Dit document vormt slechts een documentatiehulpmiddel en verschijnt buiten de verantwoordelijkheid van de instellingen

►**B**

BESLUIT VAN DE RAAD

van 26 juni 2001

betreffende de aanvaarding door de Europese Gemeenschap van Reglement nr. 108 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties inzake de goedkeuring van de vervaardiging van coverbanden voor automobielen en aanhangwagens daarvan

(2001/509/EG)

(PB L 183 van 6.7.2001, blz. 37)

Gewijzigd bij:

		Publicatieblad		
		nr.	blz.	datum
►**M1**	Besluit van de Raad 2006/443/EG, van 13 maart 2006	L 181	1	4.7.2006

▼B

BESLUIT VAN DE RAAD

van 26 juni 2001

betreffende de aanvaarding door de Europese Gemeenschap van Reglement nr. 108 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties inzake de goedkeuring van de vervaardiging van coverbanden voor automobielen en aanhangwagens daarvan

(2001/509/EG)

DE RAAD VAN DE EUROPESE UNIE,

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Gemeenschap,

Gelet op Besluit 97/836/EG van de Raad van 27 november 1997 inzake de toetreding van de Europese Gemeenschap tot de overeenkomst van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties betreffende het aannemen van eenvormige technische eisen voor wielvoertuigen, uitrustingsstukken en onderdelen die kunnen worden aangebracht en/of gebruikt op wielvoertuigen en de voorwaarden voor wederzijdse erkenning van goedkeuringen verleend op basis van deze eisen ([1]) („herziene overeenkomst van 1958"), inzonderheid op artikel 3, lid 3, en artikel 4, lid 2, tweede streepje,

Gezien het voorstel van de Commissie ([2]),

Gezien de instemming van het Europees Parlement ([3]),

Overwegende hetgeen volgt:

(1) De uniforme bepalingen van Reglement nr. 108 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties inzake de goedkeuring van de vervaardiging van coverbanden voor bedrijfsvoertuigen en aanhangwagens daarvan zijn erop gericht de technische belemmeringen voor de handel in motorvoertuigen tussen de overeenkomstsluitende partijen op te heffen voor wat coverbanden betreft, terwijl een hoog niveau van veiligheid en milieubescherming wordt gewaarborgd.

(2) Reglement nr. 108 is medegedeeld aan de overeenkomstsluitende partijen en is als reglement dat aan de herziene overeenkomst van 1958 is gehecht, in werking getreden voor alle overeenkomstsluitende partijen die op de daarin vermelde datum of data geen bezwaar hebben aangetekend.

(3) Teneinde de betrokken bedrijven in de gelegenheid te stellen de nodige maatregelen te nemen om te zijner tijd aan de voorschriften van Reglement nr. 108 te voldoen, en teneinde de markt voor coverbanden niet te verstoren, met name door data van inwerkingtreding die van lidstaat tot lidstaat zouden kunnen verschillen, zal met het oog op de uniforme toepassing van dit reglement in de gehele Gemeenschap in een later stadium een communautaire richtlijn worden vastgesteld. Reglement nr. 108 zal evenwel niet worden geïntegreerd in het typegoedkeuringssysteem voor motorvoertuigen en aanhangwagens daarvan,

BESLUIT:

▼M1

Enig artikel

De Europese Gemeenschap aanvaardt Reglement nr. 108 van de Economische Commissie voor Europa van de Verenigde Naties inzake de goedkeuring van de vervaardiging van coverbanden voor automobielen en aanhangwagens daarvan.

([1]) PB L 346 van 17.12.1997, blz. 78.
([2]) PB C 177 E van 22.6.2000, blz. 47.
([3]) Advies uitgebracht op 15 mei 2001 (nog niet verschenen in het Publicatieblad).

▼**M1**

Vanaf 13 september 2006 gelden de in de bijlage vastgestelde bepalingen van Reglement nr. 108 als verplichte voorwaarde om coverbanden die onder dit reglement vallen, in de Gemeenschap op de markt te brengen.

▼**M1**

REGLEMENT Nr. 108

UNIFORME VOORSCHRIFTEN BETREFFENDE DE GOEDKEURING VAN DE PRODUCTIE VAN COVERBANDEN VOOR MOTORVOERTUIGEN EN AANHANGWAGENS DAARVAN

(Geconsolideerde tekst)

INHOUDSOPGAVE

REGLEMENT

1. Toepassingsgebied
2. Definities
3. Opschriften
4. Goedkeuringsaanvraag
5. Goedkeuring
6. Voorschriften
7. Specificaties
8. Wijziging van de goedkeuring
9. Overeenstemming van de productie
10. Sancties bij niet-overeenstemming van de productie
11. Definitieve stopzetting van de productie
12. Namen en adressen van de technische diensten die de goedkeuringsproeven uitvoeren, de proeflaboratoria en de overheidsdiensten

BIJLAGEN

Bijlage 1 — Mededeling inzake de goedkeuring, de uitbreiding, weigering of intrekking van een goedkeuring of de definitieve stopzetting van de productie van een coverbedrijf, ter uitvoering van Reglement nr. 108

Bijlage 2 — Voorbeeld van het goedkeuringsmerk

Bijlage 3 — Schema van de opschriften van coverbanden

Bijlage 4 — Lijst van belastingsindices (loadindexes) (LI) en overeenkomstige massa's

Bijlage 5 — Maataanduiding en afmetingen van banden

Bijlage 6 — Meetmethode voor banden

Bijlage 7 — Werkwijze voor belasting-/snelheidsduurproeven

Bijlage 8 — Verklarende figuur

▼**M1**

1. TOEPASSINGSGEBIED

Dit reglement is van toepassing op de productie van coverbanden voor personenauto's en aanhangwagens daarvan, die zijn bestemd voor gebruik op de weg. Het is niet van toepassing op:

1.1. coverbanden voor bedrijfsvoertuigen en aanhangwagens daarvan;

1.2. coverbanden voor snelheden lager dan 120 km/uur of hoger dan 300 km/uur;

1.3. banden voor rijwielen en motorrijwielen;

1.4. banden die oorspronkelijk geen snelheidscode en belastingsindex droegen;

1.5. banden die oorspronkelijk geen typegoedkeuring en opschrift „E" of „e" droegen;

1.6. banden voor auto's die zijn gebouwd vóór 1939;

1.7. banden die uitsluitend zijn bestemd voor gebruik bij wedstrijden of voor terreinvoertuigen, en die dienovereenkomstig zijn gemerkt;

1.8. reservebanden voor tijdelijk gebruik van het T-type.

2. DEFINITIES — Zie ook de figuur van bijlage 8

In dit reglement wordt verstaan onder:

2.1. „assortiment van coverbanden", het assortiment van coverbanden als bedoeld in punt 4.1.4;

2.2. „structuur van een band", de technische kenmerken van het karkas van een band. Men onderscheidt met name de volgende structuren:

2.2.1. „diagonaal", een bandstructuur waarbij de koorden in de koordlagen zich tot de hiel uitstrekken en zodanig zijn gericht dat zij afwisselend hoeken vormen die aanmerkelijk kleiner zijn dan 90° ten opzichte van de mediaanlijn van het loopvlak;

2.2.2. „diagonaal-gordel (bias-belted)", een bandstructuur met diagonale constructie waarin het karkas is bevestigd door een gordel, die uit twee of meer koordlagen bestaat die volstrekt onrekbaar zijn en kruiselings over elkaar liggen onder een hoek die bijna overeenstemt met die van het karkas;

2.2.3. „radiaal", een bandstructuur waarbij de koorden in de koordlagen zich tot de hiel uitstrekken en zodanig zijn gericht dat zij een hoek vormen die nagenoeg gelijk is aan 90° ten opzichte van de mediaanlijn van het loopvlak en waarvan het karkas wordt verstevigd door een volstrekt onrekbare gordel die de hele omtrek beslaat;

2.3. „gebruikscategorie"

2.3.1. normale band: die uitsluitend is bestemd voor normaal gebruik op de weg;

2.3.2. winterband: band waarbij het loopvlakpatroon, of het loopvlakpatroon en de structuur, in de eerste plaats is afgestemd op een beter gedrag in modder of verse of smeltende sneeuw dan bij normale banden. Het loopvlakpatroon van winterbanden bestaat doorgaans uit groeven en massieve vlakken (nokken) die verder van elkaar liggen dan bij normale banden;

