

Dan id-dokument ġie magħmul bil-hsieb li jintuża bhala għodda ta' dokumentazzjoni u l-istituzzjonijiet ma jassumu l-ebda responsabbiltà għall-kontenut tiegħu

► **B**

**ID-DEĊIŻJONI TAL-KUNSILL**

**tas-26 ta' Ġunju 2001**

**dwar l-adeżjoni tal-Komunità Ewropea mar-Regolament Nru 108 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti li tikkonċerna l-approvazzjoni tat-tyres pnevmatiċi li jingħataw wiċċ ġdid għal vetturi bil-mutur u l-karrijiet tagħhom**

(2001/509/KE)

(ĠU L 183, 6.7.2001, p. 37)

Emendata minn:

	Ġurnal Uffiċjali		
	Nru	Pàġna	Data
► <b>M1</b> Deċiżjoni tal-Kunsill 2006/443/KE, tat-13 ta' Marzu 2006	L 181	1	4.7.2006



## ID-DEĊIŻJONI TAL-KUNSILL

tas-26 ta' Ġunju 2001

**dwar l-adeżjoni tal-Komunità Ewropea mar-Regolament Nru 108 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti li tikkonċerna l-approvazzjoni tat-tyres pnevmatiċi li jinghataw wiċċ ġdid għal vetturi bil-mutur u l-karrijiet tagħhom**

(2001/509/KE)

IL-KUNSILL TA' L-UNJONI EWROPEA,

Wara li kkunsidra it-Trattat li jistabbilixxi l-Komunità Ewropea,

Wara li kkunsidra d-Deċiżjoni tal-Kunsill 97/836/KE tas-27 ta' Novembru 1997 bil-għan ta' l-adeżjoni mill-Komunità Ewropea mal-Ftehim tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti li tikkonċerna l-adozzjoni ta' preskrizzjonijiet tekniċi uniformi għall-vetturi bir-roti, tagħmir u partijiet li jistgħu jkunu mmuntati fuq u/jew użati fuq vetturi bir-roti u l-kondizzjonijiet għal rikonossiment reċiproku mogħti abbażi ta' dawk il-preskrizzjonijiet ("Il-Ftehim Rivedut tal-1958")<sup>(1)</sup>, u partikolarment l-Artikolu 3(3) u t-tieni inċiż ta' l-Artikolu 4 (2) tiegħu,

Wara li kkunsidra l-proposta mill-Kummissjoni<sup>(2)</sup>,

Wara li kkunsidra l-kunsens tal-Parlament Ewropew<sup>(3)</sup>,

Billi:

- (1) L-għan tad-dispożizzjonijiet uniformi tar-Regolament 108 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti dwar l-approvazzjoni tal-produzzjoni tat-tyres pnevmatiċi li jinghataw wiċċ ġdid għal vetturi bil-magna u l-karrijiet tagħhom huwa li jabbolixxi l-barrieri tekniċi għall-kummerċ fil-vetturi bil-magna bejn il-Partijiet Kontraenti u fir-rigward tat-tyres pnevmatiċi li jinghataw wiċċ ġdid waqt li jassigura livell għoli ta' sigurtà u protezzjoni ambjentali.
- (2) Ir-Regolament Nru 108 ġie nnotifikat lill-Partijiet Kontraenti u daħal fis-seħh fir-rigward tal-Partijiet Kontraenti kollha li ma kienux ipprezentaw notifikaw tan-nuqqas ta' qbil tagħhom sad-data jew sad-dati speċifikati fir-Regolament anness mal-Ftehim Rivedut tal-1958.
- (3) Sabiex biex l-operaturi ekonomiċi ikunu awtorizzati li jieħdu l-miżuri xierqa sabiex ikunu konformi fi żmien xieraq mad-dispożizzjonijiet tar-Regolament 108 sabiex ma jiddisturbawx is-suq tat-tyres pnevmatiċi li jinghataw wiċċ ġdid, partikolarment sad-dati tad-dħul fis-seħh li jistgħu jkunu differenti minn Stat Membru wiehed għall-iehor, l-applikazzjoni uniformi ta' dan ir-Regolament matul il-Komunità għandha tkun irregolata aktar tard permezz ta' Direttiva tal-Komunità. Madankollu, ir-Regolament 108 m'għandux ikun integrat fis-sistema ta' l-approvazzjoni tat-tip għall-vetturi bil-mutur u l-karrijiet tagħhom,

IDDEĊIEDA KIF ĠEJ:



### *Artikolu Wahdieni*

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

<sup>(1)</sup> ĠU L 346, tas-17.12.1997, p. 78

<sup>(2)</sup> ĠU C 177, tat-22.6.2000, p. 47.

<sup>(3)</sup> Il-kunsens mogħti fil-15 ta' Mejju 2001 (għadu mhux ippubblikat fil-Ġurnal Uffiċjali).

▼ **M1**

Sa mitt-13 ta' Settembru 2006 d-dispożizzjonijiet tar-Regolament 108 kif imniżżla fl-Anness għandhom japplikaw bħala kondizzjoni għat-tpoġġija fuq is-suq tal-Komunità ta' tajers b'wiċċ ġdid li jaqgħu taħt il-kamp ta' applikazzjoni ta' dak ir-Regolament.

