

Publicatieblad

van de Europese Unie

L 215



Uitgave
in de Nederlandse taal

Wetgeving

53e jaargang
14 augustus 2010

Inhoud

II *Niet-wetgevingshandelingen*

HANDELINGEN VAN BIJ INTERNATIONALE OVEREENKOMSTEN INGESTELDE ORGANEN

- ★ **Reglement nr. 25 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties (VN/ECE) — Uniforme bepalingen voor de goedkeuring van al dan niet in voertuigstoelen ingebouwde hoofdsteunen** 1
- ★ **Reglement nr. 26 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties (VN/ECE) — Uniforme bepalingen voor de goedkeuring van voertuigen wat de naar buiten uitstekende delen betreft** 27

Prijs: 3 EUR

NL

Besluiten waarvan de titels mager zijn gedrukt, zijn besluiten van dagelijks beheer die in het kader van het landbouwbeleid zijn genomen en die in het algemeen een beperkte geldigheidsduur hebben.

Besluiten waarvan de titels vet zijn gedrukt en die worden voorafgegaan door een sterretje, zijn alle andere besluiten.

II

(Niet-wetgevingshandelingen)

HANDELINGEN VAN BIJ INTERNATIONALE OVEREENKOMSTEN INGESTELDE ORGANEN

Voor het internationaal publiekrecht hebben alleen de originele VN/ECE-teksten rechtsgevolgen. Voor de status en de datum van inwerkingtreding van dit reglement, zie de recentste versie van VN/ECE-statusdocument TRANS/WP.29/343 op:
<http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocsts.html>

Reglement nr. 25 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties (VN/ECE) — Uniforme bepalingen voor de goedkeuring van al dan niet in voertuigstoelen ingebouwde hoofdsteunen

Bevat de volledige geldige tekst tot en met:

Wijzigingenreeks 04 — Datum van inwerkingtreding: 15 januari 1997

Corrigendum 2 op herziening 1 van het reglement — Datum van inwerkingtreding: 12 november 2008

INHOUD

REGLEMENT

1. Toepassingsgebied
2. Definities
3. Goedkeuringsaanvraag
4. Opschriften
5. Goedkeuring
6. Algemene specificaties
7. Tests
8. Conformiteit van de productie
9. Sancties bij non conformiteit van de productie
10. Wijziging en uitbreiding van de goedkeuring van een type hoofdsteun
11. Instructies
12. Definitieve stopzetting van de productie
13. Overgangsbepalingen
14. Naam en adres van de voor de uitvoering van de goedkeuringstests verantwoordelijke technische diensten en van de administratieve instanties

BIJLAGEN

- Bijlage 1 — Mededeling betreffende de goedkeuring, de uitbreiding, weigering of intrekking van de goedkeuring of de definitieve stopzetting van de productie van een al dan niet in een stoel ingebouwd type hoofdsteun krachtens Reglement nr. 25
- Bijlage 2 — Opstelling van goedkeuringsmerken
- Bijlage 3 — Procedure voor het bepalen van het H-punt en de werkelijke romphoek voor zitplaatsen in motorvoertuigen

- Bijlage 4 — Bepaling van de hoogte en breedte van de hoofdsteun
- Bijlage 5 — Tijdens de tests getrokken lijnen en uitgevoerde metingen
- Bijlage 6 — Testprocedure voor het controleren van de energiedissipatie
- Bijlage 7 — Bepaling van de afstand „a” met betrekking tot openingen in hoofdsteunen

1. TOEPASSINGSGEBIED

1.1. Dit reglement is van toepassing op hoofdsteunen die conform zijn met een van de in punt 2.2 gedefinieerde typen ⁽¹⁾.

1.1.1. Het is niet van toepassing op hoofdsteunen die kunnen worden aangebracht op klapstoelen en zij- of achterwaarts gerichte stoelen.

1.1.2. Het is van toepassing op de rugleuning zelf indien deze zo is ontworpen dat ze ook als hoofdsteun fungeert, zoals gedefinieerd in punt 2.2.

2. DEFINITIES

In dit reglement wordt verstaan onder:

2.1. „voertuigtype”: een categorie motorvoertuigen die onderling niet verschillen op essentiële punten zoals:

2.1.1. de contouren en binnenmaten van de carrosseriedelen die de passagiersruimte vormen;

2.1.2. het type en de afmetingen van de stoelen;

2.1.3. het type en de afmetingen van de hoofdsteunbevestiging en van de desbetreffende delen van de voertuigstructuur bij een direct aan de voertuigstructuur bevestigde hoofdsteun;

2.2. „hoofdsteun”: een voorziening die ten doel heeft de achterwaartse verplaatsing van het hoofd van een volwassen inzittende ten opzichte van zijn bovenlichaam te beperken om bij een ongeval het risico van nekverwondingen bij die inzittende te verkleinen;

2.2.1. „geïntegreerde hoofdsteun”: een hoofdsteun die door het bovenste deel van de rugleuning wordt gevormd. Hoofdsteunen die aan de definities van de punten 2.2.2 en 2.2.3 beantwoorden, maar die alleen met gebruik van gereedschap of na de gedeeltelijke of volledige verwijdering van de stoelbekleding kunnen worden losgemaakt van de stoel of de voertuigstructuur, beantwoorden aan deze definitie;

2.2.2. „verwijderbare hoofdsteun”: een hoofdsteun die bestaat uit een onderdeel dat van de stoel kan worden losgemaakt en zodanig is ontworpen dat het in de leuningstructuur kan worden geschoven en actief kan worden vastgezet;

2.2.3. „afzonderlijke hoofdsteun”: een hoofdsteun die bestaat uit een onderdeel dat van de stoel gescheiden is en zodanig is ontworpen dat het in de voertuigstructuur kan worden geschoven en/of actief kan worden vastgezet;

2.3. „stoeltype”: een categorie stoelen die niet verschillen op het gebied van afmetingen, frame of vulling; afwerking en kleur mogen verschillen;

2.4. „hoofdsteuntype”: een categorie hoofdsteunen die niet verschillen op het gebied van afmetingen, frame of vulling; afwerking, kleur en bekleding mogen verschillen;

⁽¹⁾ De hoofdsteunen van voertuigen van categorie M₁ die aan de bepalingen van Reglement nr. 17 voldoen, hoeven niet aan de bepalingen van dit reglement te voldoen.

- 2.5. „referentiepunt” van de stoel („H-punt”) (zie bijlage 3): de plaats, in een verticaal vlak in lengterichting ten opzichte van de stoel, van de theoretische rotatieas tussen het been en de romp van een menselijk lichaam dat wordt weergegeven door een dummy;
- 2.6. „referentielijn”: een rechte lijn die, hetzij op een dummy met het gewicht en de afmetingen van een volwassen man van het 50e percentiel, hetzij op een dummy met identieke eigenschappen, door het been-bekken-gewricht en het nek-borstkas-gewricht loopt. Op de dummy in bijlage 3 is de referentielijn voor de bepaling van het H-punt van de stoel de lijn die is aangegeven in figuur 1 van het aanhangsel van die bijlage;
- 2.7. „hoofdlijn”: een rechte lijn die door het zwaartepunt van het hoofd en door het nek-borstkas-gewricht loopt. Wanneer het hoofd in rust is, ligt de hoofdlijn in het verlengde van de referentielijn;
- 2.8. „klapstoel”: een extra stoel voor occasioneel gebruik, die gewoonlijk dichtgeklapt is;
- 2.9. „verstelsysteem”: een voorziening waarmee de stoel of een gedeelte ervan kan worden versteld om een stand te verkrijgen die aan het postuur van de inzittende is aangepast.

Deze voorziening biedt met name de volgende mogelijkheden:

- 2.9.1. verplaatsing in lengterichting;
 - 2.9.2. verstelling in de hoogte;
 - 2.9.3. inclinatie;
 - 2.10. „verplaatsingssysteem”: een voorziening waarmee een stoel of een deel ervan kan worden verplaatst of gedraaid zonder vaste tussenstand, om de toegang tot de ruimte achter de stoel te vergemakkelijken.
3. GOEDKEURINGSAANVRAAG
 - 3.1. De goedkeuringsaanvraag wordt door de houder van de handelsnaam of het handelsmerk van de stoel of de hoofdsteun dan wel door zijn daartoe gemachtigde vertegenwoordiger ingediend.
 - 3.2. De aanvraag gaat vergezeld van de hierna genoemde documenten in drievoud:
 - 3.2.1. een gedetailleerde beschrijving van de hoofdsteun, waarbij met name de aard van de vullingsmaterialen wordt vermeld en, in voorkomend geval, de positie en specificaties van de beugels en bevestigingsdelen voor de stoeltypen waarvoor goedkeuring van de hoofdsteun wordt aangevraagd;
 - 3.2.2. Bij een verwijderbare hoofdsteun (zie de definitie in punt 2.2.2):
 - 3.2.2.1. een gedetailleerde beschrijving van de stoeltypen waarvoor goedkeuring van de hoofdsteun wordt aangevraagd;
 - 3.2.2.2. identificatiegegevens van de voertuigtypen waarvoor de in punt 3.2.2.1 genoemde stoelen zijn bestemd;
 - 3.2.3. Bij een afzonderlijke hoofdsteun (zie de definitie in punt 2.2.3):
 - 3.2.3.1. een gedetailleerde beschrijving van de plaats waar de hoofdsteun op de structuur moet worden bevestigd;
 - 3.2.3.2. identificatiegegevens van het voertuigtype waarvoor de hoofdsteunen zijn bestemd;

- 3.2.3.3. maattekeningen van de kenmerkende delen van de structuur en de hoofdsteun. Op deze tekeningen moet de plaats voor het goedkeuringsnummer ten opzichte van de cirkel van het goedkeuringsmerk zijn aangegeven;
- 3.2.4. maattekeningen van de kenmerkende delen van de stoel en de hoofdsteun. Op deze tekeningen moet de plaats voor het goedkeuringsnummer ten opzichte van de cirkel van het goedkeuringsmerk zijn aangegeven.
- 3.3. Bij de voor de uitvoering van de goedkeuringstests verantwoordelijke technische dienst wordt het volgende ingediend:
 - 3.3.1. Bij een geïntegreerde hoofdsteun (zie de definitie in punt 2.2.1), vier complete stoelen.
 - 3.3.2. Bij een verwijderbare hoofdsteun (zie de definitie in punt 2.2.2):
 - 3.3.2.1. twee stoelen van elk type waarvoor de hoofdsteun is bestemd;
 - 3.3.2.2. $4 + 2N$ hoofdsteunen, waarbij N het aantal stoeltypen is waarop de hoofdsteun moet worden gemonteerd.
 - 3.3.3. Bij een afzonderlijke hoofdsteun (zie de definitie in punt 2.2.3), drie hoofdsteunen en het desbetreffende deel van de voertuigstructuur, dan wel een compleet voertuig.
 - 3.4. De voor de uitvoering van de goedkeuringstests verantwoordelijke technische dienst kan verzoeken:
 - 3.4.1. specifieke delen of specifieke monsters van de gebruikte materialen te bezorgen, en/of
 - 3.4.2. voertuigen van de in punt 3.2.2.2 genoemde typen te presenteren.
- 4. OPSCHRIFTEN
 - 4.1. Op de ter goedkeuring ingediende voorzieningen moet:
 - 4.1.1. duidelijk en onuitwisbaar de handelsnaam of het handelsmerk van de aanvrager zijn aangebracht;
 - 4.1.2. op een plaats die op de in punt 3.2.3.3 of 3.2.4 genoemde tekeningen is aangegeven, voldoende ruimte voor het goedkeuringsmerk zijn voorzien.
 - 4.2. Bij een geïntegreerde of verwijderbare hoofdsteun (zie de definities in de punten 2.2.1 en 2.2.2) mogen de in de punten 4.1.1 en 4.1.2 genoemde opschriften worden aangebracht op een label dat is aangebracht op een plaats die op de in punt 3.2.4 genoemde tekeningen is aangegeven.
- 5. GOEDKEURING
 - 5.1. Als het hoofdsteuntype waarvoor krachtens dit reglement goedkeuring wordt aangevraagd, aan de voorschriften van de punten 6 en 7 voldoet, wordt voor dat hoofdsteuntype goedkeuring verleend.
 - 5.2. Aan elk goedgekeurd type wordt een goedkeuringsnummer toegekend. De eerste twee cijfers ervan (momenteel 03 voor wijzigingenreeks 03 die op 20 november 1989 in werking is getreden) geven de wijzigingenreeks aan met de recentste belangrijke technische wijzigingen van het reglement op de datum van goedkeuring. Dezelfde overeenkomstsluitende partij mag hetzelfde nummer niet aan een ander hoofdsteuntype toekennen.
 - 5.3. Van de goedkeuring of de uitbreiding of weigering van de goedkeuring van een hoofdsteuntype krachtens dit reglement wordt aan de partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, mededeling gedaan door middel van een formulier volgens het model in bijlage 1.

- 5.4. Op elke al dan niet in een stoel ingebouwde hoofdsteun die in de punten 2.2.1, 2.2.2 en 2.2.3 is gedefinieerd en krachtens dit reglement is goedgekeurd, wordt een internationaal goedkeuringsmerk aangebracht dat bestaat uit:
- 5.4.1. een cirkel met daarin de letter E, gevolgd door het nummer van het land dat de goedkeuring heeft verleend ⁽¹⁾;
- 5.4.2. het goedkeuringsnummer; en
- 5.4.3. bij een in de rugleuning ingebouwde hoofdsteun, vóór het goedkeuringsnummer, het nummer van dit reglement, de letter R en een liggend streepje.
- 5.5. Het goedkeuringsmerk wordt aangebracht in de in punt 4.1.2 genoemde ruimte.
- 5.6. Het goedkeuringsmerk moet duidelijk leesbaar en onuitwisbaar zijn.
- 5.7. In bijlage 2 worden voorbeelden van de opstelling van goedkeuringsmerken gegeven.
6. ALGEMENE SPECIFICATIES
- 6.1. De aanwezigheid van de hoofdsteun mag geen extra gevaar opleveren voor de inzittenden van het voertuig. In het bijzonder mag hij in geen enkele gebruiksstand gevaarlijke oneffenheden of scherpe randen vertonen die het risico of de ernst van verwondingen voor de inzittenden kunnen vergroten. Delen van de hoofdsteun die zich in de hieronder gedefinieerde impactzone bevinden, moeten energie kunnen absorberen op de manier die in bijlage 6 is beschreven.
- 6.1.1. De impactzone is lateraal begrensd door twee verticale langsvlakken, op 70 mm aan weerszijden van het spiegelvlak van de desbetreffende stoel.
- 6.1.2. De impactzone is in de hoogte begrensd tot het hoofdsteungedeelte dat zich bevindt boven het vlak loodrecht op referentielijn R en op 635 mm afstand van het H-punt.
- 6.1.3. In afwijking van bovenstaande bepalingen zijn de voorschriften inzake energieabsorptie niet van toepassing op de achterzijde van hoofdsteunen voor stoelen waarachter zich geen andere stoelen bevinden.
- 6.2. De delen van de voor- en achterzijde van de hoofdsteun, met uitzondering van de delen van de achterzijde van hoofdsteunen bestemd voor stoelen waarachter zich geen andere zitplaatsen bevinden, die zich aan de buitenzijde van de hierboven gedefinieerde verticale langsvlakken bevinden, moeten zo zijn opgevuld dat het hoofd niet direct in contact kan komen met de onderdelen van de structuur die in zones die door een bol met een diameter van 165 mm kunnen worden geraakt, een krommingsstraal van ten minste 5 mm moeten hebben.

Deze onderdelen kunnen echter ook bevredigend worden geacht als ze de in bijlage 6 beschreven energieabsorptietest doorstaan. Indien bovenstaande delen van de hoofdsteunen en de steunen ervan bekleed zijn met materiaal met een hardheid van minder dan 50 Shore A, zijn de voorschriften van dit punt, met uitzondering van de voorschriften van bijlage 6 betreffende energieabsorptie, alleen van toepassing op de stijve delen.

⁽¹⁾ 1 voor Duitsland, 2 voor Frankrijk, 3 voor Italië, 4 voor Nederland, 5 voor Zweden, 6 voor België, 7 voor Hongarije, 8 voor Tsjechië, 9 voor Spanje, 10 voor Joegoslavië, 11 voor het Verenigd Koninkrijk, 12 voor Oostenrijk, 13 voor Luxemburg, 14 voor Zwitserland, 15 (niet gebruikt), 16 voor Noorwegen, 17 voor Finland, 18 voor Denemarken, 19 voor Roemenië, 20 voor Polen, 21 voor Portugal, 22 voor de Russische Federatie, 23 voor Griekenland, 24 (niet gebruikt), 25 (niet gebruikt), 26 voor Slovenië en 27 voor Slowakije. De daaropvolgende nummers zullen worden toegekend aan andere landen in de chronologische volgorde waarin zij de Overeenkomst betreffende het aannemen van eenvormige goedkeuringsvoorwaarden en de wederzijdse erkenning van goedkeuring van uitrustingsstukken en onderdelen van motorrijtuigen ratificeren of tot deze overeenkomst toetreden. De aldus toegekende nummers zullen door de secretaris-generaal van de Verenigde Naties aan de overeenkomstsluitende partijen worden meegedeeld.

