

Europeiska unionens officiella tidning

L 215



Svensk utgåva

Lagstiftning

femtiotredje årgången

14 augusti 2010

Innehållsförteckning

II *Icke-lagstiftningsakter*

AKTER SOM ANTAS AV ORGAN SOM INRÄTTATS GENOM INTERNATIONELLA AVTAL

- ★ **Föreskrifter nr 25 från Förenta nationernas ekonomiska kommission för Europa (FN/ECE) – Enhetliga föreskrifter gällande typgodkännande av huvudstöd (nackskydd), installerade eller inte i fordonssäten** 1
- ★ **Föreskrifter nr 26 från Förenta nationernas ekonomiska kommission för Europa (FN/ECE) – Enhetliga bestämmelser om godkännande av fordon med avseende på utskjutande delar** 27

Pris: 3 EUR

SV

De rättsakter vilkas titlar är tryckta med fin stil är sådana rättsakter som har avseende på den löpande handläggningen av jordbrukspolitiska frågor. De har normalt begränsad giltighetstid.

Beträffande alla övriga rättsakter gäller att titlarna är tryckta med fet stil och föregås av en asterisk.

II

(Icke-lagstiftningsakter)

AKTER SOM ANTAS AV ORGAN SOM INRÄTTATS GENOM INTERNATIONELLA AVTAL

Endast FN/ECE-texterna i original har bindande folkrättslig verkan. Dessa föreskrifters status och dagen för deras ikraftträdande bör kontrolleras i den senaste versionen av FN/ECE:s statusdokument TRANS/WP.29/343 som finns på:
<http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocsts.html>

Föreskrifter nr 25 från Förenta nationernas ekonomiska kommission för Europa (FN/ECE) – Enhetliga föreskrifter gällande typgodkännande av huvudstöd (nackskydd), installerade eller inte i fordonssäten

Inbegripet all giltig text till och med:

Ändringsserie 04 – dag för ikraftträdande: 15 januari 1997

Corrigendum 2 till revision 1 av föreskrifterna – Dag för ikraftträdande: 12 november 2008

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

FÖRESKRIFTER

1. Räckvidd
2. Definitioner
3. Ansökan om typgodkännande
4. Märkning
5. Typgodkännande
6. Allmänna bestämmelser
7. Provingar
8. Produktionsöverensstämmelse
9. Påföljd vid bristande produktionsöverensstämmelse
10. Ändring och utökning av typgodkännande av huvudstöd
11. Anvisningar
12. Produktionens slutgiltiga upphörande
13. Övergångsbestämmelser
14. Namn- och adressuppgifter gällande de tekniska tjänster som ansvarar för utförande av typgodkännandeprovningar och myndigheterna

BILAGOR

- Bilaga 1 — Meddelande om godkännande eller avslag eller utökning eller återkallande av typgodkännande eller slutgiltigt nedlagd produktion av en typ av huvudstöd, installerade eller inte i fordonsäten, enligt föreskrifter nr 25
- Bilaga 2 — Typgodkännandemärkenas utformning
- Bilaga 3 — Förfarande för bestämning av H-punkten och verklig bröstorgsvinkel för sittlägen i motorfordon

Bilaga 4 — Bestämning av huvudstödet höjd och bredd

Bilaga 5 — Linjer och mått i samband med provningarna

Bilaga 6 — Provningsförfarande för kontroll av energiupptagning

Bilaga 7 — Bestämning av måttet "A" för huvudstödet öppningar

1. RÄCKVIDD

1.1 Dessa föreskrifter ska tillämpas på huvudstöd som överensstämmer med en av de typer som definieras nedan i punkt 2.2 ⁽¹⁾.

1.1.1 De ska inte tillämpas på huvudstöd som kan installeras på fällbara säten eller säten som är vända åt sidan eller bakåt.

1.1.2 De ska även tillämpas på ryggstöden när dessa är så utformade att de kan tjäna som huvudstöd enligt definitionen i punkt 2.2 nedan.

2. DEFINITIONER

I dessa föreskrifter gäller följande definitioner:

2.1 *fordonstyp*: en kategori av motorfordon som inte skiljer sig åt i sådana väsentliga avseenden som

2.1.1 former och invändiga mått för den del av karosseriet som bildar passagerarutrymmet,

2.1.2 sätenas typ och mått,

2.1.3 typ och mått på huvudstödet fästansordning och på berörda delar av fordonskonstruktionen i de fall då huvudstödet är direkt fastsatt i fordonskonstruktionen,

2.2 *huvudstöd*: en anordning vars uppgift är att begränsa förskjutningen bakåt av förarens eller passagerarens huvud i förhållande till kroppen för att minska risken för skador på halskotorna i händelse av en olycka.

2.2.1 *inbyggt huvudstöd*: ett stöd för huvudet som formas av ryggstödet övre del. Huvudstöd som motsvarar definitionerna i punkterna 2.2.2 och 2.2.3 nedan, men som endast kan avlägsnas från sätet eller fordonskonstruktionen med hjälp av verktyg eller efter det att sätets klädsel helt eller delvis avlägsnats, motsvarar denna definition.

2.2.2 *löstagbart huvudstöd*: huvudstöd som är en beståndsdel som kan avskiljas från sätet och som är utformat för att fastsättas och säkert fasthållas i ryggstödskonstruktionen.

2.2.3 *separat huvudstöd*: huvudstöd som utgörs av en beståndsdel som är skild från sätet och som är utformat för att fastsättas och säkert fasthållas i fordonskonstruktionen.

2.3 *sätetyp*: en säteskategori som inte avviker när det gäller mått, ramverk eller stoppning men där klädsel och färg kan vara olika.

2.4 *huvudstödstyp*: en huvudstödskategori som inte avviker när det gäller mått, ramverk eller stoppning men där klädsel, färg eller överdrag kan vara olika.

⁽¹⁾ Huvudstöd i fordon av kategori M1 som överensstämmer med bestämmelserna i föreskrifter nr 17 behöver inte överensstämma med bestämmelserna i dessa föreskrifter.

- 2.5 *referenspunkt för sätet (H-punkt)* (se bilaga 3 till dessa föreskrifter): den kurva i ett vertikalt plan längsgående i förhållande till sätet, som bildas av en teoretisk rotationsaxel mellan benet och bålen på en människokropp representerad av en provdocka.
- 2.6 *referenslinje*: en rät linje som, antingen på en provdocka med samma vikt och mått som en vuxen man av medellängd eller på en provdocka med identiska egenskaper, passerar genom leden mellan ben och bäcken och leden mellan nacke och bröstorg. På den provdocka som återges i bilaga 3 till dessa föreskrifter för att bestämma sätets H-punkt, visas referenslinjen i figur 1 i tillägget till den bilagan.
- 2.7 *huvudlinje*: en rät linje som passerar genom huvudets tyngdpunkt och leden mellan halsen och bröstorganen. När huvudet är i viloläge ligger huvudlinjen i referenslinjens förlängning.
- 2.8 *fällbart säte*: ett säte som är avsett för tillfällig användning och som normalt är infällt.
- 2.9 *justeringsanordning*: den anordning med vilken sätet eller dess delar kan ställas in i ett läge som passar för förarens eller passagerarens kroppsbyggnad.

Denna anordning kan särskilt möjliggöra

- 2.9.1 inställning i längsled,
- 2.9.2 inställning i höjddled,
- 2.9.3 vinkelinställning.
- 2.10 *förskjutningssystem*: en anordning som medger att sätet eller en av dess delar ställs in i vinkel eller förskjuts i längsled, utan något fast mellanläge, för att underlätta passagerarnas tillträde till fordonet.
3. ANSÖKAN OM TYPGODKÄNNANDE
- 3.1 Ansökan om typgodkännande ska inlämnas av innehavaren av handelsbeteckningen eller varumärket för sätet eller huvudstödet eller av dennes vederbörligen befullmäktigade representant.
- 3.2 Ansökan ska åtföljas av nedanstående dokument i tre exemplar:
- 3.2.1 en detaljerad beskrivning av huvudstödet, där särskilt arten av stoppningsmaterial anges och, i tillämpliga fall, läge och specifikationer för stöd och förankringar i den eller de typer av säten, som ansökan om typgodkännande av huvudstödet avser.
- 3.2.2 När det gäller ett *löstagbart* huvudstöd (se definition i punkt 2.2.2):
- 3.2.2.1 en detaljerad beskrivning av den eller de typer av säten som ansökan om typgodkännande av huvudstödet avser,
- 3.2.2.2 närmare beskrivningar som identifierar den eller de typer av fordon där de säten som avses i punkt 3.2.2.1 ovan avses bli monterade.
- 3.2.3 När det gäller ett *separat* huvudstöd (se definition i punkt 2.2.3):
- 3.2.3.1 en detaljerad beskrivning av den fordonsdel som huvudskyddet ska fästas vid,
- 3.2.3.2 närmare beskrivningar som identifierar den fordonstyp i vilken huvudstöden avses bli monterade,

- 3.2.3.3 måttritningar av karakteristiska delar av konstruktionen och huvudstödet som måste visa den avsedda placeringen av typgodkännandenumret i förhållande till typgodkännandemärkets cirkel,
- 3.2.4 måttritningar för karakteristiska delar av sätet och huvudstödet. Ritningarna måste visa den avsedda placeringen av typgodkännandenumret i förhållande till typgodkännandemärkets cirkel.
- 3.3 Följande ska inlämnas till den tekniska tjänst som ansvarar för utförandet av typgodkännandeprovningarna:
- 3.3.1 Om huvudstödet är av *inbyggd* typ (se definition i punkt 2.2.1): fyra kompletta säten.
- 3.3.2 Om huvudstödet är av *löstagbar* typ (se definition i punkt 2.2.2):
- 3.3.2.1 två säten av var och en av de typer på vilka huvudstödet ska monteras.
- 3.3.2.2 $4 + 2N$ huvudstöd, där N är antalet typer av säten på vilka huvudstödet ska monteras.
- 3.3.3 Om huvudstödet är *separat* typ (se definition i punkt 2.2.3): tre huvudstöd och den berörda delen av fordonskonstruktionen eller ett komplett fordon.
- 3.4 Den tekniska tjänst som ansvarar för genomförandet av typgodkännandeprovningarna kan begära:
- 3.4.1 inlämnande till denna tjänst av vissa delar eller vissa materialprover som använts, och/eller
- 3.4.2 inlämnande till denna tjänst av fordon av den eller de typer som avses i punkt 3.2.2.2 ovan.
4. MÄRKNING
- 4.1 De anordningar som inlämnas för typgodkännande ska
- 4.1.1 vara tydligt och outplånligt märkta med den sökandes handelsbeteckning eller varumärke,
- 4.1.2 på ett ställe som visas i de teckningar som avses i punkterna 3.2.3.3 eller 3.2.4 ovan lämna lämpligt utrymme för typgodkännandemärket.
- 4.2 När huvudstödet är av *inbyggd* eller *löstagbar* typ (se definitioner i punkterna 2.2.1 och 2.2.2) kan de märken som avses i punkterna 4.1.1 och 4.1.2 ovan återges på etiketter som anbringas på en plats som visas i de ritningar som avses i punkt 3.2.4 ovan.
5. TYPGODKÄNNANDE
- 5.1 Om den typ av huvudstöd som inlämnas för typgodkännande enligt dessa föreskrifter uppfyller kraven i punkterna 6 och 7 nedan ska typgodkännande för denna typ av huvudstöd beviljas.
- 5.2 Ett typgodkännandenummer ska tilldelas varje godkänd typ. Dess första två siffror (för närvarande 03, motsvarande ändringsserie 03 som trädde i kraft den 20 november 1989) ska ange den ändringsserie med de senaste viktiga tekniska ändringar av föreskrifterna som fanns vid tiden för typgodkännandets utfärdande. Samma avtalsslutande part får inte tilldela en annan typ av huvudstöd detta nummer.
- 5.3 Uppgift om typgodkännande eller om utökning av typgodkännande eller om avslag på ansökan om typgodkännande av en typ av huvudstöd enligt dessa föreskrifter ska meddelas de parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter, med hjälp av en blankett som överensstämmer med förlagan i bilaga I till dessa föreskrifter.

- 5.4 På varje huvudstöd som definieras i punkterna 2.2.1, 2.2.2 och 2.2.3 och som typgodkänt enligt dessa föreskrifter ska, oavsett som det ingår i ett säte eller inte, anbringas ett internationellt typgodkännandemärke som består av:
- 5.4.1 en cirkel som omger bokstaven "E" följd av det särskilda landsnumret för det land som beviljat typgodkännandet ⁽¹⁾,
- 5.4.2 godkännandenumret, och
- 5.4.3 om huvudstödet är inbyggt i sätets ryggstöd, framför typgodkännandenumret numret på dessa föreskrifter, bokstaven "R" och ett bindestreck.
- 5.5 Typgodkännandemärket ska anbringas i det utrymme som avses i punkt 4.1.2 ovan.
- 5.6 Godkännandemärket ska vara tydligt läsbart och outplånligt.
- 5.7 I bilaga 2 till dessa föreskrifter ges exempel på typgodkännandemärkets utformning.
6. ALLMÄNNA BESTÄMMELSER
- 6.1 Ett nackstöd i ett fordon får inte utgöra en fara för föraren eller passagerarna. Det får i synnerhet inte i något bruksläge ha några farliga ojämnheter eller skarpa kanter som kan öka risken för eller förvärra skador på förare eller passagerare. De delar av huvudstödet som befinner sig i det islagsområde som definieras nedan måste ha en sådan energiupptagningsförmåga som avses i bilaga 6 till dessa föreskrifter.
- 6.1.1 Islagsområdet ska i sidled begränsas av två vertikala, längsgående plan, ett på varje sida och vart och ett 70 mm från det berörda sätets mittplan.
- 6.1.2 Islagsområdet ska i höjddled begränsas till den del av huvudstödet som befinner sig ovanför ett plan vinkelrätt mot referenslinjen R och 635 mm från H-punkten.
- 6.1.3 Genom undantag från ovanstående bestämmelser ska kraven på energiupptagningsförmåga inte gälla baksidorna på huvudstöd för säten bakom vilka inga andra säten finns.
- 6.2 De delar av huvudstödet fram- och baksidor – med undantag för baksidesdelarna på de huvudstöd som är avsedda att installeras på säten bakom vilka inga andra sittplatser finns – som befinner sig utanför de vertikala, längsgående plan som definieras ovan, ska vara stoppade så att varje direkt kontakt förhindras mellan huvudet och de fasta delar som i de områden som kan nås av en sfärisk kula med en diameter av 165 mm, ska ha en krökningsradie av minst 5 mm.

Alternativt kan dessa delar betraktas som tillfredsställande om de klarar den energiupptagningsprovning som beskrivs i bilaga 6 till dessa föreskrifter. Om ovannämnda delar av huvudstöden och deras stöd täcks med material som är mjukare än 50 Shore (A), ska kraven i denna punkt, med undantag för de krav som rör den energiupptagningsförmåga som definieras i bilaga 6 till dessa föreskrifter, endast gälla de styva delarna.

⁽¹⁾ 1 för Tyskland, 2 för Frankrike, 3 för Italien, 4 för Nederländerna, 5 för Sverige, 6 för Belgien, 7 för Ungern, 8 för Tjeckiska republiken, 9 för Spanien, 10 för Jugoslavien, 11 för Förenade kungariket, 12 för Österrike, 13 för Luxemburg, 14 för Schweiz, 15 (vakant), 16 för Norge, 17 för Finland, 18 för Danmark, 19 för Rumänien, 20 för Polen, 21 för Portugal, 22 för Ryska federationen, 23 för Grekland, 24 (vakant), 25 (vakant), 26 för Slovenien och 27 för Slovakien. Följande nummer kommer att tilldelas andra länder i den kronologiska ordning som de ratificerar eller ansluter sig till överenskommelsen om antagande av enhetliga regler för typgodkännande av utrustning och delar till motorfordon samt för ömsesidigt erkännande av sådant godkännande och det nummer de då tilldelas ska delges de avtalslutande parterna av FN:s generalsekreterare.