▼ **M1**

## REGOLAMENT NRU 108

**DISPOŻIZZJONIJIET UNIFORMI DWAR L-APPROVAZZJONI GHALL-  
PRODUZZJONI TA' TAJERS PNEWMATIČI B'WIČĊ ĠDID GHALL-  
VETTURI KUMMERČJALI U L-KARRIJET TAGHHOM****(test konsolidat)**

## WERREJ

## REGOLAMENT

1. Kamp ta' applikazzjoni
2. Definizzjonijiet
3. Marki
4. Applikazzjoni għall-approvazzjoni
5. Approvazzjoni
6. Kriterji
7. Speċifikazzjonijiet
8. Modifiki 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

## ANNESSI

- Anness 1 – Komunikazzjoni dwar l-approvazzjoni jew l-estensjoni jew ir-rifjut jew it-tneħħija ta' l-approvazzjoni jew dwar il-produzzjoni li twaqqfet għal kollox minn faċilità ta' produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid skond ir-Regolament Nru. 108
- Anness 2 – Arranġament għall-marki ta' approvazzjoni
- Anness 3 – Arranġament ta' mmarrar ta' tajers b'wiċċ ġdid
- Anness 4 – Lista ta' indicijiet ta' tagħbija u kapacitajiet ta' tagħbija li jikkorrispondu magħhom
- Anness 5 – Il-qisien tat-tajers u l-klassifikazzjoni tagħhom skond il-qies
- Anness 6 – Il-metodu li bih jitkejlu tajers pnevmatiċi
- Anness 7 – Il-Proċedura għat-testijiet tal-kapaċità tat-tagħbija/veloċità
- Annex 8 – Il-Figura ta' spjegazzjoni

▼ **M1**

1. KAMP TA' APPLIKAZZJONI
 

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

  - 1.1. Tajers b'wiċċ ġdid għal karrozzi kummerċjali u l-karrijiet tagħhom.
  - 1.2. Tajers b'wiċċ ġdid b'kapaċità ta' veloċità taħt 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-veloċità u indiċijiet 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' użu 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 b'wiċċ ġdid" – tfisser firxa ta' tajers pnevmatiċi b'wiċċ 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 jingħarfu b'mod partikolari:
    - 2.2.1. "Djagonali" jew "il-Ħxuna Mxaqilba" tiddekrivi struttura ta' tajer pnevmatiku li fih il-kurduni tal-ħxuna 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" tiddekrivi struttura ta' tajer pnevmatiku ta' tip djagonali (ħxuna 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" tiddekrivi struttura ta' tajer pnevmatiku li fih il-kurduni tal-ħxuna 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 jinħall, 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 jitwähl fuq kwalunkwe vettura għal kundizzjonijiet ta' sewqan normali; dan huwa maħsub biss għal użu temporanju taħt kundizzjonijiet ristretti ta' sewqan.
    - 2.3.4. Tajer żejded ta' użu temporanju tat-tip "T" huwa tip ta' tajer żejded ta' użu temporanju biex jintuża 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 żzomm 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.

## ▼ M1

- 2.8. "Interruttur" tapplika għal tajer ta' hxuna djagonali u tfisser il-hxuna tan-nofs bejn il-qafas u l-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.9. "Chafes" tfisser materjal fil-parti tax-xoffa ta' għewwa tat-tajer biex tipprotegi l-qafas kontra kull gherik 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-hitan tal-għnub li, meta jintnefah, 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, jipprotegi l-qafas kontra kull hsara teknika u jgħin biex it-tajer jaqbad ma' l-art.
- 2.12. "Il-ħajt tal-għenb" tfisser il-parti ta' tajer pnevmatiku bejn il-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer u l-parti maħsuba biex tgħatti l-flang 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 mgħot-tija 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 wesgħin 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-hitan tal-għenb ta' tajer pnevmatiku minfuħ, meta dan jitwahħal 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-hitan tal-għnub ta' tajer pnevmatiku minfuħ, meta dan jitwahħal fuq rimm ta' qies speċifiku, u tinkludi it-tikketti (immarkar), id-disinn jew l-istrixxi jew kanali protettivi.
- 2.18. "L-għoli 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-għoli 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 għaż-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