- 6.3. De hoofdsteun wordt zodanig aan de stoel of, in voorkomend geval, de voertuigstructuur bevestigd dat geen stijve en gevaarlijke delen uit de bekleding van de hoofdsteun, de bevestiging van de hoofdsteun of de rugleuning steken ten gevolge van de druk die tijdens de test door het hoofd wordt uitgeoefend.
- 6.4. De hoogte van de hoofdsteun, gemeten volgens de voorschriften van punt 7.2, moet aan de volgende specificaties voldoen:
- 6.4.1. De hoogte van hoofdsteunen wordt gemeten zoals beschreven in punt 7.2.
- 6.4.2. Voor niet in de hoogte verstelbare hoofdsteunen bedraagt de hoogte minstens 800 mm voor voorstoelen en minstens 750 mm voor andere stoelen.
- 6.4.3. Voor in de hoogte verstelbare hoofdsteunen:
- 6.4.3.1. bedraagt de hoogte minstens 800 mm voor voorstoelen en minstens 750 mm voor andere stoelen; deze waarde wordt verkregen in een stand tussen de hoogste en de laagste stand;
- 6.4.3.2. mag de hoogte voor geen enkele gebruiksstand minder dan 750 mm bedragen;
- 6.4.3.3. bij andere stoelen dan de voorstoelen mogen de hoofdsteunen in een stand kunnen worden geplaatst waarbij de hoogte minder dan 750 mm bedraagt, voor zover het voor de inzittende duidelijk is dat het niet de bedoeling is de hoofdsteun in deze stand te gebruiken;
- 6.4.3.4. bij voorstoelen mogen de hoofdsteunen zich automatisch verplaatsen in een stand waarbij de hoogte minder dan 750 mm bedraagt wanneer de stoel niet bezet is, voor zover ze ook automatisch terugkeren naar de gebruiksstand wanneer iemand op de stoel plaatsneemt.
- 6.4.4. Om voldoende ruimte te laten tussen de hoofdsteun en het binnenoppervlak van het dak, de ruiten of andere delen van de voertuigstructuur mogen de in de punten 6.4.2 en 6.4.3.1 vermelde afmetingen minder dan 800 mm bedragen bij voorstoelen en minder dan 750 mm bij andere stoelen; deze vrije ruimte mag echter niet meer dan 25 mm bedragen. Bij stoelen met verplaatsings- en/of verstelsystemen geldt dit voor alle zitplaatsen. In afwijking van punt 6.4.3.2 mogen deze stoelen geen enkele gebruiksstand hebben waarbij de hoogte minder dan 700 mm bedraagt.
- 6.4.5. In afwijking van de in de punten 6.4.2 en 6.4.3.1 vermelde voorschriften inzake hoogte mag de hoogte van hoofdsteunen die voor centrale stoelen of zitplaatsen achter zijn ontworpen, niet minder dan 700 mm bedragen.
- 6.5. Bij een in de hoogte verstelbare hoofdsteun mag de hoogte van de voorziening waar het hoofd tegen rust, gemeten zoals voorgeschreven in punt 7.2, niet minder dan 100 mm bedragen.
- 6.6. Bij een niet in de hoogte verstelbare hoofdsteun mag de ruimte tussen de rugleuning en de hoofdsteun niet meer dan 60 mm bedragen.
- 6.6.1. De afstand tussen de laagste stand van een in de hoogte verstelbare hoofdsteun en de bovenkant van de rugleuning mag niet meer dan 25 mm bedragen.

6.6.2. Bij een niet in de hoogte verstelbare hoofdsteun moet het volgende gebied worden beschouwd:

6.6.2.1. boven een vlak loodrecht op de referentielijn, op een afstand van 540 mm van het R-punt en

6.6.2.2. tussen twee verticale langsvlakken, door een punt op een afstand van 85 mm aan weerszijden van de referentielijn.

Dit gebied mag een of meer openingen omvatten die, ongeacht hun vorm, een afstand „a” van meer dan 60 mm vertonen, gemeten overeenkomstig punt 7.5, voor zover na de aanvullende test van punt 7.4.3.4 nog steeds aan de voorschriften van punt 7.4.3.6 wordt voldaan.

6.6.3. Bij in de hoogte verstelbare hoofdsteunen mag het deel van de voorziening dat dienst doet als hoofdsteun een of meer openingen omvatten die, ongeacht hun vorm, een afstand „a” van meer dan 60 mm vertonen, gemeten overeenkomstig punt 7.5, voor zover na de aanvullende test van punt 7.4.3.4 nog steeds aan de voorschriften van punt 7.4.3.6 wordt voldaan.

6.7. De hoofdsteun moet voldoende breed zijn om goede steun te bieden aan het hoofd van een persoon die normaal op de stoel heeft plaatsgenomen. In de breedte, zoals gedefinieerd in punt 7.3, bestrijkt de hoofdsteun een gebied van minstens 85 mm aan weerszijden van het spiegelvlak van de stoel waarvoor de hoofdsteun is bestemd; die afstand wordt gemeten zoals voorgeschreven in punt 7.3.

6.8. De hoofdsteun en de bevestigingen ervan moeten van dien aard zijn dat de hoofdsteun een maximale achterwaartse verplaatsing van het hoofd van minder dan 102 mm toestaat, gemeten volgens de statische procedure van punt 7.4.

6.9. De hoofdsteun en de bevestigingen ervan moeten sterk genoeg zijn om de in punt 7.4.3.7 voorgeschreven belasting te doorstaan zonder te bezwijken.

6.10. Bij een verstelbare hoofdsteun moet het voor de gebruiker onmogelijk zijn om de maximaal voorgeschreven gebruikshoogte te overschrijden, tenzij hij dit bij het verstellen doelbewust doet.

7. TESTS

7.1. Bepaling van het referentiepunt (H-punt) van de stoel waarin de hoofdsteun is ingebouwd
Dit punt wordt bepaald volgens de voorschriften van bijlage 3.

7.2. Bepaling van de hoogte van de hoofdsteun

7.2.1. Alle lijnen worden getrokken in het spiegelvlak van de desbetreffende stoel; het snijpunt van dat vlak en de stoel bepaalt de contouren van de hoofdsteun en de rugleuning (zie bijlage 4, figuur 1, bij dit reglement).

7.2.2. De dummy die overeenkomt met een volwassen man van het 50e percentiel of de dummy die in bijlage 3 is afgebeeld, wordt in een normale houding op de stoel geplaatst. Indien de rugleuning verstelbaar is, wordt zij vergrendeld in een stand waarbij de referentielijn van de romp van de dummy 25° naar achteren helt of die hellingsgraad zo dicht mogelijk benadert.

7.2.3. Voor de desbetreffende stoel wordt in het in punt 7.2.1 gespecificeerde vlak de projectie van de referentielijn van de in bijlage 3 afgebeelde dummy getrokken. De raaklijn S aan de bovenkant van de hoofdsteun wordt loodrecht op de referentielijn getrokken.

7.2.4. De afstand „h” van het H-punt tot de raaklijn S geeft de hoogte weer die in acht moet worden genomen bij de toepassing van het voorschrift van punt 6.4.

- 7.3. Bepaling van de breedte van de hoofdsteun (zie bijlage 4, figuur 2).
- 7.3.1. Het vlak S_1 , loodrecht op de referentielijn en op een afstand van 65 mm onder de in punt 7.2.3 gedefinieerde raaklijn S , definieert een door omtrek C begrensd deel van de hoofdsteun. In het vlak S_1 wordt de richting aangegeven van de aan C rakende rechte lijnen die het snijpunt weergeven van de verticale vlakken (P en P'), parallel met het spiegelvlak van de desbetreffende stoel, en vlak S_1 .
- 7.3.2. De afstand „L” tussen de vlakken P en P' in het vlak S_1 is de breedte van de hoofdsteun waarmee rekening moet worden gehouden bij de toepassing van het voorschrift van punt 6.7.
- 7.3.3. Zo nodig wordt de breedte van de hoofdsteun eveneens bepaald op een afstand van 635 mm boven het referentiepunt van de stoel; deze afstand wordt langs de referentielijn gemeten.
- 7.4. Bepaling van de doeltreffendheid van de voorziening
- 7.4.1. De doeltreffendheid van de hoofdsteun wordt gecontroleerd aan de hand van de hieronder beschreven statische test.
- 7.4.2. Voorbereiding
- 7.4.2.1. Een verstelbare hoofdsteun wordt in zijn hoogste stand geplaatst.
- 7.4.2.2. Bij een bank, waarvan het volledige frame (inclusief dat van de hoofdsteunen) of een deel ervan voor meer dan een zitplaats wordt gebruikt, worden alle zitplaatsen simultaan getest.
- 7.4.2.3. Stoelen of rugleuningen die verstelbaar zijn ten opzichte van een hoofdsteun die aan de voertuigstructuur is bevestigd, worden in de stand geplaatst die de technische dienst het meest ongunstig acht.
- 7.4.3. Test
- 7.4.3.1. Alle lijnen worden getrokken in het verticale spiegelvlak van de desbetreffende stoel (zie bijlage 5).
- 7.4.3.2. In het in punt 7.4.3.1 genoemde vlak wordt een projectie van de referentielijn R getrokken.
- 7.4.3.3. De verplaatste referentielijn R_1 wordt bepaald door op het deel dat de rug van de in bijlage 3 bij dit reglement vermelde dummy simuleert, een kracht met een achterwaarts moment van 37,3 daNm om het H-punt uit te oefenen.
- 7.4.3.4. Met behulp van een hoofdvormige bol met een diameter van 165 mm wordt een kracht met een moment van 37,3 daNm om het H-punt uitgeoefend in een rechte hoek ten opzichte van de verplaatste referentielijn R_1 en op een afstand van 65 mm onder de bovenkant van de hoofdsteun, waarbij de referentielijn in de verplaatste positie R_1 wordt gehandhaafd zoals bepaald in punt 7.4.3.3.
- 7.4.3.4.1. Als de hierboven voorgeschreven kracht niet op een afstand van 65 mm onder de bovenkant van de hoofdsteun kan worden uitgeoefend omdat de hoofdsteun op die plaats een opening vertoont, mag deze afstand worden verkleind zodat de as van de kracht door de middellijn loopt van het frameonderdeel dat zich het dichtst bij de opening bevindt.
- 7.4.3.4.2. In de in de punten 6.6.2 en 6.6.3 vermelde gevallen wordt de test herhaald door, met behulp van een bol met een diameter van 165 mm, op elke opening een kracht met de volgende kenmerken uit te oefenen:

door het zwaartepunt van het smalste deel van de opening, langs dwarsvlakken die evenwijdig zijn met de referentielijn, en met een moment van 37,3 daNm om het R-punt.

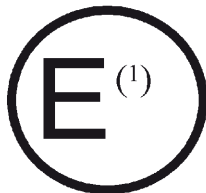
- 7.4.3.5. Evenwijdig met de verplaatste referentielijn R_1 wordt een raaklijn Y aan de hoofdvormige bol bepaald.
- 7.4.3.6. De afstand X tussen raaklijn Y en de verplaatste referentielijn R_1 wordt gemeten. Aan het voorschrift van punt 6.8 wordt geacht te zijn voldaan, indien de afstand X minder dan 102 mm bedraagt.
- 7.4.3.7. In gevallen waarin de in punt 7.4.3.4 voorgeschreven kracht wordt uitgeoefend op een afstand van 65 mm of minder onder de bovenkant van de hoofdsteun, en alleen in die gevallen, wordt de kracht verhoogd tot 89 daN, tenzij de stoel of de rugleuning reeds eerder bezwijkt.
- 7.5. Bepaling van de afstand „a” met betrekking tot openingen in hoofdsteunen (zie bijlage 7)
- 7.5.1. Met behulp van een bol met een diameter van 165 mm wordt voor elke opening de afstand „a” vastgesteld aan de voorkant van de hoofdsteun.
- 7.5.2. De bol wordt, zonder kracht uit te oefenen, met de opening in aanraking gebracht op het punt waarop de bol het verst in de opening kan binnendringen.
- 7.5.3. „a” is de afstand tussen de twee raakpunten van de bol met de rand van de opening en wordt in aanmerking genomen voor de beoordeling van de bepalingen van de punten 6.6.2 en 6.6.3.
8. CONFORMITEIT VAN DE PRODUCTIE
- 8.1. Elke hoofdsteun of stoel die voorzien is van een goedkeuringsmerk overeenkomstig bijlage 2, is conform met het goedgekeurde hoofdsteuntype en voldoet aan de voorschriften van de punten 6 en 7.
- 8.2. Om de conformiteit van de productie te controleren, wordt van in serie geproduceerde hoofdsteunen een voldoende aantal steekproeven genomen.
- 8.3. Voor de tests worden te koop aangeboden of voor de verkoop bestemde hoofdsteunen gebruikt.
- 8.4. De hoofdsteunen waarvan wordt gecontroleerd of ze conform zijn met het goedgekeurde type, worden onderworpen aan de in punt 7 beschreven test.
9. SANCTIES IN GEVAL VAN NON-CONFORMITEIT VAN DE PRODUCTIE
- 9.1. Goedgekeurde hoofdsteunen
- De krachtens dit reglement verleende goedkeuring voor een hoofdsteuntype kan worden ingetrokken indien hoofdsteunen met de in punt 5.4 genoemde kenmerken de steekproeven niet doorstaan of niet conform zijn met het goedgekeurde type.
- 9.2. Indien een overeenkomstsluitende partij die dit reglement toepast een eerder door haar verleende goedkeuring intrekt, stelt zij de andere overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, daarvan onmiddellijk in kennis door middel van een mededelingenformulier volgens het model in bijlage 1.
10. WIJZIGING EN UITBREIDING VAN DE GOEDKEURING VAN EEN HOOFDSTEUNTYPE
- 10.1. Elke wijziging van het hoofdsteuntype wordt meegedeeld aan de administratieve instantie die het hoofdsteuntype heeft goedgekeurd. Deze instantie kan dan:
- 10.1.1. oordelen dat de wijzigingen waarschijnlijk geen noemenswaardig nadelig effect zullen hebben en dat de hoofdsteun in ieder geval nog steeds aan de voorschriften voldoet; of
- 10.1.2. de voor de uitvoering van de tests verantwoordelijke technische dienst om een aanvullend testrapport verzoeken.

- 10.2. De overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, worden volgens de procedure van punt 5.3 in kennis gesteld van de bevestiging of weigering van de goedkeuring, met vermelding van de wijzigingen.
- 10.3. De bevoegde instantie die de goedkeuring uitbreidt, kent aan die uitbreiding een volgnummer toe en stelt de andere partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, daarvan in kennis door middel van een mededelingenformulier volgens het model in bijlage 1.
11. INSTRUCTIES
- De fabrikant verstrekt voor elk model dat conform is met een goedgekeurd hoofdsteuntype, gegevens over de typen en kenmerken van de stoelen waarvoor de hoofdsteun is goedgekeurd. Bij een verstelbare hoofdsteun moeten de verstel- en/of ontgrendelingswijze duidelijk in deze instructies worden vermeld.
12. DEFINITIEVE STOPZETTING VAN DE PRODUCTIE
- Indien de houder van de goedkeuring de productie van een krachtens dit reglement goedgekeurde hoofdsteun definitief stopzet, stelt hij de instantie die de goedkeuring heeft verleend daarvan in kennis. Zodra deze instantie de kennisgeving heeft ontvangen, stelt zij de andere partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, daarvan in kennis door middel van een mededelingenformulier volgens het model in bijlage 1 bij dit reglement.
13. OVERGANGSBEPALINGEN
- 13.1. Vanaf de officiële datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 04 mag een overeenkomstsluitende partij die dit reglement toepast, niet weigeren ECE-goedkeuringen te verlenen krachtens dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 04.
- 13.2. Vanaf 24 maanden na de datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 04 verlenen overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, alleen ECE-goedkeuring als het goed te keuren voertuigtype voldoet aan de voorschriften van dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 04.
- 13.3. Vanaf 48 maanden na de datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 04 zijn bestaande goedkeuringen die krachtens dit reglement zijn verleend, niet meer geldig, behalve bij voertuigtypen die voldoen aan de voorschriften van dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 04.
14. NAAM EN ADRES VAN DE VOOR DE UITVOERING VAN DE GOEDKEURINGSTESTS VERANTWOORDELIJKE TECHNISCHE DIENSTEN EN VAN DE ADMINISTRATIEVE INSTANTIES
- De overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, delen het secretariaat van de Verenigde Naties de naam en het adres mee van de technische diensten die voor de uitvoering van de goedkeuringstests verantwoordelijk zijn en van de administratieve instanties die de goedkeuring verlenen en waaraan de in andere landen afgegeven certificaten betreffende de goedkeuring en de uitbreiding, weigering of intrekking van de goedkeuring moeten worden toegezonden.
-

BIJLAGE 1

MEDEDELING

(maximumformaat: A4 (210 × 297 mm))



afgegeven door: Naam van de instantie:

.....

betreffende de ⁽²⁾: GOEDKEURING
 UITBREIDING VAN DE GOEDKEURING
 WEIGERING VAN DE GOEDKEURING
 INTREKKING VAN DE GOEDKEURING
 DEFINITIEVE STOPZETTING VAN DE PRODUCTIE

van een al dan niet in een stoel ingebouwd type hoofdsteun krachtens Reglement nr. 25

Goedkeuring nr. Uitbreiding nr.

1. Handelsnaam of -merk:
2. Naam van de fabrikant:
3. Eventueel naam van de vertegenwoordiger van de fabrikant:
4. Adres:
5. Ter goedkeuring aangeboden op:
6. Technische dienst die de tests uitvoert:
7. Korte beschrijving van de hoofdsteun ⁽³⁾:
8. Type en kenmerken van de stoelen waarvoor de hoofdsteun is bestemd of waarin hij wordt ingebouwd:
9. Voertuigtypen waarvoor de stoelen waarvoor de hoofdsteun is ontworpen, zijn bestemd:
10. Datum van het door de technische dienst afgegeven rapport:
11. Nummer van het door de technische dienst afgegeven rapport:
12. Goedkeuring verleend/geweigerd/uitgebreid/ingetrokken ⁽²⁾:
13. Plaats:
14. Datum:
15. Handtekening:
16. Hierbij is een lijst gevoegd van op verzoek verkrijgbare documenten uit het dossier dat is ingediend bij de administratieve instantie die de goedkeuring heeft verleend.

⁽¹⁾ Nummer van het land dat de goedkeuring heeft verleend/uitgebreid/geweigerd/ingetrokken (zie de desbetreffende bepalingen van dit reglement).