- 6.3 Huvudstödet ska förankras i sätet, eller där så är tillämpligt i fordonskonstruktionen, på så sätt att ingen styv eller farlig del kommer att skjuta ut från huvudstödet stoppning, från förankringen eller från ryggstödet som följd av det tryck som huvudet utövar under provningen.
- 6.4 Huvudstödet höjd, uppmätt i enlighet med kraven i punkt 7.2 nedan, ska uppfylla följande krav:
- 6.4.1 Huvudstödet höjd ska mätas enligt beskrivningen i punkt 7.2.
- 6.4.2 För huvudstöd som inte är ställbara i höjddled ska höjden vara minst 800 mm för framsäten och 750 mm för andra säten.
- 6.4.3 Om huvudstödet är ställbart i höjddled gäller följande:
- 6.4.3.1 Höjden ska vara minst 800 mm för framsäten och 750 mm för andra säten. Detta mått ska bestämmas i ett läge mellan det högsta och det lägsta ställbara höjdläget.
- 6.4.3.2 Det får inte finnas något bruksläge med lägre höjd än 750 mm.
- 6.4.3.3 När det gäller andra säten än framsätena får nackstöden vara förskjutningsbara till ett läge med lägre höjd än 750 mm, om det tydligt framgår för användaren att detta inte är nackstödet avsedda bruksläge.
- 6.4.3.4 När det gäller framsäten får nackstöden vara sådana att de automatiskt förskjuts till ett läge med lägre höjd än 750 mm när sätet inte används, om det automatiskt återgår till bruksläget när sätet används.
- 6.4.4 De mått som anges i punkterna 6.4.2 och 6.4.3.1 får vara lägre än 800 mm för framsäten och 750 mm för andra säten för att ge tillräckligt fritt utrymme mellan nackstödet och innertaket, fönstren eller någon annan del av fordonets bärande delar. Det fria utrymmet får dock vara högst 25 mm. Om sätet är försett med förskjutnings- eller justeringsanordningar gäller detta för sätets samtliga sittställningar. Genom undantag från punkt 6.4.3.2 får det inte heller finnas något bruksläge med lägre höjd än 700 mm.
- 6.4.5 Med undantag för höjdkraven i punkterna 6.4.2 och 6.4.3.1 ska höjden på alla nackstöd som är avsedda för de bakre mittersta sätena eller sittplatserna vara minst 700 mm.
- 6.5 Höjden på den anordning på vilken huvudet vilar, uppmätt så som föreskrivs i punkt 7.2, ska när det gäller ett huvudstöd som är ställbart i höjddled vara minst 100 mm.
- 6.6 När det gäller en anordning som inte kan ställas in i höjddled får avståndet mellan ryggstödet och huvudstödet vara högst 60 mm.
- 6.6.1 Om huvudstödet är inställbart i höjddled ska det i sitt lägsta läge befinna sig högst 25 mm från ryggstödet överkant.

- 6.6.2 När det gäller ett huvudstöd som inte är ställbart i höjdled ska följande område beaktas:
- 6.6.2.1 Ovanför ett plan som är vinkelrätt mot referenslinjen, 540 mm från R-punkten, och
- 6.6.2.2 mellan två vertikala längsgående plan på vardera sidan av referenslinjen på ett avstånd av 85 mm från denna.
- Inom detta område godtas en eller flera öppningar, som oberoende av form, kan uppvisa ett avstånd "a" av mer än 60 mm, uppmätt som beskrivs i punkt 7.5, om kraven i punkt 7.4.3.6 fortfarande uppfylls efter tilläggsprovningsen enligt punkt 7.4.3.4.
- 6.6.3 Om huvudstöden är ställbara i höjdled godtas en eller flera öppningar, som oberoende av form, kan uppvisa ett avstånd "a" av mer än 60 mm, uppmätt enligt punkt 7.5, på den del av anordningen som fungerar som huvudstöd, om kraven i punkt 7.4.3.6 fortfarande uppfylls efter tilläggsprovningsen enligt punkt 7.4.3.4.
- 6.7 Huvudstödet ska vara så brett att det utgör ett lämpligt stöd för huvudet hos en person som sitter i normal sittställning. I det i punkt 7.3 nedan definierade mätplanet för bredden ska huvudstödet täcka ett område av minst 85 mm på varje sida av mittplanet för det säte för vilket huvudstödet är avsett och där detta avstånd ska mätas enligt punkt 7.3.
- 6.8 Huvudstödet och dess förankring ska vara sådana att den största förskjutning bakåt av huvudet som huvudstödet medger är mindre än 102 mm, uppmätt i enlighet med det statistiska förfarandet i punkt 7.4.
- 6.9 Huvudstödet och dess förankring ska vara tillräckligt hållfasta för att utan att brista kunna tåla den belastning som föreskrivs i punkt 7.4.3.7 nedan.
- 6.10 Om huvudstödet är ställbart ska det inte kunna höjas utöver den högsta föreskrivna brukshöjden annat än genom en medveten handling av användaren i samband med en justering.
7. PROVNINGAR
- 7.1 Bestämning av referenspunkten (H-punkt) för det säte där huvudskyddet är inbyggt.
Denna punkt ska bestämmas i enlighet med kraven i bilaga 3 till dessa föreskrifter.
- 7.2 Bestämning av huvudstödet höjd
- 7.2.1 Alla linjer ska dras i det berörda sätets mittplan, vars skärningspunkt med sätet avgör konturerna hos huvud- och ryggstöd (se figur 1 i bilaga 4 till dessa föreskrifter).
- 7.2.2 Den provdocka som motsvarar en vuxen genomsnittlig (den femtionde percentilen av befolkningen) man eller den provdocka som visas i bilaga 3 till dessa föreskrifter ska placeras i normal sittställning i sätet. Om ryggstödet är inställbart ska det låsas i ett läge som motsvarar bakåtlutningen för provdockans referenslinje så nära 25° från vertikalplanet som möjligt.
- 7.2.3 Referenslinjens projektion för den provdocka som visas i bilaga 3 ska när det gäller det berörda sätet anses vara dragen i det plan som anges i punkt 7.2.1. Tangenten S till huvudstödet överkant ska dras vinkelrätt mot referenslinjen.
- 7.2.4 Avståndet h från H-punkten till tangenten S är den höjd som ska beaktas vid tillämpningen av kravet i punkt 6.4.

- 7.3 Bestämning av huvudstödet bredd (se figur 2 i bilaga 4 till dessa föreskrifter).
- 7.3.1 Planet S_1 som är vinkelrätt mot referenslinjen och beläget 65 mm under den tangent S, som definieras i punkt 7.2.3, definierar på huvudstödet ett tvärsnitt som begränsas av konturen C. De rätta linjer som tangerar C och som representerar skärningspunkten mellan planet S_1 och de vertikala planen (P och P'), vilka är parallella med det berörda sätets mittplan, ska dras i planet S_1 .
- 7.3.2 Den bredd hos huvudstödet som ska beaktas vid tillämpningen av kravet i punkt 6.7 är avståndet L mellan linjerna för planen P och P' i plan S_1 .
- 7.3.3 Huvudstödet bredd ska om nödvändigt också bestämmas 635 mm ovanför sätets referenspunkt, varvid detta avstånd mäts längs referenslinjen.
- 7.4 Bestämning av anordningens effektivitet
- 7.4.1 Huvudstödet effektivitet ska kontrolleras vid den statiska provning som beskrivs nedan.
- 7.4.2 Förberedelse för provningen
- 7.4.2.1 Om huvudstödet är ställbart ska det placeras i det högsta läget.
- 7.4.2.2 När det gäller odelade säten, där stödramen helt eller delvis (inbegripet den som hör till nackstöden) är gemensam för mer än en sittplats, ska provningen genomföras samtidigt för alla dessa sittplatser.
- 7.4.2.3 Om sätet eller ryggstödet är ställbara i förhållande till ett huvudstöd som är förankrat i fordonskonstruktionen, ska de placeras i det mest ogynnsamma läge som den tekniska tjänsten anser.
- 7.4.3 Provning
- 7.4.3.1 Alla linjer ska dras i det berörda sätets vertikala mittplan (se bilaga 5 till dessa föreskrifter).
- 7.4.3.2 En projektion av referenslinjen R ska dras i det plan som avses i punkt 7.4.3.1.
- 7.4.3.3 Den förskjutna referenslinjen R_1 ska bestämmas genom att den del som representerar provdockans rygg och som avses i bilaga 3 till dessa föreskrifter, utsätts för en kraft som åstadkommer ett bakåtriktat moment av 37,3 daNm med avseende på H-punkten.
- 7.4.3.4 Med hjälp av ett sfäriskt huvud med en diameter av 165 mm ska en initial kraft, som åstadkommer ett moment av 37,3 daNm med avseende på H-punkten, tillföras vinkelrätt mot den förskjutna referenslinjen R_1 och 65 mm under huvudstödet överkant. Referenslinjen behålls i det förskjutna läge R_1 som bestämts i enlighet med kraven i punkt 7.4.3.3 ovan.
- 7.4.3.4.1 Om öppningar hindrar att den kraft som föreskrivs ovan tillförs 65 mm från huvudstödet överkant, får avståndet minskas så att kraftens axel går genom mittlinjen på den del av ramen som är närmast öppningen.
- 7.4.3.4.2 I de fall som beskrivs i punkterna 6.6.2 och 6.6.3 ovan ska provningen upprepas för varje öppning genom att en kraft tillförs med hjälp av en sfärisk kula med en diameter av 165 mm:

som går genom tyngdpunkten på den smalaste delen av öppningen utefter de tvärgående plan som är parallella med referenslinjen och som åstadkommer ett moment av 37,3 daNm runt R-punkten.

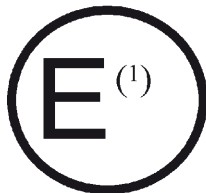
- 7.4.3.5 Tangenten Y till det sfäriska huvudet, parallell med den förskjutna referenslinjen R_1 , ska bestämmas.
- 7.4.3.6 Avståndet X mellan tangenten Y och den förskjutna referenslinjen R_1 ska uppmätas. Kravet i punkt 6.8 ska betraktas som uppfyllt om avståndet X är mindre än 102 mm.
- 7.4.3.7 Om och endast om den kraft som föreskrivs i punkt 7.4.3.4 tillförs på ett avstånd av 65 mm eller mindre under huvudstödet överkant ska den ökas till 89 daNm såvida inte sätet eller dess ryggstöd bryts av i ett tidigare skede.
- 7.5 Bestämning av avståndet "a" för huvudstödet öppningar (se bilaga 7 till dessa föreskrifter)
- 7.5.1 Avståndet "a" ska bestämmas för varje öppning i förhållande till nackstödet framsida med hjälp av en kula med diametern 165 mm.
- 7.5.2 Kulan ska placeras i öppningen på det ställe där den kan införas maximalt utan någon belastning.
- 7.5.3 Avståndet mellan de båda punkter där kulan kommer i kontakt med öppningen ska vara det avstånd "a" som ska beaktas vid bedömningen av bestämmelserna i punkterna 6.6.2 och 6.6.3.
8. PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE
- 8.1 Varje huvudstöd eller säte som bär ett typgodkännandemärke i överensstämmelse med bilaga 2 ska överensstämma med den huvudstödstyp som typgodkänts och uppfylla de villkor som föreskrivs i punkterna 6 och 7 ovan.
- 8.2 För att kontrollera den tidigare omnämnda överensstämmelsen ska ett tillräckligt antal stickprovskontroller utföras på serietillverkade huvudstöd.
- 8.3 Huvudstöd som saluförs eller ska saluföras ska användas för provningarna.
- 8.4 De huvudstöd som utvalts för kontroll av överensstämmelse med en godkänd typ ska genomgå den provning som beskrivs i punkt 7 i dessa föreskrifter.
9. PÅFÖLJD VID BRISTANDE PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE
- 9.1 Typgodkända huvudstöd
- Det typgodkännande som beviljats en huvudstödstyp enligt dessa föreskrifter kan återkallas om huvudstöd som har de kännetecken som avses i punkt 5.4 ovan inte klarar stickprovskontrollerna eller inte överensstämmer med den godkända typen.
- 9.2 Om en avtalsslutande part i överenskommelsen som tillämpar dessa föreskrifter drar tillbaka ett typgodkännande som den tidigare beviljat ska den skyndsamt meddela de övriga avtalsslutande parter i överenskommelsen som tillämpar dessa föreskrifter detta med användande av en meddelandebblankett enligt förlagan i bilaga 1 till dessa föreskrifter.
10. ÄNDRING OCH UTÖKNING AV TYPGODKÄNNANDE AV EN HUVUDSTÖDSTYP
- 10.1 Varje ändring av huvudstödstypen ska meddelas den myndighet som beviljade typgodkännandet för huvudstödstypen. Myndigheten kan därefter antingen:
- 10.1.1 anse att ändringarna sannolikt inte får någon ogynnsam effekt och att huvudstödet fortfarande uppfyller kraven, eller
- 10.1.2 kräva ytterligare en provningsrapport från den tekniska tjänst som ansvarar för provningarna.

- 10.2 Bekräftelse av eller avslag på ansökan om godkännande med angivande av ändringarna ska enligt det förfarande som beskrivs i punkt 5.3 ovan anmälas till de avtalsparter som tillämpar dessa föreskrifter.
- 10.3 Den behöriga myndighet som beviljar utökning av typgodkännande ska tilldela varje sådan utökning ett serienummer, och informera övriga parter i 1958 års överenskommelse som tillämpar dessa föreskrifter, med hjälp av ett rapportformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.
11. ANVISNINGAR
- Tillverkaren ska för varje modell som överensstämmer med en godkänd huvudstödtyp tillhandahålla uppgifter om typer av och egenskaper hos de säten för vilka huvudstödet är godkänt. Om huvudstödet är ställbart måste justerings- eller utlösningsförfaranden tydligt anges i detta meddelande.
12. TILLVERKNINGENS SLUTGILTIGA UPPHÖRANDE
- Om innehavaren av ett typgodkännande helt upphör att tillverka ett huvudskydd som godkänts i enlighet med dessa föreskrifter, ska han underrätta den myndighet som beviljat typgodkännandet om detta. Då myndigheten tar emot meddelandet i fråga ska den upplysa de övriga parter till 1958 års överenskommelse som tillämpar dessa föreskrifter med användande av en meddelandebblankett enligt förlagan i bilaga 1 till dessa föreskrifter.
13. ÖVERGÅNGSBESTÄMMELSER
- 13.1 Från det datum då ändringsserie 04 träder i kraft får ingen avtalspart som tillämpar dessa föreskrifter vägra att utfärda typgodkännande enligt dessa föreskrifter ändrade genom ändringsserie 04.
- 13.2 Fr.o.m. 24 månader efter det att ändringsserie 04 trätt i kraft ska de avtalsslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter utfärda ECE-typgodkännande bara om den fordonstyp som ska godkännas stämmer överens med kraven i dessa föreskrifter, ändrade genom ändringsserie 04.
- 13.3 Fr.o.m. 48 månader efter det att ändringsserie 04 trätt i kraft ska gällande typgodkännanden enligt dessa föreskrifter upphöra att gälla med undantag för fordonstyper som stämmer överens med dessa föreskrifter, ändrade genom ändringsserie 04.
14. NAMN OCH ADRESSER FÖR DE TEKNISKA TJÄNSTER SOM ANSVARAR FÖR GODKÄNNANDEPROVNING OCH FÖR MYNDIGHETERNA
- De parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter ska till Förenta nationernas sekretariat rapportera namn- och adressuppgifter gällande de tekniska tjänster som ansvarar för utförandet av typgodkännandeprovningarna samt de myndigheter som beviljar typgodkännande och till vilka de intyg om typgodkännande, utökat typgodkännande, avslag på ansökan om typgodkännande eller återkallande av typgodkännande, som utfärdats i andra länder, ska sändas.
-

BILAGA 1

MEDDELANDE

(största format: A4 [210 × 297 mm])



Utfärdat av: Myndighetens namn:

.....

om ⁽²⁾: BEVILJAT GODKÄNNANDE
 UTÖKAT TYPGODKÄNNANDE
 AVSLAG PÅ ANSÖKAN OM TYPGODKÄNNANDE
 ÅTERKALLAT TYPGODKÄNNANDE
 TILLVERKNINGENS SLUTGILTIGA UPPHÖRANDE

av en typ av huvudstöd, installerade eller inte i fordonssäten, enligt föreskrifter nr 25

Typgodkännande nr Utökning nr

1. Handelsnamn eller varumärke
2. Tillverkarens namn
3. Namn på tillverkarens eventuella ombud
4. Adress
5. Inlämnat för godkännande den
6. Teknisk tjänst som utför provningarna
7. Kortfattad beskrivning av huvudstödet ⁽³⁾
8. Typ och egenskaper för de säten för vilka huvudstödet är avsett eller i vilka det är inbyggt incorporated
9. Typ av fordon för vilka de säten som huvudstödet är konstruerat för är avsedda
10. Datum för rapporten från den tekniska tjänsten
11. Nummer för rapporten från den tekniska tjänsten
12. Godkännande beviljat/ej beviljat/utökat/återkallat ⁽²⁾
13. Ort
14. Datum
15. Underskrift
16. Förteckningen över de dokument som förvaras hos den myndighet som beviljat typgodkännande och som är tillgängliga på begäran har bifogats detta meddelande.