## ▼ M1

Kodiċi tad-Dijametru Nominali tar-Rimm – "d"	Valur tas-simbolu "d" imfisser f"mm
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 infassal biex jitwahhal.
- 2.23. "Rimm" ifisser l-appoġġ, jew għal assemblaġġ ta' tajjer u tubu jew għal tajjer mingħajr tubu, li fuqu tippoġġa x-xoffa ta' ġewwa 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 u 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) <sup>(1)</sup>: "Il-Manwal ta' l-Istandards"
  - (b) L-Organizzazzjoni Teknika Ewropea tat-Tajers u r-Rimmijiet (ETRTO) <sup>(1)</sup>: "Tagħrif ta' Inġinerija dwar id-Disinn – data skaduta"
  - (ċ) The Tire and Rim Association Inc. (l-Assoċjazzjoni tat-Tajers u r-Rimmijiet) (TRA) <sup>(2)</sup>: "Il-Ktieb tas-Sena"
  - (d) L-Assoċjazzjoni tal-Manifatturi tat-Tajers tal-Karrozzi tal-Ġappun (JATMA) <sup>(3)</sup>: "Il-Ktieb tas-Sena"
  - (e) L-Assoċjazzjoni tat-Tajers u r-Rimmijiet ta' l-Awstralja (TRAA) <sup>(4)</sup>: "Il-Manwal ta' l-Istandards"
  - (f) L-Associação Brasileira de Pneus e Aros (ABPA) <sup>(5)</sup>: "Manual de Normal Técnicas"
  - (g) L-Organizzazzjoni Skandinava tat-Tajers u r-Rimmijiet (STRO) <sup>(6)</sup>: "Ktieb ta' Tagħrif"
- 2.27. "Tkissir fi bcejjeċ" tfisser it-tkissir ta' bcejjeċ ta' gomma mill-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajjer.
- 2.28. "Is-separazzjoni tal-kurdun" tfisser il-firda tal-kurduni mill-ghâta 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-tajjer" tfisser it-tneħħija tal-wiċċ ta' barra mfellel mill-qafas tat-tajjer.
- 2.31. "Indikaturi ta' l-użu tal-wiċċ ta' barra" tfisser l-isporġenzi fil-kanali tal-wiċċ imfellel ta' barra biex jagħtu indikazzjonijiet li jidhru dwar il-grad ta' użu tal-wiċċ imfellel ta' barra.
- 2.32. "Deskrizzjoni tas-servizz" tfisser l-indiċi tat-tagħbija u s-simbolu tal-veloċità tat-tajjer meħudin flimkien b'mod speċifiku.
- 2.33. "L-indiċi tat-tagħbija" tfisser kodiċi numeriku li juri t-tagħbija massima li t-tajjer jista' jgħabbi.

L-standards tat-tajjer jistgħu jinkisbu mill-indirizzi li ġejjin:

<sup>(1)</sup> ETRTO, 32 Av. Brugmann – Bte 2, B-1060 Brussell, Il-Belġju

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

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

<sup>(4)</sup> TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn, Victoria, 3122 L-Awstralja

<sup>(5)</sup> ABPA, Avenida Paulista 244-12º Andar, CEP, 01310 Sao Paulo, SP Il-Brazil

<sup>(6)</sup> STRO, Älggatan 48 A, Nb, S-216 15 Malmö, L-Isvezja

▼ **M1**

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

- 2.34. "Simbolu tal-veloċità" ifisser:
- 2.34.1. Simbolu alfabetiku li juri l-veloċità li fiha t-tajer jista' jgħabbi t-tagħbija mogħtija mill-indiċi tat-tagħbija assoċjat miegħu.
- 2.34.2. Is-simboli tal-veloċità u l-veloċitajiet li jikkorrispondu magħhom qed jidhru fit-tabella t'hawn taħt:

Simbolu tal-veloċità	L-Oghla Veloċità 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 veloċitajiet 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 veloċitajiet li jaqbzu il-210 km/s, iżda 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 taħt, b'referenza għall-kapaċità tal-veloċità tal-vettura li fuqha jitwahaħhal it-tajer:

Simbolu tal-veloċità tat-tajer	Veloċità 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

Għal veloċitajiet massimi intermedji, interpolazzjoni lineari tar-rata massima tat-tagħbija hija awtorizzata.

- 2.36. "Faċilità ta' produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid" tfisser post jew grupp ta' siti lokalizzati fejn ikunu manifatturati tajers b'wiċċ ġdid.



## ▼ M1

- 2.37. "It-tfelli 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-hitana 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-hitana tal-ġenb;
- 2.37.3. "Xoffa għal xoffa" – il-bdil tal-wiċċ ta' barra u t-tiġdid tal-hajt tal-ġenb, inkluża 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-hitana 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 forum, bħal per eżempju:
- 2.41.1. "Camel-back" – strixxi ta' materjal maqtuġhin minn qabel li jkunu ngħataw is-sura tal-profil sezżjonali meħtieġ u wara jitwawhflu 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 sezżjonali 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 sezżjonali 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 ġie fformat u vulkanizzat minn qabel li jiġi applikat direttament għall-casing imhejji. Il-materjal il-ġdid għandu jingħaqad mal-casing.
- 2.42. "Il-kisja tal-hajt tal-ġenb" huwa materjal użat biex jgħatti l-hitana tal-ġenb tal-casing biex b'hekk ikunu jistgħu jsiru l-marki meħtieġa.
- 2.43. "Gomma tal-kuxxin" huwa materjal użat bħala saff biex jgħaqquad il-wiċċ mfellel ta' barra l-ġdid u l-casing u biex jissewewwew ħsarat żgħar.
- 2.44. "Siment" huwa sustanza likwida adegħwa 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-shana u l-pessjoni għal perijodu stabbilit ta' hin taht kundizzjonijiet kontrollati.
- 2.46. "Differenza radjali" tfisser il-varjazzjoni fir-radju tat-tajer imkejjel madwar iċ-ċirkonferenza esterna tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer.
- 2.47. "Żbilanċ" ifisser il-kejl tal-varjazzjoni fil-firxa tal-massa madwar l-assi ċentrali tat-tajer. Dan jista' jitkejjel jew bħala żbilanċ "Statiku" jew "Dinamiku".
3. IMMARKAR
- 3.1. Eżempju ta' l-arranġament ta' marki fuq tajer b'wiċċ ġdid qed jidher fl-Anness 3 għal dan ir-Regolament.
- 3.2. It-tajers b'wiċċ ġdid għandhom juru fuq iż-żewġ hitana tal-ġenb, fil-każ ta' tajers simetriċi, u mill-anqas fuq il-hajt 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";