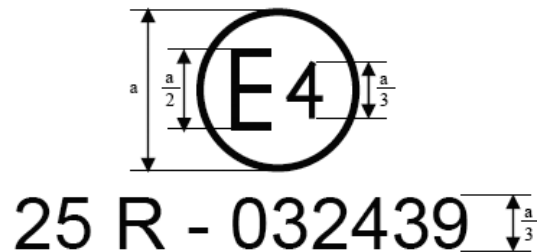
⁽²⁾ Doorhalen wat niet van toepassing is.

⁽³⁾ Bij geïntegreerde of verwijderbare hoofdsteunen (zie de definities in de punten 2.2.1 en 2.2.2 van dit reglement) hoeft dit punt niet te worden ingevuld indien alle vereiste kenmerken en gegevens worden vermeld onder punt 8.

BIJLAGE 2

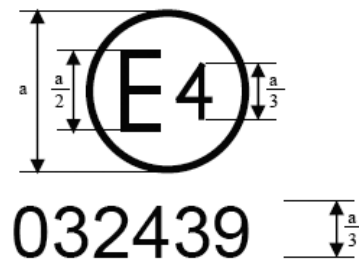
OPSTELLING VAN GOEDKEURINGSMERKEN (*)

Goedkeuringsmerk voor een geïntegreerde of verwijderbare hoofdsteun (zie de definities in de punten 2.2.1 en 2.2.2 van dit reglement).



Bovenstaand goedkeuringsmerk, aangebracht op een of meer geïntegreerde of verwijderbare hoofdsteunen, geeft aan dat het hoofdsteuntype in Nederland (E 4) krachtens Reglement nr. 25 is goedgekeurd onder nummer 032439. De eerste twee cijfers van het goedkeuringsnummer geven aan dat de goedkeuring is verleend volgens de voorschriften van Reglement nr. 25, wijzigingenreeks 03.

Goedkeuringsmerk voor een afzonderlijke hoofdsteun (zie de definitie in punt 2.2.3 van dit reglement).



Bovenstaand goedkeuringsmerk, aangebracht op een hoofdsteun, geeft aan dat de hoofdsteun in kwestie is goedgekeurd en dat het een afzonderlijke hoofdsteun is die in Nederland (E 4) is goedgekeurd onder nummer 032439. De eerste twee cijfers van het goedkeuringsnummer geven aan dat de goedkeuring is verleend volgens de voorschriften van Reglement nr. 25, wijzigingenreeks 03.

(*) Het goedkeuringsnummer moet dicht bij de cirkel worden geplaatst en wel boven, onder, links of rechts van de letter E.

BIJLAGE 3

Procedure voor het bepalen van het H-punt en de werkelijke romphoek voor zitplaatsen in motorvoertuigen

1. DOEL

De in deze bijlage beschreven procedure wordt toegepast om de plaats van het H-punt en de werkelijke romphoek voor een of meer zitplaatsen in een motorvoertuig vast te stellen en om de relatie tussen de gemeten gegevens en de door de voertuigfabrikant opgegeven ontwerpgegevens te verifiëren ⁽¹⁾.

2. DEFINITIES

In deze bijlage wordt verstaan onder:

- 2.1. „referentiegegevens”: een of meer van de volgende eigenschappen van een zitplaats:
 - 2.1.1. het H-punt en het R-punt en de relatie daartussen;
 - 2.1.2. de werkelijke romphoek en de ontwerpromphoek en de relatie daartussen;
- 2.2. „driedimensionale H-puntmachine” (3-D H-machine): het toestel waarmee het H-punt en de werkelijke romphoek worden bepaald. Dit toestel wordt beschreven in aanhangsel 1;
- 2.3. „H-punt”: het draaipunt van de romp en de dij van de 3-D H-machine, die overeenkomstig punt 4 op een stoel van het voertuig is geïnstalleerd. Het H-punt ligt in het midden van de middellijn van het toestel, d.w.z. tussen de vizierknoppen van het H-punt op beide flanken van de 3-D H-machine. In theorie komt het H-punt overeen met het R-punt (zie punt 3.2.2 voor toleranties). Nadat het H-punt volgens de procedure van punt 4 is vastgesteld, wordt het geacht een vast punt te zijn ten opzichte van de stoel-kussencombinatie en mee te bewegen wanneer de stoel wordt versteld;
- 2.4. „R-punt” of „referentiepunt van de zitplaats”: een door een voertuigfabrikant voor iedere zitplaats gedefinieerd ontwerppunt, vastgesteld in relatie tot het driedimensionale referentiesysteem;
- 2.5. „romplijn”: de middellijn van de peilstift van de 3-D H-machine met de peilstift in de achterste stand;
- 2.6. „werkelijke romphoek”: de hoek tussen een verticale lijn door het H-punt en de romplijn, gemeten met behulp van de rughoekmeter op de 3-D H-machine. De werkelijke romphoek is in theorie gelijk aan de ontwerpromphoek (zie punt 3.2.2 voor toleranties);
- 2.7. „ontwerpromphoek”: de hoek gemeten tussen een verticale lijn door het R-punt en de romplijn in een positie die overeenstemt met de door de voertuigfabrikant vastgestelde ontwerpstand van de rugleuning;
- 2.8. „middenvlak van de inzittende” (C/LO): het middenvlak van de 3-D H-machine, geplaatst op iedere aangegeven zitplaats; het wordt voorgesteld door de coördinaat van het H-punt op de Y-as. Voor afzonderlijke stoelen valt het middenvlak van de stoel samen met het middenvlak van de inzittende. Voor andere stoelen wordt het middenvlak van de inzittende door de fabrikant aangegeven;
- 2.9. „driedimensionaal referentiesysteem”: een systeem zoals beschreven in aanhangsel 2;
- 2.10. „vaste merktekens”: fysieke punten (gaten, vlakken, merktekens of inkepingen) op de carrosserie van het voertuig, zoals aangegeven door de fabrikant;
- 2.11. „meetstand van het voertuig”: de positie van het voertuig zoals bepaald door de coördinaten van de vaste merktekens in het driedimensionale referentiesysteem.

⁽¹⁾ Voor iedere zitplaats, met uitzondering van de voorstoelen, waarbij het H-punt niet met behulp van de „driedimensionale H-puntmachine” of andere procedures kan worden bepaald, mag, met de toestemming van de bevoegde instantie, het door de fabrikant opgegeven R-punt als referentiepunt worden genomen.

3. VOORSCHRIFTEN

3.1. Presentatie van gegevens

Voor iedere zitplaats waarvoor referentiegegevens worden gevraagd om aan te tonen dat aan de bepalingen van dit reglement is voldaan, moeten alle onderstaande gegevens of een passende selectie daaruit in de in aanhangsel 3 aangegeven vorm worden ingediend:

- 3.1.1. de coördinaten van het R-punt in het driedimensionale referentiesysteem;
 - 3.1.2. de ontwerpromphoek;
 - 3.1.3. de nodige gegevens om de stoel (indien verstelbaar) in de meetstand te zetten zoals beschreven in punt 4.3.
- #### 3.2. Correlatie tussen gemeten gegevens en ontwerpspecificaties
- 3.2.1. De coördinaten van het H-punt en de waarde van de werkelijke romphoek, verkregen door toepassing van de procedure van punt 4, moeten respectievelijk worden vergeleken met de coördinaten van het R-punt en de waarde van de ontwerpromphoek zoals aangegeven door de voertuigfabrikant.
 - 3.2.2. De relatieve posities van het R-punt en het H-punt en de relatie tussen de ontwerpromphoek en de werkelijke romphoek worden voor de desbetreffende zitplaats bevredigend geacht indien het H-punt, zoals bepaald door zijn coördinaten, in een vierkant met zijden van 50 mm ligt waarin de diagonalen van de horizontale en verticale zijden elkaar in het R-punt snijden, en indien de werkelijke romphoek niet meer dan 5° van de ontwerpromphoek afwijkt.
 - 3.2.3. Indien aan deze voorwaarden is voldaan, worden het R-punt en de ontwerpromphoek gebruikt om de overeenstemming met de voorschriften van dit reglement aan te tonen.
 - 3.2.4. Indien het H-punt of de werkelijke romphoek niet aan de voorschriften van punt 3.2.2 voldoet, moeten het H-punt en de werkelijke romphoek nog tweemaal worden bepaald (driemaal in totaal). Indien de resultaten van twee van deze drie handelingen aan de voorschriften voldoen, zijn de voorwaarden van punt 3.2.3 van toepassing.
 - 3.2.5. Indien de resultaten van ten minste twee van de drie in punt 3.2.4 beschreven handelingen niet aan de voorschriften van punt 3.2.2 voldoen of indien een en ander niet kan worden geverifieerd omdat de voertuigfabrikant verzuimd heeft over de positie van het R-punt of over de ontwerpromphoek informatie te verstrekken, wordt het zwaartepunt van de drie gemeten punten of het gemiddelde van de drie gemeten hoeken genomen en geacht van toepassing te zijn in alle gevallen waarin in dit reglement sprake is van het R-punt of de ontwerpromphoek.

4. PROCEDURE VOOR HET BEPALEN VAN HET H-PUNT EN DE WERKELIJKE ROMPHOEK

- 4.1. Op verzoek van de fabrikant wordt het voertuig eerst op een temperatuur van 20 ± 10 °C gebracht om het materiaal van de stoel op kamertemperatuur te brengen. Als nog nooit iemand op de te testen stoel heeft gezeten, moet een persoon of toestel van 70 tot 80 kg gedurende tweemaal 1 minuut op de stoel worden geplaatst om het zit- en rugdeel te rekken. Op verzoek van de fabrikant blijven alle stoelconstructies vóór de installatie van de 3-D H-machine gedurende minimaal 30 minuten onbelast.
- 4.2. Het voertuig moet zich in de in punt 2.11 bepaalde meetstand bevinden.
- 4.3. Indien de stoel verstelbaar is, wordt hij eerst in de achterste normale rij- of gebruiksstand gezet, zoals aangegeven door de voertuigfabrikant, waarbij uitsluitend met de verstelling van de stoel in de lengterichting rekening wordt gehouden en niet met stoelbewegingen die dienen om andere dan de normale rij- of gebruiksstanden in te stellen. Indien de stoel op andere manieren kan worden vermeld (verticaal, inclinatie, rugleuning enz.) wordt de door de voertuigfabrikant aangegeven stand ingesteld. Verende stoelen worden stevig vastgezet op een hoogte die overeenkomt met een normale door de fabrikant gespecificeerde rijpositie.
- 4.4. Het oppervlak van de zitplaats dat met de 3-D H-machine in aanraking komt, wordt bedekt met een neteldoek van voldoende grootte en met een geschikte weefselstructuur, d.w.z. van puur katoen met 18,9 draden per cm² en een gewicht van 0,228 kg/m² of van gebreide of niet-geweven stof met gelijkwaardige eigenschappen.

Indien de test op een stoel buiten het voertuig wordt uitgevoerd, moet de vloer waarop de stoel wordt geplaatst dezelfde essentiële eigenschappen (!) hebben als de vloer van het voertuig waarin de stoel zal worden gebruikt.

(!) Kantelhoek, hoogteverschil met de stoelbevestiging, oppervlaktestructuur enz.

- 4.5. Plaats het zit- en rugdeel van de 3-D H-machine zo dat het middenvlak van de inzittende (C/LO) samenvalt met het middenvlak van de 3-D H-machine. Op verzoek van de fabrikant mag de 3-D H-machine meer naar binnen worden geschoven dan het C/LO indien de 3-D H-machine zover naar buiten komt te zitten dat de stoelrand het horizontaal plaatsn van de 3-D H-machine onmogelijk maakt.
- 4.6. Bevestig beide voet-onderbeencombinaties aan het zitdeel, hetzij afzonderlijk, hetzij met behulp van de T-staaf en de onderbeencombinatie. De lijn door de vizierknoppen van het H-punt moet evenwijdig aan de grond lopen en loodrecht op het middenlangsvlak van de stoel staan.
- 4.7. Stel de positie van de voeten en benen van de 3-D H-machine als volgt in:
- 4.7.1. Aangegeven zitplaats: bestuurder en passagier vooraan, aan de buitenkant
- 4.7.1.1. Beide voet-beencombinaties worden voorwaarts bewogen tot de voeten op een natuurlijke manier op de vloer rusten, zo nodig tussen de bedieningspedalen in. Indien mogelijk wordt de linkervoet ongeveer even ver links van het middenvlak van de 3-D H-machine geplaatst als de rechtervoet rechts daarvan. De waterpas waarmee de stand in de dwarsrichting van de 3-D H-machine wordt gecontroleerd, wordt op horizontaal gebracht door, indien nodig, het zitdeel te verstellen of de been-voetcombinaties naar achteren te bewegen. De lijn door de vizierknoppen van het H-punt moet loodrecht op het middenlangsvlak van de stoel worden gehouden.
- 4.7.1.2. Indien het linkerbeen niet evenwijdig aan het rechterbeen kan worden gehouden en de linkervoet niet op de constructie kan steunen, wordt de linkervoet bewogen tot hij steun vindt. De lijn door de vizierknoppen moet in dezelfde stand blijven.
- 4.7.2. Aangegeven zitplaats: achteraan, aan de buitenkant
- Voor achterstoelen of extra stoelen worden de benen volgens de specificaties van de fabrikant geplaatst. Indien de voeten daardoor rusten op delen van de vloer met verschillende niveaus, wordt de voet die het eerst in contact komt met de voorstoel als referentie gebruikt en wordt de andere voet zo geplaatst dat de waterpas die de dwarsrichting van het zitdeel van de machine aangeeft, horizontaal staat.
- 4.7.3. Andere aangegeven zitplaatsen:
- In het algemeen wordt de procedure van punt 4.7.1 gevolgd, behalve dat de voeten volgens de specificaties van de voertuigfabrikant worden geplaatst.
- 4.8. Breng de onderbeen- en dijgewichten aan en zet de 3-D H-machine waterpas.
- 4.9. Kantel het rugdeel voorwaarts tot tegen de voorpal en trek de 3-D H-machine weg van de rugleuning door middel van de T-staaf. Zet de 3-D H-machine opnieuw op de stoel volgens een van de volgende methoden:
- 4.9.1. Indien de 3-D H-machine de neiging vertoont achteruit te schuiven, ga dan als volgt te werk: laat de 3-D H-machine achteruit glijden tot de T-staaf niet langer horizontaal naar voren moet worden getrokken om de beweging af te remmen, d.w.z. tot het zitdeel de rugleuning raakt. Breng het onderbeen zo nodig in de juiste stand.
- 4.9.2. Indien de 3-D H-machine niet de neiging vertoont achteruit te schuiven, ga dan als volgt te werk: schuif de 3-D H-machine naar achteren door een horizontale achterwaarts gerichte kracht op de T-staaf uit te oefenen tot het zitdeel de rugleuning raakt (zie figuur 2 van aanhangsel 1).
- 4.10. Oefen een kracht van 100 ± 10 N uit op het rug- en zitdeel van de 3-D H-machine op het snijpunt van de heuphoekmeter en de geleiding voor de T-staaf. De kracht wordt uitgeoefend langs een lijn die vanaf bovengenoemd snijpunt naar een punt net boven de geleiding voor de dijstaaf loopt (zie figuur 2 van aanhangsel 1). Duw daarna voorzichtig het rugdeel van de machine weer tegen de rugleuning. Tijdens de rest van de procedure moet ervoor worden gezorgd dat de 3-D H-machine niet meer naar voren schuift.
- 4.11. Breng het linker- en rechterbilgewicht aan en nadien afwisselend de acht rompgewichten. Houd de 3-D H-machine horizontaal.
- 4.12. Kantel het rugdeel naar voren om de druk op de rugleuning weg te nemen. Schommel de 3-D H-machine driemaal zijdelings heen en weer in een hoek van 10° (5° aan weerszijden van het verticale middenvlak) om eventuele spanning tussen de 3-D H-machine en de stoel op te heffen.

Tijdens deze schommelbeweging kan de positie van de T-staaf van de 3-D H-machine gaan afwijken van de gespecificeerde horizontale en verticale posities. Daarom moet de T-staaf tijdens de schommelbeweging worden tegengehouden door een aangepaste zijdelingse kracht uit te oefenen. Het tegenhouden van de T-staaf en het schommelen van de 3-D H-machine moet voorzichtig gebeuren om te voorkomen dat er ongewild externe kracht wordt uitgeoefend in verticale, voorwaartse of achterwaartse richting.

De voeten van de 3-D H-machine hoeven in dit stadium niet te worden geblokkeerd of vastgehouden. Als de voeten van plaats veranderen, moeten zij voorlopig in die stand worden gelaten.

Zet het rugdeel weer voorzichtig tegen de rugleuning aan en controleer of de twee waterpassen een horizontale stand aangeven. Indien de voeten tijdens het schommelen van de 3-D H-machine op een of andere manier zijn verschoven, moeten zij als volgt in de juiste stand worden teruggezet:

licht de voeten beurtelings van de vloer tot de minimumhoogte waarop geen verdere beweging van de voet meer wordt verkregen. Tijdens het oplichten moeten de voeten vrij kunnen draaien; er mag geen voorwaartse of zijdelingse kracht worden uitgeoefend. Wanneer beide voeten weer zijn neergezet, moeten de hielen in contact zijn met de daartoe bestemde structuur.

Controleer of de laterale waterpas horizontaal staat; indien nodig moet op de bovenkant van het rugdeel een zijwaartse kracht worden uitgeoefend die voldoende is om het zitdeel van de 3-D H-machine waterpas op de stoel te plaatsen.