2.3.3. reserveband voor tijdelijk gebruik: een band die afwijkt van banden die voor normale rijomstandigheden op een voertuig worden gemonteerd. Deze reservebanden zijn uitsluitend voor tijdelijk gebruik onder beperkte rijomstandigheden bestemd;

2.3.4. reserveband voor tijdelijk gebruik van het T-type: een type reserveband voor tijdelijk gebruik dat is bestemd om te worden gebruikt bij bandenspanningen die hoger zijn dan die welke voor normale en versterkte banden zijn vastgesteld;

2.4. „hiel", het deel van de band waarvan de vorm en de structuur het mogelijk maken dat de band op de velg past en hierop vast blijft zitten;

2.5. „koord", de draden die de weefsels vormen van de koordlagen in de band;

2.6. „koordlaag", een laag onderling evenwijdige koorden die met rubber zijn bekleed;

2.7. „gordel", voor een radiaal- of diagonaal-gordelband, een of meer lagen materiaal onder het loopvlak die grotendeels in de richting van de mediaanlijn van het loopvlak liggen om het karkas over de hele omtrek vast te klemmen;

▼M1

2.8. „valse gordel”, bij een diagonaalband, een koordlaag tussen het karkas en het loopvlak;

2.9. „schaafstrook”, het materiaal dat het karkas in de hielzone beschermt tegen door de velg veroorzaakte slijtage als gevolg van wrijving of afschuring;

2.10. „karkas”, het deel van de band buiten het loopvlak en de rubber buitenzijwanden (wangen) dat, als de band is opgepompt, de belasting draagt;

2.11. „loopvlak”, het deel van de band dat bedoeld is om met het wegdek in aanraking te komen, het karkas tegen mechanische beschadiging te beschermen en de grip op de weg te verbeteren;

2.12. „zijwand of wang”, het deel van de band tussen het loopvlak en de zone die bedekt moet worden door de rand van de velg;

2.13. „onderzijwand”, de zone tussen het deel waar de band zijn maximale breedte heeft en de zone die bedekt moet worden door de rand van de velg;

2.14. „loopvlakgroef”, de ruimte tussen twee aangrenzende ribben of nokken van het loopvlakpatroon;

2.15. „brede groeven”, de brede groeven in het centrale gedeelte van het loopvlak, dat ongeveer driekwart van de breedte van het loopvlak beslaat;

2.16. „sectiebreedte”, de afstand in rechte lijn tussen de buitenkant van de zijwanden van een opgepompte band, wanneer die is aangebracht op de opgegeven meetvelg, maar exclusief het reliëf gevormd door de opschriften, de versieringen en de stootranden;

2.17. „totale breedte”, de afstand in rechte lijn tussen de buitenkant van de zijwanden van een opgepompte band, wanneer die is aangebracht op de opgegeven meetvelg, met inbegrip van de opschriften, de versieringen en de stootranden;

2.18. „sectiehoogte”, de afstand die gelijk is aan de helft van het verschil tussen de buitendiameter van de band en de nominale velgdiameter;

2.19. „nominale hoogte-breedteverhouding”, het honderdvoud van het getal dat wordt verkregen bij deling van de nominale sectiehoogte door de nominale sectiebreedte, als beide maten in dezelfde eenheden worden uitgedrukt;

2.20. „buitendiameter”, de totale diameter van de opgepompte, net gecoverde band;

2.21. „aanduiding van de bandmaat”, een aanduiding die het volgende omvat:

2.21.1. de nominale sectiebreedte. Deze breedte moet in millimeter worden uitgedrukt, behalve bij typen banden waarvan de maataanduiding in de eerste kolom van de tabellen in bijlage 5 van dit reglement is vermeld;

2.21.2. de nominale hoogte-breedteverhouding, behalve bij de banden waarvan de maataanduiding in de eerste kolom van de tabellen in bijlage 5 van dit reglement is vermeld;

2.21.3. een conventioneel getal „d” (het d-symbool) dat de nominale velgdiameter aangeeft en overeenkomt met de diameter van de velg, hetzij in code (getallen lager dan 100), hetzij in millimeter (getallen hoger dan 100). Beide eenheden mogen ook tezamen worden gebruikt.

2.21.3.1. De waarden van de d-symbolen, in millimeter, worden in de tabel hierna aangegeven:

Code van de nominale velgdiameter — „d”	Waarde van het d-symbool, in mm
8	203
9	229
10	254
11	279
12	305
13	330
14	356

▼**M1**

Code van de nominale velgdiameter — „d”	Waarde van het d-symbool, in mm
15	381
16	406
17	432
18	457
19	483
20	508
21	533

2.22. „nominale velgdiameter (d)”, de diameter van de velg waarop een band volgens ontwerp moet worden gemonteerd;

2.23. „velg”, steun voor buiten- en binnenband of voor een band zonder binnenband waarop de hielen van de band drukken;

2.24. „meetvelg”, de velg die is gespecificeerd als „meetvelgbreedte” of „theoretische-velgbreedte” voor een bepaalde aanduiding van de bandmaat in welke uitgave dan ook van een of meer internationale normen voor banden;

2.25. „proefvelg”, elke velg die in een van de internationale normen voor banden is goedgekeurd, aanbevolen of toegestaan voor banden van die maataanduiding en dat type;

2.26. „internationale norm voor banden”, een van de hierna genoemde normatieve documenten:

a) Europese technische organisatie voor banden en wielen (ETRTO) ([1]): „Standards Manual”

b) Europese technische organisatie voor banden en wielen (ETRTO) ([1]): „Engineering Design Information — obsolete data”

c) Tire and Rim Association Inc. (TRA) ([2]): „Year Book”

d) Japan Automobile Tire Manufactures Association (JATMA) ([3]): „Year Book”

e) Tyre and Rim Association of Australia (TRAA) ([4]): „Standards Manual”

f) Associação Latino Americana de Pneus e Aros (ALAPA) ([5]): „Manual de Normas Técnicas”

g) Scandinavian Tyre and Rim Organisation (STRO) ([6]): „Data Book”;

2.27. „afscheuren”, het scheiden van stukjes rubber van het loopvlak;

2.28. „separatie van de koorden”, het loslaten van de koorden van de omgevende rubber bekleding;

2.29. „separatie van de koordlagen”, het onderling loslaten van de koordlagen;

2.30. „separatie van het loopvlak”, het loslaten van het loopvlak van het karkas;

2.31. „slijtage-indicatoren”, de verhogingen in de loopvlakgroeven die bestemd zijn om de slijtingsgraad van het loopvlak zichtbaar te maken;

2.32. „bedrijfsaanduiding”, de vermelding, naast elkaar, van de belastingsindex en de snelheidscode van de band;

2.33. „belastingsindex”, een getalscode die de belasting aangeeft die de band kan dragen.

De lijst met belastingsindices en bijbehorende belastingen is in bijlage 4 van dit reglement opgenomen;

2.34. „snelheidscode”:

De normen voor banden kunnen worden aangevraagd op de volgende adressen:

([1]) ETRTO, Brugmannlaan 32, bus 2, B-1060 Brussel, België.

([2]) TRA, 175 Montrose West Avenue, Suite 150, Copley, Ohio, 44321 Verenigde Staten van Amerika.

([3]) JATMA, 9th Floor, Toranomon Building No. 1-12, 1-Chome Toranomon Minato-ku, Tokyo 105, Japan.

([4]) TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn, Victoria, 3122 Australië.

([5]) ALAPA, Avenida Paulista 2444-12º Andar, conj. 124, 01310 São Paulo, SP Brazilië.

([6]) STRO, Älggatan 48 A, nb, S-216 15 Malmö, Zweden.