⁽¹⁾ Det särskilda landsnumret för det land som beviljat/utökat/ej beviljat/återkallat typgodkännandet (se bestämmelser om typgodkännande i föreskrifterna).

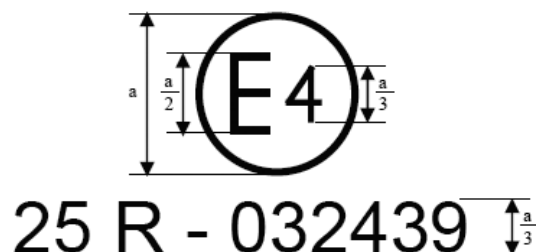
⁽²⁾ Stryk det som inte är tillämpligt.

⁽³⁾ För inbyggda eller löstagbara huvudstöd (se definitionerna i punkt 2.2.1 respektive 2.2.2 i dessa föreskrifter) behöver detta fält inte fyllas i om alla nödvändiga egenskaper och uppgifter fylls i under fält 8.

BILAGA 2

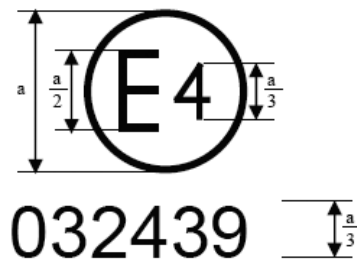
TYPGODKÄNNANDEMÄRKENAS UTFORMNING (*)

Typgodkännandemärke för en *inbyggd* eller *löstagbar* huvudstödtyp (se definitionerna i punkt 2.2.1 respektive 2.2.2 i dessa föreskrifter).



Ovanstående typgodkännandemärke, anbringat på en eller flera *inbyggda* eller *löstagbara* huvudstödtyper, visar att huvudstödtypen godkänts enligt föreskrifter nr 25 i Nederländerna (E4) med typgodkännandenummer 032439. De första två siffrorna i godkännandenumret visar att typgodkännandet beviljats enligt kraven i föreskrifter nr 25 i dess ändrade lydelse enligt ändringsserie 03.

Typgodkännandemärke för en *separat* huvudstödtyp (se definition i punkt 2.2.3 i dessa föreskrifter).



Ovanstående typgodkännandemärke, anbringat på ett huvudstöd, visar att huvudstödet godkänts och att det är ett *separat* huvudstöd, godkänt i Nederländerna (E4), med typgodkännandenummer 032439. De två första siffrorna i typgodkännandenumret anger att typgodkännandet beviljats i överensstämmelse med kraven i föreskrifter nr 25, ändrade genom ändringsserie 03.

(*) Typgodkännandenumret ska placeras nära cirkeln och antingen över eller under bokstaven "E" eller till höger eller vänster om den.

BILAGA 3

Förfarande för fastställande av h-punkt och faktisk bröstkorgsvinkel för sittplatser i motorfordon

1. SYFTE
Det förfarande som beskrivs i denna bilaga används för att fastställa H-punktens läge och den faktiska bröstkorgsvinkeln för en eller flera sittplatser i ett motorfordon och för att kontrollera förhållandet mellan uppmätta uppgifter och de konstruktionsangivelser som lämnats av fordonstillverkaren (¹).
2. DEFINITIONER
I denna bilaga används följande beteckningar:
 - 2.1 *referensdata*: en eller flera av följande egenskaper hos en sittplats:
 - 2.1.1 H-punkten och R-punkten och deras inbördes förhållande,
 - 2.1.2 den faktiska och den konstruerade bröstkorgsvinkeln och deras inbördes förhållande.
 - 2.2 *tredimensionell H-punktsmaskin (3D H-maskin)*: en anordning som används för att fastställa H-punkter och faktiska bröstkorgsvinklar. Denna anordning beskrivs i tillägg 1 till denna bilaga.
 - 2.3 *H-punkt*: svängningscentrum för bröstkorg och höft på 3D H-maskinen då denna installerats i fordonssätet i enlighet med punkt 4 nedan. H-punkten sitter mitt på anordningens mittlinje som går mellan H-punktens siftningsknappar på båda sidor om 3D H-maskinen. H-punkten motsvarar teoretiskt R-punkten (för toleranser se punkt 3.2.2 nedan). När H-punkten bestämts enligt förfarandet i punkt 4 anses den vara fast i förhållande till sittedynans stomme och rör sig med denna när sätet flyttas.
 - 2.4 *R-punkt eller sätets referenspunkt*: en konstruktionspunkt som anges av fordonstillverkaren för varje sittplats och som fastställs inom det tredimensionella referenssystemet.
 - 2.5 *bröstkorgslinje*: centrumlinjen för 3D H-maskinens givare med givaren placerad i sitt bakersta läge.
 - 2.6 *faktisk bröstkorgsvinkel*: den vinkel som uppmäts mellan en vertikal linje genom H-punkten och bröstkorgslinjen med hjälp av ryggvinkelskvadranten på 3D H-maskinen. Den faktiska bröstkorgsvinkeln motsvarar teoretiskt den konstruerade bröstkorgsvinkeln (för toleranser se punkt 3.2.2 nedan).
 - 2.7 *konstruerad bröstkorgsvinkel*: den vinkel som uppmäts mellan en vertikal linje genom R-punkten och bröstkorgslinjen i ett läge som motsvarar det konstruktionsläge för sätets ryggstöd som fastställts av fordonstillverkaren.
 - 2.8 *passagerarens mittplan (C/LO)*: mittplanet för 3D H-maskinen i varje avsedd sittplats, det representeras av koordinaten för H-punkten på Y-axeln. För separata säten sammanfaller sätets mittplan med passagerarens. För andra säten anges passagerarens mittplan av tillverkaren.
 - 2.9 *tredimensionellt referenssystem*: ett system som beskrivs i tillägg 2 till denna bilaga.
 - 2.10 *referenspunkter*: fysiska punkter (hål, ytor, märken eller fördjupningar) i fordonets kaross enligt tillverkarens uppgifter.
 - 2.11 *fordonets mätläge*: fordonets läge så det anges av referenspunkternas koordinater i det tredimensionella referenssystemet.

(¹) För alla sittplatser utom framsätet där H-punkten inte kan fastställas med den tredimensionella H-punktsmaskinen eller andra förfaranden, får den R-punkt som angivits av tillverkaren användas som referens efter den behöriga myndighetens godkännande.

3. KRAV
- 3.1 Uppgiftslämnande

För varje sittplats där referensuppgifter krävs för att visa överensstämmelse med bestämmelserna i dessa föreskrifter ska alla eller ett lämpligt urval av följande uppgifter lämnas i den form som anges i tillägg 3 till denna bilaga.
- 3.1.1 R-punktens koordinater i förhållande till det tredimensionella referenssystemet.
- 3.1.2 Den konstruerade bröstorgsvinkeln.
- 3.1.3 Alla uppgifter som krävs för att justera sätet (om det är ställbart) i det mätläge som anges i punkt 4.3 nedan.
- 3.2 Förhållandet mellan uppmätta uppgifter och konstruktionsuppgifter
- 3.2.1 H-punktens koordinater och det värde för den faktiska bröstorgsvinkeln som erhålls med det förfarande som anges i punkt 4 nedan, ska jämföras med R-punktens koordinater respektive med det värde för den konstruerade bröstorgsvinkeln som anges av fordonstillverkaren.
- 3.2.2 De relativa lägena för R-punkten och H-punkten och förhållandet mellan den konstruerade och den faktiska bröstorgsvinkeln ska anses tillfredsställande för ifrågasvarande sittplats om H-punkten, som den definieras av sina koordinater, ligger inom en kvadrat med sidan 50 mm med horisontella och vertikala sidor vars diagonaler skär varandra i R-punkten, samt om den faktiska bröstorgsvinkeln ligger inom 5 grader från den konstruerade.
- 3.2.3 Om dessa villkor är uppfyllda ska R-punkten och den konstruerade bröstorgsvinkeln användas för att visa överensstämmelse med bestämmelserna i dessa föreskrifter.
- 3.2.4 Om H-punkten eller den faktiska bröstorgsvinkeln inte uppfyller kraven i punkt 3.2.2 ovan, ska H-punkten och den faktiska bröstorgsvinkeln bestämmas ytterligare två gånger (sammanlagt tre gånger). Om resultaten av två av dessa mätningar uppfyller kraven ska villkoren i punkt 3.2.3 ovan tillämpas.
- 3.2.5 Om resultaten av minst två av de tre mätningar som beskrivs i punkt 3.2.4 ovan inte uppfyller kraven i punkt 3.2.2 ovan eller om kontrollen inte kan utföras då fordonstillverkaren inte lämnat uppgifter om R-punktens läge eller om den konstruerade bröstorgsvinkeln, ska den mittersta av de tre uppmätta punkterna eller medelvärdet för de tre uppmätta vinklarna användas och anses tillämpliga i alla de fall där R-punkten eller den konstruerade bröstorgsvinkeln avses i dessa föreskrifter.
4. FÖRFARANDE FÖR FASTSTÄLLANDE AV H-PUNKT OCH FAKTISK BRÖSTKORGSVINKEL
- 4.1 Fordonet ska konditioneras enligt tillverkarens önskemål vid en temperatur av 20 ± 10 grader C för att säkerställa att materialet i sätet uppnått rumstemperatur. Om det säte som ska kontrolleras aldrig använts ska en person eller ett föremål som väger 70–80 kg placeras två gånger på sätet under en minut för att sammanpressa dyna och ryggstöd. På tillverkarens begäran ska alla säten förbli obelastade under minst 30 minuter innan 3D H-maskinen installeras.
- 4.2 Fordonet ska befinna sig i det mätläge som definieras i punkt 2.11 ovan.
- 4.3 Om sätet är ställbart ska det först inställas i sitt bakersta normala kör- eller åkläge enligt fordonstillverkarens anvisningar, endast med beaktande av sätets längdförskjutning men bortsett från den sätesförskjutning som används för andra ändamål än normala kör- och åklägen. Om andra inställningsmöjligheter för sätet finns (i höjdded, i vinkel, av ryggstödet osv.) ska dessa därefter inställas i det läge som anges av fordonstillverkaren. För fjädrande säten ska läget i höjdded låsas i ett läge som motsvarar normalt körläge enligt tillverkarens anvisningar.
- 4.4 Det sittplatsområde som kommer i kontakt med 3D H-maskinen ska täckas av ett tunt bomullstyg av tillräcklig storlek och lämplig textur, närmare bestämt en slät bomullsväv med 18,9 trådar per cm^2 och med en vikt av $0,228 \text{ kg/m}^2$ eller en stickad väv eller ett fibertyg med motsvarande egenskaper.

Om provningen utförs på ett säte utanför fordonet ska det golv på vilket sätet är placerat ha samma väsentliga egenskaper⁽¹⁾ som golvet i det fordon i vilket sätet är avsett att användas.

⁽¹⁾ Lutningsvinkel, höjdskillnad med en sätesmontering, ytstruktur, osv.

- 4.5 Placera 3D H-maskinens sätes- och ryggstödsanordning så att passagerarens mittplan (C/LO) sammanfaller med 3D H-maskinens mittplan. På tillverkarens begäran kan 3D H-maskinen flyttas inåt med avseende på C/LO om 3D H-maskinen är placerad så långt ut att säteskanten inte medger att 3D H-maskinen inriktas.
- 4.6 Fäst fot- och underbensdelar vid sittplattan, antingen var för sig eller med användning av T-stången och underbensenheten. En linje genom H-punktens syftningsknappar ska vara parallell med marken och vinkelrät mot sätets längsgående mittplan.
- 4.7 Justera 3D H-maskinens fot- och benlägen enligt följande:
- 4.7.1 Avsedd sittplats: förare och yttre passagerare fram.
- 4.7.1.1 Både fot- och benenheter ska flyttas framåt så att fötterna intar ett naturligt läge på golvet, mellan pedalerna om så krävs. Om möjligt ska vänster fot placeras ungefär lika långt till vänster om 3D H-maskinens mittplan som höger fot till höger. Det vattenpass som kontrollerar 3D H-maskinens tvärgående placering inställs horisontellt genom att sittplattan vid behov justeras eller genom att ben- och fotenheterna flyttas bakåt. Den linje som går genom H-punktens syftningsknappar ska hållas vinkelrät mot sätets längsgående mittplan.
- 4.7.1.2 Om vänster ben inte kan hållas parallellt med höger och vänster fot inte får stöd mot chassiet, flytta vänster fot tills den får stöd. Syftningsknapparnas inställning ska bibehållas.
- 4.7.2 Avsedd sittplats: yttre bak
- För bak- eller extrasäten ska benen placeras enligt tillverkarens anvisningar. Om fötterna då vilar på de delar av golvet som ligger på olika nivåer ska den fot som först kommer i beröring med framsätet tjäna som referens medan den andra foten ska placeras så att det vattenpass som visar sätesanordningens tvärgående riktning anger horisontell riktning.
- 4.7.3 Andra avsedda sittplatser:
- Det allmänna förfarande som anges i punkt 4.7.1 ovan ska följas, bortsett från att fötterna ska placeras enligt fordonstillverkarens anvisningar.
- 4.8 Anbringa underbenens och lårens vikter och inrikta 3D H-maskinen.
- 4.9 Luta ryggplattan framåt mot det främre stoppet och avlägsna 3D H-maskinen från ryggstödet med hjälp av T-stången. Återställ 3D H-maskinen på sätet med en av följande metoder:
- 4.9.1 Om 3D H-maskinen tenderar att glida bakåt används följande förfarande. Låt 3D H-maskinen glida bakåt tills en framåtriktad, horisontell, återhållande kraft på T-stången inte längre krävs, dvs. tills sittplattan berör ryggstödet. Om så krävs placeras underbenet i nytt läge.
- 4.9.2 Om 3D H-maskinen inte tenderar att glida bakåt används följande förfarande. Låt 3D H-maskinen glida bakåt genom att tillföra en horisontell, bakåtriktad kraft på T-stången tills sittplattan berör ryggstödet (se figur 2 i tillägg 1 till denna bilaga).
- 4.10 Tillför en kraft av 100 + 10 N på 3D H-maskinens rygg- och sätesplattdelar i skärningspunkten mellan höftvinkelkvadranten och T-stångsfästet. Den tillförda kraftens riktning ska hållas längs en linje som går genom ovan nämnda skärningspunkt till en punkt alldeles ovanför lårstångsfästet (se figur 2 i tillägg 1 till denna bilaga). För därefter försiktigt ryggplattan tillbaka till ryggstödet. Försiktighet måste iaktas under återstoden av förfarandet för att förhindra att 3D H-maskinen glider framåt.
- 4.11 Anbringa höger och vänster baddelsvikter och därefter växelvis de åtta bröstkorgsvikterna. Behåll 3D H-maskinens nivå.
- 4.12 Luta ryggplattan framåt för att avlägsna trycket mot ryggstödet. Gunga 3D H-maskinen sidledes i en båge på 10° (5° åt vardera hållet om det vertikala mittplanet) under tre fullständiga cykler för att avlägsna all ansamlad friktion mellan 3D H-maskinen och sätet.

Under gungningsrörelsen kan 3D H-maskinens T-stång tendera att avvika från den angivna horisontella och vertikala inriktningen. T-stången måste därför fasthållas genom att en lämplig sidokraft tillförs under gungningsrörelserna. Försiktighet ska iaktas vid hållandet av T-stången och gungandet av 3D H-maskinen för att säkerställa att inga oavsiktliga yttre krafter tillförs i vertikal riktning eller framåt och bakåt.

3D H-maskinens fötter får inte hindras eller fasthållas under denna fas. Om fötterna ändrar läge ska de under denna fas tillåtas behålla detta läge.