- 4.13. Terwijl de T-staaf wordt vastgehouden om te voorkomen dat de 3-D H-machine op het stoelkussen naar voren glijdt, wordt als volgt te werk gegaan:
- a) het rugdeel wordt tegen de rugleuning geplaatst;
 - b) op de rughoekstaaf wordt ongeveer ter hoogte van het middelpunt van de rompgewichten herhaaldelijk een horizontaal naar achteren gerichte kracht van niet meer dan 25 N uitgeoefend tot de heuphoekmeter aangeeft dat het toestel na het wegvallen van de kracht stabiel blijft. Er mogen geen externe neerwaartse of zijdelingse krachten op de 3-D H-machine worden uitgeoefend. Indien een nieuwe niveau-aanpassing van de 3-D H-machine noodzakelijk is, wordt het rugdeel naar voren gekanteld, wordt de machine weer waterpas geplaatst en wordt de procedure vanaf punt 4.12 herhaald.
- 4.14. Voer alle metingen uit:
- 4.14.1. De coördinaten van het H-punt worden gemeten ten opzichte van het driedimensionale referentiesysteem.
 - 4.14.2. De werkelijke romphoek wordt afgelezen op de rughoekmeter van de 3-D H-machine met de peilstift in de achterste stand.
- 4.15. Indien de plaatsing van de 3-D H-machine moet worden overgedaan, moet de stoelconstructie eerst gedurende ten minste 30 minuten onbelast blijven. De 3-D H-machine mag de stoelconstructie niet langer belasten dan nodig is voor het uitvoeren van de test.
- 4.16. Indien de stoelen van eenzelfde rij als gelijksoortig kunnen worden beschouwd (bank, identieke stoelen enz.), wordt slechts één H-punt en één werkelijke romphoek per stoelenrij bepaald met de in aanhangsel 1 beschreven 3-D H-machine op een plaats die voor de stoelenrij representatief wordt geacht. Deze plaats is:
- 4.16.1. op de voorste rij: de bestuurdersstoel;
 - 4.16.2. op de achterste rij of rijen: een stoel aan de buitenkant.
-

Aanhangsel 1

Beschrijving van de driedimensionale H-puntmachine (*)

(3-D H-machine)

1. Rug- en zitdeel

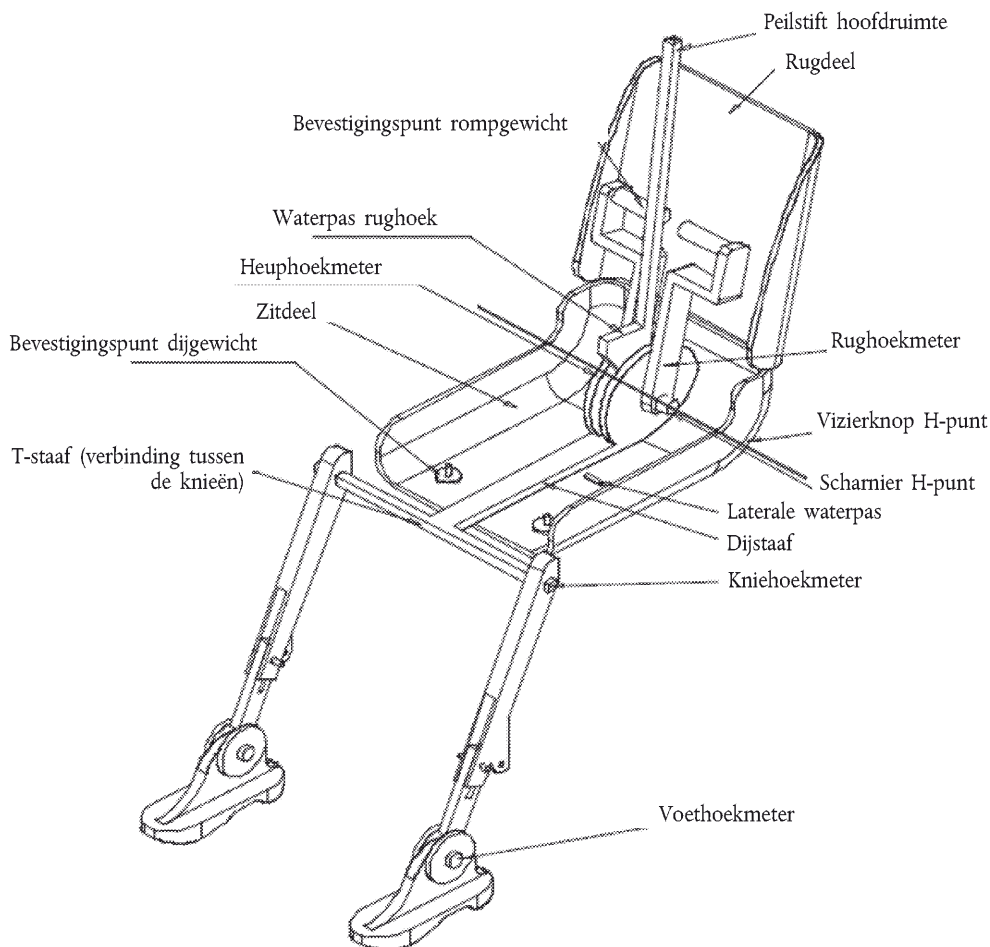
Het rug- en zitdeel zijn vervaardigd van versterkte kunststof en metaal; zij simuleren de menselijke romp en dijen en zijn scharnierend verbonden in het H-punt. Op de in het H-punt scharnierende peilstift wordt een graadboog bevestigd om de werkelijke romphoek te meten. Een aan het zitdeel bevestigde verstelbare dijstaaf vormt de middellijn van de dijen en de basislijn voor de heuphoekmeter.

2. Lichaams- en beenelementen

De onderbeenelementen zijn met het zitdeel verbonden door middel van de T-staaf tussen de knieën, die een zijdelings uitsteeksel is van de verstelbare dijstaaf. Er worden graadbogen in de onderbeenelementen ingebouwd om de kniehoek te meten. De schoen-voetcombinaties worden voorzien van een schaalverdeling om de voethoek te meten. Met behulp van twee waterpassen wordt het toestel in de ruimte georiënteerd. Op de respectieve zwaartepunten van de elementen worden gewichten aangebracht om een stoelindruk te verkrijgen die overeenstemt met die van een man van 76 kg. Er moet worden nagegaan of alle gewrichten van de 3-D H-machine vrij kunnen bewegen zonder merkbare wrijving.

De machine komt overeen met de machine die wordt beschreven in ISO-norm 6549-1980.

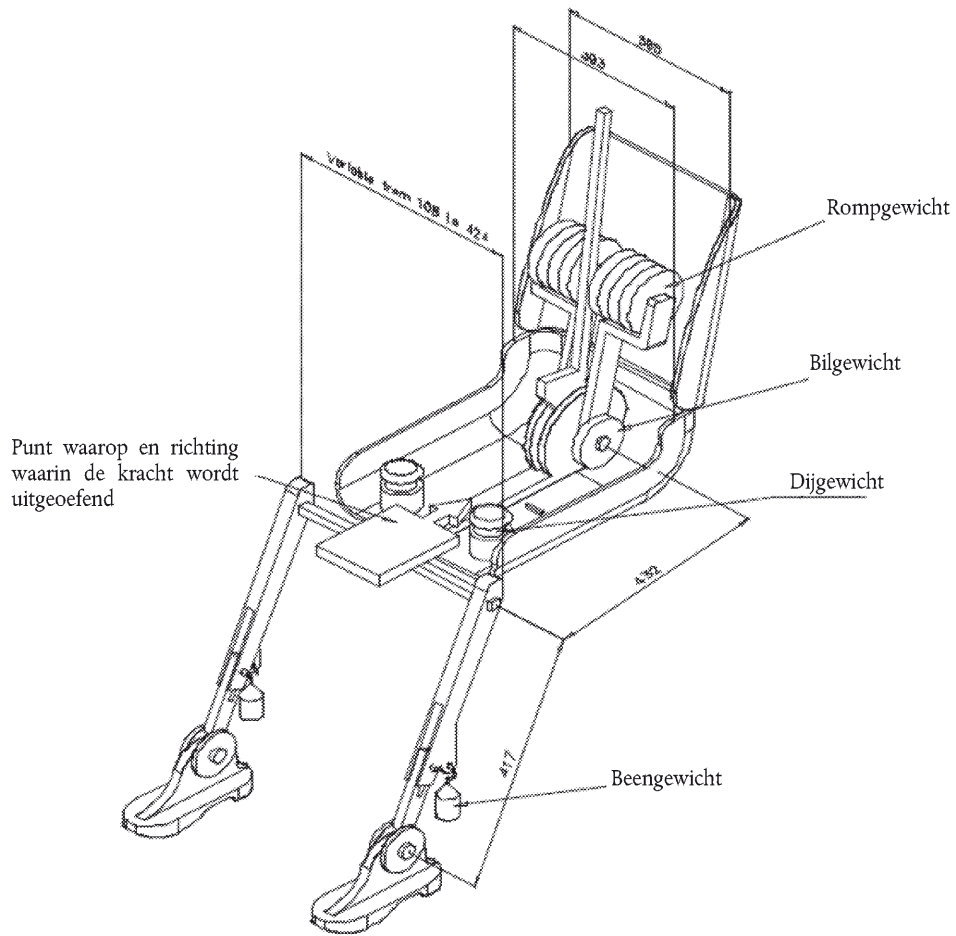
Figuur 1

Onderdelen van de 3-D H-machine

(*) Voor nadere gegevens over de bouw van de 3-D H-machine wordt verwezen naar de Society of Automotive Engineers (SAE), 400 Commonwealth Drive, Warrendale, Pennsylvania 15096, Verenigde Staten van Amerika.

Figuur 2

Afmetingen van de onderdelen van de 3-D H-machine en verdeling van de belasting

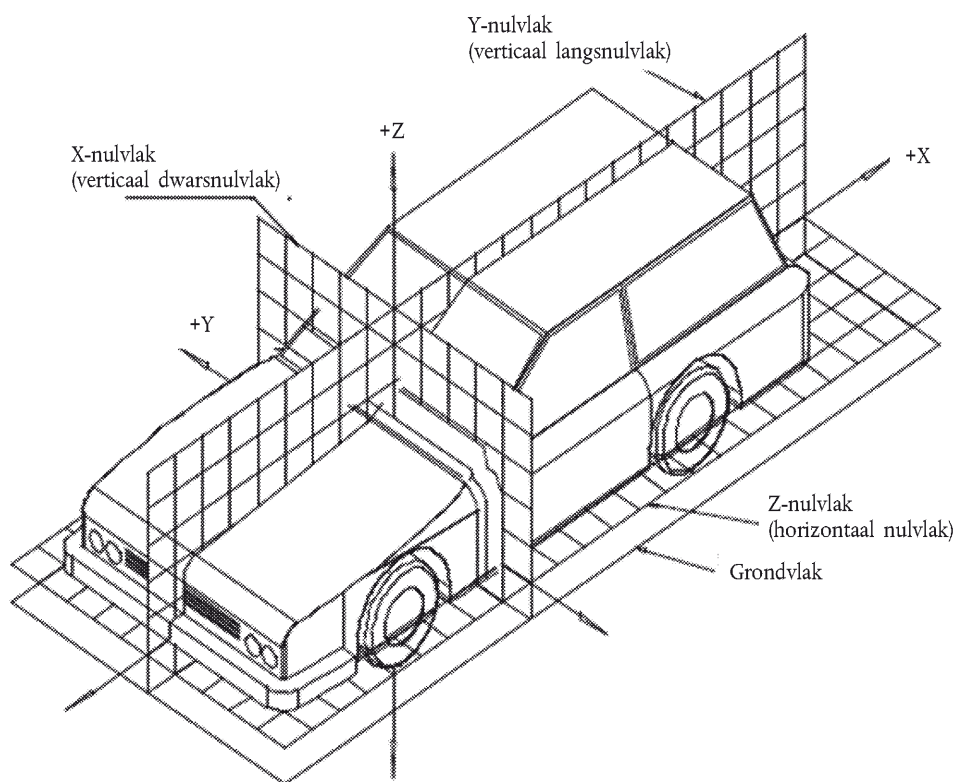


Aanhangsel 2

DRIEDIMENSIONAAL REFERENTIESYSTEEM

1. Het driedimensionale referentiesysteem bestaat uit drie loodrecht op elkaar staande vlakken die door de voertuigfabrikant worden vastgesteld (zie figuur (*)).
2. Het voertuig wordt in de meetstand gebracht door het zo op het grondvlak te plaatsen dat de coördinaten van de vaste merktekens overeenstemmen met de door de fabrikant opgegeven waarden.
3. De coördinaten van het R-punt en het H-punt worden vastgesteld ten opzichte van de door de voertuigfabrikant gedefinieerde vaste merktekens.

Figuur

Driedimensionaal referentiesysteem

(*) Het referentiesysteem beantwoordt aan ISO-norm 4130:1978.

Aanhangsel 3

REFERENTIEGEGEVENS VOOR DE ZITPLAATSEN

1. Codering van de referentiegegevens

Voor iedere zitplaats wordt een lijst van referentiegegevens opgesteld. De zitplaatsen worden geïdentificeerd aan de hand van een code met twee posities. De eerste positie is een Arabisch cijfer en geeft de stoelenrij aan, waarbij wordt geteld van de voorkant naar de achterkant van het voertuig. De tweede positie is een hoofdletter die de positie van de zitplaats in de rij aangeeft, gezien in de richting van de voorwaartse beweging van het voertuig; de volgende letters moeten worden gebruikt:

L = links

C = midden

R = rechts

2. Beschrijving van de meetstand van het voertuig

2.1. Coördinaten van de vaste merktekens

X

Y

Z

3. Lijst van referentiegegevens

3.1. Zitplaats:

3.1.1. Coördinaten van het R-punt

X

Y

Z

3.1.2. Ontwerpromphoek

3.1.3. Specificaties voor het verstellen van de stoel (*)

horizontaal:

verticaal:

inclinatie:

romphoek:

Opmerking: vermeld de referentiegegevens voor de andere zitplaatsen onder de punten 3.2, 3.3 enz.

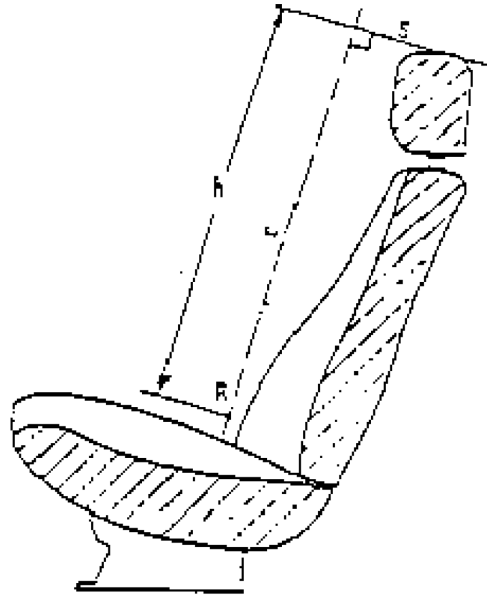
(*) Doorhalen wat niet van toepassing is.

BIJLAGE 4

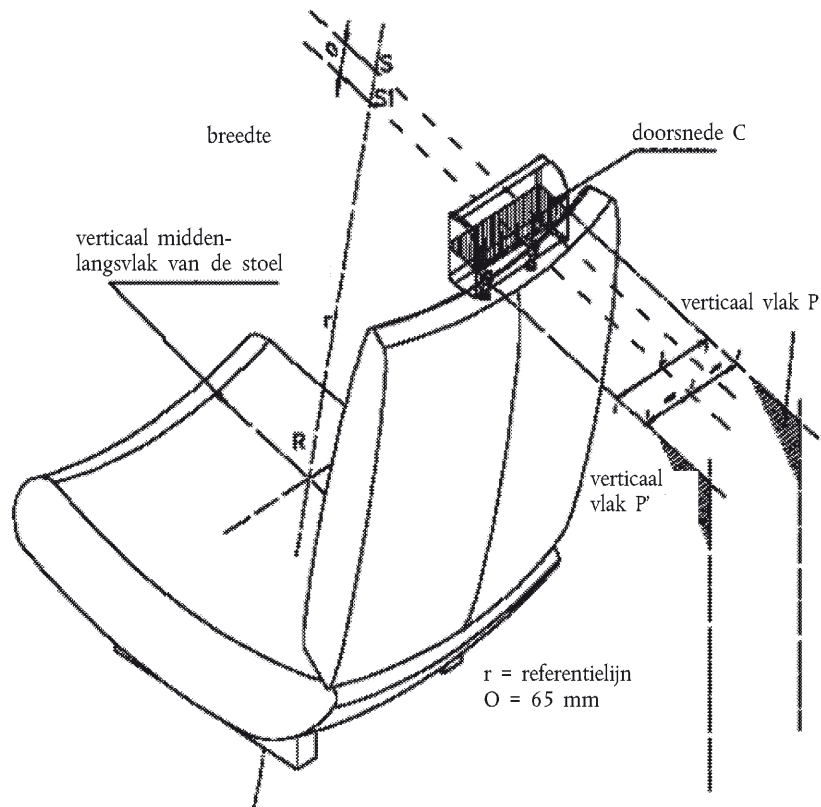
Bepaling van de hoogte en breedte van de hoofdsteun

Figuur 1

Hoogte

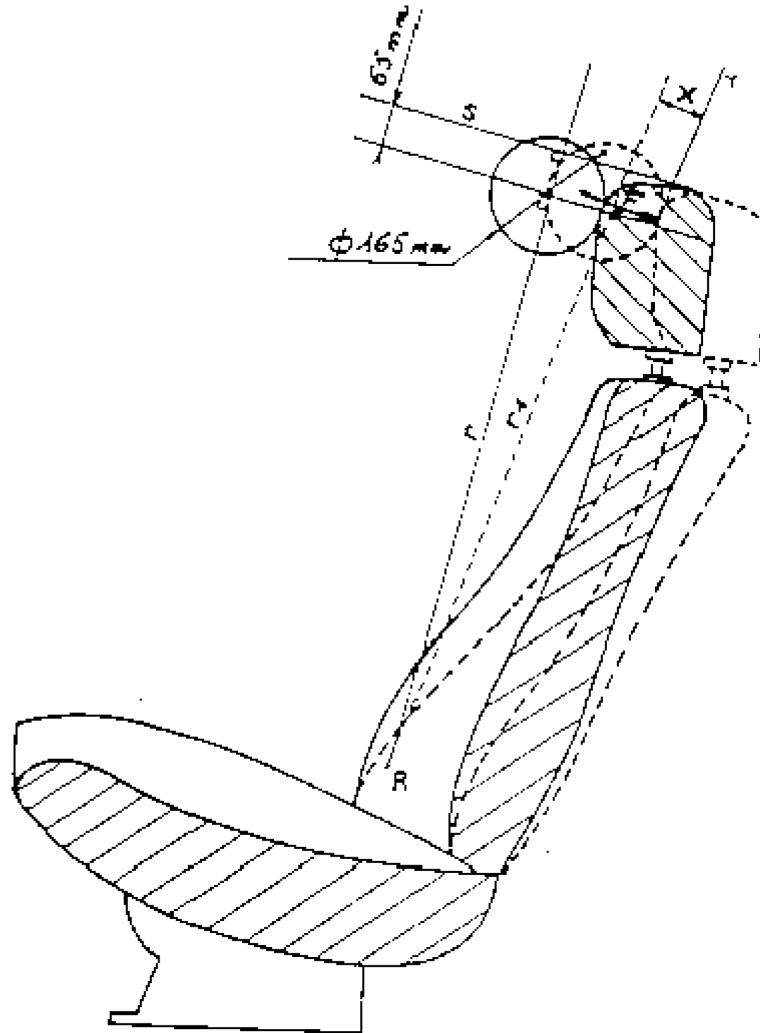


Figuur 2



BIJLAGE 5

Tijdens de tests getrokken lijnen en uitgevoerde metingen



_____ Schets van de oorspronkelijke stand

----- Schets van de stand onder belasting

r = referentielijn

r1 = verplaatste referentielijn

Moment van F ten opzichte van r: 37,3 daNm

BIJLAGE 6

TESTPROCEDURE VOOR HET CONTROLEREN VAN DE ENERGIEDISSIPATIE

1. Installatie, testapparatuur, registratieapparatuur en testprocedure
 - 1.1. Installatie

De met een energiedissiperend materiaal beklede hoofdsteun wordt gemonteerd en getest op de stoel of op het deel van de voertuigstructuur waarin hij wordt geïnstalleerd. Het structuuronderdeel wordt stevig op de testbank bevestigd zodat het bij de impact op zijn plaats blijft en de basis waarop het rust moet ongeveer horizontaal zijn, tenzij er bijzondere specificaties zijn waarvoor redenen worden aangevoerd. Bij een verstelbare rugleuning moet deze met bouten worden vastgezet in de in punt 7.2.2 van dit reglement beschreven stand.

