemm kwalunkwe mill-ispeċifikazzjonijiet originali tal-manifattur ikunu għandhom jinqraw wara li jkun sar il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fuq it-tajer, dawn għandhom jibqgħu jitqiesu bħala speċifikazzjonijiet tal-manifattur tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għal dak it-tajer. Jekk dawn l-ispeċifikazzjonijiet originali ma jkunux jgħoddu wara li jkun sar il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid tat-tajer, dawn għandhom jitneħħew kompletament.

3.7. Il-marka ta' l-approvazzjoni originali "E" jew "e" u n-numru ta' l-approvazzjoni għandhom jitnehhew.

4. L-APPLIKAZZJONI GĦALL-APPROVAZZJONI

Il-proċeduri li ġejjin jghoddu għall-approvazzjoni ta' faċilita ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid:

4.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni ta' faċilita ta' produzzjoni għandha tkun sottomessa mill-possessur ta' l-isem kummerċjali jew tal-marka tal-fabbrika li tkun se titwaha fuq it-tajer, jew inkella mir-rappreżentant akkreditat kif suppost. Din għanda tispeċifika:

4.1.1. Deskrizzjoni ġenerali ta' l-istruttura tal-faċilita li tipproduċi t-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.

4.1.2. Deskrizzjoni fil-qosor tas-sistema tat-tmexxija tal-kwalità, li tiżgura li l-kontroll effettiv tal-proċeduri tat-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers jkunu qed jilhqqu tabilhaqq il-kriterji ta' dan ir-Regolament.

4.1.3. L-ismijiet jew il-marki kummerċjali li għandhom jitwaha fuq it-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li jiġu manifatturati.

4.1.4. It-tagħrif li ġej dwar il-firxa ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid:

4.1.4.1. il-firxa tal-qisien tat-tajers;

4.1.4.2. l-istruttura tat-tajers (djagonali jew bi hxuna mxaqilba, *bias-belted* jew radjali);

4.1.4.3. il-kategorija ta' l-użu tat-tajers (tajers normali jew tas-silġ eċċ.);

4.1.4.4. is-sistema tat-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers u l-metodu ta' l-applikazzjoni tal-materjali l-ġodda li għandhom jintużaw, kif definit fil-paragrafi 2.37 u 2.41;

4.1.4.5. is-simbolu ta' l-oghla veloċità tat-tajers li għandu jkollhom il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid;

4.1.4.6. l-indiċi ta' l-oghla tagħbija tat-tajers li għandu jkollhom il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid;

4.1.4.7. l-Istandard tat-Tajer Internazzjonali magħżul li għalih tkun tghodd il-firxa tat-tajers.

5. L-APPROVAZZJONI

5.1. Għal tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, jehtieg li l-faċilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers tikseb l-approvazzjoni meħtieġa mill-awtoritajiet ta' l-approvazzjoni skond il-kriterji ta' dan ir-Regolament. L-awtorità li tapprova għandha tiehu l-mizuri meħtieġa, kif deskritt f'dan ir-Regolament, biex tiżgura li t-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fil-faċilita tal-produzzjoni rispettiva tabilhaqq tilhaq il-kriterji msemmija f'dan ir-Regolament. Il-faċilita tal-produzzjoni tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandha tkun totalment responsabbli biex tiżgura li dawn it-tajers

ikunu jilhq tabilhaqq il-kriterji ta' dan ir-Regolament u li dawn ikollhom turija xierqa meta jintuzaw b' mod normali.

- 5.2. Barra mill-kriterji normali għall-valutazzjoni tal-bidu ta' din il-facilita tal-produzzjoni, l-awtorità li tapprova għandha tkun sodisfatta li d-dokumentazzjoni tal-proċeduri, l-operat, l-istruzzjonijiet u ta' l-ispeċifikazzjonijiet pprovduti mill-fornituri tal-materjal ikunu f'lingwa li tkun tista' tiftiehem mill-ewwel mill-operaturi tal-facilita tal-produzzjoni tat-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid.
- 5.3. L-awtorità li tapprova għandha tiżgura li d-dokumenti tal-proċedura u l-operat għal kull taqsima ta' produzzjoni jkun fihom speċifikazzjonijiet li jkunu xierqa għall-materjali tat-tiswija u l-proċessi li jintuzaw, dwar il-limiti ta' hsara li tista' tisewwa jew il-penetrazzjonijiet li jistgħu jsiru fil-qafas tat-tajer, dwar jekk din il-hsara tkunx teżisti jew tkunx ikkawżata matul il-proċessi ta' thejjija għat-tfellel mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajer.
- 5.4. Qabel ma tagħti l-approvazzjoni tagħha, l-awtorità għandha tkun sodisfatta li t-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid ikunu konformi ma' dan ir-Regolament u li t-testijiet meħtieġa skond il-paragrafi 6.7. u 6.8 ikunu saru b'suċċess fuq mill-anqas 5 u mhux neċessarjament aktar minn 20 kampjun ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li jkunu jirrapprezentaw il-firxa ta' tajers manifatturati fil-facilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers.
- 5.5. Fil-każ li jkun hemm riżultat negattiv matul il-provi, għandhom ikunu ttestjati żewġ kampjuni oħra ta' l-istess speċifikazzjoni ta' tajer. Jekk wiehed minn dawn il-kampjuni jew inkella t-tnejn ifallu, għandhom ikunu sottomessi għall-aħhar darba u jiġu ttestjati żewġ kampjuni oħra. Jekk wiehed minn dawn il-kampjuni jew it-tnejn ifallu, l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-taqsima tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandha tiġi miċhuda.
- 5.6. Jekk il-kriterji kollha ta' dan ir-Regolament ikunu ntlahqu, l-approvazzjoni għandha tinghata u għandu jinghata numru ta' l-approvazzjoni għal kull facilita ta' produzzjoni ta' dawn it-tajers li tkun giet approvata. L-ewwel żewġ figuri ta' dan in-numru għandhom juru s-serje ta' l-emendi li jinkorporaw l-aktar emendi tekniċi kbar u riċenti għar-Regolament meta tkun harġet l-approvazzjoni. In-numru ta' l-approvazzjoni għandu jkun ippreċedut bis-simbolu "108R", li jfisser li l-approvazzjoni tghodd għal tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid kif preskritt f'dan ir-Regolament.
- L-istess awtorità ma tistax tassinja l-istess numru lil taqsima ta' produzzjoni oħra li tkun koperta b'dan ir-Regolament.
- 5.7. L-avviż ta' l-approvazzjoni jew ta' l-estensjoni, ir-rifjut jew it-tneħħija ta' l-approvazzjoni jew tal-produzzjoni li ma tkunx baqgħet issir skond dan ir-Regolament għandu jkun komunikat lill-Partijiet tal-Ftehim ta' l-1958 li japplika dan ir-Regolament, permezz ta' formola li tkun konformi mal-mudell li jidher fl-Anness 1 għal dan ir-Regolament.

- 5.8. Fuq kull tajer li jkun konformi ma' dan ir-Regolament, fl-ispazju msemmi fil-paragrafu 3.3, u f'zieda mal-marki preskritti fil-paragrafu 3.2, għandha titwահhal b'mod li jidher sew marka internazzjonali ta' l-approvazzjoni li tkun tikkonsisti minn:
- 5.8.1. Ċirku li jdur ma' l-ittra "E" segwit bin-numru distintiv tal-pajjiz li jkun hareg l-approvazzjoni ¹⁸; u
- 5.8.2. Numru ta' l-approvazzjoni kif deskritt fil-paragrafu 5.6.
- 5.9. L-Anness 2 għal dan ir-Regolament juri eżempju ta' l-arrangamenti tal-marka ta' l-approvazzjoni.