Återför försiktigt ryggplattan mot ryggstödet och kontrollera att de två vattenpassen står i nolläge. Om fötterna rört sig under gungningen av 3D H-maskinen ska de återföras i sina lägen enligt följande:

Lyft växelvis varje fot så litet som krävs från golvet tills ingen ytterligare fotrörelse äger rum. Under detta lyftande ska fötterna kunna rotera och inga krafter framåt eller åt sidorna får tillföras. När varje fot återförts i nedläge ska hälen beröra den konstruktion som är avsedd för detta.

Kontrollera att sidovattenpasset står i nolläge och tillför om så krävs en sidokraft överst på ryggplattan som är tillräckligt stor för att få 3D H-maskinens sittplatta i nivå med sätet.

- 4.13 Håll i T-stången för att hindra 3D H-maskinen från att glida framåt på sätesdynan och fortsätt enligt följande:
- a) Återför ryggplattan mot ryggstödet.
 - b) Tillför och frigör växelvis en horisontell, bakåtriktad kraft, som inte får överstiga 25 N, på ryggvinkelstången vid en höjd som ungefär motsvarar centrum för bröstkorgsvikterna tills höftvinkelskvadranten visar att ett stabilt läge uppnåtts sedan kraften frigjorts. Försiktighet ska iakttas för att säkerställa att inga yttre krafter nedåt eller i sidled tillförs 3D H-maskinen. Om ytterligare nivåinställning av 3D H-maskinen krävs, rotera ryggplattan framåt, återinställ nivån och upprepa förfarandet från punkt 4.12.
- 4.14 Gör alla mätningar:
- 4.14.1 H-punktens koordinater mäts i förhållande till det tredimensionella referenssystemet.
 - 4.14.2 Den faktiska bröstkorgsvinkeln avläses vid 3D H-maskinens ryggvinkelkvadrant med givaren i sitt bakersta läge.
- 4.15 Om en återinstallering av 3D H-maskinen önskas ska sätesenheten förbli obelastad under minst 30 minuter före återinstalleringen. 3D H-maskinen ska inte lämnas belastad på sätesenheten under längre tid än vad som krävs för att utföra provningen.
- 4.16 Om sätena i samma rad kan betraktas som likvärdiga (bänksäte, identiska säten, osv.) ska endast en H-punkt och en "faktisk bröstkorgsvinkel" bestämmas för varje sätesrad, förutsatt att den 3D H-maskin som beskrivs i tillägg 1 till denna bilaga placeras på en plats som kan anses representativ för raden. Denna plats ska vara
- 4.16.1 förarplatsen när det gäller den främre raden,
 - 4.16.2 en ytterplats när det gäller den eller de bakre raderna.
-

Tillägg 1

Beskrivning av den tredimensionella h-punktsmaskinen (*)

(3D H-maskinen)

1. Rygg- och sittplattor

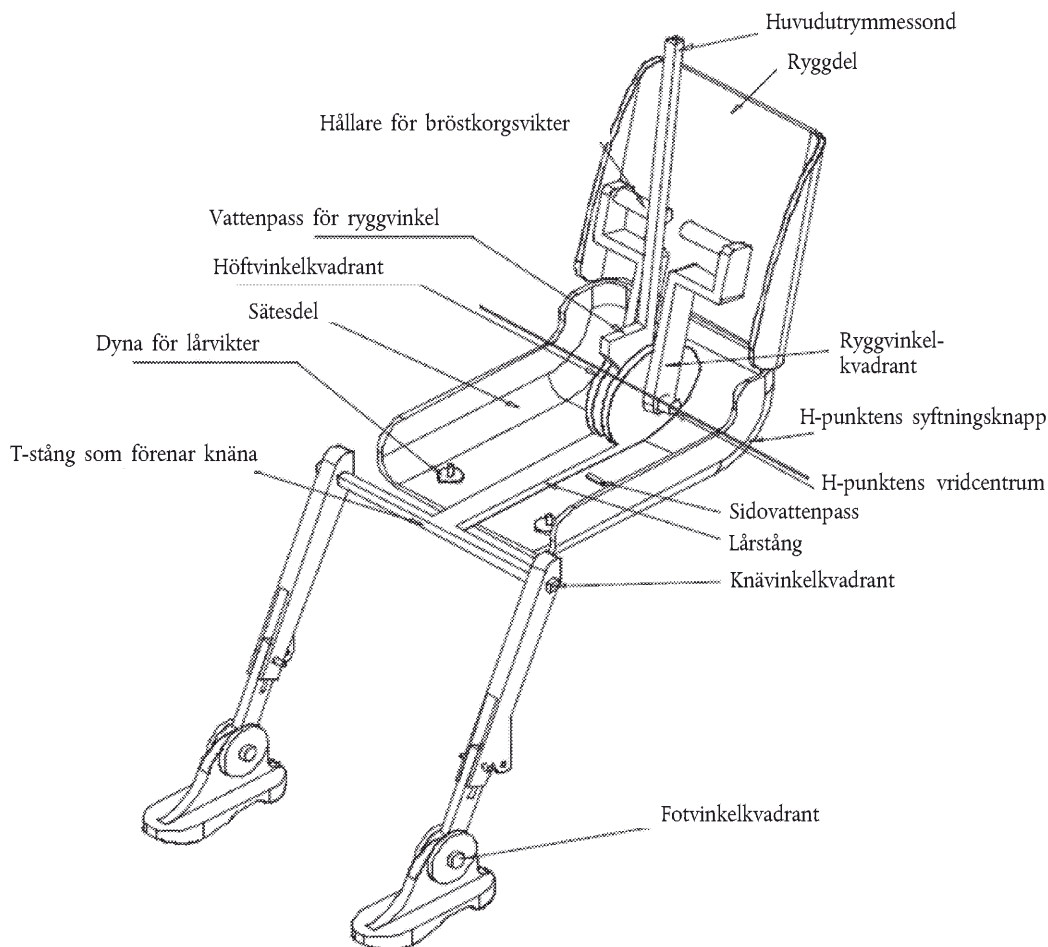
Rygg- och sittplattorna är konstruerade av armerad plast och metall, simulerar en människas bröstorg och lår och är mekaniskt ledade i H-punkten. En kvadrant är fastsatt på den givare som är ledad vid H-punkten för att mäta den faktiska bröstorgsvinkeln. Genom en justerbar lårstång, som är anbringad på sittplattan, fastställs lårets mittlinje och den tjänar som baslinje för höftvinkelkvadranten.

2. Kropps- och benkomponenter

Underbensenheterna är fastsatta i sittplatta vid den T-stång som förbinder knäna och som är en förlängning i sidled av den justerbara lårstången. Kvadranter är inbyggda i underbensenheterna för att mäta knäsvinklar. Sko- och fotenheterna är kalibrerade för att mäta fotvinkeln. Två vattenpass riktar anordningen i rummet. Kroppsdelsvikter är placerade vid motsvarande kroppsdelars tyngdpunkter för att för att utöva ett tryck på sätet som motsvarar en man som väger 76 kg. Alla 3D H-maskinens ledpunkter ska kontrolleras så att fri rörlighet erhålls utan att någon märkbar friktion kan spåras.

Maskinen motsvarar den som beskrivs i standarden ISO 6549-1980.

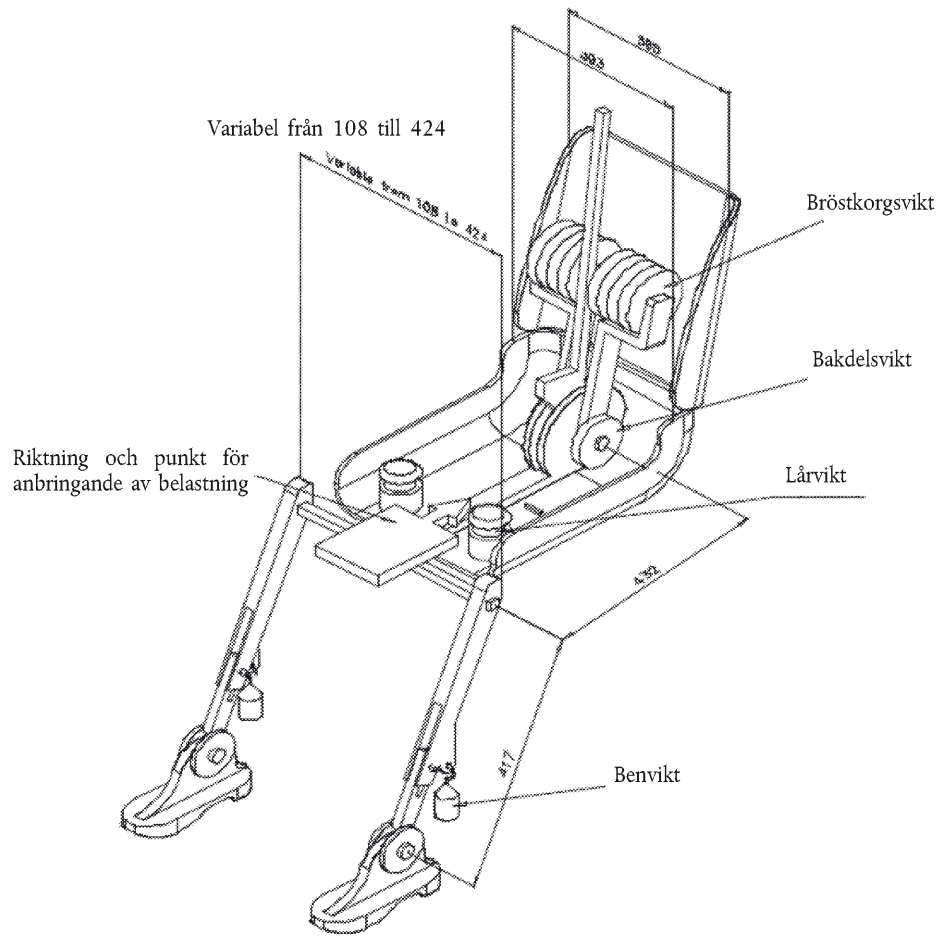
Figur 1

Benämning på 3D H-maskinens beståndsdelar

(*) För detaljerade uppgifter om 3D H-maskinens konstruktion hänvisas till Society of Automotive Engineers (SAE), 400 Commonwealth Drive, Warrendale, Pennsylvania 15096, FÖRENTA STATERNA.

Figur 2

Måttuppgifter för 3D H-maskinens beståndsdelar samt belastningsfördelning

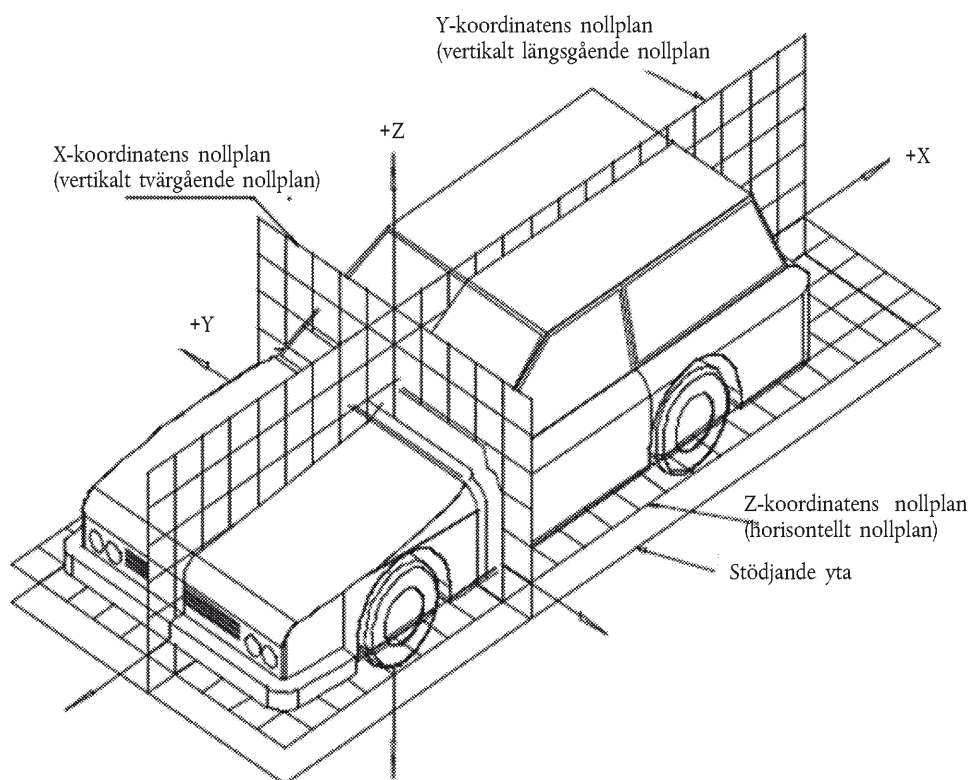


Tillägg 2

TREDIMENSIONELLT REFERENSSYSTEM

1. Det tredimensionella referenssystemet definieras av tre ortogonala plan som fastställs av fordonstillverkaren (se figur) (*).
2. Fordonets mätläge fastställs genom att fordonet placeras på underlaget så att referenspunkternas koordinater motsvarar de värden som angivits av tillverkaren.
3. R- och H-punkternas koordinater fastställs i förhållande till de referenspunkter som definierats av fordonstillverkaren.

Figur

Tredimensionellt referenssystem

(*) Referenssystemet motsvarar standarden ISO 4130, 1978.

Tillägg 3

REFERENSUPPGIFTER AVSEENDE SITTPLATSER

1. Kodning av referensuppgifter

Referensuppgifter förtecknas i följd för varje sittplats. Sittplatser identifieras med hjälp av en tvåställig kod. Det första tecknet är en arabisk siffra och anger sätesraden, räknat framifrån och bakåt i fordonet. Det andra tecknet är en versal som anger sittplatsens läge i en rad, sett i fordonets körriktning framåt; följande bokstäver ska användas:

L = vänster

C = mitten

R = höger

2. Beskrivning av fordonets mätläge

2.1 Referenspunkternas koordinater

X

Y

Z

3. Förteckning över referensuppgifter

3.1 Sittplats:

3.1.1 R-punktens koordinater

X

Y

Z

3.1.2 Konstruerad bröstkorgsvinkel

3.1.3 Specifikationer för inställning av säte (*)

horisontell:

vertikal:

vinkel:

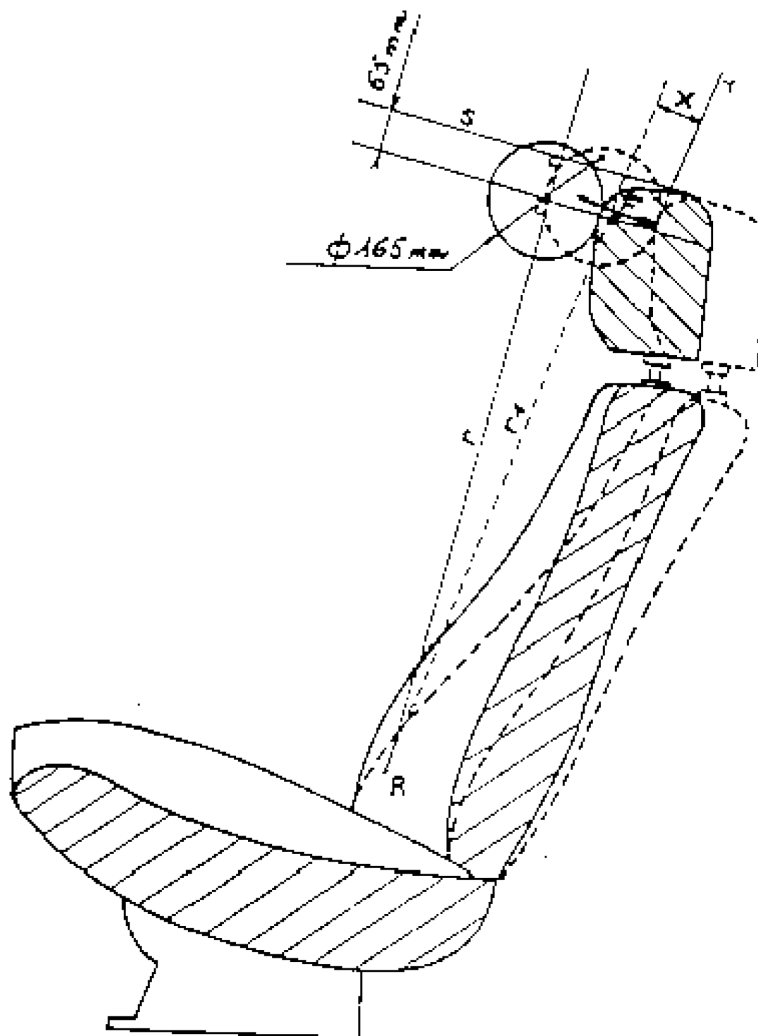
bröstkorgsvinkel:

Anmärkning: Förteckna referensuppgifter för ytterligare sittplatser i punkterna 3.2, 3.3, osv.