▼M1

2.34.1. een lettercode die de maximumsnelheid aangeeft waarbij de band de massa kan dragen die overeenstemt met de bijbehorende belastingsindex;

2.34.2. de snelheidscodes en overeenkomstige snelheden worden in de tabel hierna aangegeven:

Snelheidscode	Overeenkomstige maximumsnelheid (km/uur)
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210
V	240
W	270
Y	300

2.35. „maximumdraagvermogen", de maximale massa die de band mag dragen;

2.35.1. voor snelheden van ten hoogste 210 km/uur mag het maximumdraagvermogen niet groter zijn dan de waarde die overeenkomt met de belastingsindex van de band;

2.35.2. voor snelheden hoger dan 210 km/uur maar niet hoger dan 300 km/uur (mag het maximumdraagvermogen niet groter zijn dan het percentage van de waarde voor de belastingsindex van de band, zoals aangegeven in de onderstaande tabel voor de maximumsnelheid van het voertuig waarvoor de band is bestemd:

Snelheidscode	Maximumsnelheid (km/h)	Maximumdraagvermogen (%)
V	210	100,0
	215	98,5
	220	97,0
	225	95,5
	230	94,0
	235	92,5
	240	91,0
W	240	100
	250	95
	260	90
	270	85
Y	270	100
	280	95
	290	90
	300	85

Voor wat betreft de tussenliggende maximumsnelheden is lineaire interpolatie van het maximumdraagvermogen toegestaan;

2.36. „coverbedrijf", de locatie of groep locaties waar coverbanden worden geproduceerd;

2.37. „coveren", een algemene term die duidt op het weer geschikt voor gebruik maken van een versleten band door middel van de vervanging van het versleten loopvlak door nieuw materiaal. Deze term kan ook

▼M1

duiden op de herstelling van het buitenoppervlak van de zijwand en de vervanging van de valse gordel of de beschermlaag. Coveren omvat de volgende procédés:

2.37.1. „coveren aan de bovenkant”, vervanging van het loopvlak;

2.37.2. „coveren aan de bovenkant, met overlapping”, vervanging van het loopvlak, waarbij het nieuwe materiaal ook een deel van de zijwand bedekt;

2.37.3. „van hiel tot hiel”, vervanging van het loopvlak en herstelling van de zijwand, met inbegrip van de gehele onderzijwand of een deel daarvan;

2.38. „buitenband”, de versleten band, bestaande uit het karkas en wat er over is van het loopvlak en de zijwand;

2.39. „afslijping”, procédé dat bestaat uit het verwijderen van het versleten materiaal van de buitenband om het desbetreffende oppervlak te prepareren voor het daarop aan te brengen nieuwe materiaal;

2.40. „reparatie”, het binnen overeengekomen grenzen herstellen van een beschadigde buitenband;

2.41. „loopvlakmateriaal”, materiaal in een zodanige vorm dat het geschikt is voor de vervanging van het versleten loopvlak. Voorbeelden van dergelijk materiaal en dergelijke procédés zijn:

2.41.1. „loopvlakrubber”, vooraf op lengte gebracht materiaal dat is geëxtrudeerd om het gewenste doorsnedeprofiel te verkrijgen en dat daarna koud wordt aangebracht op de geprepareerde buitenband. Het nieuwe materiaal moet worden gevulkaniseerd;

2.41.2. „opwikkelstrook”, strook loopvlakmateriaal die direct wordt geëxtrudeerd en opgewikkeld op de geprepareerde buitenband totdat het gewenste doorsnedeprofiel wordt verkregen. Het nieuwe materiaal moet worden gevulkaniseerd;

2.41.3. „directe extrusie”, procédé voor de vervaardiging van geëxtrudeerd loopvlakmateriaal ter verkrijging van het gewenste doorsnedeprofiel. Het rechtstreeks op de geprepareerde buitenband geëxtrudeerde nieuwe materiaal moet worden gevulkaniseerd;

2.41.4. „voorgevulkaniseerd”, aanduiding voor een vooraf bewerkt en gevulkaniseerd loopvlak dat rechtstreeks wordt aangebracht op de geprepareerde buitenband. Het nieuwe materiaal moet aan de buitenband worden gehecht;

2.42. „zijwandbekleding”, materiaal voor de bekleding van de zijwanden van de buitenband, zodat daar de gewenste opschriften op aangebracht kunnen worden;

2.43. „hechtrubber”, materiaal dat wordt gebruikt als hechtlaag tussen het nieuwe loopvlak en de buitenband, en voor kleine reparaties;

2.44. „hechtmiddel”, een hechtoplossing die ertoe dient de nieuwe materialen op hun plaats te houden vóór het vulkanisatieprocédé;

2.45. „vulkanisatie”, term voor de beschrijving van de wijziging van de fysische eigenschappen van het nieuwe materiaal. Dit proces vindt doorgaans plaats onder invloed van warmte en druk gedurende een bepaalde tijd, onder gecontroleerde omstandigheden;

2.46. „radiale excentriciteit”, de variatie van de straal van de band, waarbij wordt gemeten rond de buitenomtrek van het loopvlakoppervlak;

2.47. „onbalans”, maat voor de variatie van de verdeling van de massa rond de middenas van de band. De gemeten onbalans kan „statisch” of „dynamisch” zijn.

3. OPSCHRIFTEN

3.1. Bijlage 3 van dit reglement bevat een voorbeeld van de plaats van de opschriften op een coverband.

3.2. Coverbanden moeten op beide zijwanden, in geval van symmetrische banden, en op ten minste de buitenzijwand, in geval van asymmetrische banden, de volgende gegevens dragen:

3.2.1. de fabrieksnaam of het handelsmerk;

3.2.2. de aanduiding van de bandmaat, zoals omschreven in punt 2.21;

3.2.3. het type structuur:

3.2.3.1. op diagonaalbanden, geen aanduiding of de letter „D”, gevolgd door het opschrift voor de velgdiameter;

3.2.3.2. op radiaalbanden, de letter „R”, gevolgd door het opschrift voor de velgdiameter en eventueel de vermelding „RADIAL”;

▼M1

3.2.3.3. op diagonaal-gordelbanden, de letter „B”, gevolgd door het opschrift voor de velgdiameter en bovendien de vermelding „BIAS-BELTED”;

3.2.4. de bedrijfsaanduiding, die het volgende moet bevatten:

3.2.4.1. een aanduiding van het nominale draagvermogen van de band, in de vorm van de in punt 2.33 voorgeschreven belastingsindex;

3.2.4.2. een aanduiding van de nominale snelheidscategorie van de band, in de vorm van de in punt 2.34 voorgeschreven code;

3.2.5. de vermelding „TUBELESS”, indien de band is ontworpen om zonder binnenband te worden gebruikt;

3.2.6. de letters M+S of MS of M.S. of M & S indien het een winterband betreft;

3.2.7. de coverdatum:

3.2.7.1. tot en met 31 december 1999, hetzij zoals voorgeschreven in punt 3.2.7.2, hetzij in de vorm van een groep van drie cijfers, waarvan de eerste twee de week en het derde het laatste cijfer van het jaar in het productiedecennium aangeven. De datumcode kan ook de productieperiode aanduiden, die wordt aangegeven door het weeknummer plus de drie daaropvolgende weken. Het opschrift „253” bijvoorbeeld duidt op een band die is gecoverd in week 25, 26, 27 of 28 van het jaar 1993.

De datumcode hoeft slechts op één zijwand vermeld te worden;

3.2.7.2. vanaf 1 januari 2000, in de vorm van een groep van vier cijfers, waarvan de eerste twee de week en de laatste twee het jaar van coveren van de band aangeven. De datumcode kan ook de productieperiode aanduiden, die wordt aangegeven door het weeknummer plus de drie daaropvolgende weken. Het opschrift „253” bijvoorbeeld duidt op een band die is gecoverd in week 25, 26, 27 of 28 van het jaar 2003.

De datumcode hoeft slechts op één zijwand vermeld te worden;

3.2.8. de vermelding „RETREAD” of „REMOULD” (vanaf 1 januari 1999 uitsluitend „RETREAD”). Op verzoek van het coverbedrijf mag deze vermelding vergezeld gaan van een vertaling in een andere taal.

3.3. Vóór de goedkeuring moet er op de banden voldoende plaats zijn voor het in punt 5.8 genoemde en in bijlage 2 van dit reglement aangegeven goedkeuringsmerk.

3.4. Na de goedkeuring worden de in punt 5.8 genoemde en in bijlage 2 van dit reglement aangegeven merken aangebracht op de in punt 3.3 bedoelde plaats; deze merken hoeven slechts op één zijwand te worden aangebracht.

3.5. De in punt 3.2 genoemde opschriften en het in de punten 3.4 en 5.8 bedoelde goedkeuringsmerk moeten duidelijk leesbaar zijn en in verheven of verzonken reliëf worden aangebracht op de banden, of permanent op de band aanwezig blijven.