▼ **M1**

- 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 użu mingħajr 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-ġimgha, waqt li t-tielet is-sena tad-deċennju tal-manifattura. Il-kodiċi tad-data jista' jkopri perijodu ta' produzzjoni li jibda mill-ġimgha murija bin-numru tal-ġimgha sa, u li jinkludi, in-numru tal-ġimgha miżjud bi tlieta. Per eżempju, il-marka "253" tista' turi tajer b'wiċċ ġdid li sar fil-ġimghat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 1993.
- Il-kodiċi tad-data għandu jkun immarkat fuq wiehed mill-hitan tal-ġenb biss.
- 3.2.7.2. 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 it-tajer kellu l-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid. Il-kodiċi tad-data jista' jkopri perijodu ta' produzzjoni mill-ġimgha murija bin-numru tal-ġimgha sa, u li jinkludi, il-ġimgha u tlieta oħra. Per eżempju, il-marka "2503" tista' turi tajer b'wiċċ ġdid li jkun sar fil-ġimghat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003.
- Il-kodiċi tad-data għandu jkun immarkat fuq wiehed mill-hitan 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 b'wiċċ 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' titpogġa 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 jitwāhħlu fl-ispazju liberu msemmi fil-paragrafu 3.3. Din il-marka għandha titwāhħal fuq wiehed mill-hitan 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 fformati fuq jew fit-tajer jew inkella jkunu mmarkati b'mod permanenti fuq it-tajer.
- 3.6. Sakemm kwalunkwe mill-ispeċifikazzjonijiet oriġinali tal-manifattur ikunu għadhom jinqraw wara li jkun sar il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid fuq it-tajer, dawn għandhom jibqgħu jitqiesu bhala speċifikazzjonijiet tal-manifattur tat-tajers b'wiċċ ġdid għal dak it-tajer. Jekk dawn l-ispeċifikazzjonijiet oriġinali 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 oriġinali "E" jew "e" u n-numru ta' l-approvazzjoni għandhom jitneħħew.
4. L-APPLIKAZZJONI GHALL-APPROVAZZJONI
- Il-proċeduri li ġejjin jgħoddu għall-approvazzjoni ta' facilità ta' produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid:
- 4.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni ta' facilità ta' produzzjoni għandha tkun sottomessa mill-possessor ta' l-isem kummerċjali jew tal-marka tal-fabbrika li tkun se titwāhħal fuq it-tajer, jew inkella mir-rappreżentant akkreditat kif support. Din għanda tispeċifika:
- 4.1.1. Deskrizzjoni ġenerali ta' l-istruttura tal-facilità li tipproduċi t-tajers b'wiċċ ġdid.
- 4.1.2. Deskrizzjoni fil-qosor tas-sistema tat-tmexxija tal-kwalità, li tiżgura li l-kontroll effettiv tal-proċeduri tat-tfellel 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 jitwāhħlu fuq it-tajers b'wiċċ ġdid li jiġu manifatturati.

▼ **M1**

- 4.1.4. It-taghrif li ġej dwar il-firxa ta' tajers b'wiċċ ġdid:
  - 4.1.4.1. il-firxa tal-qisien tat-tajers;
  - 4.1.4.2. l-istruttura tat-tajers (djaġonali 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-ogħla veloċità tat-tajers li għandu jkollhom il-wiċċ ta' barra mfellel mill-ġdid;
  - 4.1.4.6. l-indiċi ta' l-ogħla 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 b'wiċċ ġdid, jehtieg li l-faciltà 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 b'wiċċ ġdid fil-faciltà tal-produzzjoni rispettiva tabilhaqq tilhaq il-kriterji msemmija f'dan ir-Regolament. Il-faciltà tal-produzzjoni tat-tajers b'wiċċ ġdid għandha tkun totalment responsabbli 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-faciltà 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-faciltà tal-produzzjoni tat-tajers b'wiċċ 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 jintużaw, 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-tfellil mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajer.
  - 5.4. Qabel ma tagħti l-approvazzjoni tagħha, l-awtorità għandha tkun sodisfatta li t-tajers b'wiċċ 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 b'wiċċ ġdid li jkunu jirrappreżentaw il-firxa ta' tajers manifatturati fil-faciltà tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers.
  - 5.5. Fil-każ li jkun hemm riżultat negattiv matul il-provi, għandhom ikunu ttestjati żewġ kampjuni ohra ta' l-istess speċifikazzjoni ta' tajer. Jekk wiehed minn dawn il-kampjuni jew inkella t-tnejn ifallu, għandhom ikunu sottomessi għall-aħħar darba u jiġu ttestjati żewġ kampjuni ohra. Jekk wiehed minn dawn il-kampjuni jew it-tnejn ifallu, l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-taqsima tal-produzzjoni ta' tajers b'wiċċ 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 faciltà ta' produzzjoni ta' dawn it-tajers li tkun ġiet 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 b'wiċċ ġdid kif preskritt f'dan ir-Regolament.  
  