(*) Stryk det som inte är tillämpligt.

BILAGA 5

Uppgifter om linjer som dragits och mätningar som gjorts under provningarna



_____ Kontur för ursprungligt läge

----- Kontur för läge under belastning

r: referenslinje

r1: förskjuten referenslinje

Moment av F med avseende på r: 37,3 daNm

BILAGA 6

PROVNINGSFÖRFARANDE FÖR KONTROLL AV ENERGIUPPTAGNING

1. Uppställning, provningsutrustning, registreringsinstrument och förfarande

1.1 Uppställning

Det huvudstöd som täcks av ett energiupptagande material ska utrustas och provas på det säte eller den fordonskonstruktionsdel där det installerats. Konstruktionsdelen ska vara fast förankrad i provningsbänken för att förbli orörlig när islaget äger rum och det underlag på vilket den vilar ska, i avsaknad av särskilda anvisningar, som ska vara motiverade, vara ungefärligen horisontellt. Om ryggstödet är ställbart ska det vara fastskruvat i det läge som beskrivs i punkt 7.2.2 i dessa föreskrifter.

Huvudstödet ska vara monterat på ryggstödet som detta föreligger i fordonet. När det gäller ett separat huvudstöd ska det vara fastsatt på den del av fordonskonstruktionen där det normalt är fastsatt.

Om huvudstödet är ställbart ska det placeras i det ogynnsammaste läge som justeringsanordningen tillåter.

1.2 Provningsutrustning

1.2.1 Denna utrustning består av en pendel, vars vridaxel avlastas av kullager och vars reducerade massa (*) i islagscentrum är 6,8 kg. Den nedre delen av pendeln består av en stel huvudform med en diameter av 165 mm, vars mittpunkt sammanfaller med pendelns islagscentrum.

1.2.2 Huvudformen ska förses med två accelerometrar och en anordning för mätning av hastighet som alla kan mäta värden i islagets riktning.

1.3 Registreringsinstrument

De registreringsinstrument som används ska kunna utföra mätningar med följande noggrannhetsgrader:

1.3.1 Acceleration:

noggrannhet = $\pm 5\%$ av det verkliga värdet

mätkedjans frekvensklass: kanalfrekvensklass 600 motsvarande egenskaperna i standarden ISO 6487 (1987)

Tvärgående känslighet $\leq 5\%$ av skalans lägsta punkt.

1.3.2 Hastighet:

noggrannhet = $\pm 2,5\%$ av det verkliga värdet,

känslighet = 0,5 km/tim.

1.3.3 Tidsregistrering

Utrustningen ska kunna registrera hela förloppet med en noggrannhet av 1/1 000 sekund,

Islagets inledning, då huvudformen först kommer i kontakt med provningsföremålet, ska markeras på de registreringar som används vid analys av provningen.

1.4 Provningsförfarande

1.4.1 Sedan huvudstödet installerats och justerats enligt punkt 1.1 i denna bilaga, ska islaget äga rum i de punkter som valts av laboratoriet i det islagsområde som definieras i punkt 6.1 i dessa föreskrifter samt möjligen utanför det islagsområde som definieras i punkt 6.2 i dessa föreskrifter, på ytor med en krökningsradie av mindre än 5 mm.

(*) Förhållandet mellan pendelns reducerade massa "m_r" och pendelns totala massa "m" vid avståndet "a" mellan islagscentrum och rotationsaxeln och vid avståndet "l" mellan tyngdpunkten och rotationsaxeln erhålls med hjälp av formeln: $m_r = m (l/a)$.

- 1.4.1.1 På baksidan ska islagets riktning bakifrån och framåt i ett längsgående plan vara i en vinkel av 45° från vertikalplanet.
 - 1.4.1.2 På framsidan ska islagets riktning framifrån och bakåt i ett längsgående plan vara horisontell.
 - 1.4.1.3 De främre och bakre områdena begränsas av det horisontella plan som är tangenten till huvudstödet överkant såsom fastställs i punkt 7.2 i dessa föreskrifter.
 - 1.4.2 Huvudformen ska träffa provningsföremålet med en hastighet av 24,1 km/tim, varvid denna hastighet ska uppnås antingen genom själva framdrivningsenergin eller med ytterligare en framdrivningsanordning.
 2. Resultat

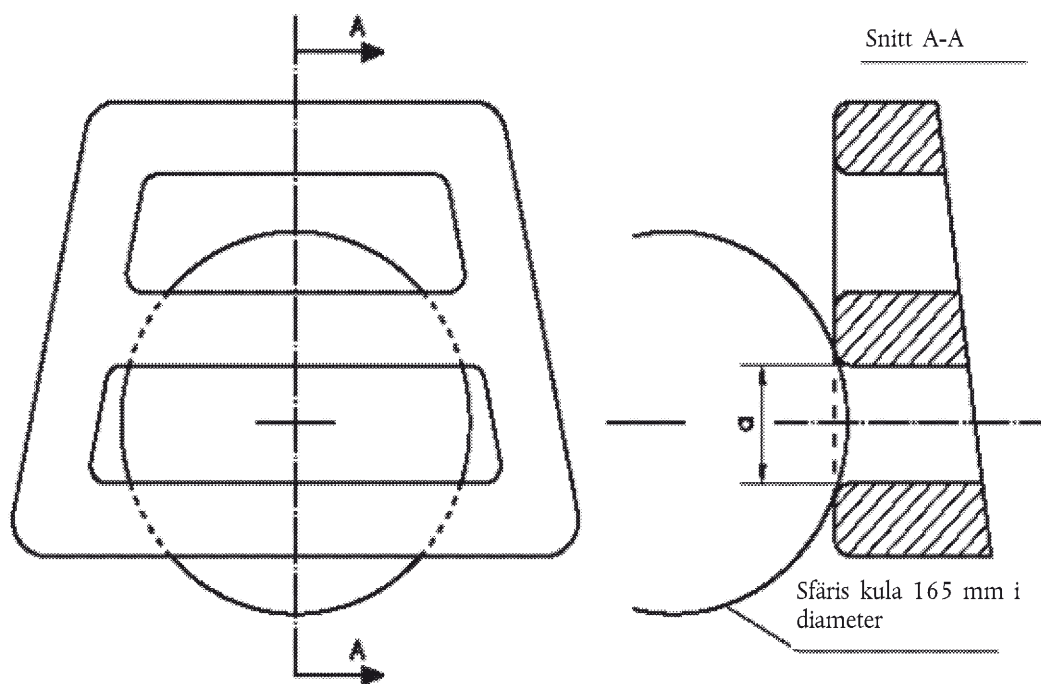
I de provningar som utförs enligt ovanstående förfarande ska huvudformens retardation inte kontinuerligt överstiga 80 g under längre tid än 3 millisekunder. Retardationen ska beräknas som medelvärdet av värdena från de två decelerometrarna.
 3. Likvärdiga förfaranden
 - 3.1 Likvärdiga provningsförfaranden ska medges under förutsättning att de resultat som krävs i punkt 2 ovan kan uppnås, i synnerhet får provningsföremålens riktning vara annorlunda så länge de relativa vinklarna mellan huvudstödet och islagsriktningen respekteras.
 - 3.2 Den som använder en annan metod än den som beskrivs i punkt 1 är skyldig att påvisa dess likvärdighet.
-

BILAGA 7

Bestämning av måttet "a" för huvudstödet öppningar

(se punkterna 6.6.2 och 6.6.3 i dessa föreskrifter)

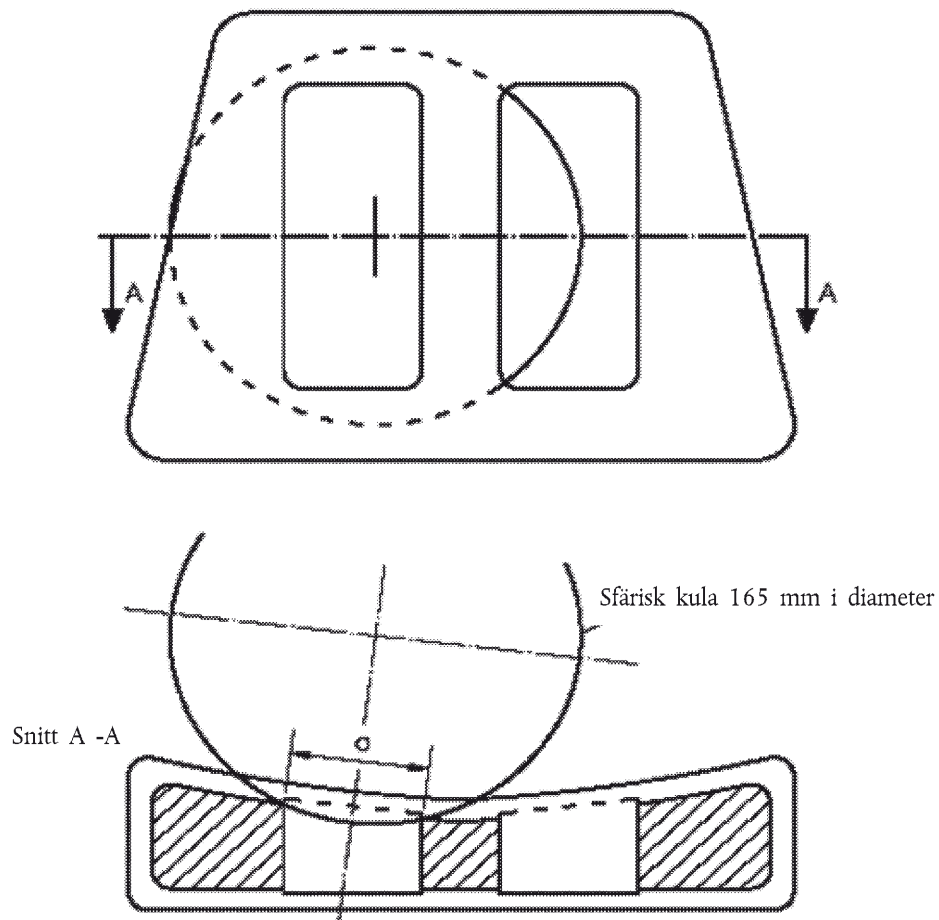
Figur 1

Exempel på horisontella öppningar

Anmärkning: Snittet A-A ska göras på ett ställe i öppningsområdet där den sfäriska kulan kan införas maximalt utan att utöva någon belastning.

Figur 2

Exempel på vertikala öppningar



Anmärkning: Snittet A-A ska göras på ett ställe i öppningsområdet där den sfäriska kulan kan införas maximalt utan att utöva någon belastning.

Endast FN/ECE-texterna i original har bindande folkrättslig verkan. Dessa föreskrifters status och dagen för deras ikraftträdande bör kontrolleras i den senaste versionen av FN/ECE:s statusdokument TRANS/WP.29/343 som finns på:
<http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocstts.html>

Föreskrifter nr 26 från Förenta nationernas ekonomiska kommission för Europa (FN/ECE) – Enhetliga bestämmelser om godkännande av fordon med avseende på utskjutande delar

Inbegripet all giltig text till och med:

Supplement 1 till ändringsserie 03 – Dag för ikraftträdande: 11 juni 2007.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

FÖRESKRIFTER

1. Räckvidd och syfte
2. Definitioner
3. Ansökan om godkännande
4. Godkännande
5. Allmänna bestämmelser
6. Särskilda bestämmelser
7. Ändring av fordonstyp och utökning av godkännande
8. Produktionsöverensstämmelse
9. Påföljder vid bristande produktionsöverensstämmelse
10. Slutligt nedlagd produktion
11. Namn och adresser till de tekniska tjänster som ansvarar för typgodkännandeprovningarna samt till de administrativa myndigheterna
12. Övergångsbestämmelser

BILAGOR

- Bilaga 1 — Meddelande om typgodkännande eller avslag på ansökan eller utökning eller återkallande av typgodkännande eller slutligt nedlagd produktion av en fordonstyp med avseende på utskjutande delar
- Bilaga 2 — Godkännandemärkenas utformning
- Bilaga 3 — Förfaranden för hur storleken på utskjutande delar och mellanrum ska bestämmas
- Bilaga 4 — Meddelande om typgodkännande eller avslag på ansökan eller utökning eller återkallande av typgodkännande eller slutligt nedlagd produktion av en separat teknisk enhet bestående av bagageräcken, skidhållare eller sändnings- eller mottagningsantennerna för radio

1. RÄCKVIDD OCH SYFTE
- 1.1 Dessa föreskrifter ska tillämpas på utskjutande delar av fordon i kategori M1⁽¹⁾. De ska inte tillämpas på backspeglar eller kulan på dragkrokar.
- 1.2 Syftet med dessa föreskrifter är att minska risken för eller svårighetsgraden av kroppsskador hos personer som träffas av karosseriet eller kommer i beröring med detta vid en kollision. Detta gäller både när fordon står stilla och är i rörelse.

⁽¹⁾ Såsom definierat i bilaga 7 till den konsoliderade resolutionen om fordonskonstruktion (R.E.3), (dokument TRANS/SCI/WP29/78/ändring 3).

2. DEFINITIONER

I dessa föreskrifter gäller följande definitioner:

- 2.1 *typgodkännande av ett fordon*: godkännande av en fordonstyp med avseende på dess utskjutande delar.
- 2.2 *fordonstyp*: en kategori av motorfordon som inte skiljer sig från varandra väsentligt i fråga om form eller material för den yttre ytan.
- 2.3 *yttre yta*: fordonets utsida omfattande motorhuven, locket till bagageutrymmet, dörrarna, skärmarna, taket, belysnings- och ljussignaleringsanordningar och synliga förstärkningskomponenter.
- 2.4 *golmlinje*: den linje som bestäms enligt följande:
- Förskjut runt fordonet en kon med vertikal axel, med en höjd som inte anges och en halvvinkel på 30°, på så sätt att den hela tiden har lägsta möjliga kontaktpunkt med karosseriets yttre yta. Golvlinjen är det geometriska spår som bildas av dessa kontaktpunkter. Vid bestämmande av golvlinjen ska inte upphängningspunkterna för domkraft, avgasrören eller hjulen beaktas. Utskärningarna vid hjulen anses täckta av en tänkt yta som bildar en mjuk förlängning av omgivande, yttre yta. Stötfångarna i fordonets båda ändar ska beaktas vid bestämmande av golvlinjen. Beroende på vilket fordon det gäller, kan golvlinjen uppträda på stötfångarens yttre del eller på karosseridelen under stötfångaren. När två eller flera kontaktpunkter uppträder samtidigt, ska den nedre användas när golvlinjen bestäms.
- 2.5 *krökningsradie*: radien för den cirkelbåge som bäst överensstämmer med den avrundade formen hos den aktuella delen.
- 2.6 *lastat fordon*: fordonet lastat till största tekniskt tillåtna vikt. Fordon som är försedda med hydropneumatisk, hydraulisk eller pneumatisk fjädring eller en anordning för automatisk nivåreglering som anpassar sig till lasten ska provas med fordonet under de mest ogynnsamma, normala körförhållanden som anges av tillverkaren.
- 2.7 *yttersta yttre kant*: för fordonets sidor är fordonets yttersta yttre kant det plan som är parallellt med fordonets längsgående mittplan och som sammanfaller med dess yttre sidokant och, när det gäller fordonets front och bakparti, dess vinkelräta tvärplan som sammanfaller med de yttersta kanterna baktill och framtill. Följande utskjutande delar ska emellertid inte räknas in:
- 2.7.1 Däcken nära marken och anslutningar för däcktrycksmätare.
- 2.7.2 Eventuella halkskyddsanordningar som kan vara monterade på hjulen.
- 2.7.3 Bakspeglar.
- 2.7.4 Körriktningsvisare på sidorna, markeringslampor, positionslampor framtill och baktill (på sidorna) och parkeringslampor.
- 2.7.5 Delar monterade på stötfångare, kopplingsanordningar och avgasrör på fordonets främre och bakre delar.
- 2.8 *den utskjutande delens mått*: för en komponent som är monterad på en panel det mått som bestäms enligt metoden i punkt 2 i bilaga 3 till dessa föreskrifter.