De hoofdsteun wordt op de rugleuning gemonteerd zoals in het voertuig. Afzonderlijke hoofdsteunen moeten worden bevestigd aan het deel van de voertuigstructuur waaraan ze normaal worden bevestigd.

Indien de hoofdsteun verstelbaar is, wordt hij met de verstelsystemen in de meest ongunstige stand geplaatst.
 - 1.2. Testapparatuur
 - 1.2.1. De apparatuur bestaat uit een slinger met een gelagerd scharnierpunt (kogellagers) en een gereduceerde massa (*) van 6,8 kg in het slagmiddelpunt van de slinger. Het onderste uiteinde van de slinger bestaat uit een stijf hoofdvormig botslichaam met een diameter van 165 mm, waarvan het middelpunt samenvalt met het slagmiddelpunt van de slinger.
 - 1.2.2. Het hoofdvormige botslichaam wordt uitgerust met twee versnellingsmeters en een snelheidsmeter, die waarden in de richting van de botsing kunnen meten.
 - 1.3. Registratieapparatuur

Met de registratieapparatuur moet de volgende meetnauwkeurigheid kunnen worden bereikt:

 - 1.3.1. Versnelling:

nauwkeurigheid = $\pm 5\%$ van de werkelijke waarde;

frequentieklasse van de meetketting: CFC 600 overeenkomstig de kenmerken van ISO-norm 6487 (1987);

dwarsgevoeligheid: $\leq 5\%$ van de laagste schaalwaarde.
 - 1.3.2. Snelheid:

nauwkeurigheid = $\pm 2,5\%$ van de werkelijke waarde;

gevoeligheid = 0,5 km/h.
 - 1.3.3. Tijdopname:

met de instrumenten moet de handeling kunnen worden geregistreerd tijdens de gehele duur en de afgelezen waarden moeten tot op een duizendste van een seconde nauwkeurig zijn;

het begin van de botsing op het moment van het eerste contact van de hoofdvormige bol met het te testen voorwerp moet zijn aangeduid op de registraties die bij de analyse van de test worden gebruikt.
 - 1.4. Testprocedure
 - 1.4.1. Met de hoofdsteun geïnstalleerd en ingesteld zoals aangegeven in punt 1.1 worden de botsingen uitgevoerd op punten die door het laboratorium zijn geselecteerd in het in punt 6.1 van dit reglement gedefinieerde gebied en eventueel buiten het in punt 6.2 van dit reglement gedefinieerde gebied op oppervlakken met een krommingsstraal van minder dan 5 mm.

(*) De verhouding tussen de gereduceerde massa „m_r” van de slinger en de totale massa „m” van de slinger op een afstand „a” tussen het slagmiddelpunt en de draaias en op een afstand „l” tussen het zwaartepunt en de draaias wordt uitgedrukt door de formule $m_r = m(l/a)$.

- 1.4.1.1. De richting van de botsing tegen de achterkant van de hoofdsteun, van achter naar voor, bevindt zich in een langsvlak, in een hoek van 45° ten opzichte van de verticale as.
 - 1.4.1.2. De richting van de botsing tegen de voorkant van de hoofdsteun, van voor naar achter, is horizontaal en bevindt zich in een langsvlak.
 - 1.4.1.3. De voorste en achterste zones worden begrensd door het horizontale raakvlak aan de bovenkant van de hoofdsteun, zoals bepaald in punt 7.2 van dit reglement.
 - 1.4.2. Het hoofdvormige botslichaam raakt het te testen voorwerp met een snelheid van 24,1 km/h; deze snelheid wordt bereikt met de voortstuwingsenergie van de voorziening zelf of met behulp van een aanvullende voortstuwingsvoorziening.
2. Resultaten

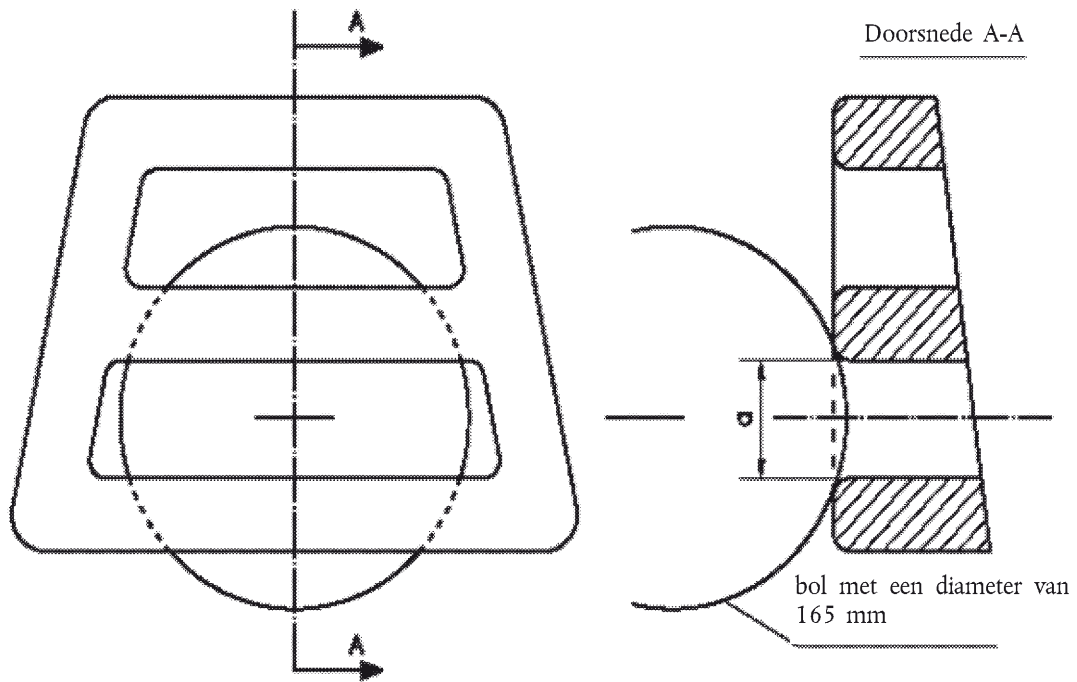
Bij tests die volgens bovenstaande procedure worden uitgevoerd, mag de vertraging van het hoofdvormige botslichaam niet langer dan 3 milliseconden meer dan 80 g bedragen. Als vertragingwaarde geldt het gemiddelde van de op de twee vertragingsmeters afgelezen waarden.
 3. Gelijkwaardige procedures
 - 3.1. Gelijkwaardige procedures zijn toegestaan op voorwaarde dat de in punt 2 vereiste resultaten kunnen worden verkregen; met name mogen onderdelen van de testapparatuur anders georiënteerd zijn zolang de relatieve hoeken tussen de hoofdsteun en de botsrichting worden nageleefd.
 - 3.2. De persoon die een andere dan de in punt 1 voorgeschreven testprocedure gebruikt, is verantwoordelijk voor het aantonen van de gelijkwaardigheid ervan.
-

BIJLAGE 7

Bepaling van de afstand „a” met betrekking tot openingen in hoofdsteunen

(zie de punten 6.6.2 en 6.6.3 van dit reglement)

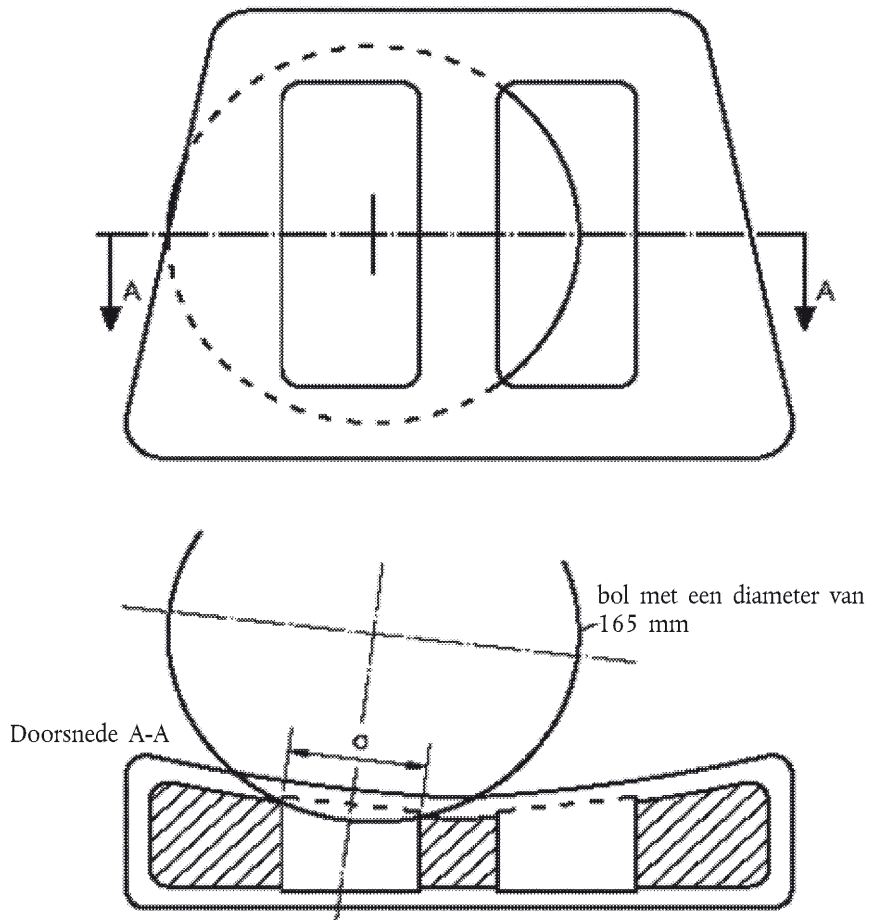
Figuur 1

Voorbeeld van horizontale openingen

Opmerking: de doorsnede A-A moet worden gemaakt op het punt van de opening waar de bol, zonder enige kracht uit te oefenen, het verst kan binnendringen.

Figuur 2

Voorbeeld van verticale openingen



Opmerking: de doorsnede A-A moet worden gemaakt op het punt van de opening waar de bol, zonder enige kracht uit te oefenen, het verst kan binnendringen.

Voor het internationaal publiekrecht hebben alleen de originele VN/ECE-teksten rechtsgevolgen. Zie voor de status en de datum van inwerkingtreding van dit reglement de recentste versie van VN/ECE-statusdocument TRANS/WP.29/343 op:
<http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocstts.html>

**Reglement nr. 26 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties (VN/ECE)
— Uniforme bepalingen voor de goedkeuring van voertuigen wat de naar buiten uitstekende delen
betreft**

Bevat de volledige geldige tekst tot en met:

Supplement 1 op wijzigingenreeks 03 — Datum van inwerkingtreding: 11 juni 2007

INHOUD

REGLEMENT

1. Doel en toepassingsgebied
2. Definities
3. Goedkeuringsaanvraag
4. Goedkeuring
5. Algemene specificaties
6. Bijzondere specificaties
7. Wijziging van een voertuigtype en uitbreiding van de goedkeuring
8. Conformiteit van de productie
9. Sancties bij non-conformiteit van de productie
10. Definitieve stopzetting van de productie
11. Naam en adres van de technische diensten die goedkeuringstests uitvoeren en van de administratieve instanties
12. Overgangsbepalingen

BIJLAGEN

- Bijlage 1 — Mededeling betreffende de goedkeuring, de uitbreiding, weigering of intrekking van de goedkeuring of de definitieve stopzetting van de productie van een voertuigtype wat de naar buiten uitstekende delen betreft
- Bijlage 2 — Opstelling van de goedkeuringsmerken
- Bijlage 3 — Methoden voor het bepalen van de afmetingen van uitstekende delen en openingen
- Bijlage 4 — Mededeling betreffende de goedkeuring, de uitbreiding, weigering of intrekking van de goedkeuring of de definitieve stopzetting van de productie van een type bagagerek, skihouder of radio-ontvangst- en/of zendantenne als technische eenheid

1. DOEL EN TOEPASSINGSGEBIED

- 1.1. Dit reglement is van toepassing op de naar buiten uitstekende delen van voertuigen van categorie M1 ⁽¹⁾. Het is niet van toepassing op buitenspiegels of kogels van trekrichtingen.
- 1.2. Doel van dit reglement is het risico of de ernst van lichamelijk letsel voor een persoon die bij een botsing door de carrosserie van een voertuig wordt getroffen of geraakt, te beperken. Dit geldt zowel voor stilstaande als rijdende voertuigen.

⁽¹⁾ Zoals gedefinieerd in bijlage 7 bij de geconsolideerde resolutie betreffende de constructie van voertuigen (R.E.3) (document TRANS/SC1/WP29/78/Amend.3).

2. DEFINITIES

In dit reglement wordt verstaan onder:

- 2.1. „goedkeuring van een voertuig”: de goedkeuring van een voertuigtype wat de naar buiten uitstekende delen betreft;
- 2.2. „voertuigtype”: een categorie motorvoertuigen die onderling niet verschillen op essentiële punten zoals de vorm of de materialen van het buitenoppervlak;
- 2.3. „buitenoppervlak”: de buitenkant van het voertuig, met inbegrip van de motorkap, het kofferdekseel, de deuren, de spatborden, het dak, de verlichtings- en lichtsignaalinrichtingen en de zichtbare versterkingselementen;
- 2.4. „vloerlijn”: de lijn die als volgt wordt bepaald:

rondom een beladen voertuig wordt een kegel met verticale as, een willekeurige hoogte en een halve hoek van 30° zo verplaatst dat deze zo laag mogelijk in aanraking blijft met het buitenoppervlak van het voertuig. De vloerlijn is de meetkundige lijn tussen de raakpunten. Bij het bepalen van de vloerlijn wordt geen rekening gehouden met de steunpunten voor de krik, de uitlaatpijpen en de wielen. Wat de openingen van de wielkasten betreft wordt ervan uitgegaan dat deze zijn gedicht met een denkbeeldig vlak dat in het verlengde ligt van het aangrenzende buitenoppervlak. Aan de voor- en achterkant van het voertuig wordt bij het bepalen van de vloerlijn rekening gehouden met de bumper. De vloerlijn loopt, al naargelang het voertuigtype, langs de buitenkant van de bumper of langs de carrosseriebeplating onder de bumper. Bij twee of meer gelijktijdige contactpunten wordt voor de bepaling van de vloerlijn uitgegaan van het laagst gelegen contactpunt;
- 2.5. „afrondingsstraal”: de straal van een cirkelboog die de ronding van het desbetreffende onderdeel zo dicht mogelijk benadert;
- 2.6. „beladen voertuig”: het tot zijn technisch toelaatbare maximummassa beladen voertuig. Voertuigen met hydro-pneumatische, hydraulische of pneumatische vering of met een inrichting voor automatische niveauregeling naargelang van de belading worden getest onder de meest ongunstige, normale rijomstandigheden, zoals aangegeven door de fabrikant;
- 2.7. „uiterste buitenrand” van een voertuig: met betrekking tot de zijanten, het vlak dat evenwijdig loopt aan het middenlangsvlak van het voertuig en raakt aan de zijdelingse buitenrand ervan; met betrekking tot de voor- en achterkant, het verticale dwarsvlak dat raakt aan de voorste en achterste buitenrand van het voertuig, ongeacht het uitsteken:
 - 2.7.1. van banden in de omgeving van het punt waar deze de grond raken, en aansluitingen voor bandendrukmeters;
 - 2.7.2. van antislipinrichtingen op de wielen;
 - 2.7.3. van achteruitkijkspiegels;
 - 2.7.4. van zijrichtingaanwijzers, markeringslichten, zijdelings geplaatste breedte- en achterlichten en parkeerlichten;
 - 2.7.5. aan de voor- en achterkant: van op de bumpers gemonteerde delen, van trekrichtingen en van uitlaatpijpen;
- 2.8. „de afmeting van een uitsteeksel” van een op een paneel gemonteerd onderdeel: de afmeting bepaald volgens de methode beschreven in punt 2 van bijlage 3;