L-istess awtorità ma tistax tassenja l-istess numru lil taqsima ta' produzzjoni ohra 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.

## ▼ M1

- 5.8. Fuq kull tajer li jkun konformi ma' dan ir-Regolament, fl-ispazju msemmi fil-paragrafu 3.3, u f'żieda mal-marki preskritti fil-paragrafu 3.2, għandha titwahhal 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 hareġ l-approvazzjoni <sup>(1)</sup>; 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-arranġamenti 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 obligatorju 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 tgħahom imfellel mill-ġdid.
- 6.2. It-tajers bil-wiċċ ta' barra tagħhom diġà 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.
- 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' jiffellel mill-ġdid.
- 6.4.3. It-tajers li jkollhom hsara li tidher u li tkun ġeja minhabba tagħbija żejda jew nuqqas ta' nefha m'għandux jerga' jiffellel 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' jiffellel 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-velocità "H", hlief fejn dawn il-*casings* sejrjn jingħataw simbolu ta' velocità aktar baxx;
- (ċ) 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) ħafna 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 żgħira fil-"gomma" biss;
- (j) kurduni esposti minhabba l-użu żejded tal-wiċċ imfellel ta' barra jew brix fil-ħitan tal-ġenb;

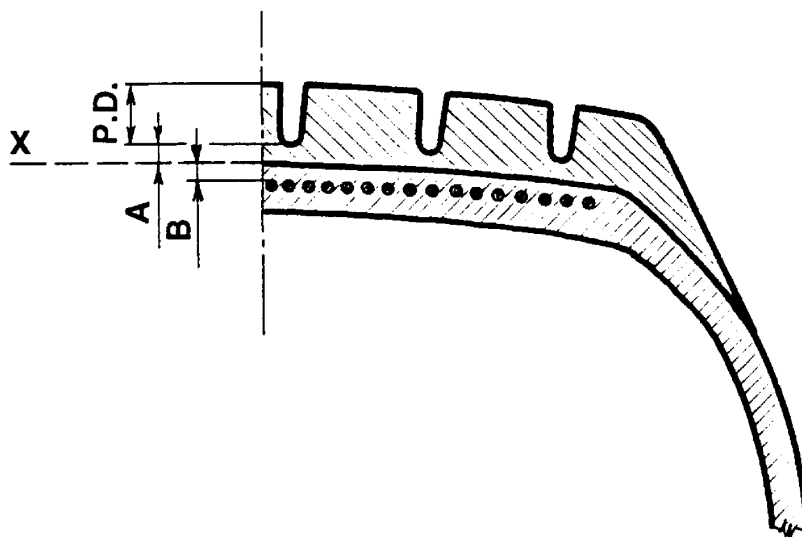
<sup>(1)</sup> 1 għall-Ġermanja, 2 għal Franza, 3 għall-Italja, 4 għall-Olanda, 5 għall-Iżvezja, 6 għall-Belġju, 7 għall-Ungerija, 8 għar-Repubblika Ċeka, 9 għal Spanja, 10 għall-Jugoslavia, 11 għar-Renju Unit, 12 għall-Awstrija, 13 għal-Lussemburgu, 14 għall-Iżvizzera, 15 (vakanti), 16 għan-Norveġja, 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) u 43 għall-Ġappun. 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 Jitwahħlu 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.

## ▼ M1

- (k) separazzjoni tal-materjal tal-wiċċ ta' barra mfellel jew tal-hitan tal-ġenb minn mal-qafas b'mod li ma jissewwix;
  - (l) ħsara strutturali fiż-żona tal-hitan tal-ġenb.
- 6.4.5. Qafas ta' tajjer bi ħxuna radjali li jkollu separazzjoni fiċ-ċinturin, hlief għal meta jkun mahlul xi ftit it-tarf taċ-ċinturin, m'għandux ikun aċċettat għat-tfellig mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra.
- 6.5. Preparazzjoni:
- 6.5.1. 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 jifellel mill-ġdid.
- 6.5.2. Il-wiċċ kollu li fuqu jkun applikat il-materjal il-ġdid għandu jkun thejja mingħajr ebda shana żejda. Il-fibra tal-wiċċ innaddaf m'għandhiex ikollha laċerazzjonijiet fondi ta' tindif jew materjal mahlul.
- 6.5.3. Fejn ikollu jintuża materjal vulkanizzat minn qabel, il-kontorn tal-parti ppreparata għandu jilhaq il-kriterji tal-manifattur tal-materjal.
- 6.5.4. Truf ta' kurduni mahlula ma jistgħux jintużaw.
- 6.5.5. Il-kurduni tal-*casing* m'għandhom jiġrihom 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 interrutur 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 interrutur ta' tajers bit-tubu, ħsara lokalizzata fl-interruttur hija awtorizzata.
- 6.5.7.4. Għal kostruzzjoni ta' ħxuna ta' erba' darbjet 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' darbjet jew aktar ta' tajers bit-tubu, il-ħsara għandha tkun limitata għall-iktar ħxuna ta' barra fil-parti centrali 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. Tfellig mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra tat-tajers:
- 6.6.1. Min jagħmel it-tfellig 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-għan;
  - (d) jiżgura li l-irqajja jkunu tajbin biex jifilhu d-doppju ta' l-oghla pressjoni tan-nefha, kif mogħti mill-manifattur tat-tajjer;
  - (e) jiżgura li kwalunkwe materjal ieħor 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 sodisfacenti tas-servizz tat-tajjer.
- 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-tfellig mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra u tal-hitan tal-ġenb tat-tajers johroġ speċifikazzjonijiet dwar il-kundizzjonijiet tal-hażna u l-użu biex jiggwarantixxi l-kwalitajiet tal-materjal. Jekk ikun mitlub minn min jagħmel it-tfellig 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.