- 2.9 *den nominella linjen för en panel*: den linje som passerar de två punkter som representerar mittpunktens placering för en sfär när dess yta först och sist berör en del under det mätförfarande som beskrivs i punkt 2.2 i bilaga 3 till dessa föreskrifter.
- 2.10 *antenn*: varje anordning som används för att sända eller ta emot elektromagnetiska signaler.
3. ANSÖKAN OM GODKÄNNANDE
- 3.1 Ansökan om typgodkännande för en fordonstyp med avseende på dess utskjutande delar.
- 3.1.1 Ansökan om typgodkännande för en fordonstyp med avseende på dess utskjutande delar ska lämnas in av fordonstillverkaren eller dennes befullmäktigade ombud.
- 3.1.2 Den ska åtföljas av följande handlingar i tre exemplar:
- 3.1.2.1 Fotografier av fordonets främre och bakre parti samt sidor tagna i en vinkel på 30°–45° från fordonets vertikala, längsgående mittplan.
- 3.1.2.2 Ritningar med mått av stötfångarna, och i förekommande fall
- 3.1.2.3 ritningar av vissa utskjutande delar och i tillämpliga fall ritningar av vissa delar av den utvändiga yta som avses i punkt 6.9.1.
- 3.1.3 Ett fordon som är representativt för den fordonstyp som ansökan gäller ska lämnas till den tekniska tjänst som ansvarar för godkännandeprovningarna. På begäran av den tekniska tjänsten ska vissa komponenter och prover av de material som används också lämnas in.
- 3.2 Ansökan om typgodkännande för bagageräcken, skidhållare eller sändnings- eller mottagningsantennerna för radio som betraktas som separata tekniska enheter
- 3.2.1 Ansökan om typgodkännande av bagageräcken, skidhållare eller sändnings- eller mottagningsantennerna för radio som betraktas som separata tekniska enheter ska lämnas in av fordonstillverkaren eller tillverkaren av dessa separata tekniska enheter, eller av deras befullmäktigade ombud.
- 3.2.2 För varje typ av enhet som anges i punkt 3.2.1 ska ansökan åtföljas av
- 3.2.2.1 ett dokument i tre exemplar som beskriver de tekniska egenskaperna för den separata tekniska enheten och de monteringsanvisningar som medföljer varje teknisk enhet som försäljs,
- 3.2.2.2 ett provexemplar av den separata tekniska enheten. Om den ansvariga myndigheten bedömer det som nödvändigt, kan den begära ytterligare ett provexemplar.
4. GODKÄNNANDE
- 4.1 Ansökan om typgodkännande för en fordonstyp med avseende på dess utskjutande delar.

- 4.1.1 Om det fordon som har tillhandahållits för godkännande enligt dessa föreskrifter uppfyller kraven i punkterna 5 och 6 ska godkännande beviljas för den fordonstypen.
- 4.1.2 Ett typgodkännandenummer ska tilldelas varje godkänd fordonstyp. Dess två första siffror (för närvarande 03, motsvarande ändringsserie 03) ska ange den ändringsserie som innefattar de större tekniska ändringar som senast gjorts i föreskrifterna när godkännandet utfärdas. Samma avtalspart får inte tilldela någon annan fordonstyp samma nummer.
- 4.1.3 Meddelande om typgodkännande, utökat typgodkännande, ej beviljat typgodkännande eller om tillverkningens definitiva upphörande av en fordonstyp enligt dessa föreskrifter ska meddelas de parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter i form av ett formulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.
- 4.1.4 Varje fordon som överensstämmer med en fordonstyp som godkänts enligt dessa föreskrifter ska väl synligt och på en lättåtkomlig plats som anges på godkännandebblanketten ha ett internationellt godkännandemärke bestående av
- 4.1.4.1 en cirkel som omger bokstaven "E" följt av det särskilda landsnumret för det land som beviljat typgodkännandet,
- 4.1.4.2 numret på dessa föreskrifter, följt av bokstaven "R", ett bindestreck och godkännandenumret till höger om den cirkel som föreskrivs i punkt 4.1.4.1.
- 4.1.5 Om fordonet överensstämmer med en fordonstyp som godkänts enligt en eller flera av de föreskrifter som bifogas avtalet i det land som beviljat typgodkännande enligt dessa föreskrifter, behöver den symbol som avses i punkt 4.1.4.1 inte upprepas. I detta fall ska de ytterligare nummer och symboler för alla de föreskrifter enligt vilka typgodkännande har utfärdats, i det land som utfärdat typgodkännande enligt dessa föreskrifter, anges i lodräta kolumner till höger om den symbol som föreskrivs i punkt 4.1.4.
- 4.1.6 Godkännandemärket ska vara tydligt läsbart och outplånligt.
- 4.1.7 Godkännandemärket ska placeras nära eller på fordonets typskylt som monterats av tillverkaren.
- 4.1.8 Exempel på godkännandemärkets utformning finns i bilaga 2 till dessa föreskrifter.
- 4.1.9 Den behöriga myndigheten ska kontrollera att det finns betryggande arrangemang för en effektiv kontroll av produktionsöverensstämmelsen innan typgodkännande utfärdas.
- 4.2 Ansökan om typgodkännande för bagageräcken, skidhållare eller sändnings- eller mottagningsantennerna för radio som betraktas som separata tekniska enheter.
- 4.2.1 Om den separata tekniska enhet som har tillhandahållits för godkännande enligt dessa föreskrifter uppfyller kraven i punkterna 6.16, 6.17 och 6.18, ska godkännande beviljas för den typen av separat teknisk enhet.

- 4.2.2 Varje typ av godkänd separat teknisk enhet ska tilldelas ett godkännandenummer. Dess första två siffror (för närvarande 02, motsvarande ändringsserie 02 som trädde i kraft den 13 december 1996) ska ange den ändringsserie med de senaste viktiga tekniska ändringar av föreskrifterna som fanns vid tiden för typgodkännandets utfärdande. En avtalspart får inte tilldela en annan typ av separat teknisk enhet samma nummer.
- 4.2.3 Meddelande om typgodkännande, utökat typgodkännande, ej beviljat typgodkännande eller om tillverkningens definitiva upphörande av en typ av separat teknisk enhet enligt dessa föreskrifter ska meddelas de parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter i form av ett formulär som överensstämmer med mallen i bilaga 4 till dessa föreskrifter.
- 4.2.4 På varje separat teknisk enhet, som överensstämmer med en typ som godkänts enligt dessa föreskrifter, ska det på ett väl synligt och lättåtkomligt ställe som anges på typgodkännandeintyget finnas ett internationellt typgodkännandemärke bestående av:
- 4.2.4.1 en cirkel som omsluter bokstaven "E" följt av det särskilda landsnumret för det land som beviljat typgodkännandet ⁽¹⁾,
- 4.2.4.2 numret på dessa föreskrifter, följt av bokstaven "R", ett bindestreck och godkännandenumret till höger om den cirkel som föreskrivs i punkt 4.2.4.1.
- 4.2.5 Godkännandemärket ska vara tydligt läsbart och outplånligt.
- 4.2.6 Godkännandemärket ska placeras intill eller på det märke med uppgifter om den separata tekniska enheten, som monterats av tillverkaren.
- 4.2.7 Exempel på godkännandemärkets utformning finns i bilaga 2 till dessa föreskrifter.
- 4.2.8 Den behöriga myndigheten ska kontrollera att det finns betryggande arrangemang för en effektiv kontroll av produktionsöverensstämmelsen innan typgodkännande utfärdas.
5. ALLMÄNNA BESTÄMMELSER
- 5.1 Bestämmelserna i dessa föreskrifter gäller inte de delar av den yttre ytan som, när fordonet är lastat och med alla dörrar, fönster och åtkomstlock etc. stängda, antingen
- 5.1.1 befinner sig på en höjd av mer än 2 meter, eller
- 5.1.2 befinner sig under golvlínjen, eller

⁽¹⁾ 1 för Tyskland, 2 för Frankrike, 3 för Italien, 4 för Nederländerna, 5 för Sverige, 6 för Belgien, 7 för Ungern, 8 för Tjeckien, 9 för Spanien, 10 för Serbien och Montenegro, 11 för Förenade kungariket, 12 för Österrike, 13 för Luxemburg, 14 för Schweiz, 15 (vakant), 16 för Norge, 17 för Finland, 18 för Danmark, 19 för Rumänien, 20 för Polen, 21 för Portugal, 22 för Ryssland, 23 för Grekland, 24 för Irland, 25 för Kroatien, 26 för Slovenien, 27 för Slovakien, 28 för Vitryssland, 29 för Estland, 30 (vakant), 31 för Bosnien och Hercegovina, 32 för Lettland, 33 (vakant), 34 för Bulgarien, 35 (vakant), 36 för Litauen, 37 för Turkiet, 38 (vakant), 39 för Azerbajdzjan, 40 för f.d. jugoslaviska republiken Makedonien, 41 (vakant), 42 för Europeiska gemenskapen (typgodkännanden beviljas av dess medlemsstater med användande av deras respektive ECE-symbol), 43 för Japan, 44 (vakant), 45 för Australien, 46 för Ukraina, 47 för Sydafrika, 48 för Nya Zeeland, 49 för Cypern, 50 för Malta och 51 för Sydkorea. Ytterligare nummer kommer att tilldelas övriga länder i den tidsordning de ratificerar överenskommelsen om antagandet av enhetliga bestämmelser för hjulförsedda fordon samt utrustning och delar som kan monteras på hjulförsedda fordon samt villkoren för ömsesidigt erkännande av godkännanden som beviljats på basis av dessa föreskrifter. Förenta nationernas generalsekreterare ska meddela de avtalsslutande parterna vilka nummer som tilldelats.

- 5.1.3 är belägna så att de under såväl statiska förhållanden som under drift inte kan beröras med en sfär som har en diameter på 100 mm.
- 5.2 Det får på den utvändiga ytan av fordonet inte finnas utåtriktade spetsar eller skarpa kanter eller utskjutande delar av sådan form, dimension, riktning eller hårdhet att de sannolikt ökar risken för eller svårighetsgraden av kroppsskador på en person som träffas av eller snuddar vid fordonets utsida vid en kollision.
- 5.3 Det får på fordonets utsida inte finnas utskjutande delar som fotgängare, cyklister eller motorcyklister sannolikt kan fastna i.
- 5.4 Inga utskjutande delar på den yttre ytan får ha en krökningsradie som understiger 2,5 mm. Om påmonterade delar på den yttre ytan är tunnare än 5 mm gäller dock inte kravet på en minsta radie på 2,5 mm. Utåtriktade vinklar på sådana delar ornament ska dock vara avrundade, utom om sådana delar skjuter ut mindre än 1,5 mm.
- 5.5 Utskjutande delar på den yttre ytan som består av material vars hårdhet inte överstiger 60 Shore A får ha en krökningsradie som understiger 2,5 mm.

Hårdhetsmätningen av delen ska utföras som om delen vore monterad på fordonet. När det är omöjligt att utföra en hårdhetsmätning enligt Shore A, ska jämförbara mätningar användas vid utvärderingen.

- 5.6 Bestämmelserna i punkterna 5.1–5.5 gäller utöver de särskilda bestämmelser som anges i punkt 6, utom där annat anges i de nämnda särskilda bestämmelserna.

6. SÄRSKILDA BESTÄMMELSER

6.1 Ornament

- 6.1.1 Påmonterade ornament som skjuter ut mer än 10 mm från sitt stöd ska tryckas in, lossna eller böjas när de påverkas i sin mest utskjutande punkt av en kraft på 10 daN i vilken riktning som helst i ett plan som ungefär är parallellt med monteringsytan. Dessa bestämmelser gäller inte utsmyckningar på kylargaller, för vilka endast de allmänna kraven i punkt 5 gäller. För att tillämpa en kraft på 10 daN används en kolv med flat ände med en diameter på inte mer än 50 mm. Om detta inte är möjligt, används en likvärdig metod. När ornamenten har tryckts in, lossnat eller böjts, får återstående delar inte skjuta ut mer än 10 mm. Dessa utskjutande delar ska under alla omständigheter uppfylla villkoren i punkt 5.2. Om ornamentet har monterats på en fot, anses denna fot tillhöra ornamentet och inte den underliggande stödytan.

- 6.1.2 Kraven i punkt 6.1.1 gäller inte yttre skyddslister och andra yttre skyddsanordningar. Dessa ska emellertid vara ordentligt fästade vid fordonet.

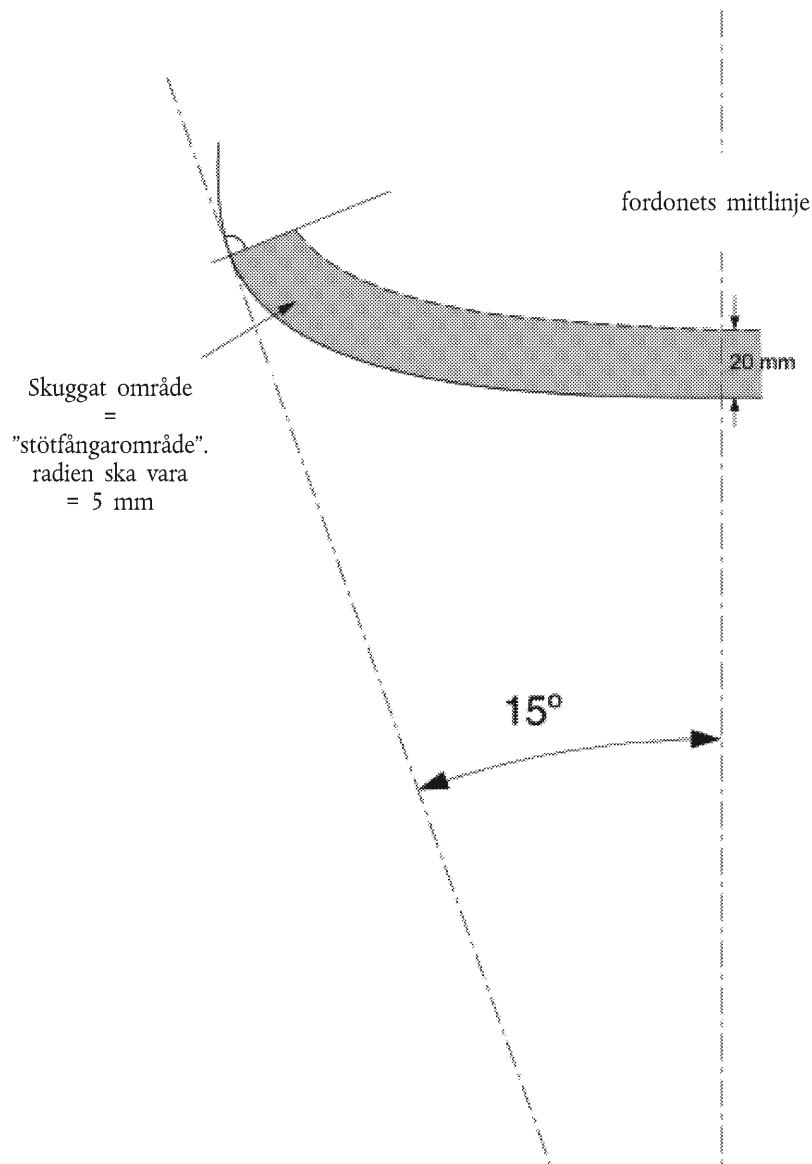
6.2 Strålkastare

- 6.2.1 På strålkastare är framskjutande skydd och flänsar tillåtna under förutsättning att deras utskjutning, mätt från lyktglasets utsida, inte överstiger 30 mm och deras krökningsradie är minst 2,5 mm. När det gäller huvudstrålkastare som är monterade bakom en extra, genomskinlig yta, ska den utskjutande delen mätas från den yttersta, genomskinliga ytan. De utskjutande delarna ska bestämmas enligt den metod som beskrivs i punkt 3 i bilaga 3 till dessa föreskrifter.