6. Il-KRITERJI

- 6.1. It-tajers m'għandhomx ikunu aċċettati għall-ewwel tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra sakemm dawn ma jkunux tat-tip approvat u jkollhom il-marka "E" jew "e", hlief li dan il-kriterju m'għandux ikun obbligatorju sa mhux aktar tard mill-1 ta' Jannar 2000.
- 6.1.1. Tajers ta' velocità għolja li jkollhom biss il-marka "ZR" fl-għażla tal-qies tat-tajer u ma jkollhomx deskrizzjoni tas-servizz, ma jistax ikollhom il-wiċċ ta' barra tgahhom imfellel mill-ġdid.
- 6.2. It-tajers bil-wiċċ ta' barra tagħhom digà mfellel mill-ġdid m'għandhomx ikunu aċċettati għal aktar tfellil mill-ġdid.
- 6.3. L-età tal-*casing* aċċettat għat-tfellil mill-ġdid m'għandux ikun aktar minn 7 snin; dan għandu jkun ibbażat fuq il-figuri li juru s-sena tal-manifattura tat-tajer oriġinali; eż. tajer immarkat b'kodiċi ta' data "253" jista' jkun aċċettat għat-tfellil mill-ġdid sa l-aħħar tas-sena 2000.
- 6.4. Il-kundizzjonijiet qabel it-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers:
- 6.4.1. It-tajers għandhom ikunu nodfa u nexfin qabel l-ispezzjoni.

¹⁸ 1 għall-Ġermanja, 2 għal Franza, 3 għall-Italja, 4 għall-Olanda, 5 għall-Isvezja, 6 għall-Belġju, 7 għall-Ungerija, 8 għar-Repubblika Ċeka, 9 għal Spanja, 10 għall-Jugoslavja, 11 għar-Renju Unit, 12 għall-Awstrija, 13 għal-Lussemburgu, 14 għall-Isvizzera, 15 (vakanti), 16 għan-Norveġja, 17 għall-Finlandja, 18 għad-Danimarka, 19 għar-Rumanija, 20 għall-Polonja, 21 għall-Portugall, 22 għall-Federazzjoni Russa, 23 għall-Greċja, 24 għall-Irlanda, 25 għall-Kroazja, 26 għas-Slovenja, 27 għas-Slovakja, 28 għall-Belarus, 29 għall-Estonja, 30 (vakanti), 31 għall-Bosnia u Herzegovina, 32 għal-Latvja, 33 (vakanti), 34 għall-Bulgarija, 35 (vakanti), 36 għal-Litwanja, 37 għat-Turkija, 38 (vakanti), 39 għall-Azerbajġan, 40 għall-*ex* Repubblika Jugoslava tal-Macedonja, 41 (vakanti), 42 għall-Komunità Ewropea (l-approvazzjonijiet jingħataw mill-Istati Membri tagħha waqt li jużaw is-simbolu ECE rispettiv tagħhom) u 43 għall-Ġappun. Numri sussegwenti għandhom jingħataw lil pajjizi ohra f'ordni kronoloġiku skond kif dawn ikunu rratifikaw jew dahlu jiffurmaw parti mill-Ftehim Dwar l-Adozzjoni tal-Preskrizzjonijiet Tekniċi Uniformi għar-Roti, Tagħmir u Partijiet ta' Vetturi li jkunu jistgħu Jitwահhlu u/jew Jintużaw fuq Vetturi bir-Roti u l-Kundizzjonijiet għall-Għarfien Reċiproku ta' l-Approvazzjonijiet Mogħtija fuq il-Bażi ta' dawn il-Preskrizzjonijiet. In-numri li jkunu assenjati għandhom ikunu komunikati mis-Segretarju-Generali tan-Nazzjonijiet Uniti lill-Partijiet Kontraenti għal dan il-Ftehim.

- 6.4.2. Qabel it-tindif, kull tajer għandu jkun eżaminat sew kemm minn ġewwa u kemm minn barra biex ikun żgurat li l-wiċċ ta' barra tat-tajer ikun jista' jifhem mill-ġdid.
- 6.4.3. It-tajers li jkollhom hsara li tidher u li tkun ġejja minhabba tagħbija żejda jew nuqqas ta' nefha m'għandux jerga' jifhem mill-ġdid.
- 6.4.4. It-tajers li juru kull wiehed minn dawn it-tipi ta' hsarat m'għandhomx ikunu aċċettati biex il-wiċċ ta' tagħhom jerga' jifhem mill-ġdid:
- 6.4.4.1. (a) qsim estensiv li jibqa' sejjer għal ġol-qafas;
- (b) penetrazzjonijiet fil-qafas jew hsara fil-*casing* 'il fuq mis-simbolu tal-veloċità "H", hlief fejn dawn il-*casings* sejrjn jingħataw simbolu ta' veloċità aktar baxx;
- (c) tiswijiet ta' qabel barra l-limiti speċifikati ta' hsara – ara l-paragrafu 5.3;
- (d) ksur fil-qafas;
- (e) attakk sostanzjali minhabba xi żejt jew kimika;
- (f) hafna ksur qrib xulxin;
- (g) ix-xoffa ta' ġewwa bil-hsara jew miksur;
- (h) deterjorazzjoni tal- jew hsara fl-inforra li ma tissewwix;
- (i) hsara fix-xoffa ta' ġewwa, hlief hsara żghira fil-"gomma" biss;
- (j) kurduni esposti minhabba l-użu żejjed tal-wiċċ imfellel ta' barra jew brix fil-hitan tal-ġenb;
- (k) separazzjoni tal-materjal tal-wiċċ ta' barra mfellel jew tal-hitan tal-ġenb minn mal-qafas b'mod li ma jissewwix;
- (l) hsara strutturali fiż-żona tal-hitan tal-ġenb.
- 6.4.5. Qafas ta' tajer bi hxuna radjali li jkollu separazzjoni fiċ-ċinturin, hlief għal meta jkun mahlul xi ftit it-tarf taċ-ċinturin, m'għandux ikun aċċettat għat-tfellel mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra.
- 6.5. Preparazzjoni:
- 6.5.1. Wara t-tindif, u qabel l-applikazzjoni tal-materjal il-ġdid, kull tajer għandu jkun eżaminat mill-ġdid, almenu minn barra, biex ikun żgurat li dan ikun għadu tajjeb biex il-wiċċ ta' barra tiegħu jifhem mill-ġdid.
- 6.5.2. Il-wiċċ kollu li fuqu jkun applikat il-materjal il-ġdid għandu jkun thejja mingħjr ebda sħana żejda. Il-fibra tal-wiċċ innaddaf m'għandhiex ikollha laċerazzjonijiet fondi ta' tindif jew materjal mahlul.