## ▼ M1

- 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-kompliġa 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-hxuna tal-materjal il-ġdid u l-qies tat-tajer imnaddaf. Tajers ta' hxuna radjali, meta jitpoġġew ġol-forma, għandhom ikunu vulkanizzati f'forom radjali jew f'forom maqsumin b'mod radjali biss.
- 6.6.8. Il-hxuna tal-materjal oriġinali wara t-tindif u l-hxuna medja ta' kwalunkwe materjal ġdid taht 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-hxuna 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 jintlahqu d-dispożizzjonijiet tal-paragrafi 6.7.5 u 6.7.6.
- 6.6.8.1. Għal tajers bi hxuna 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 oriġinali fuq iċ-ċinturin wara t-tindif

- 6.6.8.2. Għal tajers djagonali (hxuna mxaqilba):  
 Il-hxuna tal-materjal oriġinali fuq l-interruttur għandha tkun  $\geq 0,00$  mm.  
 Il-hxuna medja tal-materjal il-ġdid fuq il-linja tal-*casing* mnaddfa għandha tkun  $\geq 2,00$  mm.  
 Magħduda flimkien, il-hxuna tal-materjal oriġinali u ġdid taht il-baži ta' l-iskanalaturi tad-disinn tal-wiċċ ta' barra mfellel tat-tajer għandha tkun  $\geq 2,00$  u  $\leq 5,00$  mm.
- 6.6.9. Id-deskrizzjoni tas-servizz ta' tajer b'wiċċ ġdid m'għandhiex turi la simbolu ta' veloċità oghla u lanqas indiċi ta' tagħbija oghla minn dak tat-tajer oriġinali, fl-ewwel haġġa tiegħu.
- 6.6.10. Il-kapaċità minima tal-veloċità ta' tajer b'wiċċ 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 imfellel ta' barra għandhom ikunu inkorporati kif ġej:

## ▼ M1

- 6.6.11.1. It-tajer pnevmatiku b'wiċċ ġdid għandu jinkludi mhux inqas minn sitt ringieli trasversali ta' indikaturi ta' l-użu, kemm jista' jkun imbegħdin l-istess minn xulxin u mpoġġija 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-kodiċi 12 jew inqas, erba' ringieli ta' indikaturi ta' użu tal-wiċċ ta' barra huma 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 stabililit 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 ġie vulkanizzat, waqt li jinżamm grad ta' shana fih, kull tajer b'wiċċ ġdid għandu jiġi eżaminat biex ikun zgurat li dan ikun hieles minn kwalunkwe difett li jkun jidher. Waqt jew wara t-tfelli mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, it-tajer għandu jintnefah għal mill-anqas 1,5 bar għall-eżami. Fejn ikun hemm difett li jidher fil-profil tat-tajer (eż. nuffata, tghawwig 'il ġewwa, eċċ.), it-tajer għandu jiġi eżaminat speċifikament biex tkun stabbilita l-kawża ta' dan id-difett.
- 6.7.2. Qabel, waqt jew wara t-tfelli 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 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.
- 6.7.4. Wara t-tfelli mill-ġdid tal-wiċċ ta' barra, il-qisien tat-tajer b'wiċċ 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 b'wiċċ ġdid m'għandux ikun ta' aktar minn 1,5 mm (+0,4 mm tolleranza ta' kejl).
- 6.7.6. L-izbilanċ statiku massimu tat-tajer b'wiċċ 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/veloċità kif speċifikat fl-Anness 7 għal dan ir-Regolament.
- 6.8.2. Tajer b'wiċċ ġdid, li wara li jkun ġie sottoemss 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.
- 6.8.3. Id-dijametru ta' barra tat-tajer, imkejjel sitt sığhat wara li jkun sar fuq t-test tat-tagħbija/veloċità, m'għandux ivarja b'aktar minn ± 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<sub>1</sub>: 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;

## ▼ M1

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

$A_r$ : 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 b'wiċċ 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 r-ratio ta' l-aspett nominali.

Is-simboli kollha t'hawn fuq huma skond kif ikkwotati fl-għażla 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-għażla 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 b'wiċċ ġdid:

7.1.3.1. Il-qisien ta' tajers b'wiċċ 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' generali attwali tista' tkun anqas mill-wisa' jew il-wisgħat tas-sezzjoni stabbiliti fil-paragrafu 7.1.

7.1.4.2. Il-wisa' generali 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 hxuna radjali u

7.1.4.2.2. 6 % fil-każ ta' tajers bi hxuna djagonali (hxuna 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 b'wiċċ 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 definiti 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' użu normali	1,04	1,08



## ▼ M1

7.1.5.2. Għal tajers tas-silġ, id-dijametru massimu ta' barra (D<sub>mass</sub>), ikkalkulat fil-paragrafu 7.1.5.1, jista' jiżdied sa mhux aktar minn 1 %.