- 6.2.2 Infällbara strålkastare ska uppfylla kraven i punkt 6.2.1 både då de är i läge för användning och i infällt läge.
- 6.2.3 Bestämmelserna i punkt 6.2.1 gäller inte huvudstrålkastare som är försänkta i karosseriet eller där karosseriet skjuter ut ovanför strålkastarna, förutsatt att denna konstruktion uppfyller kraven i punkt 6.9.1.
- 6.3 Galler och mellanrum
- 6.3.1 Kraven i punkt 5.4 gäller inte för mellanrum mellan fasta eller rörliga komponenter, inklusive de som är en del av luftintag, luftutsläpp och kylargaller, förutsatt att avståndet mellan två närliggande komponenter inte överstiger 40 mm och förutsatt att gallren och mellanrummen fyller en praktisk funktion. För mellanrum på 40–25 mm ska krökningsradierna vara 1 mm eller mer. Om avståndet mellan två komponenter är 25 mm eller mindre, ska emellertid krökningsradierna på komponenternas yttre ytor vara minst 0,5 mm. Avståndet mellan två närliggande delar i galler och mellanrum ska bestämmas enligt den metod som beskrivs i punkt 4 i bilaga 3 till dessa föreskrifter.
- 6.3.2 Övergången mellan framsidan och sidoytan för varje komponent som ingår i ett galler eller bildar ett mellanrum ska vara avrundad.
- 6.4 Vindrutetorkare
- 6.4.1 Vindrutetorkarna ska vara fastgjorda på så sätt att deras axel är försedd med ett skyddande hölje som har en krökningsradie i enlighet med kraven i punkt 5.4 och en yta som är minst 150 mm². Avrundade höljen ska ha en minsta utskjutande yta på 150 mm² när de mäts högst 6,5 mm från den mest utskjutande punkten. Dessa krav gäller även bakrutans torkare och strålkastartorkare.
- 6.4.2 Punkt 5.4 gäller inte för torkarbladen eller andra stödjande delar. Dessa anordningar får dock inte ha skarpa vinklar eller spetsiga eller vassa delar.
- 6.5 Stötfångare
- 6.5.1 Stötfångarnas ytterändar ska vara böjda in mot utsidan för att minska risken för att de griper tag. Detta krav anses vara uppfyllt om stötfångaren antingen är försänkt eller inbyggd i karosseriet eller om ändarna är böjda så att de inte kan beröras med en 100 mm sfär och mellanrummet mellan stötfångarens yttre del och det omgivande karosseriet inte överstiger 20 mm.
- 6.5.2 Om stötfångarens linje som motsvarar den vertikala projektionen av fordonets utsida är på en fast yta, ska den ytan ha en minsta krökningsradie på 5 mm vid alla punkter som ligger från konturlinjen och 20 mm inåt, och en minsta krökningsradie på 2,5 mm i alla andra fall. Denna bestämmelse gäller den del av området som ligger mellan konturlinjen och 20 mm inåt och som ligger mellan och framför (eller bakom för den bakre stötfångaren) tangentiella punkter med den konturlinje av två vertikala plan som båda bildar en vinkel på 15° i förhållande till fordonets längsgående mittplan (se figur 1).
- 6.5.3 Kraven i punkt 6.5.2 gäller inte för delar av stötfångaren eller för delar som är monterade på denna och skjuter ut mindre än 5 mm, särskilt i fråga om skarvhylsor och sprutmunstycken för strålkastarrensörare. Utåtriktade vinklar på sådana delar ska dock vara avrundade, såvida inte delarna skjuter ut mindre än 1,5 mm.

- 6.6 Handtag, gångjärn och tryckknappar på dörrar, bagageutrymmen och luckor samt påfyllningsrör och lock till bränsletank
- 6.6.1 Den utskjutande delen får inte skjuta ut mer än 40 mm när det gäller handtag till dörrar eller bagageutrymmen, och 30 mm i alla andra fall.

Figur 1



- 6.6.2 Om sidomonterade dörrhandtag vrids när de manövreras, måste de uppfylla ettdera av följande krav:
- 6.6.2.1 Vad gäller handtag som vrids parallellt med dörrplanet måste den öppna änden på handtagen vara bakåtriktad. Änden på sådana handtag måste vara böjd in mot dörrplanet och vara omgiven av ett skyddande hölje eller försänkt.
- 6.6.2.2 Handtag som vrids utåt i vilken riktning som helst och som inte är parallella med dörrplanet, måste, när dörren är stängd, innefattas i ett skyddande hölje eller vara försänkta. Den öppna änden måste vara bakåtriktad eller nedåtriktad.

Handtag som inte uppfyller detta sista villkor kan ändå accepteras om

- a) de har en oberoende returmekanism,
- b) de om returmekanismen inte fungerar inte kan skjuta ut mer än 15 mm,
- c) de i öppet läge överensstämmer med bestämmelserna i punkt 5.4,

och

- d) deras ytomfång vid änden, mätt högst 6,5 mm från den punkt som skjuter ut längst, inte understiger 150 mm².

6.7 Hjul, hjulmuttrar, navkapslar och hjulskivor

6.7.1 Kraven i punkt 5.4 gäller inte för dessa delar.

6.7.2 Hjulen, hjulmuttrarna, navkapslarna och hjulskivorna får inte ha spetsar eller vassa kanter som skjuter ut utanför hjulfälgens yttre plan. Vingmuttrar är inte tillåtna.

6.7.3 När fordonet körs rakt fram får, bortsett från däckets, ingen del av hjulen som befinner sig över horisontalplanet genom rotationsaxlarna skjuta ut utanför den vertikala projektionen i ett horisontellt plan av den yttre ytan eller uppbyggnaden. Dock kan hjulskivor som täcker hjul och hjulmuttrar skjuta ut utanför den vertikala projektionen av fordonets utsida eller uppbyggnad om detta är motiverat av funktionella krav. Detta förutsätter dock att den utskjutande delens radie är minst 30 mm och att utskjutningen utanför den vertikala projektionen av fordonets utsida eller uppbyggnad inte i något fall överstiger 30 mm.

6.8 Plåtkanter

6.8.1 Plåtkanter, t.ex. avrinningslister och glidskenor till dörrar, är tillåtna under förutsättning att de är bakåtvikta eller försedda med ett skydd enligt tillämpliga krav i dessa föreskrifter.

En oskyddad kant ska anses vara bakåtböjd om den antingen är böjd bakåt i ungefär 180°, eller om den är böjd mot karosseriet på så sätt att den inte kan beröras med en sfär som har en diameter på 100 mm.

Kraven i punkt 5.4 gäller inte följande plåtkanter: motorhuvens bakkant och framkanten på den bakre bagageutrymmesluckan.

6.9 Karosseripaneler

6.9.1 Falsar i karosseripaneler får ha en krökningsradie som understiger 2,5 mm under förutsättning att den inte är mindre än en tiondel av den utskjutande delens höjd 'H', mätt enligt den metod som beskrivs i punkt 1 i bilaga 3.

6.10 Sidoriktade vind- eller regnavvisare

6.10.1 Sidoriktade avvisare ska ha en radie på minst 1 mm för kanter som kan riktas utåt.

- 6.11 Avgasrör och upphängningspunkter för domkraft
- 6.11.1 Avgasrör och upphängningspunkter för domkraft får inte skjuta ut mer än 10 mm utanför den vertikala projektionen av golvlinjen som ligger vertikalt ovanför dem. Som ett undantag från detta krav får ett avgasrör skjuta ut mer än 10 mm utanför den vertikala projektionen av golvlinjen, förutsatt att röret avslutas med avrundade kanter och har en minsta krökningsradie på 2,5 mm.
- 6.12 Luftintags- och utsläppsspjäll
- 6.12.1 Luftintags- och utsläppsspjäll ska uppfylla kraven i punkterna 5.2, 5.3 och 5.4 i alla användningslägen.
- 6.13 Yttertak
- 6.13.1 Tak som kan öppnas ska beaktas endast i stängt läge.
- 6.13.2 Cabrioletmodeller ska undersökas med taket i både stängt och öppet läge.
- 6.13.2.1 När taket är öppet ska ingen kontroll utföras av fordonet inom en tänkt yta som bildas av taket i stängt läge.
- 6.13.2.2 När ett skyddskapell för det hopfällda taket levereras som standardutrustning ska kontrollen utföras med kapellet på plats.
- 6.14 Fönster
- 6.14.1 Fönster som öppnas utåt från fordonets yttre yta ska överensstämma med följande bestämmelser i alla användningslägen:
 - 6.14.1.1 Inga frilagda kanter får vara vända framåt.
 - 6.14.1.2 Ingen del av fönstret får skjuta ut utanför fordonets yttersta yttre kant.
- 6.15 Fästen för registreringsskyltar
- 6.15.1 Fästen för registreringsskyltar som tillverkaren tillhandahåller ska uppfylla kraven i punkt 5.4 i dessa föreskrifter om de kan beröras med en sfär med en diameter på 100 mm när en registreringsskylt är monterad enligt fordonstillverkarens anvisningar.
- 6.16 Bagageräcken och skidhållare
- 6.16.1 Bagageräcken och skidhållare ska vara monterade på fordonet på sådant sätt att en låsningsmöjlighet finns i minst en riktning som motstår horisontella, längsgående och tvärgående krafter som minst är lika med räckets vertikala lastkapacitet enligt tillverkarens uppgifter. Vid provning av bagageräcke eller skidhållare som har monterats enligt tillverkarens anvisningar ska provbelastningen inte anbringas endast på en punkt.
- 6.16.2 Ytor som efter montering av räckets kan beröras av en sfär som har en diameter på 165 mm får inte ha några delar med en krökningsradie på mindre än 2,5 mm, såvida inte bestämmelserna i punkt 6.3 kan tillämpas.

- 6.16.3 Fästelement, t.ex. bultar som dras åt eller lossas utan hjälp av verktyg, får inte skjuta ut mer än 40 mm utanför de ytor som anges i punkt 6.16.2, varvid den utskjutande delen bestäms enligt den metod som beskrivs i punkt 2 i bilaga 3, men med en sfär med en diameter på 165 mm i de fall där det förfarande används som föreskrivs i punkt 2.2 i den bilagan.
- 6.17 Antenner
- 6.17.1 Sändnings- och mottagningsantennerna för radio ska monteras på fordonet på ett sådant sätt att om deras fria yta befinner sig mindre än 2 m från körbanan i något av de användningslägen som tillverkaren anger för antennen ska den ligga inom det område som begränsas av de vertikala plan som ner sig på ett avstånd av 10 cm från fordonets yttersta kant som den definieras i punkt 2.7.
- 6.17.2 Vidare ska antenner vara monterade på fordonet på ett sådant sätt, och om nödvändigt deras fria ändar vara så begränsade, att ingen del av antennerna skjuter ut utanför fordonets yttersta kant som den definieras i punkt 2.7.
- 6.17.3 Antennröret får ha en krökningsradie som är mindre än 2,5 mm. De fria ändarna ska dock vara försedda med en fast hätta, vars krökningsradier inte får understiga 2,5 mm.
- 6.17.4 Antennsocklarna får inte skjuta ut mer än 40 mm, när de mäts enligt det förfarande som beskrivs i punkt 2 i bilaga 3.
- 6.17.4.1 Om det på grund av avsaknad av ett flexibelt antennrör eller en del inte är möjligt att avgöra vad antennsockeln utgörs av, anses detta krav vara uppfyllt om antennen, sedan en horisontell kraft på högst 50 daN framåt och bakåt anbringats med hjälp av en kolv med flat ände med högst 50 mm i diameter på antennens mest utskjutande del,
- a) böjs i riktning mot stödet och inte skjuter ut mer än 40 mm, eller
- b) bryts av och dess återstående del inte uppvisar några vassa eller farliga delar som kan beröras av en sfär på 100 mm och inte skjuter ut mer än 40 mm.
- 6.17.4.2 Punkterna 6.17.4 och 6.17.4.1 gäller inte för antenner som är belägna bakom det vertikala tvärgående plan som passerar genom förarens R-punkt, förutsatt att antennens största utskjutning inklusive hölje inte överstiger 70 mm när detta mäts enligt förfarandet i punkt 2 i bilaga 3.
- Om antennen är belägen bakom detta vertikala plan men skjuter ut mer än 70 mm ska punkt 6.17.4.1 tillämpas med en gräns för utskjutningen på 70 mm i stället för 40 mm.
- 6.18 Monteringsanvisningar
- 6.18.1 Bagageräcken, skidhållare och sändnings- och mottagningsantennerna för radio som har typgodkänts som separata tekniska enheter får inte utjudas till försäljning, säljas eller köpas utan att monteringsanvisning medföljer. Monteringsanvisningarna ska innehålla alla uppgifter som behövs för att montera de godkända delarna på fordonet på ett sätt som överensstämmer med tillämpliga bestämmelser i punkterna 5 och 6. Det ska särskilt anges hur teleskopantennerna ska ställas in för användning.

7. ÄNDRING AV FORDONSTYP OCH UTÖKNING AV GODKÄNNANDE
- 7.1 Den administrativa myndighet som godkände fordonstypen ska underrättas om alla ändringar av fordonstypen. Myndigheten kan då antingen
- 7.1.1 anse att ändringarna troligen inte har någon märkbar negativ inverkan,
- 7.1.2 eller kräva ytterligare en rapport från den tekniska tjänst som ansvarar för proven.
- 7.2 Rapport om godkännande, tillsammans med en beskrivning av ändringarna, eller avslag på ansökan om godkännande, ska på det sätt som anges i punkt 4.3 ovan delges de avtalsparter som tillämpar dessa föreskrifter.
- 7.3 Den behöriga myndighet som utökar ett godkännande ska tilldela detta utökade godkännande ett serienummer och lämna besked om detta till övriga parter i 1958 års överenskommelse som tillämpar dessa föreskrifter genom en meddelandebblankett enligt mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.
8. PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE
- 8.1 Fordon (eller separata tekniska enheter) som är typgodkända enligt dessa föreskrifter ska tillverkas så att de överensstämmer med den typ som godkänts genom att uppfylla de krav som anges i punkterna 5 och 6.
- 8.2 För att säkerställa att kraven i punkt 8.1 är uppfyllda ska produktionen kontrolleras på lämpligt sätt.
- 8.3 Typgodkännandehavaren ska i synnerhet
- 8.3.1 se till att det finns förfaranden som ger effektiv kontroll av produkternas kvalitet,
- 8.3.2 ha tillgång till nödvändig kontrollutrustning för att kontrollera överensstämmelsen för varje godkänd typ,
- 8.3.3 sörja för att uppgifter rörande provningsresultaten registreras, och att dokument, som bifogas provningsresultaten, hålls tillgängliga under en period som ska fastställas genom överenskommelse med den berörda myndigheten,
- 8.3.4 analysera resultaten av varje typ av provning för att verifiera och säkerställa produkttegenskapernas stabilitet och ta hänsyn till variationer i industriell produktion,
- 8.3.5 säkerställa att för varje produkttyp åtminstone provningarna föreskrivna i bilaga 3 till dessa föreskrifter utförs, och
- 8.3.6 om något eller några stickprov eller provningsdelar uppvisar skillnader jämfört med provningstypen, säkerställa att detta föranleder ett nytt stickprov och en ny provning. Alla nödvändiga åtgärder ska vidtas för att återställa överensstämmelsen i den aktuella tillverkningen.
- 8.4 Den behöriga myndighet som beviljat godkännande kan när som helst granska de metoder för kontroll av överensstämmelse som är tillämpliga för varje produktionsenhet.