- 6.5.3. Fejn ikollu jintuza materjal vulkanizzat minn qabel, il-kontorn tal-parti ppreparata għandu jilhaq il-kriterji tal-manifattur tal-materjal.
- 6.5.4. Truf ta' kurduni maħlula ma jistgħux jintużaw.
- 6.5.5. Il-kurduni tal-*casing* m'għandhom jiġrilhom l-ebda ħsara waqt il-proċess tal-preparazzjoni.
- 6.5.6. Ħsara kkawżata liċ-ċinutrin ta' tajers radjali minhabba t-tindif għandha tkun limitata għal ħsara lokalizzata għall-iktar saff ta' barra biss.
- 6.5.7. Il-limiti ta' ħsara għal tajers bi ħxuna djagonali kkawżata mit-tindif għandhom ikunu kif ġej:
- 6.5.7.1. Għal kostruzzjoni ta' ħxuna doppja, m'għandu jkun hemm l-ebda ħsara fil-qafas, hlief għal ħsara żgħira u lokalizzata kkawżata mit-tindif fir-rabta tal-*casing*.
- 6.5.7.2. Għal kostruzzjoni ta' ħxuna doppja u interruttur ta' tajers bla tubu, m'għandu jkun hemm l-ebda ħsara fil-qafas u l-interruttur.
- 6.5.7.3. Għal kostruzzjoni ta' ħxuna doppja u interruttur ta' tajers bit-tubu, ħsara lokalizzata fl-interruttur hija awtorizzata.
- 6.5.7.4. Għal kostruzzjoni ta' ħxuna ta' erba' darbiet jew aktar ta' tajers bla tubu, m'għandu jkun hemm l-ebda ħsara fil-qafas jew l-interruttur.
- 6.5.7.5. Għal kostruzzjoni ta' ħxuna ta' erba' darbiet jew aktar ta' tajers bit-tubu, il-ħsara għandha tkun limitata għall-iktar ħxuna ta' barra fil-parti ċentrali biss.
- 6.5.8. Partijiet ta' l-azzar li jkunu esposti għandhom jiġu ttrattati kemm jista' jkun malajr bil-materjal xieraq, kif definit mill-manifattur ta' dak il-materjal apposta.
- 6.6. Tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers:
- 6.6.1. Min jagħmel it-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jiżgura li jew il-manifattur jew il-fornitur tal-materjali tat-tiswija, inklużi l-irqajja, ikun responsabbli għal dan li ġej:
- (a) jiddefinixxi metodu(i) ta' applikazzjoni u hażna, jekk ikun mitlub minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;
 - (b) jiddefinixxi l-limiti ta' ħsara li għaliha l-materjali huma mfassla, jekk mitlub minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;
 - (ċ) jiżgura li l-irqajja rinfurzati tat-tajers, jekk ikunu applikati tajjeb meta jissewwa l-qafas, ikunu tajbin għal dan il-ghan;
 - (d) jiżgura li l-irqajja jkunu tajbin biex jifilhu d-doppju ta' l-oghla pressjoni tan-nefha, kif mogħti mill-manifattur tat-tajer;

(e) jiżgura li kwalunkwe materjal iehor tat-tiswija jkun tajjeb għas-servizz maħsub.

6.6.2. Min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jkun responsabbli għall-applikazzjoni tajba tal-materjal tat-tiswija u biex jiżgura li t-tiswija tkun hielsa min kull difett li jista' jaffettwa l-hajja sodisfaċenti tas-servizz tat-tajer.

6.6.3. Min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jiżgura li jew il-manifattur jew il-fornitur tal-materjal tat-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra u tal-ħitan tal-ġenb tat-tajers johroġ speċifikazzjonijiet dwar il-kundizzjonijiet tal-ħażna u l-użu biex jiggarantixxi l-kwalitajiet tal-materjal. Jekk ikun mitlub minn min jagħmel it-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers, dan it-tagħrif għandu jkun fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjal ikun se jintuża.

6.6.4. Min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għandu jiżgura li l-materjal u/jew il-kompost tat-tiswija jkunu dokumentati f'ċertifikat li johroġ mill-manifattur jew il-fornitur. Il-kompost tal-materjal għandu jkun adatt għall-użu maħsub tat-tajers.

6.6.5. It-tajer ipproċessat għandu jkun vulkanizzat kemm jista' jkun malajr wara t-tkomplija tat-tiswijiet kollha u l-operat tal-bini mill-ġdid, u l-aktar skond l-ispeċifikazzjonijiet tal-manifattur tal-materjal.

6.6.6. It-tajer għandu jkun vulkanizzat għat-tul ta' hin u skond it-temperatura u l-pressjoni li jkunu xierqa u speċifiċi għall-materjali u t-tagħmir ta' l-ipproċessar li jkunu użati.

6.6.7. Il-qisien tal-forma għandhom ikunu tajbin għall-ħxuna tal-materjal il-ġdid u l-qies tat-tajer immaddaf. Tajers ta' ħxuna radjali, meta jitpoġġew ġol-forma, għandhom ikunu vulkanizzati f'forom radjali jew f'forom maqsumin b'mod radjali biss.

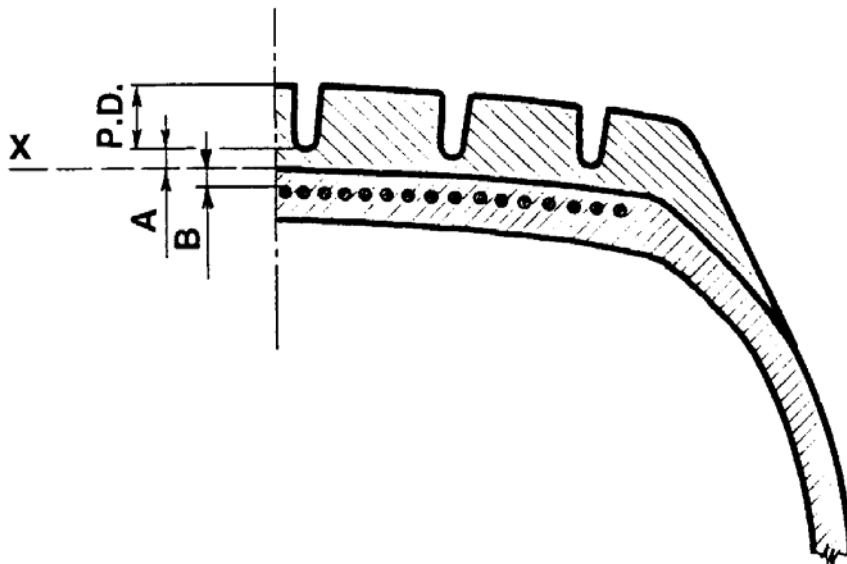
6.6.8. Il-ħxuna tal-materjal oriġinali wara t-tindif u l-ħxuna medja ta' kwalunkwe materjal ġdid taħt id-disinn tal-wiċċ ta' barra wara li dan ikun tfellel mill-ġdid, għandu jkun skond kif mogħti fil-paragrafi 6.6.8.1 u 6.6.8.2. Il-ħxuna tal-materjal fi kwalunkwe punt, jew tul il-wisa' tal-wiċċ ta' barra mfellel jew madwar iċ-ċirkonferenza tat-tajer, għandha tkun ikkontrollata b'tali mod li jintlaħqu d-dispożizzjonijiet tal-paragrafi 6.7.5 u 6.7.6.

6.6.8.1. Għal tajers bi ħxuna radjali u *bias belted* (mm):

$1.5 \leq (A+B) \leq 5$ (minimu 1.5 mm; massimu 5.0 mm)

$A \geq 1$ (minimu 1.0 mm)

$B \geq 0.5$ (minimu 0.5 mm)



P.D. = Il-fond tad-disinn

X = Il-linja tat-tindif

A = Hxuna medja tal-materjal il-ġdid taht id-disinn

B = Hxuna minima tal-materjal originali fuq iċ-ċinturin wara t-tindif

6.6.8.2. Għal tajers djagonali (hxuna mxaqilba):

Il-hxuna tal-materjal originali fuq l-interruttur għandha tkun ≥ 0.00 mm.

Il-hxuna medja tal-materjal il-ġdid fuq il-linja tal-*casing* mnaddfa għandha tkun ≥ 2.00 mm.