3.6. Indien er na het coveren nog opschriften leesbaar zijn die door de fabrikant van de oorspronkelijke band zijn aangebracht, worden die beschouwd als specificaties van de coveraar die van toepassing zijn op de coverband. Indien de oorspronkelijke aanduidingen niet langer gelden voor de coverband, moeten zij volledig worden uitgewist.

3.7. Het oorspronkelijke goedkeuringsmerk „E” of „e” en het oorspronkelijke goedkeuringsnummer moeten worden uitgewist.

4. GOEDKEURINGSAANVRAAG

Bij de aanvraag van een goedkeuring van een bandencoverbedrijf moeten onderstaande procedures worden gevolgd:

4.1. De aanvraag tot goedkeuring van een bandencoverbedrijf moet worden ingediend door de houder van het fabrieks- of handelsmerk, of door diens gevolmachtigde. De aanvraag moet de volgende gegevens bevatten:

4.1.1. structuur van het coverbedrijf;

4.1.2. een korte beschrijving van het kwaliteitscontrolesysteem, dat moet garanderen dat de toegepaste covertechnieken daadwerkelijk aan de voorschriften van dit reglement voldoen;

▼M1

4.1.3. de op de coverbanden aan te brengen handelsnamen of -merken;

4.1.4. de volgende gegevens betreffende het assortiment van coverbanden:

4.1.4.1. alle bandmaten;

4.1.4.2. de structuur van de band (diagonaal, diagonaal-gordel of radiaal);

4.1.4.3. de gebruikscategorie van de band (normaal, winterband enz.);

4.1.4.4. de covermethode en wijze van aanbrenging van nieuwe materialen, als bedoeld in de punten 2.37 en 2.41;

4.1.4.5. de snelheidscategoriecode van de te coveren banden;

4.1.4.6. de belastingsindex van de te coveren banden;

4.1.4.7. de genoemde internationale norm voor banden waarmee het bandenassortiment in overeenstemming is.

5. GOEDKEURING

5.1. Een coverbedrijf mag slechts dan zijn bedrijf uitoefenen als daarvoor toestemming is verkregen van de bevoegde instanties overeenkomstig de voorschriften van dit reglement. De bevoegde instantie treft de nodige maatregelen als beschreven in dit reglement om ervoor te zorgen dat het coveren van banden in het desbetreffende bedrijf geschiedt in overeenstemming met de voorschriften van dit reglement. Het coverbedrijf is er volledig verantwoordelijk voor dat de coverbanden aan de voorschriften van dit reglement voldoen en bij normaal gebruik goed presteren.

5.2. Afgezien van de normale voorschriften voor de eerste beoordeling van de bandencoverproductie-eenheid moet de bevoegde instantie zich ervan verzekeren dat de door materiaalleveranciers verstrekte documentatie betreffende procedures, werkwijze, instructies en specificaties gesteld is in een taal die gemakkelijk te begrijpen is door het personeel van het coverbedrijf.

5.3. De bevoegde instantie ziet erop toe dat er in de procedures en handleidingen van elk coverbedrijf specificaties worden opgenomen met betrekking tot de bij het coveren gebruikte materialen en procédés, waarin wordt aangegeven bij welke beschadigingen en scheuren van het karkas de band niet langer als repareerbaar wordt beschouwd, ongeacht of die beschadigingen of scheuren al bestonden of dat ze het gevolg zijn van voorbereidende werkzaamheden.

5.4. Alvorens toestemming te verlenen moet de bevoegde instantie nagaan of de coverbanden in overeenstemming zijn met dit reglement en of de in de punten 6.7 en 6.8 voorgeschreven proeven met goed gevolg zijn verricht op ten minste vijf monsters (zij het niet noodzakelijk meer dan 20) van coverbanden die representatief zijn voor het door het bedrijf geproduceerde assortiment.

5.5. Er worden twee extra monsters van de band met dezelfde specificaties beproefd voor elke tijdens de proeven geconstateerde tekortkoming. Indien één of beide van die monsters een tekortkoming hebben, moeten er nog eens twee, laatste, monsters worden beproefd.

Indien één of beide van die laatste monsters een tekortkoming vertonen, wordt de aanvraag tot goedkeuring van het bandencoverbedrijf afgewezen.

5.6. Indien aan alle voorschriften van dit reglement is voldaan, wordt de toestemming verleend en wordt er een goedkeuringsnummer toegekend aan elk goedgekeurd bedrijf. De eerste twee cijfers verwijzen naar de reeks van amendementen met de meest recente ingrijpende technische wijzigingen van dit reglement op het tijdstip waarop de goedkeuring wordt verleend. Het nummer wordt voorafgegaan door de vermelding „108R”, die betekent dat de goedkeuring geldt voor een band die overeenkomstig de voorschriften van dit reglement is gecoverd. Een en dezelfde instantie kan dit nummer niet meer toewijzen aan een ander onder dit reglement vallend productiebedrijf.

5.7. De goedkeuring, of de uitbreiding, weigering of intrekking van een goedkeuring, of de definitieve stopzetting van de productie overeenkomstig dit reglement wordt medegedeeld aan de partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen middels een formulier dat in overeenstemming is met het model van bijlage 1 van dit reglement.

5.8. Op elke overeenkomstig dit reglement gecoverde band wordt, afgezien van de in punt 3.2 voorgeschreven merken en op de in punt 3.3 genoemde plaats een internationaal goedkeuringsmerk aangebracht, dat bestaat uit:

▼M1

5.8.1. Een cirkel waarin de letter „E” is geplaatst, gevolgd door het kengetal van het land dat de goedkeuring heeft verleend ([1]); en

5.8.2. het in punt 5.6 bedoelde goedkeuringsnummer.

5.9. In bijlage 2 van dit reglement wordt een voorbeeld gegeven van het goedkeuringsmerk.

6. VOORSCHRIFTEN

6.1. Er mogen geen banden worden gecoverd die niet van een goedgekeurd type zijn en niet het opschrift „E” of „e” dragen, met dien verstande dat dit voorschrift niet dwingend is tot uiterlijk 1 januari 2000.

6.1.1. Hogesnelheidsbanden waarop binnen de maataanduiding alleen het opschrift „ZR” en geen bedrijfsaanduiding is aangebracht, mogen niet worden gecoverd.

6.2. Reeds gecoverde banden mogen niet opnieuw worden gecoverd.

6.3. Buitenbanden die gecoverd mogen worden, mogen niet ouder zijn dan zeven jaar, waarbij de cijfers die de productiedatum van de oorspronkelijke band aangeven als uitgangspunt gelden; een band met het merk „253” bijvoorbeeld mag tot eind 2000 worden gecoverd.

6.4. Vóór het coveren moet aan de volgende voorwaarden worden voldaan:

6.4.1. De band moet schoon en droog zijn vóór inspectie.

6.4.2. Vóór de afslijping moet elke band zowel aan binnen- als buitenzijde zorgvuldig worden geïnspecteerd om er zeker van te zijn dat hij in een zodanige staat verkeert dat hij kan worden gecoverd.

6.4.3. Banden die zichtbaar zijn beschadigd als gevolg van overbelasting of te lage bandenspanning mogen niet worden gecoverd.

6.4.4. Coveren is niet toegestaan als de banden een of meer van de volgende gebreken vertonen:

6.4.4.1. a) grotere barsten tot aan het karkas;

b) penetraties van het karkas of beschadigingen van de buitenband, bij categorieën boven snelheidscategorie „H”, tenzij die buitenband bestemd zal zijn voor een lagere snelheidscategorie;

c) eerdere reparaties van beschadigingen die ernstiger zijn dan die waarbij de band nog als repareerbaar wordt beschouwd — zie punt 5.3;

d) karkasbreuk;

e) ernstige aantasting door koolwaterstoffen of chemicaliën;

f) te dicht bijeenliggende meervoudige beschadigingen;

g) beschadigde of gebroken hiel;

h) onherstelbare schade aan, of beschadiging van de binnenvoering;

i) beschadigingen van de hiel die ernstiger zijn dan louter secundaire beschadigingen van het „rubber”;

j) karkaskoorden die blootliggen als gevolg van slijtage van het loopvlak of de zijwanden;

k) onherstelbaar beschadigd loopvlak of zijwandmateriaal dat loslaat van het karkas;

l) beschadiging van de structuur ter hoogte van de zijwanden.