- 2.9. „de nominale lijn van een paneel”: de lijn die loopt door de twee punten gevormd door de plaats die door het middelpunt van een bol wordt ingenomen wanneer het oppervlak hiervan zijn eerste en laatste contact maakt met een onderdeel bij toepassing van de in punt 2.2 van bijlage 3 beschreven meetmethoden;
- 2.10. „antenne”: elke voorziening die wordt gebruikt voor het zenden en/of ontvangen van elektromagnetische signalen.
3. GOEDKEURINGSAAHVRAAG
- 3.1. Goedkeuringsaanvraag voor een voertuigtype wat de naar buiten uitstekende delen betreft
- 3.1.1. De goedkeuringsaanvraag voor een voertuigtype wat de naar buiten uitstekende delen betreft wordt door de voertuigfabrikant of door zijn daartoe gemachtigde vertegenwoordiger ingediend.
- 3.1.2. De aanvraag gaat vergezeld van de hierna genoemde documenten en gegevens in drievoud:
- 3.1.2.1. foto's van de voorkant, de achterkant en de zijkanten van het voertuig, die onder een hoek van 30° tot 45° ten opzichte van het verticale middenlangsvlak van het voertuig zijn genomen;
- 3.1.2.2. maattekeningen van de bumpers en in voorkomend geval:
- 3.1.2.3. tekeningen van bepaalde naar buiten uitstekende delen en eventueel van bepaalde delen van het buitenoppervlak, zoals bedoeld in punt 6.9.1.
- 3.1.3. Een voor het goed te keuren type representatief voertuig wordt ter beschikking gesteld van de technische dienst die verantwoordelijk is voor de uitvoering van de goedkeuringstests. Op verzoek van die technische dienst moeten ook bepaalde onderdelen en bepaalde monsters van de gebruikte materialen ter beschikking worden gesteld.
- 3.2. Typegoedkeuringsaanvraag voor bagagerekken, skihouders en radio-ontvangst- en/of zendantennes als technische eenheid
- 3.2.1. Typegoedkeuringsaanvragen voor bagagerekken, skihouders en radio-ontvangst- en/of zendantennes als technische eenheid worden door de voertuigfabrikant, de fabrikant van deze technische eenheden of hun daartoe gemachtigde vertegenwoordiger ingediend.
- 3.2.2. Voor elk type van de in punt 3.2.1 genoemde voorzieningen gaat de aanvraag vergezeld van:
- 3.2.2.1. documenten in drievoud met de beschrijving van de technische kenmerken van de technische eenheid, alsmede de montagevoorschriften die bij elke te koop aangeboden technische eenheid moeten worden meegeleverd;
- 3.2.2.2. een exemplaar van het type technische eenheid. Als de bevoegde instantie het nodig acht, kan zij een extra exemplaar vragen.
4. GOEDKEURING
- 4.1. Goedkeuring van een voertuigtype wat de naar buiten uitstekende delen betreft

- 4.1.1. Als het voertuigtype waarvoor krachtens dit reglement goedkeuring wordt aangevraagd, voldoet aan de voorschriften van de punten 5 en 6, wordt voor dat voertuigtype goedkeuring verleend.
- 4.1.2. Aan elk goedgekeurd voertuigtype wordt een goedkeuringsnummer toegekend. De eerste twee cijfers ervan (momenteel 03 voor wijzigingenreeks 03) geven de wijzigingenreeks aan met de recentste belangrijke technische wijzigingen van het reglement op de datum van goedkeuring. Dezelfde overeenkomstsluitende partij mag hetzelfde nummer niet aan een ander voertuigtype toekennen.
- 4.1.3. Van de goedkeuring, de uitbreiding, weigering of intrekking van de goedkeuring of de definitieve stopzetting van de productie van een voertuigtype krachtens dit reglement wordt aan de partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, mededeling gedaan door middel van een formulier volgens het model in bijlage 1.
- 4.1.4. Op elk voertuig dat conform is met een voertuigtype waarvoor krachtens dit reglement goedkeuring is verleend, wordt op een opvallende en gemakkelijk bereikbare plaats die op het goedkeuringsformulier is gespecificeerd, een internationaal goedkeuringsmerk aangebracht, bestaande uit:
 - 4.1.4.1. een cirkel met daarin de letter E, gevolgd door het nummer van het land dat de goedkeuring heeft verleend;
 - 4.1.4.2. het nummer van dit reglement, gevolgd door de letter R, een liggend streepje en het goedkeuringsnummer, rechts van de in punt 4.1.4.1 voorgeschreven cirkel.
- 4.1.5. Indien het voertuig conform is met een voertuigtype dat op basis van een of meer aan de overeenkomst gehechte reglementen is goedgekeurd in het land dat de goedkeuring krachtens dit reglement heeft verleend, hoeft het in punt 4.1.4.1 voorgeschreven symbool niet te worden herhaald; in dat geval worden de aanvullende nummers en symbolen van alle reglementen op basis waarvan goedkeuring is verleend in het land dat de goedkeuring krachtens dit reglement heeft verleend, in verticale kolommen rechts van het in punt 4.1.4.1 voorgeschreven symbool geplaatst.
- 4.1.6. Het goedkeuringsmerk moet goed leesbaar en onuitwisbaar zijn.
- 4.1.7. Het goedkeuringsmerk wordt dicht bij of op het door de fabrikant aangebrachte gegevensplaatje van het voertuig aangebracht.
- 4.1.8. In bijlage 2 worden voorbeelden gegeven van de opstelling van goedkeuringsmerken.
- 4.1.9. Voordat typegoedkeuring wordt verleend, gaat de bevoegde instantie na of er afdoende maatregelen zijn genomen om een doeltreffende controle van de conformiteit van de productie te waarborgen.
- 4.2. Goedkeuring van bagagerekken, skihouders en radio-ontvangst- en/of zendantennes als technische eenheid
 - 4.2.1. Als het type technische eenheid waarvoor krachtens dit reglement goedkeuring wordt aangevraagd, voldoet aan de voorschriften van de punten 6.16, 6.17 en 6.18, wordt voor dat type technische eenheid goedkeuring verleend.

- 4.2.2. Aan elk goedgekeurd type technische eenheid wordt een goedkeuringsnummer toegekend. De eerste twee cijfers ervan (momenteel 02 voor wijzigingenreeks 02 die op 13 december 1996 in werking is getreden) geven de wijzigingenreeks aan met de recentste belangrijke technische wijzigingen van het reglement op de datum van goedkeuring. Dezelfde overeenkomstsluitende partij mag hetzelfde nummer niet aan een ander type technische eenheid toekennen.
- 4.2.3. Van de goedkeuring, de uitbreiding, weigering of intrekking van de goedkeuring of de definitieve stopzetting van de productie van een type technische eenheid krachtens dit reglement wordt aan de partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, mededeling gedaan door middel van een formulier volgens het model in bijlage 4.
- 4.2.4. Op elke technische eenheid die conform is met een type waarvoor krachtens dit reglement goedkeuring is verleend, wordt op een opvallende en gemakkelijk bereikbare plaats die op het goedkeuringsformulier is gespecificeerd, een internationaal goedkeuringsmerk aangebracht, bestaande uit:
- 4.2.4.1. een cirkel met daarin de letter E, gevolgd door het nummer van het land dat de goedkeuring heeft verleend ⁽¹⁾;
- 4.2.4.2. het nummer van dit reglement, gevolgd door de letter R, een liggend streepje en het goedkeuringsnummer, rechts van de in punt 4.2.4.1 voorgeschreven cirkel.
- 4.2.5. Het goedkeuringsmerk moet goed leesbaar en onuitwisbaar zijn.
- 4.2.6. Het goedkeuringsmerk wordt dicht bij of op het door de fabrikant aangebrachte gegevensplaatje van de technische eenheid aangebracht.
- 4.2.7. In bijlage 2 worden voorbeelden gegeven van de opstelling van goedkeuringsmerken.
- 4.2.8. Voordat typegoedkeuring wordt verleend, gaat de bevoegde instantie na of er afdoende maatregelen zijn genomen om een doeltreffende controle van de conformiteit van de productie te waarborgen.
5. ALGEMENE SPECIFICATIES
- 5.1. De bepalingen van dit reglement zijn niet van toepassing op delen van het buitenoppervlak die, wanneer het voertuig beladen is en alle deuren, ramen, kleppen enz. dicht zijn:
- 5.1.1. op meer dan 2 m hoogte, of
- 5.1.2. onder de vloerlijn, of

⁽¹⁾ 1 voor Duitsland, 2 voor Frankrijk, 3 voor Italië, 4 voor Nederland, 5 voor Zweden, 6 voor België, 7 voor Hongarije, 8 voor Tsjechië, 9 voor Spanje, 10 voor Servië en Montenegro, 11 voor het Verenigd Koninkrijk, 12 voor Oostenrijk, 13 voor Luxemburg, 14 voor Zwitserland, 15 (niet gebruikt), 16 voor Noorwegen, 17 voor Finland, 18 voor Denemarken, 19 voor Roemenië, 20 voor Polen, 21 voor Portugal, 22 voor de Russische Federatie, 23 voor Griekenland, 24 voor Ierland, 25 voor Kroatië, 26 voor Slovenië, 27 voor Slowakije, 28 voor Belarus, 29 voor Estland, 30 (niet gebruikt), 31 voor Bosnië en Herzegovina, 32 voor Letland, 33 (niet gebruikt), 34 voor Bulgarije, 35 (niet gebruikt), 36 voor Litouwen, 37 voor Turkije, 38 (niet gebruikt), 39 voor Azerbeidzjan, 40 voor de voormalige Joegoslavische Republiek Macedonië, 41 (niet gebruikt), 42 voor de Europese Gemeenschap (goedkeuring wordt verleend door de lidstaten door middel van hun respectieve ECE-symbool), 43 voor Japan, 44 (niet gebruikt), 45 voor Australië, 46 voor Oekraïne, 47 voor Zuid-Afrika, 48 voor Nieuw-Zeeland, 49 voor Cyprus, 50 voor Malta en 51 voor de Republiek Korea. De daaropvolgende nummers zullen worden toegekend aan andere landen in de chronologische volgorde waarin zij de Overeenkomst betreffende het aannemen van eenvormige technische voorschriften die van toepassing zijn op voertuigen op wielen, uitrustingsstukken en onderdelen die in een voertuig op wielen kunnen worden gemonteerd of gebruikt en de voorwaarden voor wederzijdse erkenning van overeenkomstig deze voorschriften verleende goedkeuringen ratificeren. De aldus toegekende nummers zullen door de secretaris-generaal van de Verenigde Naties aan de overeenkomstsluitende partijen worden meegedeeld.

- 5.1.3. zo zijn gelegen dat zij zowel in rusttoestand als in werking niet kunnen worden geraakt door een bol met een diameter van 100 mm.
- 5.2. Het buitenoppervlak van de voertuigen mag geen puntige of scherpe delen bevatten, noch naar buiten uitstekende delen die door hun vorm, afmetingen, richting of hardheid het risico of de ernst van lichamelijk letsel voor een persoon die bij een botsing door het buitenoppervlak wordt getroffen of geraakt, kunnen vergroten.
- 5.3. Het buitenoppervlak van de voertuigen mag geen naar buiten uitstekende delen bevatten waaraan voetgangers, fietsers of motorrijders kunnen blijven haken.
- 5.4. De afrondingsstraal van uitstekende delen van het buitenoppervlak moet ten minste 2,5 mm bedragen. Dit voorschrift geldt niet voor delen van het buitenoppervlak die minder dan 5 mm uitsteken; de naar buiten gerichte hoeken van deze delen moeten echter gebroken zijn, tenzij zij minder dan 1,5 mm uitsteken.
- 5.5. Uitstekende delen van het buitenoppervlak die gemaakt zijn van een materiaal met een hardheid van maximaal 60 shore A, mogen een afrondingsstraal van minder dan 2,5 mm hebben.

Bij het meten van de hardheid moet het onderdeel op het voertuig zijn bevestigd. Indien hardheidsmeting volgens de shore A-methode onmogelijk is, moet de beoordeling geschieden door metingen volgens een vergelijkbare methode.

- 5.6. De voorschriften van de bovenstaande punten 5.1 t/m 5.5 zijn na de bijzondere specificaties van onderstaand punt 6 van toepassing, tenzij in deze bijzondere specificaties uitdrukkelijk anders is bepaald.

6. BIJZONDERE SPECIFICATIES

6.1. Versieringen

- 6.1.1. Versieringen die meer dan 10 mm buiten hun steunvlak uitsteken moeten naar binnen schuiven, afbreken of verbuigen onder een kracht van 10 daN die in iedere richting op het meest uitstekende punt wordt uitgeoefend in een vlak dat nagenoeg evenwijdig loopt aan het vlak waarop zij zijn gemonteerd. Deze bepalingen zijn niet van toepassing op versieringen op radiatorroosters; hierop zijn uitsluitend de algemene specificaties van punt 5 van toepassing. Voor het uitvoeren van de kracht van 10 daN moet een doorn met afgeplat uiteinde met een diameter van ten hoogste 50 mm worden gebruikt. Indien dit niet mogelijk is, mag een gelijkwaardige methode worden toegepast. Nadat de versieringen naar binnen zijn geschoven, zijn afgebroken of zijn verbogen, mogen de overblijvende uitsteeksels niet meer dan 10 mm uitsteken. Deze uitstekende delen moeten in ieder geval voldoen aan de bepalingen van punt 5.2. Is de versiering op een steun gemonteerd, dan wordt deze laatste beschouwd als behorend tot de versiering en niet tot het steunvlak.

- 6.1.2. Beschermstrips of beschermende delen die zich op het buitenoppervlak bevinden, vallen niet onder de voorschriften van punt 6.1.1; zij moeten evenwel stevig op het voertuig zijn aangebracht.

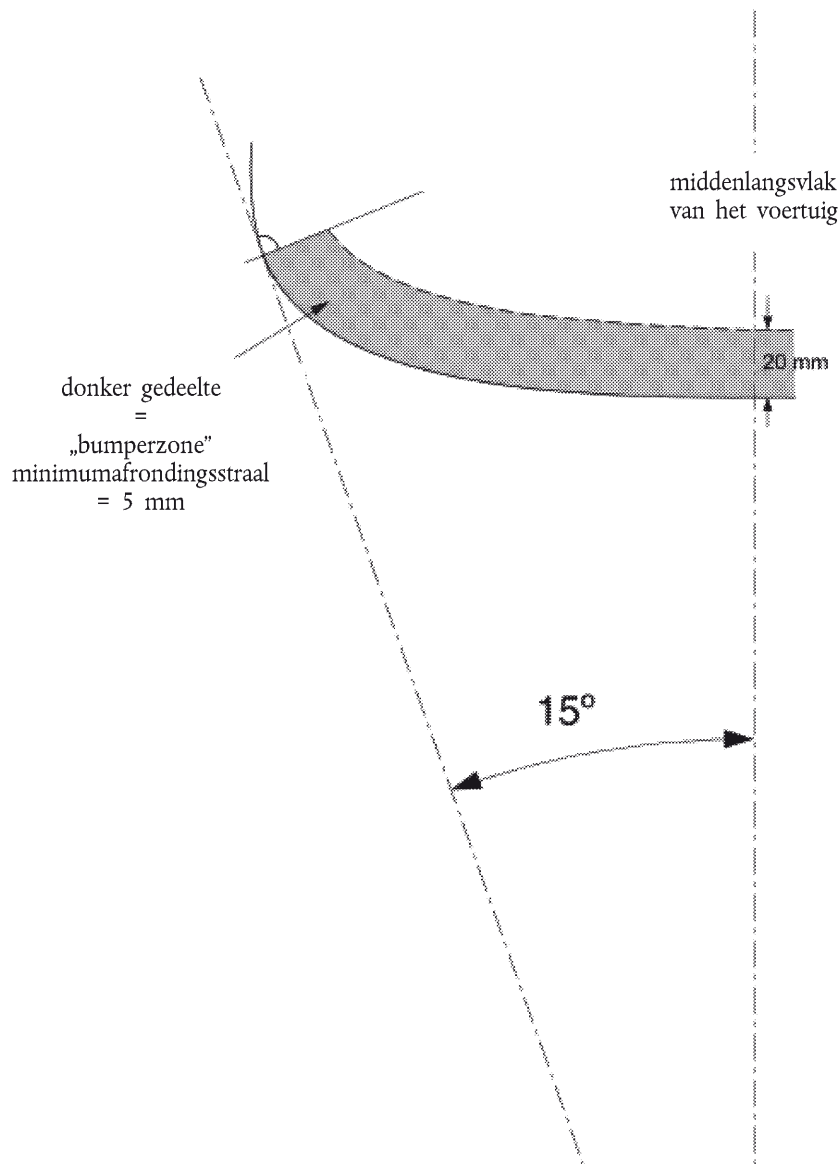
6.2. Koplampen

- 6.2.1. Uitstekende kappen en randen aan koplampen zijn toegestaan, mits zij niet meer dan 30 mm uitsteken ten opzichte van het transparante buitenoppervlak van de koplamp en hun afrondingsstraal op geen enkel punt minder dan 2,5 mm bedraagt. Indien een koplamp achter een extra transparant oppervlak is aangebracht, wordt het uitstekende gedeelte gemeten ten opzichte van het buitenste transparante oppervlak. Het uitstekende gedeelte wordt gemeten volgens de in punt 3 van bijlage 3 beschreven methode.