## 8. MODIFIKI FL-APPROVAZZJONI

8.1. Kull modifika dwar facilità ta' produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid, li temenda kwalunkwe tagħrif mogħti mill-facilità 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-facilità tal-produzzjoni ta' dawn it-tajers għadha 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-facilità tal-produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid, approvata skond dan ir-Regolament, għandha tkun konformi mal-kriterji stabbiliti fil-paragrafu 6.

9.2. Id-detentur 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 shiħa, 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 taħt il-kontroll ta' l-awtorità li tapprova, ir-riżultati jistgħu jintużaw bħala parti minn, jew minflok, daww preskritti fil-paragrafu 9.4.

9.4. L-awtorità li tkun approvat il-facilità tal-produzzjoni tat-tfellig mill-ġdid 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 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 5 u mhux aktar minn 20.

9.5. It-testijiet u l-verifiki tal-paragrafu 9.4 jistgħu jiehdu post daww meħtieġa fil-paragrafu 9.2.

## 10. PENALI GĦAL NUQQAS TA' KONFORMITÀ FIL-PRODUZZJONI

10.1. L-approvazzjoni mogħtija lil facilità ta' produzzjoni ta' tfellig mill-ġdid 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 b'wiċċ ġdid manifatturati minnha jkunu naqsu milli jilħqu l-kriterji preskritti f'dak il-paragrafu.

10.2. Jekk Parti għall-Ftehim li tapplika dan ir-Regolament tirtira approvazzjoni li tkun tat diġà, 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 b'wiċċ ġdid għandha tkun mgħarrfa jekk l-operat u l-manifattura ta' tajers b'wiċċ ġdid, 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

▼ **M1**

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.

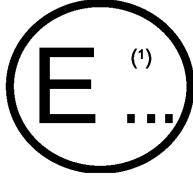
12. ISMIJET U INDIRIZZI TA' SERVIZZI TEKNIČI LI HUMA RESPONSABBLI BIEX IWETTQU TESTIJET TA' L-APPROVAZZJONI, TA' LABORATORJI FEJN ISIRU T-TESTIJET, U TA' DIPARTIMENTI AMMINISTRATTIVI
- 12.1. Il-Partijiet għall-Ftehim ta' l-1958 li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jgħaddu lis-Segretarjat tan-Nazzjonijiet 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 jaqgħu l-approvazzjoni u li lilhom għandhom jintbagħtu l-formoli li jiċċertifikaw l-approvazzjoni jew ir-rifjut jew l-irtirar ta' approvazzjoni tal-produzzjoni li żgur tkun twaqqfet, liema approvazzjonijiet ikunu haġġu 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' facilitàġiet ta' produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid u jistgħu jagħzlu, bhala laboratorji approvati tat-test, dawki 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.

▼ **M1**

ANNEX I

**KOMUNIKAZZJONI**

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



Mahruġa minn: L-isem ta' l-amministrazzjoni:  
 .....  
 .....  
 .....

Dwar: (2)

APPROVAZZJONI MOGHTIJA

APPROVAZZJONI ESTIŻA

APPROVAZZJONI RIFJUTATA

APPROVAZZJONI RTIRATA

PRODUZZJONI LI TWAQQFET GHAL KOLLOX

ta' faċilità ta' produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid skond ir-Regolament Nru. 108

Nru ta' l-Approvazzjoni: ..... Nru ta' l-Estensjoni: .....

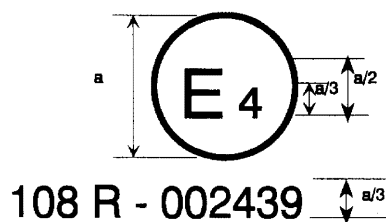
1. L-isem jew il-marka tal-fabbrika ta' min jagħmel it-tajers b'wiċċ ġdid: .....
2. L-isem u l-indirizz tal-faċiltà tal-produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid: .....  
 .....
3. Jekk jghodd, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant ta' min jagħmel it-tajers b'wiċċ ġdid: .....  
 .....
4. Deskrizzjoni fil-qosor bhal fil-paragrafi 4.1.3 u 4.1.4 ta' dan ir-Regolament: .....
5. Servizz tekniku u, fejn ikun jghodd, il-laboratorju tat-test approvat għall-ghanijiet ta' approvazzjoni jew verifika ta' konformità: .....  
 .....
6. Data tar-rapport mahruġ minn dak is-servizz: .....
7. Numru tar-rapport mahruġ minn dak is-servizz: .....
8. Raġuni(jiet) għall-estensjoni (jekk jghodd): .....
9. Rimarki ohra: .....
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.

▼ **M1**

## ANNEX 2

## L-ARRANĠAMENT TAL-MARKA TA' L-APPROVAZZJONI



a = 12 mm min

Il-marka ta' l-approvazzjoni t'hawn fuq li tkun twaħhlet fuq tajer b'wiċċ ġdid turi li l-faciltà tal-produzzjoni ta' tajers b'wiċċ ġdid ikkonċernata ngħatat approvazzjoni mill-Olanda (E4) taħt in-numru ta' l-approvazzjoni 108R002439; il-kriterji ta' dan ir-Regolament intlaħqu fil-forma oriġinali tiegħu (00).