([1]) 1 voor Duitsland, 2 voor Frankrijk, 3 voor Italië, 4 voor Nederland, 5 voor Zweden, 6 voor België, 7 voor Hongarije, 8 voor Tsjechië, 9 voor Spanje, 10 voor Joegoslavië, 11 voor het Verenigd Koninkrijk, 12 voor Oostenrijk, 13 voor Luxemburg, 14 voor Zwitserland, 15 (vrij), 16 voor Noorwegen, 17 voor Finland, 18 voor Denemarken, 19 voor Roemenië, 20 voor Polen, 21 voor Portugal, 22 voor de Russische Federatie, 23 voor Griekenland, 24 voor Ierland, 25 voor Kroatië, 26 voor Slovenië, 27 voor Slowakije, 28 voor Wit-Rusland, 29 voor Estland, 30 (vrij), 31 voor Bosnië en Herzegovina, 32-36 (vrij), 37 voor Turkije, 38-39 (vrij), 40 voor de voormalige Joegoslavische Republiek Macedonië, 41 (vrij), 42 voor de Europese Gemeenschap (de goedkeuringen worden verleend door de lidstaten, die hun eigen EEG-merken gebruiken) en 43 voor Japan. De daaropvolgende getallen zullen worden toegewezen aan andere landen in volgorde van ratificatie van de Overeenkomst betreffende het aannemen van eenvormige technische eisen voor wielvoertuigen, uitrustingsstukken en onderdelen die kunnen worden aangebracht en/of gebruikt op wielvoertuigen en de voorwaarden voor wederzijdse erkenning van goedkeuringen verleend op basis van deze eisen, of in volgorde van toetreding tot die overeenkomst; de toegewezen kengetallen zullen door de secretaris-generaal van de Verenigde Naties worden medegedeeld aan de overeenkomstsluitende partijen.

▼M1

6.4.5. Radiaalbanden waarvan het karkas in zodanige mate loslaat van de gordel dat geen sprake meer is van eenvoudige separatie aan de zijkant, mogen niet worden gecoverd.

6.5. Voorbereiding:

6.5.1. Na de afslijping en vóór het aanbrengen van nieuw materiaal moet elke band in ieder geval aan de buitenzijde weer zorgvuldig worden geïnspecteerd om na te gaan of hij nog steeds in een zodanige staat verkeert dat hij kan worden gecoverd.

6.5.2. Het gehele met nieuw materiaal te bekleden oppervlak moet zonder oververhitting zijn geprepareerd en geen scheuren als gevolg van de afslijping, of inkepingen vertonen.

6.5.3. Indien het te gebruiken materiaal is voorgevulkaniseerd, moeten de grenzen van de geprepareerde zone in overeenstemming zijn met de voorschriften van de fabrikant van het materiaal.

6.5.4. Gesepareerde koorden zijn niet toegestaan.

6.5.5. De koorden van de buitenband mogen niet beschadigd raken tijdens de voorbereidende werkzaamheden.

6.5.6. Indien de gordel van een band met radiaalkarkas beschadigd raakt als gevolg van de afslijping, mag die schade niet verder reiken dan de buitenlaag van het karkas.

6.5.7. Indien de schade is veroorzaakt door de afslijping van banden met diagonaalkarkas, moet aan de volgende voorwaarden zijn voldaan:

6.5.7.1. In geval van een configuratie met twee koordlagen mag het karkas niet beschadigd zijn. Slechts een lichte plaatselijke beschadiging als gevolg van afslijping op de naad van de buitenband is toegestaan.

6.5.7.2. In geval van een configuratie met twee koordlagen plus valse gordel bij tubeless banden mag het karkas of de valse gordel niet beschadigd zijn.

6.5.7.3. In geval van een configuratie met twee koordlagen plus valse gordel in banden met binnenband is een plaatselijke beschadiging van de valse gordel toegestaan.

6.5.7.4. In geval van een configuratie met vier of meer koordlagen bij tubeless banden mag het karkas of de valse gordel nooit beschadigd zijn.

6.5.7.5. In geval van een configuratie met vier of meer koordlagen bij banden met binnenband moet de beschadiging beperkt blijven tot de buitenlaag aan de bovenkant van het loopvlak.

6.5.8. Blootliggende stalen delen moeten zo snel mogelijk worden behandeld met een geschikt materiaal volgens de aanwijzingen van de fabrikant van dat materiaal.

6.6. Coveren:

6.6.1. De coveraar moet erop toezien dat de fabrikant of leverancier van reparatiematerialen, met inbegrip van pleisters:

a) de wijze(n) van aanbrenging en opslag bepaalt. Op verzoek van het coverbedrijf moet die informatie worden verschaft in de officiële taal van het land waar de materialen moeten worden gebruikt;

b) de gebruikslimieten van de covermaterialen vaststelt, afhankelijk van de schade. Op verzoek van het coverbedrijf moet die informatie worden verschaft in de officiële taal van het land waar de materialen moeten worden gebruikt;

c) zich ervan vergewist dat de versterkingspleisters, mits correct gebruikt bij karkasreparaties, daarvoor geschikt zijn;

d) zich ervan vergewist dat de pleisters bestand zijn tegen het dubbele van de door de fabrikant van de band aanbevolen maximale bandspanning;

e) zich ervan vergewist dat alle andere reparatiematerialen geschikt zijn voor het beoogde gebruik.

6.6.2. De coveraar is verantwoordelijk voor het juiste gebruik van het reparatiemateriaal, terwijl hij er tevens voor moet zorgen dat bij de reparatie geen fouten worden gemaakt die de prestaties van de band tijdens de levensduur daarvan nadelig kunnen beïnvloeden.

6.6.3. De coveraar moet ervoor zorgen dat de fabrikant of leverancier van het voor het loopvlak en de zijwanden gebruikte materiaal aangeeft hoe dat materiaal moet worden opgeslagen en gebruikt teneinde de eigenschappen en kwaliteit daarvan te behouden. Op verzoek van de coveraar moet die informatie worden verschaft in de officiële taal van het land waar het materiaal moet worden gebruikt.

▼**M1**

6.6.4. De coveraar moet zich ervan vergewissen dat de samenstelling van het reparatiemateriaal en/of de verbinding wordt vermeld in een document van de fabrikant of leverancier. Dit mengsel moet geschikt zijn voor het beoogde gebruik van de band.

6.6.5. De geprepareerde band moet zo snel mogelijk na de reparatie- en herstelwerkzaamheden worden gevulkaniseerd volgens de specificaties van de fabrikant van het materiaal.

6.6.6. De band moet worden gevulkaniseerd gedurende de juiste tijd en bij de juiste temperaturen en druk als aangegeven voor de gebruikte materialen en uitrusting.

6.6.7. De vormmaat moet afgestemd zijn op de dikte van het nieuwe materiaal en op de maat van de afgeslepen band. Een radiaalband die wordt gevormd, mag uitsluitend worden gevulkaniseerd in radiaalvormen of meerdelige radiaalvormen.

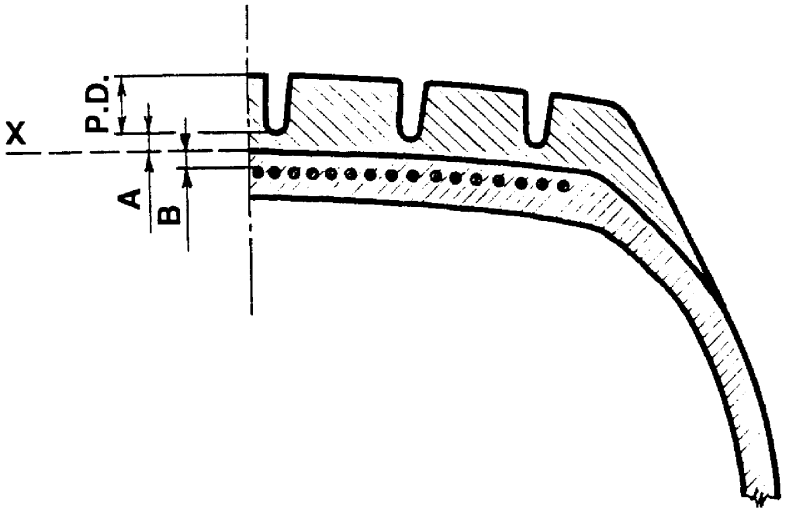
6.6.8. De dikte van het oorspronkelijke materiaal na afslijping en de gemiddelde dikte van het nieuwe materiaal onder het loopvlak na het coveren moeten in overeenstemming zijn met de voorschriften van de punten 6.6.8.1 en 6.6.8.2. De materiaaldikte moet op elk punt van hetzij de breedte van het loopvlak, hetzij de omtrek van de band zodanig worden gecontroleerd dat aan het bepaalde in de punten 6.7.5 en 6.7.6 wordt voldaan.