Maghduda flimkien, il-hxuna tal-materjal originali u ġdid taht il-baži ta' l-iskanalaturi tad-disinn tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer għandha tkun ≥ 2.00 u ≤ 5.00 mm.

6.6.9. Id-deskrizzjoni tas-servizz ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid m'għandhiex turi la simbolu ta' veloċità oghla u lanqas indiċi ta' taghbija oghla minn dak tat-tajer originali, fl-ewwel hajja tiegħu.

6.6.10. Il-kapaċità minima tal-veloċità ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandha tkun ta' 120 km/s (is-simbolu tal-veloċità "L"), waqt li dik massima għandha tkun ta' 300 km/s (is-simbolu tal-veloċità "Y").

6.6.11. L-indikaturi ta' l-użu tal-wiċċ mfellel ta' barra għandhom ikunu inkorporati kif ġej:

6.6.11.1. It-tajer pnevmatiku bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandu jinkludi mhux inqas minn sitt ringieli trasversali ta' indikaturi ta' l-użu, kemm jista' jkun imbegħdin l-istess minn xulxin u mpogġija fil-kanali ewlenin tal-wiċċ ta' barra. L-indikaturi għandhom ikunu tali li ma jkunux jistgħu jithawdu max-xoffa tal-materjal bejn l-istrixxi jew il-blokki tal-wiċċ ta' barra.

- 6.6.11.2. Madankollu, fil-każ ta' tajers iddisinjati biex jintramaw fuq rimmijiet ta' dijametru nominali tal-kowd 12 jew inqas, erba' ringieli ta' indikaturi ta' użu tal-wiċċ ta' barra juma awtorizzati.
- 6.6.11.3. L-indikaturi ta' l-użu tal-wiċċ ta' barra għandu jkollhom mezz biex juru, b'tolleranza ta' +0.60/-0.00 mm, meta l-kanali tal-wiċċ ta' barra ma jkunux għadhom aktar minn 1.6 mm bhala fond.
- 6.6.11.4. L-gholi ta' l-indikaturi ta' l-użu tal-wiċċ ta' barra għandu jkun stabbilit billi titkejjel id-differenza bejn il-fond mill-wiċċ ta' barra sal-parti ta' fuq ta' l-indikaturi u l-bażi tal-kanali tal-wiċċ ta' barra, qrib in-niżla fil-bażi ta' l-indikaturi ta' l-użu tal-wiċċ ta' barra.
- 6.7. Spezzjoni:
- 6.7.1. Wara li jkun gie vulkanizzat, waqt li jinżamm grad ta' shana fih, kull tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandu jiġi eżaminat biex ikun żgurat li dan ikun hieles minn kwalunkwe difett li jkun jidher. Waqt jew wara t-tfelling mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, it-tajer għandu jintnefaħ għal mill-anqas 1.5 bar għall-eżami. Fejn ikun hemm difett li jidher fil-profil tat-tajer (eż. nuffata, tghawwiġ 'il gewwa, eċċ.), it-tajer għandu jiġi eżaminat speċifikament biex tkun stabbilita l-kawża ta' dan id-difett.
- 6.7.2. Qabel, waqt jew wara t-tfelling mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, it-tajer għandu jkun verifikat mill-inqas darba għall-integrità ta' l-istruttura tiegħu permezz ta' metodu ta' spezzjoni.
- 6.7.3. Għall-ghanijiet tal-kontroll tal-kwalità, numru ta' tajers bil-wiċċ ta' barra tagħhom mfellel mill-ġdid għandhom ikunu sottomessi għal provi jew eżami distruttivi jew non-distruttivi. Il-kwantità ta' tajers verifikati u r-riżultati għandhom jiġu rreġistrati.
- 6.7.4. Wara t-tfelling mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, il-qisien tat-tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, meta dan ikun tkejjel skond l-Anness 6 għal dan ir-Regolament, għandhom ikunu skond jew il-qisien ikkalkulati skond il-proċeduri tal-paragrafu 7 jew għal dawk mogħtija fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament.
- 6.7.5. Id-differenza radjali tat-tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid m'għandux ikun ta' aktar minn 1.5 mm (+0.4 mm tolleranza ta' kejl).
- 6.7.6. L-iżbilanċ statiku massimu tat-tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, imkejjel fid-dijametru tar-rimm, m'għandux ikun aktar minn 1.5 % tal-massa tat-tajer.
- 6.7.7. L-indikaturi ta' l-użu tal-wiċċ ta' barra għandhom ikunu konformi mal-kriterji tal-paragrafu 6.6.11.
- 6.8. It-test tat-turija:
- 6.8.1. Tajers, li l-wiċċ tagħhom ikun tfellel mill-ġdid biex ikunu konformi ma' dan ir-Regolament, għandhom ikunu kapaċi jgħaddu mit-test tat-tagħbija/velocità kif speċifikat fl-Anness 7 għal dan ir-Regolament.

6.8.2. Tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, li wara li jkun gie sottoemss għat-test tat-tagħbija/veloċità ma jurix kwalunkwe separazzjoni fil-wiċċ ta' barra jew fil-hxuna jew fil-kurdun, tkissir fi bċejeċ jew inkella xi kurduni miksura, għandu jitqies li jkun għadda mit-test.

6.8.3. Id-dijametru ta' barra tat-tajer, imkejjel sitt sığhat wara li jkun sar fuqu t-test tat-tagħbija/veloċità, m'għandux ivarja b'aktar minn $\pm 3.5\%$ mid-dijametru ta' barra meta dan ikun tkejjel qabel it-test.

7. SPECIFIKAZZJONIJIET

7.1. It-tajers, li l-wiċċ ta' barra tagħhom ikunu tfellel mill-ġdid biex ikunu konformi ma' dan ir-Regolament, għandhom ikunu skond il-qisien li ġejjin:

7.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni:

7.1.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni għandha tkun ikkalkulata bil-formula li ġejja:

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

fejn:

S: hija l-wisa' attwali tas-sezzjoni f'millimetri kif imkejla fuq ir-rimm tal-prova;

S_1 : huwa l-valur tal-'Wisa' tas-Sezzjoni tad-Disinn', riferut għar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għall-qies tat-tajer in kwistjoni;

A: hija l-wisa' tar-rimm tat-test f'millimetri;

A_1 : hija l-wisa' f'millimetri tar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat minn min ifellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers għall-qies tat-tajer in kwistjoni.

K: huwa fattur u għandu jittiehed bhala ugwali għal 0.4.

7.1.2. Id-dijametru ta' barra:

7.1.2.1. Id-dijametru teoretiku ta' barra ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandu jkun ikkalkulat bil-formula li ġejja:

$$D = d + 2H$$

fejn:

D: huwa d-dijametru teoretiku ta' barra f'millimetri;

d: huwa n-numru konvenzjonali ddefinit fil-paragrafu 2.21.3 f'millimetri;

H: huwa l-ġholi nominali tas-sezzjoni f'millimetri u huwa ugwali għal S_n immultiplikata b'0.01 Ra fejn:

S_n : hija l-wisa' nominali tas-sezzjoni f' millimetri;

Ra: huwa r-ratio ta' l-aspett nominali.

Is-simboli kollha t'hawn fuq huma skond kif ikkwotati fl-ghazla tal-qies tat-tajer, kif muri fuq il-hajt tal-ġenb tat-tajer, skond il-kriterji tal-paragrafu 3.2.2 u definit fil-paragrafu 2.21.

7.1.2.2. Madankollu, għal tajers li l-ghazla tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli li hemm fl-Anness 5 għar-Regolament ECE Nru. 30, id-dijametru ta' barra għandu jkun dak mogħti f' dawk it-tabelli.