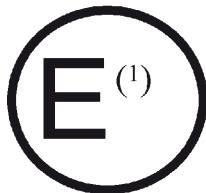
- 8.4.1 Vid varje inspektion ska provningsrapporter och tillverkningsjournaler visas för inspektören.
- 8.4.2 Inspektören får ta stickprov som ska provas i tillverkarens laboratorium. Minsta antal stickprover får fastställas i förhållande till resultaten från tillverkarens egen kontroll.
- 8.4.3 Om kvalitetsnivån förefaller otillfredsställande eller om det framstår som nödvändigt att kontrollera att de prov som har utförts enligt punkt 8.4.2 är giltiga, ska inspektören välja ut provexemplar som skickas till den tekniska tjänst som utförde provningarna för typgodkännande.
- 8.4.4 Den behöriga myndigheten får utföra vilken provning som helst som föreskrivs i dessa föreskrifter.
- 8.4.5 Den normala frekvensen av inspektionstillfällen som utförs på uppdrag av den behöriga myndigheten ska vara en inspektion vartannat år. Om resultaten vid en inspektion är otillfredsställande, ska den behöriga myndigheten försäkra sig om att samtliga nödvändiga åtgärder vidtas för att så snabbt som möjligt återupprätta produktionens överensstämmelse med den godkända typen.
9. PÅFÖLJDER VID BRISTANDE PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE
- 9.1 Ett typgodkännande som utfärdats med avseende på en typ av fordon eller komponent enligt dessa föreskrifter kan återkallas om kraven i punkt 8.1 ovan inte uppfylls.
- 9.2 Om en avtalsslutande part som tillämpar dessa föreskrifter återkallar ett typgodkännande som tidigare beviljats, ska den genast rapportera detta till övriga avtalsslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter, med hjälp av ett rapportformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.
10. SLUTLIGT NEDLAGD PRODUKTION
- Om innehavaren av ett typgodkännande helt upphör med tillverkningen av den fordonstyp som godkänts enligt dessa föreskrifter, ska denne underrätta den myndighet som beviljat typgodkännandet. När myndigheten fått ett sådant meddelande ska den informera övriga avtalsparter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter genom ett meddelandeformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.
11. NAMN OCH ADRESS TILL DE TEKNISKA ORGAN SOM GENOMFÖR TYPGODKÄNNANDEPROV OCH TILL ADMINISTRATIVA MYNDIGHETER
- Avtalsparterna som tillämpar dessa föreskrifter ska underrätta Förenta nationernas sekretariat om namn och adress till de tekniska organ som genomför typgodkännandeprov samt till de myndigheter som utfärdar typgodkännande och till vilka sådana intyg om typgodkännande, intyg om avslag på ansökan om typgodkännande, eller intyg om återkallande av typgodkännande som utfärdats i andra länder, ska skickas.
12. ÖVERGÅNGSBESTÄMMELSER
- 12.1 Från det datum då ändringsserie 02 träder i kraft får ingen avtalspart som tillämpar dessa föreskrifter vägra att utfärda typgodkännande enligt dessa föreskrifter ändrade genom ändringsserie 02.
- 12.2 Från och med 24 månader efter det att ändringsserie 02 trätt i kraft ska de avtalsslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter utfärda ECE-typgodkännande bara om den fordonstyp som ska godkännas stämmer överens med kraven i dessa föreskrifter, ändrad genom ändringsserie 02.

- 12.3 Från och med 36 månader efter det att ändringsserie 02 trätt i kraft ska gällande typgodkännanden enligt dessa föreskrifter upphöra att gälla, med undantag för fordonstyper som stämmer överens med dessa föreskrifter, ändrad genom ändringsserie 02.
 - 12.4 Från och med dagen för det officiella ikraftträdandet av ändringsserie 03 får ingen avtalslutande part som tillämpar dessa föreskrifter vägra att bevilja godkännande enligt dessa föreskrifter, ändrade genom ändringsserie 03.
 - 12.5 Från och med 24 månader efter dagen för ikraftträdandet av ändringsserie 03 ska de avtalslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter endast bevilja godkännanden om den fordonstyp som ska godkännas uppfyller kraven i dessa föreskrifter, ändrade genom ändringsserie 03.
 - 12.6 Till och med 48 månader efter den dag då ändringsserie 03 till dessa föreskrifter officiellt träder i kraft får ingen avtalspart som tillämpar dessa föreskrifter vägra att bevilja nationellt typgodkännande av ett fordon som typgodkänts enligt föregående ändringsserie till dessa föreskrifter.
 - 12.7 Från och med 48 månader från den dag då ändringsserie 03 till dessa föreskrifter trätt i kraft får avtalsparter som tillämpar dessa föreskrifter vägra att bevilja nationell registrering (första ibruktagande) av ett fordon som inte uppfyller kraven i ändringsserie 03 till dessa föreskrifter.
-

BILAGA 1

MEDDELANDE

(maximiformat: A4 [210 mm × 297 mm])



utfärdat av: Myndighetens namn:

.....

om ⁽²⁾: BEVILJAT TYPGODKÄNNANDE
 UTÖKAT TYPGODKÄNNANDE
 AVSLAG PÅ ANSÖKAN OM GODKÄNNANDE
 ÅTERKALLAT TYPGODKÄNNANDE
 SLUTLIGT NEDLAGD PRODUKTION

av en fordonstyp med avseende på dess utskjutande delar i enlighet med föreskrifter nr 26

Godkännande nr: Utökning nr:

1. Fordonets handelsbeteckning eller varumärke:
2. Fordonstyp:
3. Tillverkarens namn och adress:
4. Namn på och adress till tillverkarens ombud (om sådant finns):
5. Fordonet lämnades in för typgodkännande den:
6. Teknisk tjänst som ansvarar för typgodkännandeprovningarna:
7. Datum för den rapport som utfärdats av denna tjänst:
8. Nummer på den rapport som utfärdats av denna tjänst:
9. Typgodkännande beviljat/utvidgat/ej beviljat/återkallat ⁽²⁾
10. Skäl för utvidgning av typgodkännande (i förekommande fall):
11. Godkännandemärkets placering på fordonet:
12. Ort:
13. Datum:
14. Underskrift:
15. Förteckningen över de dokument som förvaras hos den myndighet som beviljat typgodkännande och som är tillgängliga på begäran har bifogats detta meddelande.

⁽¹⁾ Nummer för det land som beviljat/utökat/ej beviljat/återkallat typgodkännandet (se bestämmelser om typgodkännande i föreskrifterna).

⁽²⁾ Stryk det som inte är tillämpligt.

BILAGA 2

GODKÄNNANDEMÄRKENAS UTFORMNING

MALL A

(Se punkterna 4.1.4 och 4.2.4 i dessa föreskrifter)

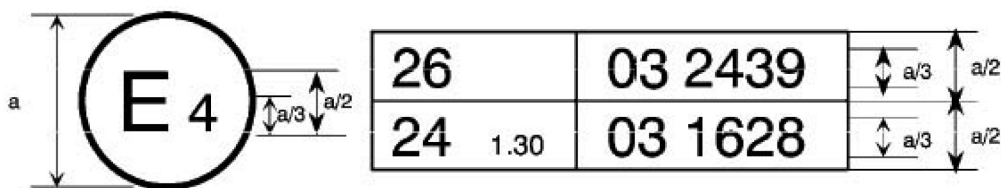


a = 8 mm min.

Ovanstående godkännandemärke på ett fordon visar att fordonstypen har blivit typgodkänd i Nederländerna (E4) enligt föreskrifter nr 26 och att godkännandenumret är 032439. De två första siffrorna i godkännandenumret anger att vid tidpunkten för godkännandet ingick ändringsserie 03 i föreskrifter nr 26.

MALL B

(Se punkt 4.1.5 i dessa föreskrifter)



a = min 8 mm

Ovanstående godkännandemärke på ett fordon visar att fordonstypen har blivit typgodkänd i Nederländerna (E4) enligt föreskrifter nr 26 och föreskrifter nr 24⁽¹⁾. De två första siffrorna i godkännandenumrena anger att föreskrifter nr 26 omfattade ändringsserie 03 vid typgodkännandet, och att föreskrifter nr 24 också omfattade ändringsserie 03.

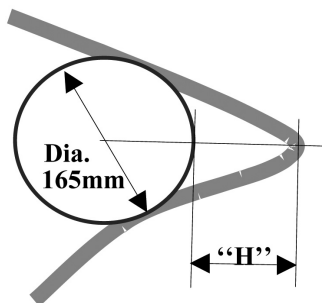
⁽¹⁾ Det andra numret på föreskrifterna ges bara som ett exempel. Den korrigerade absorptionskoefficienten är 1,30 m⁻¹.

BILAGA 3

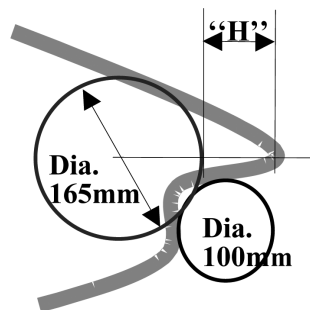
Förfaranden för hur storleken på utskjutande delar och mellanrum ska bestämmas

1. FÖRFARANDE FÖR HUR HÖJDEN PÅ UTSKJUTANDE DELAR I KAROSSERIPANELER SKA BESTÄMMAS
 - 1.1 Höjden H för en utskjutande del bestäms grafiskt i förhållande till en cirkel med en diameter på 165 mm, som invändigt tangerar den yttre konturen av den utvändiga ytan som ska kontrolleras.
 - 1.2 H är det högsta värdet av avståndet, mätt längs en rät linje genom centrum av cirkeln med en diameter på 165 mm, mellan omkretsen av nämnda cirkel och den utskjutande delens yttre kontur (se figur 1).
 - 1.3 När den utskjutande delen har sådan form att en del av den yttre omkretsen av den utvändiga ytan på den del som ska undersökas inte kan beröras från utsidan med en cirkel med en diameter på 100 mm, antas ytans omkrets i detta område motsvara den som bildas av en cirkel med en diameter på 100 mm mellan dess tangeringspunkter med den utvändiga konturen (se figur 2).
 - 1.4 Tvärsnittsritningar av nödvändiga delar genom den utvändiga ytan ska tillhandahållas av tillverkaren för bestämning av utskjutningens höjd enligt ovanstående metod.

Figur 1



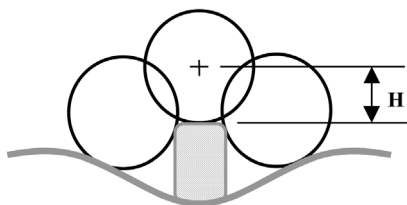
Figur 2



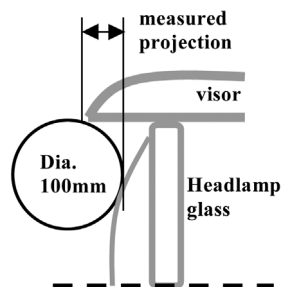
2. FÖRFARANDE FÖR BESTÄMNING AV STORLEKEN PÅ EN UTSKJUTANDE DEL NÄR DET GÄLLER EN DEL SOM ÄR MONTERAD PÅ EN YTTRE YTA
 - 2.1 När den utskjutande delen är monterad på en konvex yta kan storleken bestämmas antingen direkt eller med hänvisning till en ritning av ett lämpligt tvärsnitt av delen i monterat läge.
 - 2.2 Om den utskjutande delen är monterad på en icke konvex yta och dess storlek inte kan bestämmas genom en enkel mätning, ska den bestämmas genom den största avvikelsen från avståndet mellan mittpunkten för en sfär med en diameter på 100 mm och panelens nominella linje när sfären förs fram i konstant kontakt med denna del. I figur 3 ges ett exempel på användningen av detta förfarande.
3. FÖRFARANDE FÖR HUR UTSKJUTANDE DELAR AV SKÄRMAR OCH KANTER TILL HUVUDSTRÅLKASTARE SKA BESTÄMMAS
 - 3.1 Strålkastarens utskjutande del från den yttre ytan ska mätas horisontellt från beröringspunkten för en sfär på 100 mm i diameter enligt figur 4.

4. FÖRFARANDE FÖR HUR ETT MELLANRUM ELLER AVSTÅNDET MELLAN ELEMENTEN I ETT GALLER SKA BESTÄMMAS
- 4.1 Storleken på ett mellanrum eller avståndet mellan element i ett galler ska bestämmas som avståndet mellan två plan som går genom sfärens beröringspunkter och vinkelrätt mot den linje som förbinder beröringspunkterna. I figurerna 5 och 6 ges exempel på användningen av detta förfarande.

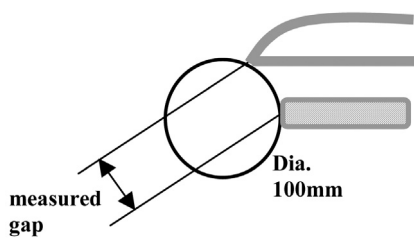
Figur 3



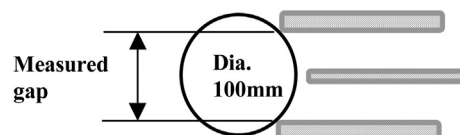
Figur 4



Figur 5



Figur 6



Teckenförklaring

Dia. = diameter

measured projection = uppmätt projektion

visor = framskjutande skydd

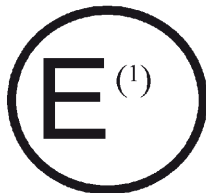
Headlamp glass = strålkastarens lyktglas

measured gap = uppmätt mellanrum

BILAGA 4

MEDDELANDE

(maximiformat: A4 [210 mm × 297 mm])



utfärdat av: Myndighetens namn:

.....

om ⁽²⁾: BEVILJAT TYPGODKÄNNANDE
 UTÖKAT TYPGODKÄNNANDE
 AVSLAG PÅ ANSÖKAN OM GODKÄNNANDE
 ÅTERKALLAT TYPGODKÄNNANDE
 SLUTLIGT NEDLAGD PRODUKTION

av en separat teknisk enhet bestående av bagageräcken, skidhållare eller sändnings- eller mottagningsantenn för radio ⁽²⁾

Godkännande nr Utökning nr

1. Handelsbeteckning eller varumärke:
2. Typ:
3. Tillverkarens namn och adress:
4. Namn- och adress för tillverkarens ombud, i förekommande fall:
5. Den separata tekniska enhetens egenskaper
6. Eventuella användningsbegränsningar och monteringsanvisningar:
7. Provetemplar för godkännande av separat teknisk enheten inlämnat den:
8. Teknisk tjänst som ansvarar för typgodkännandeprovningarna:
9. Datum för den rapport som utfärdats av denna tjänst:
10. Nummer på den rapport som utfärdats av denna tjänst:
11. Godkännande som separat teknisk enhet har beviljats/ej beviljats/utökats/återkallats ⁽²⁾ för bagageräcken, skidhållare, sändnings- eller mottagningsantenn för radio ⁽²⁾
12. Ort:
13. Datum:
14. Underskrift:
15. Förteckningen över de dokument som förvaras hos den myndighet som beviljat typgodkännande och som är tillgängliga på begäran har bifogats detta meddelande.

⁽¹⁾ Nummer för det land som beviljat/utökats/ej beviljat/återkallat typgodkännande (se bestämmelser om typgodkännande i föreskrifterna).

⁽²⁾ Stryk det som inte är tillämpligt.

PRENUMERATIONSPRISER 2010 (exkl. moms, inkl. frakt och porto)

<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L- och C-serierna, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	1 100 euro per år
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L- och C-serierna, pappersversion + årsutgåva på cd-rom	22 officiella EU-språk	1 200 euro per år
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L-serien, endast pappersversion	22 officiella EU-språk	770 euro per år
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , L- och C-serierna, månatlig (kumulativ) utgåva på cd-rom	22 officiella EU-språk	400 euro per år
Tillägg till <i>Europeiska unionens officiella tidning</i> (S-serien), meddelanden och offentliga kontrakt, cd-rom, 2 nummer per vecka	flerspråkig: 23 officiella EU-språk	300 euro per år
<i>Europeiska unionens officiella tidning</i> , C-serien – allmänna uttagningsprov	Antal språk beroende på uttagningsprov	50 euro per år

Europeiska unionens officiella tidning (EUT) ges ut på EU:s officiella språk, och det går att prenumerera på den i 22 olika språkversioner. Den består av två serier: L (lagstiftning) och C (meddelanden och upplysningar).

Varje språkversion kräver en separat prenumeration.

Enligt rådets förordning (EG) nr 920/2005 som offentliggjordes i EUT L 156 av den 18 juni 2005 är Europeiska unionens institutioner under en övergångsperiod inte skyldiga att avfatta och offentliggöra alla rättsakter på iriska. Den iriska utgåvan av EUT säljs därför separat.

En prenumeration på tillägget till EUT (S-serien: meddelanden och offentliga kontrakt) omfattar en flerspråkig cd-rom med alla de 23 officiella språkversionerna.

Prenumeranter på EUT kan på begäran få de olika bilagorna till tidningen. När en bilaga ges ut meddelas prenumeranterna detta genom ett "meddelande till läsarna" i *Europeiska unionens officiella tidning*.

Cd-rom-format ersätts av dvd-format under 2010.

Försäljning och prenumeration

Prenumerationer på olika tidskrifter, såsom *Europeiska unionens officiella tidning*, kan beställas från någon av våra kommersiella distributörer. En lista över dessa finns på följande Internetadress:

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

Via EUR-Lex (<http://eur-lex.europa.eu>) har du kostnadsfritt direkt tillgång till Europeiska unionens lagstiftning. På webbplatsen kan du söka i *Europeiska unionens officiella tidning* samt i fördrag, lagstiftning, rättspraxis och förberedande rättsakter.

Mer information om Europeiska unionen finns på <http://europa.eu>