6.6.8.1. Voor radiaalbanden en diagonaal-gordelbanden (in mm):

$1{,}5 \leq (A + B) \leq 5$ (1,5 mm min.; 5,0 mm max.)

$A \geq 1$ (1,0 mm min.)

$B \geq 0{,}5$ (0,5 mm min.)



P.D. = Diepte van het loopvlakpatroon

X = Afslijpingslijn

A = Gemiddelde dikte van het nieuwe materiaal onder het loopvlakpatroon

B = Minimale dikte van de laag oorspronkelijk materiaal boven de gordel na afslijping.

6.6.8.2. Voor diagonaalbanden:

De dikte van het oorspronkelijke materiaal boven de valse gordel moet $\geq$ 0,00 mm zijn.

De gemiddelde dikte van het nieuwe materiaal boven de afslijpingsgrens moet $\geq$ 2,00 mm zijn;

De dikte van het oorspronkelijke en nieuwe materiaal samen onder de basis van de loopvlakgroeven moet liggen tussen $\geq$ 2,00 mm en $\leq$ 5,00 mm zijn.

6.6.9. De bedrijfsaanduiding van een coverband mag geen snelheidscode of belastingsindex aangeven die hoger is dan die van de oorspronkelijke band, die het eerst werd gemonteerd.

6.6.10. De maximumsnelheid van coverbanden moet ten minste 120 km/uur zijn (snelheidssymbool „L”) en ten hoogste 300 km/uur (snelheidssymbool „Y”) bedragen.

▼**M1**

6.6.11. Op de banden moeten op de volgende wijze slijtage-indicatoren zijn aangebracht:

6.6.11.1. De banden moeten ten minste zes ongeveer gelijkmatig over het loopvlak verdeelde dwarslopende rijen slijtage-indicatoren bevatten die zijn gelegen in de brede groeven van het loopvlak. De slijtage-indicatoren mogen niet kunnen worden verward met de materiaaloverbruggingen tussen de ribben of de nokken van het loopvlak.

6.6.11.2. Voor banden die kunnen worden gemonteerd op velgen met een nominale-diametercode van ten hoogste 12, zijn vier rijen indicatoren evenwel voldoende.

6.6.11.3. De slijtage-indicatoren moeten het mogelijk maken met een tolerantie van + 0,60/– 0,00 mm aan te geven dat de groeven van het loopvlak nog slechts een diepte hebben van 1,6 mm.

6.6.11.4. De hoogte van de slijtage-indicatoren wordt bepaald door het verschil, vanaf het oppervlak van het loopvlak, tussen de diepte van het loopvlakpatroon gemeten aan de top van de slijtage-indicator en de diepte van het loopvlakpatroon gemeten aan de voet van de slijtage-indicator.

6.7. Inspectie:

6.7.1. Na de vulkanisatie moet elke coverband, terwijl er nog wat warmte in de band aanwezig is, worden onderzocht om er zeker van te zijn dat die geen enkele zichtbare tekortkoming vertoont. Tijdens of na het coveren moet de bandenspanning voor het onderzoek ten minste 1,5 bar bedragen. Wanneer het profiel van de band een zichtbare tekortkoming vertoont (een zwelling of verzakking bijvoorbeeld), moet het speciaal worden nagekeken om de oorzaak daarvan vast te stellen.

6.7.2. De band moet vóór, tijdens of na het coveren ten minste eenmaal worden gecontroleerd aan de hand van een geschikte methode om er zeker van te zijn dat de structuur van de band intact is.

6.7.3. In het kader van de kwaliteitscontrole wordt een aantal coverbanden onderworpen aan een destructieve of niet-destructieve proef/onderzoek. Het aantal gecontroleerde banden en het resultaat moeten worden geregistreerd.

6.7.4. Na het coveren moeten de bandmaten, die gemeten moeten worden overeenkomstig het bepaalde in bijlage 6 van dit reglement, in overeenstemming zijn met de maten als omschreven in de procedures van hoofdstuk 7 of in bijlage 5 van dit reglement.

6.7.5. De tolerantie van de radiale excentriciteit van de coverband mag ten hoogste 1,5 mm zijn (meettolerantie: + 0,4 mm).

6.7.6. De aan de velgdiameter gemeten maximale statische onbalans van de coverband mag ten hoogste 1,5 % van de massa van de band bedragen.

6.7.7. De slijtage-indicatoren moeten voldoen aan de voorschriften van punt 6.6.11.

6.8. Functieproef:

6.8.1. Om in overeenstemming te zijn met de voorschriften van dit reglement moeten coverbanden de belasting-/snelheidsduurproef kunnen doorstaan die is omschreven in bijlage 7 van dit reglement.

6.8.2. Een coverband wordt slechts dan geacht deze proef te hebben doorstaan als er geen separatie van het loopvlak, de koordlagen of de koorden heeft plaatsgevonden, als het loopvlak niet is afgescheurd en als er geen koorden zijn gebroken.

6.8.3. Bij een meting die zes uur na de belasting-/snelheidsduurproef plaatsvindt mag de buitendiameter van de band niet meer dan ± 3,5 % afwijken van de vóór de proef gemeten buitendiameter.

7. SPECIFICATIES

7.1. Banden die overeenkomstig dit reglement zijn gecoverd, moeten de volgende afmetingen hebben:

7.1.1. Sectiebreedte:

7.1.1.1. De sectiebreedte wordt berekend met de volgende formule:

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

waarin:

S: de werkelijke reële sectiebreedte in millimeter, gemeten op de proefvelg,

▼**M1**

S_1: de „theoretische sectiebreedte” gerelateerd aan de meetvelg, volgens de internationale norm voor banden die is aangegeven door het coverbedrijf voor de desbetreffende bandmaat,

A: de breedte van de proefvelg, in millimeter,

A_1: de breedte van de meetvelg, in millimeter, volgens in de internationale norm voor banden die is aangegeven door de coveraar voor de desbetreffende bandmaat,

K: een factor die wordt geacht gelijk te zijn aan 0,4.

7.1.2. Buitendiameter:

7.1.2.1. De theoretische buitendiameter van een coverband wordt berekend met de volgende formule:

$$D = d + 2H$$

waarin:

D: de theoretische buitendiameter in millimeter,

d: het conventionele getal als bedoeld in punt 2.21.3, in millimeter,

H: de nominale sectiehoogte in millimeter, gelijk aan $S_n \times 0{,}01$ Ra

waarin:

S_n: de nominale sectiebreedte in millimeter,

Ra: de nominale hoogte-breedteverhouding.

Alle bovengenoemde symbolen staan vermeld op de zijwand van de band in de aanduiding van die band overeenkomstig de voorschriften van punt 3.2.2 en volgens punt 2.21.

7.1.2.2. Bij banden waarvan de maataanduiding voorkomt in de eerste kolom van de tabellen van bijlage 5 van Reglement nr. 30, moet de buitendiameter echter die zijn welke in de tabellen is aangegeven.

7.1.3. Meetmethode voor coverbanden:

7.1.3.1. De afmetingen van coverbanden moeten worden gemeten zoals beschreven in bijlage 6 van dit reglement.

7.1.4. Specificaties voor de sectiebreedte:

7.1.4.1. De effectieve totale breedte mag kleiner zijn dan de in punt 7.1 bepaalde breedte(n).

7.1.4.2. De effectieve totale breedte mag de in punt 7.1 bepaalde breedte(n) ook overschrijden met:

7.1.4.2.1. 4 % in geval van radiaalbanden en

7.1.4.2.2. 6 % in geval van diagonaal- of diagonaal-gordelbanden, en

7.1.4.2.3. indien de band een speciale beschermlaag heeft, mogen de waarden die overeenkomen met de toepassing van de in de punten 7.1.4.2.1 en 7.1.4.2.2 aangegeven toleranties bovendien met maximaal 8 mm worden overschreden.