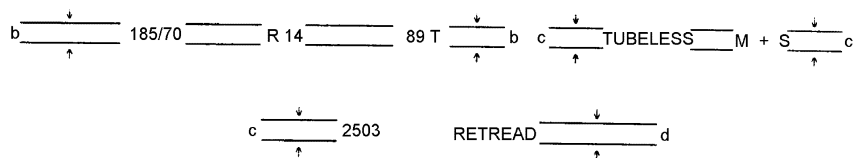
In-numru ta' l-approvazzjoni għandu jitpoġġa qrib iċ-ċirku jew fuq jew taħt is-simbolu "E" jew inkella fuq il-lemin jew ix-xellug ta' dik l-ittra. Il-figuri tan-numru ta' l-approvazzjoni għandu jkun fuq l-istess naħa ta' l-ittra "E" u jħares fl-istess direzzjoni. L-użu ta' numri Rumani bħala numri ta'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

## ▼ M1

## ANNEX 3

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

Eżempju ta' marki li għandu jkun hemm fuq tajers b'wiċċ ġdid li jitpoġġew fuq is-suq wara d-dhul fis-sehħ ta'dan ir-Regolament



b : 6 mm (min.)  
 c : 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";
- jitwaħħal mingħajr it-tubu ta' gewwa ("TUBELESS");
- huwa tajer tas-silġ (M+S);
- il-wiċċ ta' barra ġie mfellel mill-ġdid fil-ġimgħat 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-indiċi tat-tagħbija u s-simbolu tal-veloċità, 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.

▼ **M1**

## ANNEX 4

**LISTA TA' L-INDIĊIJET TA' TAGHBJA U L-KAPAĊITAJIET TAT-TAGHBJA KORRISPONDENTI**

indicijiet ta' taghbja (li) u l-kapaċitajiet tat-taghbja - kg													
LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg
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

▼ **M1**

*ANNEX 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**

▼ **M1**

## ANNEX 6

**IL-METODU LI BIH JITKEJLU T-TAJERS PNEWMATIČI**

1. Il-preparazzjoni tat-tajer
  - 1.1. It-tajer għandu jitwaħħal fuq ir-rimm tat-test speċifikat minn min ifellel il-wiċċ tat-tajers mill-ġdid u jintnefah 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 djaġonali (ħxuna mxaqilba) – sa:

Rata tal-ħxuna	Pressjoni (bar) għas-simbolu tal-velocità		
	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, hliet 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-oghla qari li jinkiseb għandu jitqies bhala l-wisa' ġenerali.
  - 2.4. Id-dijametru ta' barra għandu jkun kalkulat minn kejl ta' l-oghla ċirkonferenza tat-tajer minfuh.



▼ **M1**

## ANNEX 7

**IL-PROCĊEDURA GHAT-TESTIJET TAL-KAPAĊITÀ TAT-TAGHBIJA/  
VELOĊITÀ****(Fil-prinċipju skond l-anness 7 tar-regolament Nru. 30)**

1. It-tnejn tat-tajers
  - 1.1. Arma t-tajer b'wiċċ ġdid fuq ir-rimm tat-test speċifikat minn min ifellel il-wiċċ ta' barra mill-ġdid tat-tajers.
  - 1.2. Onfoh it-tajer għall-pressjoni xierqa kif muri (f<sup>2</sup>bars) fit-tabella t'hawn taht:

Kategorija tal-veloċità	Tajers djaġonali (hxuna mxaqilba)			Tajers radjali		Tajers <i>Bias-belted</i>
	Rata tal-hxuna			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 b'wiċċ 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 jittnefaħ sal-pressjoni mitluba.
- 1.4. Ittratta t-tajer u l-assemblaġġ tar-rotta 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-rotta fuq il-fus tat-test u ppressah kontra l-wiċċ lixx ta' barra ta' ċilindru ta' test li jahdem bil-qawwa, b'dijametru ta' 1,70 m ± 1 % jew 2,00 m ± 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-pressjoni m'għandix tkun ikkoreġuta, 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 oghla.
  - 2.5. Il-programm tat-test tal-kapaċità għandu jsir mingħajr interruzzjoni u għandu jsir kif ġejj.
    - 2.5.1. il-hin mehud minn veloċità zero sa dik tal-bidu: 10 minuti;
    - 2.5.2. il-veloċità tal-bidu tat-test: l-oghla veloċità preskritta għat-tajer ikkonċernat, inqas minn 40 km/s fil-każ ta' ċilindru tat-test b'dijametru ta' 1,70 m ± 1 %, jew inqas minn 30 km/s fil-każ ta' ċilindru tat-test b'dijametru ta' 2,00 m ± 1 %;
    - 2.5.3. zieda suċċessiva fil-veloċità: 10 km/s sa l-oghla veloċità;
    - 2.5.4. il-perijodu tat-test f'kull stadju tal-veloċità hliet ta' l-ahħar: 10 minuti;
    - 2.5.5. il-perijodu tat-test fl-ahħar parti: 20 minuta;

**▼ M1**

- 2.5.6. it-test ta' l-oghla veloċità: l-oghla 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-oghla 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.

▼ **M1**

## ANNEX 8

## FIGURA TA' SPJEGAZZJONI

Ara l-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament"