7.1.3. Il-metodu ta' kif jitkejlu tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid:

7.1.3.1. Il-qisien ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid għandhom jitkejlu skond il-proċeduri mogħtija fl-Anness 6 għal dan ir-Regolament.

7.1.4. L-ispeċifikazzjonijiet tal-wisa' tas-sezzjoni:

7.1.4.1. Il-wisa' ġenerali attwali tista' tkun anqas mill-wisa' jew il-wisghat tas-sezzjoni stabbiliti fil-paragrafu 7.1.

7.1.4.2. Il-wisa' ġenerali attwali tista' wkoll tkun aktar mill-valur jew il-valuri stabbiliti fil-paragrafu 7.1 b':

7.1.4.2.1. 4 % fil-każ ta' tajers bi ħxuna radjali u

7.1.4.2.2. 6 % fil-każ ta' tajers bi ħxuna djaġonali (ħxuna mxaqilba) u *bias belted*.

7.1.4.2.3. Barra minn hekk, jekk it-tajer ikollu strixxa protettiva speċjali, il-wisa' tista' tkun akbar sa 8 mm 'l fuq mit-tolleranzi mogħtija fil-paragrafi 7.1.4.2.1. u 7.1.4.2.2.

7.1.5. L-ispeċifikazzjonijiet tad-dijametru ta' barra:

7.1.5.1. Id-dijametru attwali ta' barra ta' tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid m'għandux ikun barra l-valuri ta' D_{min} u D_{mass} miksuba bil-formuli li ġejjin:

$$D_{min} = d + (2H \times a)$$

$$D_{mass} = d + (2H \times b)$$

fejn:

7.1.5.1.1. Għal qisien mhux mogħtija fit-tabelli fl-Anness 5 għal dan ir-Regolament, "H" u "d" huma kif definit fil-paragrafu 7.1.2.1.

7.1.5.1.2. Għall-qisien imsemmija fil-paragrafu 7.1.2.2 fuq:

$$H = 0.5 (D - d)$$

fejn "D" huwa d-dijametru ta' barra u "d" id-dijametru nominali tar-rimm ikkwotat fit-tabelli msemmija fuq għall-qies in kwistjoni.

7.1.5.1.3. Il-ko-effiċjent "a" = 0.97

7.1.5.1.4. Il-ko-effiċjent "b" huwa:

	Tajers radjali	Tajers bi hxuna djagonali (hxuna mxaqilba) u <i>bias belted</i>
għal tajers ta' uzu normali	1.04	1.08

7.1.5.2. Għal tajers tas-silġ, id-dijametru massimu ta' barra (Dmass), ikkalkulat fil-paragrafu 7.1.5.1, jista' jiżdid sa mhux aktar minn 1 %.

8. MODIFIKAZZJONIJIET FL-APPROVAZZJONI

8.1. Kull modifika dwar faċilita ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, li temenda kwalunkwe tagħrif mogħti mill-faċilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers fl-Applikazzjoni għall-Approvazzjoni, ara l-paragrafu 4, għandha tkun notifikata lill-awtorità li tapprova li tkun approvat dik it-taqsimu ta' produzzjoni. Dik l-awtorità, imbagħad, tista' jew:

8.1.1. Tikkunsidra li l-modifikazzjonijiet li jkunu saru x'aktarx ma jkollhomx effett sostanzjalment hażin u li fi kwalunkwe każ il-faċilita tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers għadha tilhaq il-kriterji; jew

8.1.2. Titlob biex isir aktar stharrig ta' l-approvazzjoni.

8.2. Il-konferma jew ir-rifjut ta' approvazzjoni, li tkun tispeċifika l-modifikazzjonijiet, għandha tkun mgħarrfa lill-Partijiet tal-Ftehim li japplikaw dan ir-Regolament skond il-proċedura speċifikata fil-paragrafu 5.7.

9. IL-KONFORMITÀ TAL-PRODUZZJONI

Il-proċeduri ta' produzzjoni għandhom ikunu konformi ma' daww stabbiliti fil-Ftehim, l-Appendici 2 (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2), skond il-kriterji li ġejjin:

9.1. Il-faċilita tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid, approvata skond dan ir-Regolament, għandha tkun konformi mal-kriterji stabbiliti fil-paragrafu 6.

9.2. Il-possessur ta' l-approvazzjoni għandu jiżgura li, matul kull sena ta' produzzjoni, u b'firxa matul is-sena kollha, mill-inqas in-numru ta' tajers li ġejjin, li jkunu rappreżentattivi ta' il-firxa li tkun qed tiġi manifatturata, ikunu verifikati u ttestjati kif preskritt f'dan ir-Regolament:

9.2.1. 0.01 % tal-produzzjoni annwali shiha, iżda fi kwalunkwe każ mhux inqas minn 5 u mhux aktar minn 20.

- 9.3. Jekk il-kriterji tal-paragrafu 9.2 jitwettqu minn jew taht il-kontroll ta' l-awtorità li tapprova, ir-rizultati jistgħu jintużaw bhala parti minn, jew minflok, dawk preskritti fil-paragrafu 9.4.
- 9.4. L-awtorità li tkun approvat il-facilita tal-produzzjoni tat-tfellil mill-gdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers tista', f'kull zmien, tivverifika l-metodi tal-kontroll tal-konformità applikati f'kull facilità tal-produzzjoni. Għal kull facilità tal-produzzjoni, l-awtorità li tapprova t-tip għandha tiġbor kampjuni bl-addoċċ matul kull sena ta' produzzjoni, u mill-inqas in-numru ta' tajers li ġejjin, li jkunu rappreżentattivi ta' il-firxa li tkun qed tiġi manifatturata, għandhom jiġu verifikati u ttestjati kif preskritt f'dan ir-Regolament:
- 9.4.1. 0.01 % tal-produzzjoni annwali shiħa, iżda f'kull każ mhux inqas minn 5 u mhux aktar minn 20.
- 9.5. It-testijiet u l-verifiki tal-paragrafu 9.4 jistgħu jieħdu post dawk mehtieġa fil-paragrafu 9.2.

10. PENALI GĦAL NUQQAS TA' KONFORMITÀ FIL-PRODUZZJONI

- 10.1. L-approvazzjoni mogħtija lil facilità ta' produzzjoni ta' tfellil mill-gdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers skond dan ir-Regolament, tista' titneħħa jekk il-kriterji tal-paragrafu 9 ma jkunux konformi jew jekk din il-facilità tal-produzzjoni jew it-tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-gdid manifatturati minnha jkunu naqsu milli jilhqu l-kriterji preskritti f'dak il-paragrafu.
- 10.2. Jekk Parti għall-Ftehim li tapplika dan ir-Regolament tirtira approvazzjoni li tkun tat digà, din għandha tavża minnufih lill-Partijiet Kontraenti l-oħra għall-Ftehim ta' l-1958 li jkunu qed japplikaw dan ir-Regolament. Dan għandha tagħmlu permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tkun konformi għall-mudell muri fl-Anness 1 għal dan ir-Regolament.