7.1.5. Specificaties voor de buitendiameter:

7.1.5.1. De werkelijke diameter van een coverband mag niet vallen buiten de waarden Dmin et Dmax, die met behulp van de volgende formules worden berekend:

$$Dmin = d + (2H \times a)$$

$$Dmax = d + (2H \times b)$$

waarin:

7.1.5.1.1. voor maten die niet in de tabellen van bijlage 5 van dit reglement zijn vermeld, „H” en „d” zijn als omschreven in punt 7.1.2.1;

7.1.5.1.2. voor de maten bedoeld in punt 7.1.2.2:

$$H = 0{,}5\ (D - d)$$

waarin „D” de buitendiameter is en „d” de nominale velgdiameter, als vermeld in bovengenoemde tabellen voor de desbetreffende maat;

7.1.5.1.3. coëfficiënt „a” = 0,97;

7.1.5.1.4. coëfficiënt „b”:

	Radiaal	Diagonaal en diagonaal-gordel
banden voor normaal gebruik	1,04	1,08

▼M1

7.1.5.2. Voor winterbanden mag de volgens punt 7.1.5.1 vastgestelde maximale buitendiameter (Dmax) met maximaal 1 % worden overschreden.

8. WIJZIGING VAN DE GOEDKEURING

8.1. Elke wijziging betreffende een coverbedrijf die gevolgen heeft voor de inlichtingen die door dat bedrijf in de goedkeuringsaanvraag zijn verstrekt(zie hoofdstuk 4), moet ter kennis worden gebracht van de bevoegde instantie die het bedrijf heeft goedgekeurd. Die instantie kan dan:

8.1.1. van mening zijn dat de betrokken wijzigingen geen noemenswaardige nadelige gevolgen zullen hebben en dat het coverbedrijf hoe dan ook nog steeds aan de voorschriften voldoet; of

8.1.2. een aanvullend onderzoek eisen.

8.2. De bevestiging of weigering van de goedkeuring wordt met vermelding van de wijzigingen medegedeeld aan de partijen bij de overeenkomst die dit reglement toepassen, volgens de procedure van punt 5.7.

9. OVEREENSTEMMING VAN DE PRODUCTIE

De procedure inzake de overeenstemming van de productie moeten in overeenstemming zijn met die welke zijn beschreven in aanhangsel 2 van de Overeenkomst (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev. 2) met inachtneming van de volgende voorschriften:

9.1. Het volgens dit reglement goedgekeurde coverbedrijf moet voldoen aan de voorschriften van hoofdstuk 6.

9.2. De houder van de goedkeuring moet ervoor zorgen dat ten minste het volgende aantal voor het productieassortiment representatieve banden wordt gecontroleerd volgens de voorschriften van dit reglement, voor elk productiejaar en over het gehele jaar uitgesmeerd:

9.2.1. 0,01 % van de totale jaarproductie, doch in geen geval minder dan 5 en niet meer dan 20, in die zin dat een hoger aantal dan 20 niet verplicht is.

9.3. Indien de in punt 9.2 voorgeschreven controles worden verricht door of onder toezicht van de bevoegde instantie, mogen de betrokken resultaten daarvan worden gebruikt in het kader of in de plaats van de controles die voortvloeien uit het bepaalde in punt 9.4.

9.4. De instantie die het coverbedrijf heeft goedgekeurd kan op ieder ogenblik controle uitoefenen op de in het bedrijf toegepaste overeenstemmingscontrolemethoden. Ten aanzien van elke productie-installatie kiest de bevoegde instantie willekeurig monsters uit voor elk productiejaar; ten minste het volgende aantal, voor het productiegamma representatieve banden moet worden gecontroleerd volgens de voorschriften van dit reglement:

9.4.1. 0,01 % van de totale jaarproductie, doch in geen geval minder dan 5 en niet meer dan 20, in die zin dat een hoger aantal dan 20 niet verplicht is.

9.5. De proeven en controles van punt 9.4 mogen in de plaats treden van die van punt 9.2.

10. SANCTIES BIJ NIET-OVEREENSTEMMING VAN DE PRODUCTIE

10.1. De overeenkomstig dit reglement aan een coverbedrijf verleende goedkeuring kan worden ingetrokken als niet aan de in hoofdstuk 9 vastgelegde voorschriften wordt voldaan of als het coverbedrijf of de productie daarvan niet voldoen aan de voorschriften van dat hoofdstuk.

10.2. Als een partij die dit reglement toepast een goedkeuring die zij eerder heeft verleend, intrekt, moet zij de andere partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, hiervan onverwijld in kennis stellen door middel van een mededelingformulier dat overeenkomt met het model van bijlage 1 van dit reglement.

11. DEFINITIEVE STOPZETTING VAN DE PRODUCTIE

Indien een coverbedrijf zijn activiteiten en de productie van coverbanden overeenkomstig dit reglement beëindigt, moet de instantie die het coverbedrijf heeft goedgekeurd daarvan in kennis worden gesteld. Na ontvangst van de betreffende mededeling stelt die instantie de

▼M1

andere partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, daarvan in kennis door middel van een mededelingformulier dat overeenkomt met het model van bijlage 1 van dit reglement.

12. NAMEN EN ADRESSEN VAN DE TECHNISCHE DIENSTEN DIE DE GOEDKEURINGSPROEVEN UITVOEREN, DE PROEFLABORATORIA EN DE OVERHEIDSDIENSTEN

12.1. De partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, delen aan het secretariaat van de Verenigde Naties de namen en adressen mee van de technische diensten die de goedkeuringsproeven uitvoeren en, in voorkomend geval, van de goedgekeurde proeflaboratoria, alsmede de namen en adressen van de overheidsdiensten die de goedkeuring verlenen en waaraan de certificaten van goedkeuring of van weigering of intrekking van een goedkeuring die in de andere landen worden afgegeven, moeten worden toegezonden.

12.2. De partijen bij de Overeenkomst van 1958 die dit reglement toepassen, kunnen gebruikmaken van de laboratoria van bandenfabrikanten of coverbedrijven, en als goedgekeurde proeflaboratoria laboratoria aanwijzen die zijn gevestigd op eigen grondgebied of op dat van een van de partijen bij de Overeenkomst van 1958, mits vooraf toestemming voor deze procedure is verleend door de overheidsdienst die ter zake daarvan bevoegd is.

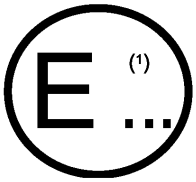
12.3. Indien een partij bij de Overeenkomst van 1958 gebruikmaakt van de door punt 12.2 geboden mogelijkheid, mag zij zich bij de proeven laten vertegenwoordigen.

▼M1

BIJLAGE 1

MEDEDELING

(Maximumformaat: A4 (210 x 297 mm))



Opgesteld door: naam van de overheidsinstantie:

.....

.....

.....

Betreffende (2): DE GOEDKEURING

UITBREIDING VAN DE GOEDKEURING

WEIGERING VAN DE GOEDKEURING

INTREKKING VAN DE GOEDKEURING

DEFINITIEVE STOPZETTING VAN DE PRODUCTIE

van een coverbedrijf, ter uitvoering van Reglement nr. 108

Goedkeuring nr: ..... Uitbreiding nr: .....

1. Fabrieksnaam of –merk van het coverbedrijf: .....
2. Naam en adres van het coverbedrijf: .....

   .....
3. Indien van toepassing, naam en adres van de gevolmachtigde: .....

   .....
4. Beknopte beschrijving, volgens de punten 4.1.3 en 4.1.4 van dit reglement: .....
5. Technische dienst en, indien van toepassing, proeflaboratorium dat is erkend voor de goedkeuring of de controle op de overeenstemming van de productie: .....

   .....
6. Datum van het door die dienst afgegeven rapport: .....
7. Nummer van het door die dienst afgegeven rapport: .....
8. Reden(en) voor de uitbreiding (indien van toepassing): .....
9. Opmerkingen: .....
10. Plaats: .....
11. Datum: .....
12. Handtekening: .....
13. Bij deze mededeling is een lijst gevoegd van documenten die zijn opgenomen in het goedkeuringsdossier dat is ingediend bij de overheidsdiensten die de goedkeuring hebben verleend; deze documenten zijn op verzoek verkrijgbaar.