- 6.2.2. Inklapbare koplampen moeten zowel in de bedrijfsstand als in de ingeklapte stand voldoen aan de bepalingen van punt 6.2.1.
- 6.2.3. De bepalingen van punt 6.2.1 zijn niet van toepassing op koplampen die in de carrosserie verzonken zijn of daardoor worden „overdekt”, indien de carrosserie voldoet aan de voorschriften van punt 6.9.1.
- 6.3. Roosters en ruimten tussen delen
- 6.3.1. De voorschriften van punt 5.4 zijn niet van toepassing op ruimten tussen vaste of beweeglijke delen, met inbegrip van de delen van de luchtinlaat- of luchtuitlaatroosters en van het sierrooster, mits de afstand tussen twee opeenvolgende delen niet meer dan 40 mm bedraagt. Ligt deze afstand tussen 40 mm en 25 mm, dan moeten de afrondingsstralen ten minste 1 mm bedragen. Wanneer de afstand tussen twee opeenvolgende delen gelijk is aan of kleiner is dan 25 mm, moeten de afrondingsstralen van de buitenvlakken van de delen ten minste 0,5 mm bedragen. De afstand tussen opeenvolgende delen van roosters en ruimten wordt volgens de in punt 4 van bijlage 3 beschreven methode bepaald.
- 6.3.2. De aansluiting van het voorvlak aan de zijvlakken van elk deel dat een rooster of een ruimte vormt, moet afgerond zijn.
- 6.4. Ruitenwissers
- 6.4.1. De ruitenwisserarmen moeten zo zijn aangebracht dat de as van de wisserarmhouder wordt bedekt door een afschermkap met een afrondingsstraal die voldoet aan de voorschriften van punt 5.4, en met een minimumoppervlakte van 150 mm². Bij afgeronde kappen moeten deze een geprojecteerd oppervlak hebben van ten minste 150 mm², gemeten op ten hoogste 6,5 mm van het verst uitstekende punt. Ook achterrauitwissers en koplampwissers moeten aan deze voorschriften voldoen.
- 6.4.2. Punt 5.4 is niet van toepassing op de wisserbladen noch op enig deel van de wisserbladhouder. Deze onderdelen mogen echter geen scherpe hoeken en geen puntige of snijdende delen bezitten.
- 6.5. Bumpers
- 6.5.1. De uiteinden van de bumpers moeten naar het buitenoppervlak zijn omgebogen om het gevaar voor haken te minimaliseren. Aan dit voorschrift wordt geacht te zijn voldaan, indien de bumper in de carrosserie is verzonken of geïntegreerd of indien het uiteinde van de bumper zodanig is omgebogen dat het niet kan worden geraakt door een bol met een diameter van 100 mm en de ruimte tussen het uiteinde van de bumper en de direct daartegenover liggende carrosseriedelen niet meer dan 20 mm bedraagt.
- 6.5.2. Indien de bumperlijn die overeenkomt met de contour van de verticale projectie van het voertuig zich op een stijf oppervlak bevindt, moet dat oppervlak een minimumafrondingsstraal van 5 mm hebben op alle punten die vanaf de contourlijn tot 20 mm naar binnen liggen, en een minimumafrondingsstraal van 2,5 mm in alle andere gevallen. Dit voorschrift geldt voor dat deel van de zone vanaf de contourlijn tot 20 mm naar binnen, dat zich bevindt tussen en vóór (of achter bij de achterbumper) de raakpunten met de contourlijn van twee verticale vlakken die met het middenlangsvlak van het voertuig een hoek van 15° vormen (zie figuur 1).
- 6.5.3. Het voorschrift van punt 6.5.2 geldt niet voor bumperdelen en daarop aangebrachte onderdelen, voor zover deze een uitsteeksel of uitsparing van minder dan 5 mm vormen, zoals afdekstrips of koplampsproeiers; de naar buiten gerichte hoeken van deze delen moeten echter zijn afgerond, tenzij zij minder dan 1,5 mm uitsteken.

- 6.6. Handgrepen, scharnieren en drukknoppen van deuren, bagageruimten en kleppen; brandstoftankdoppen en -kleppen
- 6.6.1. Deze delen mogen niet meer dan 40 mm uitsteken bij handgrepen van zijdeuren en niet meer dan 30 mm in alle andere gevallen.

Figuur 1



- 6.6.2. Indien handgrepen van zijdeuren van het draaitype zijn, moeten zij voldoen aan de volgende voorschriften:
- 6.6.2.1. bij handgrepen die evenwijdig aan het deurvlak draaien, moet het open uiteinde van de handgreep naar achteren zijn gericht. Dit uiteinde moet bovendien teruggebogen zijn in de richting van het deurvlak en binnen een beschermkap of in een uitsparing zijn bevestigd;
- 6.6.2.2. handgrepen die naar buiten scharnieren in een richting die niet evenwijdig is aan het deurvlak, moeten in gesloten stand zijn omgeven door een beschermkap of in een uitsparing zijn aangebracht. Het open uiteinde moet naar achteren of naar beneden zijn gericht.

Handgrepen die aan deze laatste eis niet voldoen, kunnen toch worden goedgekeurd indien

- a) ze een onafhankelijk terugveersysteem bezitten,
- b) ze niet meer dan 15 mm uitsteken, wanneer dit terugveersysteem weigert,
- c) zij in geopende toestand voldoen aan de bepalingen van punt 5.4,

en

- d) het eindoppervlak gemeten op ten hoogste 6,5 mm afstand van het verst naar buiten uitstekende punt ten minste 150 mm² bedraagt.

6.7. Wielen, wielmoeren, naafdoppen en wioldoppen

6.7.1. De voorschriften van punt 5.4 zijn niet van toepassing op deze delen.

6.7.2. Wielen, wielmoeren, naafdoppen en sierschijven mogen geen puntige of scherpe uitsteeksels vertonen die buiten het buitenste vlak van de wielvelg uitsteken. Vleugelmoeren mogen niet worden gebruikt.

6.7.3. Wanneer een voertuig rechttuit rijdt mag, met uitzondering van de banden, geen enkel deel van de wielen gelegen boven het horizontale vlak door de draaiingsas ervan, uitsteken buiten de verticale projectie van het buitenoppervlak of de buitenconstructie op een horizontaal vlak. Indien zulks evenwel uit functioneel oogpunt nodig is, mogen wioldoppen die de moeren van wielen en naven bedekken, buiten de verticale projectie van het buitenoppervlak of de buitenconstructie uitsteken, mits het vlak van het uitstekende deel een afrondingsstraal van ten minste 30 mm heeft en de afstand waarover het desbetreffende deel buiten de verticale projectie van het buitenoppervlak of de buitenconstructie uitsteekt, in geen geval meer dan 30 mm bedraagt.

6.8. Randen van plaatstaal

6.8.1. Randen van plaatstaal, zoals de randen van goten en de rails van schuifdeuren, zijn toegestaan op voorwaarde dat zij omgebogen zijn of voorzien zijn van een afscherming die aan de relevante voorschriften van dit reglement voldoet.

Een onbeschermd rand wordt als teruggevouwen beschouwd, indien hij over een hoek van 180° is teruggebogen of indien hij zodanig in de richting van de carrosserie is teruggebogen dat de rand niet in aanraking kan komen met een bol met een diameter van 100 mm.

De voorschriften van punt 5.4 zijn niet van toepassing op de volgende randen van plaatstaal: de achterrand van de motorkap en de voorrand van de bagageruimte achterin.

6.9. Carrosseriepanelen

6.9.1. De afrondingsstraal van vouwen in carrosseriepanelen mag minder dan 2,5 mm bedragen, mits zij niet kleiner is dan 1/10 van de hoogte H van het uitstekende deel, gemeten volgens de in bijlage 3, punt 1, beschreven methode.

6.10. Aan de zijkanten aangebrachte lucht- en regendeflectoren

6.10.1. De randen van aan de zijkanten aangebrachte deflectoren die naar buiten kunnen worden gericht, moeten een afrondingsstraal van ten minste 1 mm hebben.

- 6.11. Steunpunten voor de krik en de uitlaatpijpen
- 6.11.1. De steunpunten voor de krik en de uitlaatpijpen mogen niet meer dan 10 mm uitsteken buiten de verticale projectie van de vloerlijn die zich verticaal daarboven bevindt. Als uitzondering op deze eis mag een uitlaatpijp meer dan 10 mm buiten de verticale projectie van de vloerlijn uitsteken, indien zij aan het uiteinde afgeronde kanten heeft met een minimumafrondingsstraal van 2,5 mm.
- 6.12. Luchtinlaat- en uitlaatkleppen
- 6.12.1. Luchtinlaat- en uitlaatkleppen moeten in alle gebruiksstanden voldoen aan de voorschriften van de punten 5.2, 5.3 en 5.4.
- 6.13. Dak
- 6.13.1. Daken die kunnen opengaan, worden alleen beschouwd in gesloten stand.
- 6.13.2. Cabriolets worden gecontroleerd met de kap zowel opstaand als neergeslagen.
- 6.13.2.1. Bij een voertuig met neergeslagen kap wordt geen onderzoek ingesteld binnen een denkbeeldig oppervlak gevormd door de kap in opstaande positie.
- 6.13.2.2. Indien een losse hoes over de neergeslagen kap van het voertuig tot de standaarduitrusting behoort, wordt het onderzoek verricht met de aangebrachte hoes.
- 6.14. Ramen
- 6.14.1. Ramen die ten opzichte van het buitenoppervlak van het voertuig naar buiten scharnieren, moeten in alle gebruiksstanden voldoen aan de volgende voorschriften:
- 6.14.1.1. er mogen geen naar voren gerichte scherpe kanten aanwezig zijn;
- 6.14.1.2. geen enkel raamgedeelte mag buiten de uiterste buitenrand van het voertuig uitsteken.
- 6.15. Kentekenplaatsteunen
- 6.15.1. Kentekenplaatsteunen die door de voertuigfabrikant worden meegeleverd, moeten voldoen aan de voorschriften van punt 5.4, indien zij geraakt kunnen worden door een bol met een diameter van 100 mm wanneer de kentekenplaat volgens de aanbevelingen van de voertuigfabrikant is aangebracht.
- 6.16. Bagagerekken en skihouders
- 6.16.1. Bagagerekken en skihouders moeten zo op het voertuig zijn bevestigd dat zij in ten minste één richting zijn geblokkeerd en dat overbrenging van horizontale krachten die niet kleiner zijn dan het door de fabrikant opgegeven maximale verticale draagvermogen, in de lengte- en dwarsrichting mogelijk is. Bij de test van een bagagerek of skihouder, bevestigd op het voertuig volgens de instructies van de fabrikant, mogen de testbelastingen niet op een enkel punt worden toegepast.
- 6.16.2. Oppervlakken die na het aanbrengen van het rek of de houder kunnen worden geraakt door een bol met een diameter van 165 mm, mogen geen delen hebben met een afrondingsstraal van minder dan 2,5 mm, tenzij de bepalingen van punt 6.3 van toepassing zijn.

- 6.16.3. Verbindingsdelen zoals schroeven die zonder gebruik van gereedschap kunnen worden vast- of losgedraaid, mogen niet meer dan 40 mm buiten de in punt 6.16.2 genoemde oppervlakken uitsteken. Het uitsteeksel wordt gemeten volgens de in bijlage 3, punt 2, beschreven methode, terwijl een bol met een diameter van 165 mm moet worden gebruikt wanneer de methode van punt 2.2 wordt toegepast.
- 6.17. Antennes
- 6.17.1. Radio-ontvangst- en/of zendantennes moeten zo op het voertuig zijn aangebracht dat, indien het vrije uiteinde in een van de door de fabrikant aangegeven mogelijke gebruiksstanden minder dan 2 m van het wegdek is verwijderd, het vrije uiteinde binnen een zone ligt die wordt begrensd door verticale vlakken op een binnenwaarts gemeten afstand van 10 cm van de in punt 2.7 bedoelde uiterste buitenrand van het voertuig.
- 6.17.2. De antenne moet bovendien zo op het voertuig zijn aangebracht en het vrije uiteinde moet zo nodig zodanig worden geleid dat de antenne niet gedeeltelijk buiten de in punt 2.7 bedoelde uiterste buitenrand van het voertuig uitsteekt.
- 6.17.3. De schacht van de antenne mag een afrondingsstraal van minder dan 2,5 mm hebben. Op het vrije uiteinde van de antenne moet evenwel een vast aangebracht dopje worden aangebracht, waarvan de afrondingsstraal ten minste 2,5 mm bedraagt.
- 6.17.4. De voet van de antenne mag niet meer dan 40 mm uitsteken, wanneer deze afstand wordt gemeten volgens de procedure van bijlage 3, punt 2.
- 6.17.4.1. Wanneer door het ontbreken van een flexibele schacht of een flexibel deel onmogelijk kan worden bepaald wat de voet van een antenne is, wordt geacht aan dit voorschrift te zijn voldaan indien, nadat door middel van een doorn met afgeplat uiteinde en een maximumdiameter van 50 mm een horizontale kracht van niet meer dan 50 daN in voorwaartse en achterwaartse richting op het verst uitstekende deel van de antenne werd toegepast:
- a) de antenne naar de steun toe ombuigt en niet meer dan 40 mm uitsteekt, of
 - b) de antenne afbreekt en het resterende deel van de antenne geen scherpe of gevaarlijke delen vertoont die door de 100 mm-bol kunnen worden geraakt en niet meer dan 40 mm uitsteken.
- 6.17.4.2. De punten 6.17.4 en 6.17.4.1 zijn niet van toepassing op antennes die zich achter het verticale dwarsvlak door het R-punt van de bestuurder bevinden, mits de antenne en de behuizing ervan volgens de procedure van bijlage 3, punt 2, niet meer dan 70 mm uitsteken.
- Als de antenne zich achter dat verticale vlak bevindt, maar meer dan 70 mm uitsteekt, is punt 6.17.4.1 van toepassing, waarbij als grens voor de uitstekende delen 70 mm geldt in plaats van 40 mm.
- 6.18. Assemblagevoorschriften
- 6.18.1. Bagagerekken, skihouders en radio-ontvangst- en/of zendantennes mogen, wanneer zij als technische eenheden zijn goedgekeurd, slechts te koop aangeboden, verkocht of gekocht worden, indien zij vergezeld gaan van assemblagevoorschriften. Deze moeten voldoende gegevens bevatten om de goedgekeurde onderdelen zo op het voertuig te kunnen monteren dat aan de desbetreffende bepalingen van de punten 5 en 6 kan worden voldaan. Met name moet voor telescopische antennes worden aangegeven welke gebruiksstanden zijn toegestaan.

7. WIJZIGING VAN HET VOERTUIGTYPE EN UITBREIDING VAN DE GOEDKEURING
- 7.1. Elke wijziging van het voertuigtype wordt meegedeeld aan de administratieve instantie die dat voertuigtype heeft goedgekeurd. Deze instantie kan dan:
- 7.1.1. oordelen dat de wijzigingen waarschijnlijk geen noemenswaardig nadelig effect zullen hebben
- 7.1.2. of de technische dienst die de tests uitvoert, om een aanvullend rapport verzoeken.
- 7.2. De overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, worden volgens de procedure van punt 4.3 in kennis gesteld van de bevestiging of weigering van de goedkeuring, met vermelding van de wijzigingen.
- 7.3. De bevoegde instantie die de goedkeuring uitbreidt, kent aan die uitbreiding een volgnummer toe en stelt de andere partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, hiervan in kennis door middel van een inlichtingenformulier volgens het model in bijlage 1.
8. CONFORMITEIT VAN DE PRODUCTIE
- 8.1. Een krachtens dit reglement goedgekeurd voertuig (goedgekeurde technische eenheid) moet zo worden gebouwd dat het (zij) conform is met het goedgekeurde type door te voldoen aan de voorschriften van de punten 5 en 6.
- 8.2. Om na te gaan of aan de voorschriften van punt 8.1 is voldaan, worden passende controles van de productie uitgevoerd.
- 8.3. De houder van de goedkeuring moet met name:
- 8.3.1. garanderen dat er procedures voor de doeltreffende controle van de productkwaliteit bestaan;
- 8.3.2. toegang hebben tot de controleapparatuur die nodig is om de conformiteit met elk goedgekeurd type te kunnen controleren;
- 8.3.3. ervoor zorgen dat de testresultaten worden geregistreerd en dat de desbetreffende documenten beschikbaar blijven gedurende een periode die in overleg met de administratieve instantie wordt vastgesteld;
- 8.3.4. de resultaten van elk type test analyseren om de bestendigheid van de productkenmerken te verifiëren en te garanderen, rekening houdend met afwijkingen die inherent zijn aan industriële productie;
- 8.3.5. erop toezien dat voor elk producttype de in bijlage 3 voorgeschreven tests worden uitgevoerd;
- 8.3.6. ervoor zorgen dat, als bij het desbetreffende type test monsters of teststukken niet conform blijken te zijn, opnieuw monsters worden genomen en een nieuwe test wordt uitgevoerd. Alle nodige stappen moeten worden genomen om de conformiteit van de desbetreffende productie te herstellen.
- 8.4. De bevoegde instantie die de typegoedkeuring heeft verleend, kan op elk tijdstip de in elke productie-eenheid toegepaste conformiteitscontrolemethoden verifiëren.