11. PRODUZZJONI LI TWAQQFET GĦAL KOLLOX

- L-awtorità li tkun tat l-approvazzjoni tal-facilità tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-gdid għandha tkun mgharrfa jekk l-operat u l-manifattura ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-gdid, li jkunu ġew approvati fl-iskop ta' dan ir-Regolament, jieqfu. Meta l-awtorità tirċievi din l-informazzjoni, din għandha tgħaddiha lill-Partijiet l-oħra għall-Ftehim ta' l-1958 li jkunu qed japplikaw dan ir-Regolament. Dan għandha tagħmlu permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tkun konformi mal-mudell muri fl-Anness 1 għal dan ir-Regolament.
12. ISMIJET U INDIRIZZI TA' SERVIZZI TEKNIĊI LI HUMA RESPONSABBLI BIEX IWETTQU TESTIJET TA' L-APPROVAZZJONI, TA' LABORATORJI FEJN ISIRU T-TESTIJET, U TA' DIPARTIMENTI AMMINISTRATTIVI
- 12.1. Il-Partijiet għall-Ftehim ta' l-1958 li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jgħaddu lis-Segretarjat tan-Nazzjonijiet Uniti l-ismijiet u l-indirizzi tas-servizzi tekniċi li huma responsabli li jwettqu testijiet ta' l-approvazzjoni u, fejn ikun jgħodd, tal-laboratorji approvati li fihom isiru t-testijiet, kif ukoll ta' dipartimenti amministrattivi li jagħtu l-

approvazzjoni u li lilhom għandhom jintbagħtu l-formoli li jiċcertifikaw l-approvazzjoni jew ir-rifjut jew l-irtirar ta' approvazzjoni tal-produzzjoni li żgur tkun twaqqfet, liema approvazzjonijiet ikunu haġġi oħra.

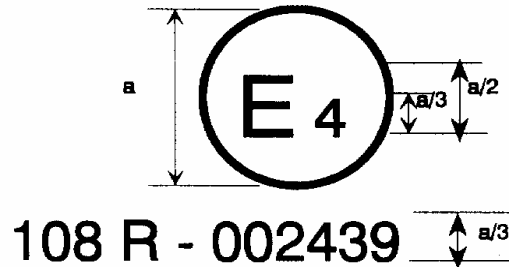
- 12.2. Il-Partijiet għall-Ftehim ta' l-1958 li japplikaw dan ir-Regolament, jistgħu jużaw laboratorji ta' manifatturi ta' tajers jew ta' faċilitajiet ta' produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid u jistgħu jagħzlu, bhala laboratorji approvati tat-test, dawk li jinstabu jew fit-territorju ta' dik il-Parti jew fit-territorju ta' Parti oħra għall-Ftehim ta' l-1958. Dan ikun jiddependi minn jekk id-dipartiment amministrattiv kompetenti ta' dan ta' l-aħħar ikunx aċċetta b'mod preliminari din il-proċedura.
- 12.3. Fejn Parti għall-Ftehim ta' l-1958 tapplika l-paragrafu 12.2, din tista', jekk tkun tixtieq, tkun rappreżentata waqt it-testijiet.

-
6. Data tar-rapport mahruġ minn dak is-servizz:
 7. Numru tar-rapport mahruġ minn dak is-servizz:
 8. Raġuni(jiet) għall-estensjoni (jekk jgħodd):.....
 9. Rimarki oħra:.....
 10. Post:.....
 11. Data:
 12. Firma
 13. Mehmuża ma' din il-komunikazzjoni hemm lista ta' dokumenti fil-fajl ta' l-approvazzjoni li jinstab għand l-Awtorità li tapprova li kienet qieset din l-approvazzjoni, u li jistgħu jinkisbu fuq talba.

-
- 1/ In-numru distintiv tal-pajjiż li jkun ta/estenda/irrifjuta/irtira approvazzjoni (ara d-dispożizzjonijiet ta' l-approvazzjoni fir-Regolament).
 - 2/ Hassar dak li ma japplikax.

Annex 2

L-ARRANĠAMENT TAL-MARKA TA' L-APPROVAZZJONI



a = 12 mm min

Il-marka ta' l-approvazzjoni t'hawn fuq li tkun twahhlet fuq tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid turi li l-faċilita tal-produzzjoni ta' tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid ikkonċernata ngħatat approvazzjoni mill-Olanda (E4) taht in-numru ta' l-approvazzjoni 108R002439; il-kriterji ta' dan ir-Regolament intlahqu fil-forma oriġinali tiegħu (00).

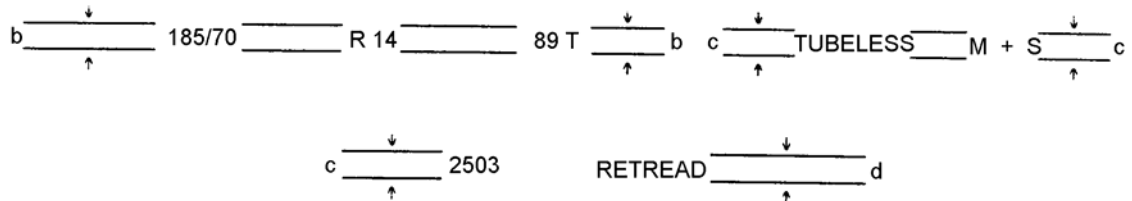
In-numru ta' l-approvazzjoni għandu jitpoġġa qrib iċ-ċirku jew fuq jew taht is-simbolu "E" jew inkella fuq il-lemin jew ix-xellug ta' dik l-ittra. Il-figuri tan-numru ta' l-approvazzjoni għandu jkun fuq l-istess naħa ta' l-ittra "E" u jħares fl-istess direzzjoni. L-użu ta' numri Rumani bhala numri ta' approvazzjoni għandhom ikunu evitati biex ikun evitat kull tahwid ma' simboli oħrajn.

Anness 3

L-ARRANĠAMENT TAL-MARKI TA' TAJER BIL-WIĊĊ TA' BARRA MFELLEL MILL-ĠDID

Eżempju ta' marki li għandu jkun hemm fuq tajers bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid li jitpoġġew fuq is-suq

wara d-dhul fis-sehh ta' dan ir-Regolament



b : 6 mm (min.)

ċ : 4 mm (min.)

d : 3 mm (min.)

u mill-1998, 4 mm (min.)

Dawn il-marki jiddefinixxu tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel li għandu:

wisa' nominali tas-sezzjoni ta' 185;

ratio ta' l-aspett nominali ta' 70;

struttura ta' hxuna radjali (R);

dijametru nominali tar-rimm tal-kodiċi 14;

għandu deskrizzjoni tas-servizz "89T", li turi li dan għandu kapaċità tat-tagħbija ta' 580 kilo li tikkorrispondi għall-indiċi tat-tagħbija "89", u kapaċità ta' veloċità massima ta' 190 km/s li tikkorrispondi għas-simbolu tal-veloċità "T";

jitwahhal minghajr it-tubu ta' ġewwa ("TUBELESS");

huwa tajer tas-silġ (M+S);

il-wiċċ ta' barra gie mfellel mill-ġdid fil-gimghat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003.

Il-pożizzjoni u l-ordni tal-marki li jsawru l-għażla tat-tajer għandhom ikunu kif ġej:

- (a) L-għażla tal-qies, li tinkludi l-wisa' nominali tas-sezzjoni, il-proporzjon ta' l-aspett nominali, is-simbolu tat-tip ta' l-istruttura (fejn ikun jghodd) u d-dijametru nominali tar-rimm, għandhom ikunu fi grupp kif muri fl-eżempju ta' fuq, jiġifieri: 185/70 R 14;

- (b) Id-deskrizzjoni tas-servizz, li tinkludi l-indici tat-tagħbija u s-simbolu tal-velocità, għandhom jitpoġġew flimkien hdejn l-għażla tal-qies. Din tista' tiġi qabel l-għażla tal-qies jew wara din, jew inkella titpoġġa fuqha jew taħtha;
 - (ċ) Is-simboli "TUBELESS", "REINFORCED" u "M+S" jistgħu jkunu xi ftit 'il bogħod mis-simbolu ta' l-għażla tal-qies.
 - (d) Il-kelma "RETREAD" tista' tkun ftit 'il bogħod mis-simbolu ta' l-għażla tal-qies.
-

Anness 4

LISTA TA' L-INDIĊIJET TA' TAGHBIIJA U L-KAPAĊITAJIET TAT-TAGHBIIJA LI
JIKKORRISPONDU

Indiċi ta' taghbija (LI) u l-kapaċità tat-taghbija – kilo													
LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo	LI	kilo
0	45	40	140	80	450	120	1 400	160	4 500	200	14 000	240	45 000
1	46.2	41	145	81	462	121	1 450	161	4 625	201	14 500	241	46 250
2	47.5	42	150	82	475	122	1 500	162	4 750	202	15 000	242	47 500
3	48.7	43	155	83	487	123	1 550	163	4 875	203	15 500	243	48 750
4	50	44	160	84	500	124	1 600	164	5 000	204	16 000	244	50 000
5	51.5	45	165	85	515	125	1 650	165	5 150	205	16 500	245	51 500
6	53	46	170	86	530	126	1 700	166	5 300	206	17 000	246	53 000
7	54.5	47	175	87	545	127	1 750	167	5 450	207	17 500	247	54 500
8	56	48	180	88	560	128	1 800	168	5 600	208	18 000	248	56 000
9	58	49	185	89	580	129	1 850	169	5 800	209	18 500	249	58 000
10	60	50	190	90	600	130	1 900	170	6 000	210	19 000	250	60 000
11	61.5	51	195	91	615	131	1 950	171	6 150	211	19 500	251	61 500
12	63	52	200	92	630	132	2 000	172	6 300	212	20 000	252	63 000
13	65	53	206	93	650	133	2 060	173	6 500	213	20 600	253	65 000
14	67	54	212	94	670	134	2 120	174	6 700	214	21 200	254	67 000
15	69	55	218	95	690	135	2 180	175	6 900	215	21 800	255	69 000
16	71	56	224	96	710	136	2 240	176	7 100	216	22 400	256	71 000
17	73	57	230	97	730	137	2 300	177	7 300	217	23 000	257	73 000
18	75	58	236	98	750	138	2 360	178	7 500	218	23 600	258	75 000
19	77.5	59	243	99	775	139	2 430	179	7 750	219	24 300	259	77 500
20	80	60	250	100	800	140	2 500	180	8 000	220	25 000	260	80 000
21	82.5	61	257	101	825	141	2 575	181	8 250	221	25 750	261	82 500
22	85	62	265	102	850	142	2 650	182	8 500	222	26 500	262	85 000
23	87.5	63	272	103	875	143	2 725	183	8 750	223	27 250	263	87 500
24	90	64	280	104	900	144	2 800	184	9 000	224	28 000	264	90 000
25	92.5	65	290	105	925	145	2 900	185	9 250	225	29 000	265	92 500
26	95	66	300	106	950	146	3 000	186	9 500	226	30 000	266	95 000
27	97.5	67	307	107	975	147	3 075	187	9 750	227	30 750	267	97 500
28	100	68	315	108	1 000	148	3 150	188	10 000	228	31 500	268	100 000
29	103	69	325	109	1 030	149	3 250	189	10 300	229	32 500	269	103 000
30	106	70	335	110	1 060	150	3 350	190	10 600	230	33 500	270	106 000
31	109	71	345	111	1 090	151	3 450	191	10 900	231	34 500	271	109 000
32	112	72	355	112	1 120	152	3 550	192	11 200	232	35 500	272	112 000
33	115	73	365	113	1 150	153	3 650	193	11 500	233	36 500	273	115 000
34	118	74	375	114	1 180	154	3 750	194	11 800	234	37 500	274	118 000
35	121	75	387	115	1 215	155	3 875	195	12 150	235	38 750	275	121 500
36	125	76	400	116	1 250	156	4 000	196	12 500	236	40 000	276	125 000
37	128	77	412	117	1 285	157	4 125	197	12 850	237	41 250	277	128 500
38	132	78	425	118	1 320	158	4 250	198	13 200	238	42 500	278	132 000
39	136	79	437	119	1 360	159	4 375	199	13 600	239	43 750	279	136 000

Anness 5

L-GHAŻLA TAL-QIES U L-QISIEN TAT-TAJER

(SKOND IR-REGOLAMENT ECE Nru. 30)

GĦAL DIN L-INFORMAZZJONI, IRREFERI GĦALL-ANNESS 5 TAR-REGOLAMENT ECE Nru.
30

Anness 6

IL-METODU LI BIH JITKEJLU IT-TAJERS PNEWMATIĊI

1. Il-preparazzjoni tat-tajer
- 1.1. It-tajer għandu jitwaha fuq ir-rimm tat-test speċifikat minn min ifellel il-wiċċ tat-tajers mill-ġdid u jintnefaħ għall-pressjoni minn 3 sa 3.5 bar.
- 1.2. Il-pressjoni tat-tajer għandha tkun aġġustata kif ġej:
 - 1.2.1. għal tajers standard li jkunu *bias belted* – sa 1.7 bar;
 - 1.2.2. għal tajers bi ħxuna djagonali (ħxuna mxaqilba) - sa:

Rata tal-ħxuna	Pressjoni (bar) għas-simbolu tal-veloċità		
	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. għal tajers radjali standard – sa 1.8 bar;
- 1.2.4. għal tajers rinfurzati – sa 2.3 bar.
2. Il-Proċedura tat-Test
- 2.1. It-tajer, armat fuq ir-rimm tiegħu, għandu jkun trattat fit-temperatura ta' l-ambjent tal-kamra għal mhux inqas minn 24 siegħa, ħlief fejn ikun meħtieġ mod ieħor bil-paragrafu 6.8.3 ta' dan ir-Regolament.
- 2.2. Il-pressjoni tat-tajer għandha tkun aġġustata mill-ġdid sal-livell speċifikat fil-paragrafu 1.2 ta' dan l-Anness.
- 2.3. Il-wisa' ġenerali għandha titkejjel f'sitt punti spazjati l-istess bejniethom madwar it-tajer, waqt li titqies il-ħxuna ta' kwalunkwe strixxi protettivi. L-ogħla qari li jinkiseb għandu jitqies bħala l-wisa' ġenerali.
- 2.4. Id-dijametru ta' barra għandu jkun ikkalkulat minn kejl ta' l-ogħla ċirkonferenza tat-tajer minfuh.

Anness 7

IL-PROCĊEDURA GHAT-TESTIJET TAL-KAPAĊITÀ TAT-TAGHBIJA/VELOĊITÀ

(FIL-PRINĊIPJU SKOND L-ANNESS 7 TAR-REGOLAMENT Nru. 30)

1. It-thejjija tat-tajer

- 1.1. Arma t-tajer bil-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fuq ir-rimm tat-test speċifikat minn min ifellel il-wiċċ ta' barra mill-ġdid tat-tajers.
- 1.2. Onfoħ it-tajer għall-pressjoni xierqa kif muri (f'bars) fit-tabella t'hawn taht:

Kategorija tal-veloċità	Tajers djagonali (ħxuna mxaqilba)			Tajers radjali		Tajers <i>Bias-belted</i>
	Rata tal-ħxuna			Standard	Rinfurzati	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	3.4	-
W u Y				3.2	3.6	

- 1.3. L-unità tal-produzzjoni tat-tajers bil-wiċċ imfellel mill-ġdid tista' titlob, u tagħti r-raġunijiet, biex tintuża pressjoni ta' l-infih fit-test illi tkun differenti minn dawk mogħtija fil-paragrafu 1.2 ta' dan l-anness. F'każ bħal dan, it-tajer għandu jitnefah sal-pressjoni mitluba.
- 1.4. Ittratta t-tajer u l-assemblaġġ tar-rota fit-temperatura ta' l-ambjent għal mhux inqas minn 3 sigħat.
- 1.5. Aġġusta mill-ġdid il-pressjoni tat-tajer għal dik speċifikata fil-paragrafu 1.2 jew 1.3 ta' dan l-Anness.