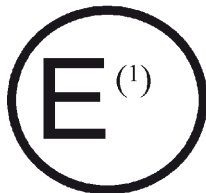
- 8.4.1. Bij elke inspectie moeten de tijdens de tests en productiecontroles geregistreerde gegevens aan de bezoekende inspecteur worden verstrekt.
- 8.4.2. De inspecteur kan willekeurig kiezen welke monsters in het laboratorium van de fabrikant moeten worden getest. Het minimumaantal monsters kan worden bepaald op basis van de resultaten van de controles die de fabrikant zelf heeft uitgevoerd.
- 8.4.3. Als de kwaliteit niet bevredigend lijkt of als het nodig blijkt de geldigheid van de overeenkomstig punt 8.4.2 uitgevoerde tests te controleren, verzamelt de inspecteur monsters die worden toegezonden aan de technische dienst die de typegoedkeuringstests heeft uitgevoerd.
- 8.4.4. De bevoegde instantie mag alle in dit reglement voorgeschreven tests uitvoeren.
- 8.4.5. Normaliter vinden de door de bevoegde instantie toegestane inspecties om de twee jaar plaats. Indien bij een van deze inspecties negatieve resultaten aan het licht komen, moet de bevoegde instantie ervoor zorgen dat alle nodige maatregelen worden genomen om de conformiteit van de productie zo snel mogelijk te herstellen.
9. SANCTIES BIJ NON-CONFORMITEIT VAN DE PRODUCTIE
- 9.1. De krachtens dit reglement voor een voertuigtype verleende goedkeuring kan worden ingetrokken indien niet aan het voorschrift van punt 8.1 is voldaan.
- 9.2. Indien een overeenkomstsluitende partij die dit reglement toepast een eerder verleende goedkeuring intrekt, stelt zij de andere overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen daarvan onmiddellijk in kennis door middel van een mededelingenformulier volgens het model in bijlage 1.
10. DEFINITIEVE STOPZETTING VAN DE PRODUCTIE
- Indien de houder van de goedkeuring de productie van een krachtens dit reglement goedgekeurd type definitief stopzet, stelt hij de instantie die de goedkeuring heeft verleend daarvan in kennis. Zodra deze instantie de kennisgeving heeft ontvangen, stelt zij de andere partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen daarvan in kennis door middel van een mededelingenformulier volgens het model in bijlage 1.
11. NAAM EN ADRES VAN DE TECHNISCHE DIENSTEN DIE GOEDKEURINGSTESTS UITVOEREN EN VAN DE ADMINISTRATIEVE INSTANTIES
- De overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, delen het secretariaat van de Verenigde Naties de naam en het adres mee van de technische diensten die goedkeuringstests uitvoeren en van de administratieve instanties die goedkeuring verlenen en waaraan de in andere landen afgegeven certificaten betreffende de goedkeuring en de uitbreiding, weigering of intrekking van de goedkeuring moeten worden toegezonden.
12. OVERGANGSBEPALINGEN
- 12.1. Vanaf de officiële datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 02 mag een overeenkomstsluitende partij die dit reglement toepast, niet weigeren ECE-goedkeuringen te verlenen krachtens dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 02.
- 12.2. Vanaf 24 maanden na de datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 02 verlenen de overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, alleen ECE-goedkeuring als het goed te keuren voertuigtype voldoet aan de voorschriften van dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 02.

- 12.3. Vanaf 36 maanden na de datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 02 zijn bestaande goedkeuringen krachtens dit reglement niet meer geldig, behalve voor voertuigtypen die voldoen aan de voorschriften van dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 02.
 - 12.4. Vanaf de officiële datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 03 mag een overeenkomstsluitende partij die dit reglement toepast, niet weigeren goedkeuring te verlenen krachtens dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 03.
 - 12.5. Vanaf 24 maanden na de datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 03 verlenen de overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, alleen goedkeuringen als het goed te keuren voertuigtype voldoet aan de voorschriften van dit reglement, zoals gewijzigd bij wijzigingenreeks 03.
 - 12.6. Tot 48 maanden na de datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 03 van dit reglement mogen overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, niet weigeren nationale typegoedkeuring te verlenen voor een voertuigtype dat krachtens de vorige wijzigingenreeks van dit reglement is goedgekeurd.
 - 12.7. Vanaf 48 maanden na de datum van inwerkingtreding van wijzigingenreeks 03 van dit reglement mogen de overeenkomstsluitende partijen die dit reglement toepassen, de eerste nationale registratie (het in het verkeer brengen) weigeren van een voertuig dat niet voldoet aan wijzigingenreeks 03 van dit reglement.
-

BIJLAGE 1

MEDEDELING

(maximumformaat: A4 (210 × 297 mm))



afgegeven door: Naam van de instantie:

.....

betreffende de ⁽²⁾: GOEDKEURING
 UITBREIDING VAN DE GOEDKEURING
 WEIGERING VAN DE GOEDKEURING
 INTREKKING VAN DE GOEDKEURING
 DEFINITIEVE STOPZETTING VAN DE PRODUCTIE

van een voertuigtype wat de naar buiten uitstekende delen betreft krachtens Reglement nr. 26.

Goedkeuring nr.: Uitbreiding nr.:

1. Handelsnaam of -merk van het motorvoertuig:
2. Voertuigtype:
3. Naam en adres van de fabrikant:
4. Eventueel naam en adres van de vertegenwoordiger van de fabrikant:
5. Voertuig voor goedkeuring ter beschikking gesteld op:
6. Voor de uitvoering van de goedkeuringstests verantwoordelijke technische dienst:
7. Datum van het door die dienst afgegeven rapport:
8. Nummer van het door die dienst afgegeven rapport:
9. Goedkeuring verleend/geweigerd/uitgebreid/ingetrokken ⁽²⁾
10. Reden(en) voor de uitbreiding van de goedkeuring (indien van toepassing):
11. Plaats van het goedkeuringsmerk op het voertuig:
12. Plaats:
13. Datum:
14. Handtekening:
15. Hierbij is een lijst gevoegd van op verzoek verkrijgbare documenten uit het dossier dat is ingediend bij de administratieve instantie die de goedkeuring heeft verleend.

⁽¹⁾ Nummer van het land dat de goedkeuring heeft verleend/uitgebreid/geweigerd/ingetrokken (zie de desbetreffende bepalingen van dit reglement).

⁽²⁾ Doorhalen wat niet van toepassing is.

BIJLAGE 2

OPSTELLING VAN GOEDKEURINGSMERKEN

MODEL A

(zie de punten 4.1.4 en 4.2.4 van dit reglement)

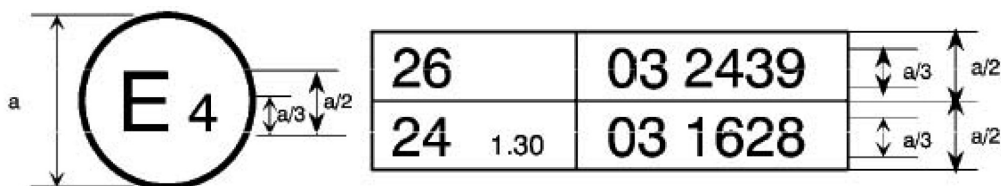


a = min. 8 mm

Bovenstaand goedkeuringsmerk, aangebracht op een voertuig, geeft aan dat het voertuigtype in kwestie in Nederland (E 4) krachtens Reglement nr. 26 is goedgekeurd onder nummer 032439. De eerste twee cijfers van het goedkeuringsnummer geven aan dat op de datum van goedkeuring Reglement nr. 26 wijzigingenreeks 03 bevatte.

MODEL B

(zie punt 4.1.5 van dit reglement)



a = min. 8 mm

Bovenstaand goedkeuringsmerk, aangebracht op een voertuig, geeft aan dat het voertuigtype in kwestie in Nederland (E 4) is goedgekeurd krachtens de Reglementen nr. 26 en nr. 24⁽¹⁾. De eerste twee cijfers van de goedkeuringsnummers geven aan dat, op de respectieve datum van goedkeuring, zowel Reglement nr. 26 als Reglement nr. 24 al wijzigingenreeks 03 bevatte.

⁽¹⁾ Het tweede nummer dient alleen ter illustratie; de gecorrigeerde absorptiecoëfficiënt is 1,30 m⁻¹.

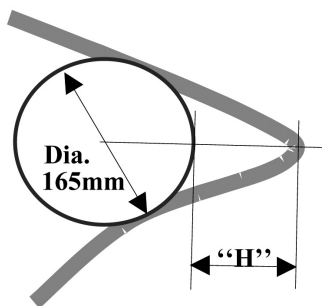
BIJLAGE 3

Methoden voor het bepalen van de afmetingen van uitstekende delen en openingen

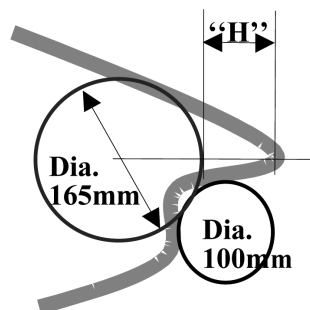
1. METHODE VOOR HET METEN VAN DE UITSTEKENDE VOUWEN IN CAROSSERIEPANELEN

- 1.1. De hoogte H van een uitstekend deel wordt grafisch bepaald ten opzichte van de omtrek van een cirkel met een diameter van 165 mm, inwendig rakend aan de contour van het buitenoppervlak ter hoogte van de doorsnede die moet worden gecontroleerd.
- 1.2. De hoogte H is de maximumwaarde van de afstand, gemeten op een rechte door het midden van de cirkel met een diameter van 165 mm, tussen de omtrek van die cirkel en de contour van het uitstekende deel (zie figuur 1).
- 1.3. Wanneer het uitstekende deel zo gevormd is dat een deel van de contour van het buitenoppervlak van het desbetreffende deel uitwendig niet kan worden geraakt door een cirkel met een diameter van 100 mm, wordt de omtrek van het oppervlak op die plaats verondersteld samen te vallen met het gedeelte van de omtrek van de cirkel met een diameter van 100 mm tussen de raakpunten daarvan met de contour (zie figuur 2).
- 1.4. Schema's in doorsnede van het buitenoppervlak van de desbetreffende delen moeten door de fabrikant worden verstrekt om de hoogte van de uitstekende delen volgens de bovenstaande methode te kunnen bepalen.

Figuur 1



Figuur 2



2. METHODE VOOR HET BEPALEN VAN DE AFMETING VAN HET UITSTEKENDE GEDEELTE VAN EEN OP HET BUITENOPPERVLAK AANGEBRACHT ONDERDEEL

- 2.1. De afmeting van het uitstekende gedeelte van een onderdeel dat op een convex paneel is gemonteerd, kan hetzij direct door meting, hetzij aan de hand van een tekening van een daartoe geschikte doorsnede van het onderdeel in gemonteerde toestand worden vastgesteld.
- 2.2. Indien de afmeting van het uitstekende gedeelte van een onderdeel dat op een niet-convex paneel is gemonteerd niet rechtstreeks door meting kan worden bepaald, moet dit gebeuren aan de hand van de maximale verplaatsing van het middelpunt van een bol met een diameter van 100 mm ten opzichte van de nominale lijn van het paneel, wanneer de bol in voortdurende aanraking met dat onderdeel wordt voortbewogen. Figuur 3 geeft een voorbeeld van de toepassing van deze methode.

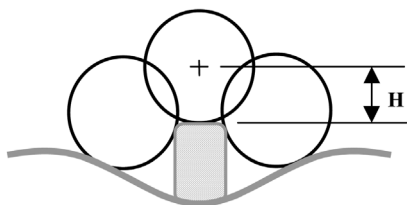
3. METHODE VOOR HET BEPALEN VAN HET UITSTEKENDE GEDEELTE VAN AFSCHERMKAPPEN EN RANDEN VAN KOPLAMPEN

- 3.1. Het ten opzichte van het buitenoppervlak uitstekende gedeelte van de koplamp wordt in horizontale richting vanuit het contactpunt van een bol met een diameter van 100 mm gemeten, zoals weergegeven in figuur 4.

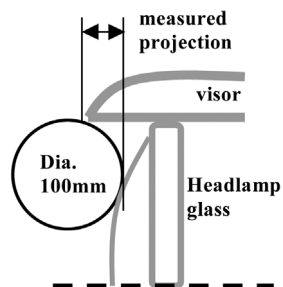
4. METHODE VOOR HET BEPALEN VAN DE AFMETING VAN EEN OPENING OF AFSTAND TUSSEN DE DELEN VAN EEN ROOSTER

- 4.1. De afmeting van een opening of ruimte tussen de delen van een rooster wordt bepaald door de afstand tussen twee door de contactpunten van de bol lopende vlakken die loodrecht staan op de verbindinglijn tussen de contactpunten. De figuren 5 en 6 geven voorbeelden van de toepassing van deze methode.

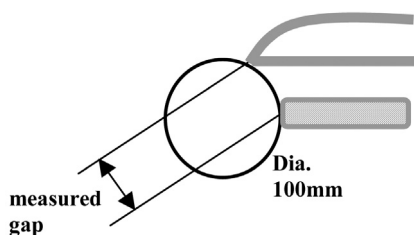
Figuur 3



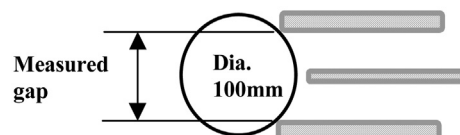
Figuur 4



Figuur 5



Figuur 6



Legenda

Dia. = Dia.

measured projection = gemeten uitsteekstel

visor = afschermkap

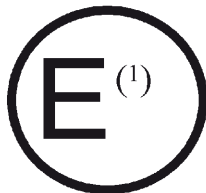
Headlamp glass = koplampglas

measured gap = gemeten opening

BIJLAGE 4

MEDEDELING

(maximumformaat: A4 (210 × 297 mm))



afgegeven door: Naam van de administratie:

.....

betreffende de ⁽²⁾: GOEDKEURING
 UITBREIDING VAN DE GOEDKEURING
 WEIGERING VAN DE GOEDKEURING
 INTREKKING VAN DE GOEDKEURING
 DEFINITIEVE STOPZETTING VAN DE PRODUCTIE

van een type bagagerek, skihouder, radio-ontvangst- en/of zendantenne als technische eenheid ⁽²⁾

Goedkeuring nr Goedkeuring nr

1. Handelsnaam of -merk:
2. Type:
3. Naam en adres van de fabrikant:
4. Eventueel naam en adres van de vertegenwoordiger van de fabrikant:
5. Kenmerken van de technische eenheid:
6. Eventuele beperkingen van het gebruik en montagevoorschriften:
7. Voor de goedkeuring van een technische eenheid vereist exemplaar, ter beschikking gesteld op:
8. Technische dienst die de goedkeuringstest uitvoert:
9. Datum van het door die dienst afgegeven rapport:
10. Nummer van het door die dienst afgegeven rapport:
11. Voor het bagagerek (de bagagerekken), de skihouder(s) en de radio-ontvangst- en/of zendantenne(s) ⁽²⁾ is de goedkeuring als technische eenheid verleend/geweigerd/uitgebreid/ingetrokken ⁽²⁾
12. Plaats:
13. Datum:
14. Handtekening:
15. Hierbij is een lijst gevoegd van op verzoek verkrijgbare documenten uit het dossier dat is ingediend bij de administratieve instantie die de goedkeuring heeft verleend..

⁽¹⁾ Nummer van het land dat de goedkeuring heeft verleend/uitgebreid/geweigerd/ingetrokken (zie de desbetreffende bepalingen van dit reglement).

⁽²⁾ Doorhalen wat niet van toepassing is.

Abonnementsprijzen 2010 (excl. btw, incl. verzendkosten voor normale verzending)

<i>Publicatieblad van de Europese Unie</i> , L- en C-serie, uitsluitend papieren versie	22 officiële talen van de Europese Unie	1 100 EUR per jaar
<i>Publicatieblad van de Europese Unie</i> , L- en C-serie, papieren versie + cd-rom (jaarlijks)	22 officiële talen van de Europese Unie	1 200 EUR per jaar
<i>Publicatieblad van de Europese Unie</i> , L-serie, uitsluitend papieren versie	22 officiële talen van de Europese Unie	770 EUR per jaar
<i>Publicatieblad van de Europese Unie</i> , L- en C-serie, cd-rom (maandelijks) (cumulatief)	22 officiële talen van de Europese Unie	400 EUR per jaar
<i>Supplement op het Publicatieblad van de Europese Unie</i> (S-serie: Overheidsopdrachten en aanbestedingen), cd-rom, verschijnt twee keer per week	Meertalig: 23 officiële talen van de Europese Unie	300 EUR per jaar
<i>Publicatieblad van de Europese Unie</i> , C-serie „Vergelijkende onderzoeken”	Taal (talen) van het (de) vergelijkende onderzoek(en)	50 EUR per jaar

Het abonnement op het *Publicatieblad van de Europese Unie*, dat in de officiële talen van de Europese Unie verschijnt, is verkrijgbaar in 22 verschillende taalversies. Het abonnement omvat de L-serie (Wetgeving) en de C-serie (Mededelingen en bekendmakingen).

Ieder abonnement geldt slechts voor één enkele taalversie.

Overeenkomstig Verordening (EG) nr. 920/2005 van de Raad, bekendgemaakt in *Publicatieblad L 156* van 18 juni 2005, waarin is bepaald dat de instellingen van de Europese Unie tijdelijk niet verplicht zijn om alle rechtsbesluiten in het lers te redigeren en in die taal bekend te maken, worden de in het lers opgestelde nummers van het *Publicatieblad* apart verkocht.

Het abonnement op het *Supplement op het Publicatieblad van de Europese Unie* (S-serie: Overheidsopdrachten en aanbestedingen) omvat alle 23 officiële taalversies op één meertalige cd-rom.

Op verzoek kunnen de abonnees op het *Publicatieblad van de Europese Unie* eveneens de verschillende bijlagen van het *Publicatieblad* ontvangen. De abonnees worden op de hoogte gebracht van het verschijnen van bijlagen door middel van een „Bericht aan de lezer” in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

In 2010 worden cd-formaten vervangen door dvd-formaten.

Verkoop en abonnementen

Abonnementen op verscheidene niet-kosteloze publicaties, zoals het abonnement op het *Publicatieblad van de Europese Unie*, zijn verkrijgbaar bij onze verkoopkantoren. Een lijst met verkoopkantoren is te vinden op het volgende internetadres:

http://publications.europa.eu/others/agents/index_nl.htm

Via EUR-Lex (<http://eur-lex.europa.eu>) heeft u direct en gratis toegang tot het recht van de Europese Unie. Op deze website kunt u het *Publicatieblad van de Europese Unie* raadplegen. U vindt er eveneens de verdragen, de wetgeving, de jurisprudentie en de voorbereidende wetgevende besluiten.

Meer informatie over de Europese Unie is te vinden op de volgende website: <http://europa.eu>



Bureau voor publicaties van de Europese Unie
2985 Luxemburg
LUXEMBURG

NL