2. Il-Procċedura tat-Test

- 2.1. Arma t-tajer u l-assemblaġġ tar-rota fuq il-fus tat-test u ppressah kontra l-wiċċ lixx ta' barra ta' ċilindru ta' test li jaħdem bil-qawwa, b'dijametru ta' $1.70 \text{ m} \pm 1 \%$ jew $2.00 \text{ m} \pm 1 \%$.
- 2.2. Applika għall-fus tat-test tagħbija ugwali għal 80 % ta':
- 2.2.1. ir-rata massima tat-tagħbija li tikkorrispondi għall-Indiċi tat-Tagħbija għal tajers bis-Simboli tal-Veloċità L sa H, it-tnejn inkluzi,
- 2.2.2. ir-rata massima tat-tagħbija assoċjata mal-veloċità massima (ara l-paragrafu 2.35.2 ta' dan ir-Regolament) ta':
- 240 km/s fil-każ ta' tajers bis-Simbolu tal-Veloċità "V",
 - 270 km/s fil-każ ta' tajers bis-Simbolu tal-Veloċità "W",

- 300 km/s fil-każ ta' tajers bis-Simbolu tal-Veloċità "Y".
- 2.3. Matul it-test il-pessjoni m'għandix tkun ikkoreguta, waqt li t-tagħbija tat-test għandha tinzamm kostanti.
- 2.4. Matul it-test it-temperatura tal-kamra fejn isir it-test għandha tinzamm bejn 20°C u 30°C, sakemm il-manifattur tat-tajer jew min infellel mill-ġdid il-wiċċ ta' barra tat-tajers ma jaqbilx li juża temperatura oġhla.
- 2.5. Il-programm tat-test tal-kapaċità għandu jsir mingħajr interruzzjoni u għandu jsir kif ġej:
- 2.5.1 il-hin meħud minn veloċità zero sa dik tal-bidu: 10 minuti;
- 2.5.2 il-veloċità tal-bidu tat-test: l-oġhla veloċità preskritta għat-tajer ikkonċernat, inqas minn 40 km/s fil-każ ta' ċilindru tat-test b'dijametru ta' 1.70 m \pm 1 %, jew inqas minn 30 km/s fil-każ ta' ċilindru tat-test b'dijametru ta' 2.00m \pm 1 %;
- 2.5.3. zieda suċċessiva fil-veloċità: 10 km/s sa l-oġhla veloċità;
- 2.5.4. il-perijodu tat-test f'kull stadju tal-veloċità hliet ta' l-aħħar: 10 minuti;
- 2.5.5. il-perijodu tat-test fl-aħħar parti: 20 minuta;
- 2.5.6. it-test ta' l-oġhla veloċità: l-oġhla veloċità preskritta għat-tajer ikkonċernat, inqas minn 10 km/s fil-każ ta' ċilindru tat-test b'dijametru ta' 1.70 m \pm 1 %, jew l-oġhla veloċità preskritta fil-każ ta' ċilindru tat-test b'dijametru ta' 2.00 m \pm 1 %.

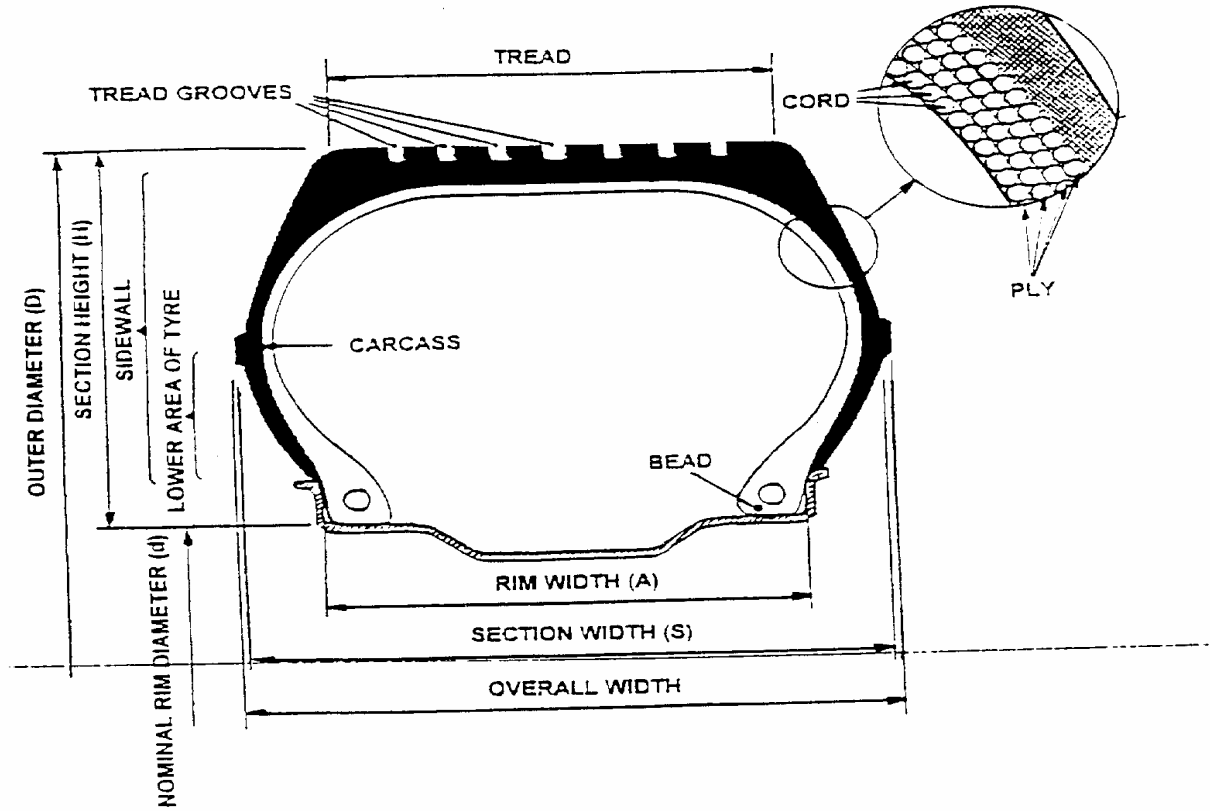
3. Metodi ekwivalenti tat-test

Jekk jintuża metodu ta' test għajr dak deskritt fil-paragrafi 2 jew 3 ta' dan l-Anness, għandha tintwera l-ekwivalenza tiegħu.

Annex 8

FIGURA TA' SPJEGAZZJONI

Ara l-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament



Il-wisa' tar-rimm (A)

Il-wisa' tas-sezzjoni (S)

Wisa' generali

Dijamtru nominali tar-rimm

Qafas

Il-parti t' isfel tat-tajer

Il-hajt tal-ġenb

Dijametru ta' barra (D)

l-gholi tas-sezzjoni (H) xifer ta' ġewwa il-hxuna

il-kurdun il-wiċċ imfellel tat-tajer l-iskanalaturi tal-wiċċ imfellel tat-tajer