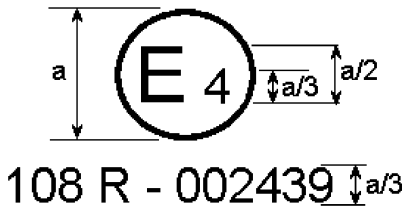
———

(1) Kengetal van het land dat de goedkeuring heeft verleend/uitgebreid/geweigerd/ingetrokken (zie ook de bepalingen van het Reglement inzake goedkeuring).
(2) Doorhalen wat niet van toepassing is.

▼**M1**

BIJLAGE 2

VOORBEELD VAN HET GOEDKEURINGSMERK



a = 12 mm (minimaal)

Bovenstaand, op een coverband aangebracht goedkeuringsmerk geeft aan dat het desbetreffende coverbedrijf is goedgekeurd in Nederland (E4) onder nummer 108R002439 overeenkomstig de bepalingen van dit reglement in zijn oorspronkelijke versie (00).

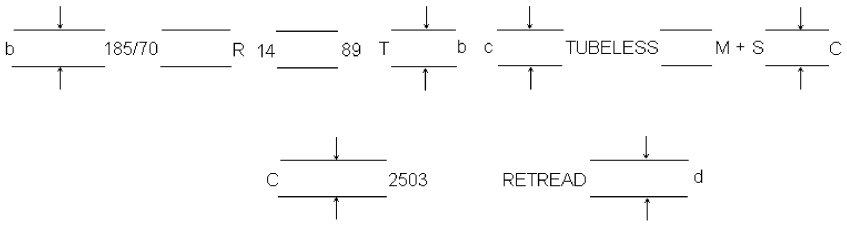
Het goedkeuringsnummer moet dichtbij de cirkel en boven of onder dan wel links of rechts van de letter „E” worden geplaatst. De cijfers van het nummer moeten zich aan dezelfde zijde van de „E” bevinden en op dezelfde wijze zijn gericht. In de goedkeuringsnummers mogen geen Romeinse cijfers worden gebruikt om verwarring met andere symbolen uit te sluiten.

▼**M1**

BIJLAGE 3

SCHEMA VAN DE OPSCHRIFTEN VAN COVERBANDEN

Voorbeeld van de opschriften die moeten voorkomen op coverbanden die na de inwerkingtreding van dit reglement op de markt zijn gebracht



b: 6 mm (min.)
c: 4 mm (min.)
d: 3 mm (min.)
en, vanaf 1998, 4 mm (min.)

Deze opschriften betekenen dat het niet een coverband betreft:

— met een nominale sectiebreedte van 185;

— met een nominale hoogte-breedteverhouding van 70;

— met radiaalstructuur (R);

— met een nominale velgdiameter met code 14;

— met een bedrijfsaanduiding „89T”, die staat voor een draagvermogen van 580 kg, overeenkomend met belastingsindex „89”, en een maximumsnelheid van 190 km/uur, overeenkomend met snelheidscategorie „T”;

— voor gebruik zonder binnenband („TUBELESS”);

— van het type winterband (M+S);

— die is gecoverd in de 25e, 26e, 27e of 28e week van het jaar 2003.

De plaats en volgorde van de opschriften ter aanduiding van de band moeten als volgt zijn:

a) de gegevens van de maataanduiding, d.w.z. de nominale sectiebreedte, de nominale hoogte-breedteverhouding, de code voor de structuur, voorzover van toepassing, en de nominale velgdiameter, moeten worden gegroepeerd zoals aangegeven in bovenstaand voorbeeld: 185/70 R 14;

b) de bedrijfsaanduiding met de belastingsindex en de snelheidscode moeten tezamen dichtbij de maataanduiding worden geplaatst, ervoor of erachter dan wel erboven of eronder;

c) de vermeldingen „TUBELESS”, „REINFORCED” en „M+S” mogen zich op enige afstand van het maataanduidingssymbool bevinden;

d) de vermelding „RETREAD” mag zich op enige afstand van de maataanduidingscode bevinden.

▼**M1**

BIJLAGE 4

LIJST VAN BELASTINGSINDICES (LOADINDEXES) (LI) EN OVEREENKOMSTIGE MASSA'S

Belastingsindices (LI) en overeenkomstige massa's (in kg)

LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg
0	45	40	140	80	450	120	1 400	160	4 500	200	14 000	240	45 000
1	46,2	41	145	81	462	121	1 450	161	4 625	201	14 500	241	46 250
2	47,5	42	150	82	475	122	1 500	162	4 750	202	15 000	242	47 500
3	48,7	43	155	83	487	123	1 550	163	4 875	203	15 500	243	48 750
4	50	44	160	84	500	124	1 600	164	5 000	204	16 000	244	50 000
5	51,5	45	165	85	515	125	1 650	165	5 150	205	16 500	245	51 500
6	53	46	170	86	530	126	1 700	166	5 300	206	17 000	246	53 000
7	54,5	47	175	87	545	127	1 750	167	5 450	207	17 500	247	54 500
8	56	48	180	88	560	128	1 800	168	5 600	208	18 000	248	56 000
9	58	49	185	89	580	129	1 850	169	5 800	209	18 500	249	58 000
10	60	50	190	90	600	130	1 900	170	6 000	210	19 000	250	60 000
11	61,5	51	195	91	615	131	1 950	171	6 150	211	19 500	251	61 500
12	63	52	200	92	630	132	2 000	172	6 300	212	20 000	252	63 000
13	65	53	206	93	650	133	2 060	173	6 500	213	20 600	253	65 000
14	67	54	212	94	670	134	2 120	174	6 700	214	21 200	254	67 000
15	69	55	218	95	690	135	2 180	175	6 900	215	21 800	255	69 000
16	71	56	224	96	710	136	2 240	176	7 100	216	22 400	256	71 000
17	73	57	230	97	730	137	2 300	177	7 300	217	23 000	257	73 000
18	75	58	236	98	750	138	2 360	178	7 500	218	23 600	258	75 000
19	77,5	59	243	99	775	139	2 430	179	7 750	219	24 300	259	77 500
20	80	60	250	100	800	140	2 500	180	8 000	220	25 000	260	80 000
21	82,5	61	257	101	825	141	2 575	181	8 250	221	25 750	261	82 500
22	85	62	265	102	850	142	2 650	182	8 500	222	26 500	262	85 000
23	87,5	63	272	103	875	143	2 725	183	8 750	223	27 250	263	87 500
24	90	64	280	104	900	144	2 800	184	9 000	224	28 000	264	90 000
25	92,5	65	290	105	925	145	2 900	185	9 250	225	29 000	265	92 500
26	95	66	300	106	950	146	3 000	186	9 500	226	30 000	266	95 000
27	97,5	67	307	107	975	147	3 075	187	9 750	227	30 750	267	97 500
28	100	68	315	108	1 000	148	3 150	188	10 000	228	31 500	268	100 000
29	103	69	325	109	1 030	149	3 250	189	10.300	229	32 500	269	103 000
30	106	70	335	110	1 060	150	3 350	190	10 600	230	33 500	270	106 000
31	109	71	345	111	1 090	151	3 450	191	10 900	231	34 500	271	109 000
32	112	72	355	112	1 120	152	3 550	192	11 200	232	35 500	272	112 000
33	115	73	365	113	1 150	153	3 650	193	11 500	233	36 500	273	115 000
34	118	74	375	114	1 180	154	3 750	194	11 800	234	37 500	274	118 000
35	121	75	387	115	1 215	155	3 875	195	12 150	235	38 750	275	121 500
36	125	76	400	116	1 250	156	4 000	196	12 500	236	40 000	276	125 000
37	128	77	412	117	1 285	157	4 125	197	12 850	237	41 250	277	128 500
38	132	78	425	118	1 320	158	4 250	198	13 200	238	42 500	278	132 000
39	136	79	437	119	1 360	159	4 375	199	13 600	239	43 750	279	136 000

▼**M1**

BIJLAGE 5

MAATAANDUIDING EN AFMETINGEN VAN BANDEN

(volgens VN/ECE-Reglement nr. 30)

Zie hiervoor bijlage 5 van VN/ECE-Reglement nr. 30

▼**M1**

BIJLAGE 6

MEETMETHODE VOOR BANDEN

1. Voorbereiding van de band

1.1. De band wordt gemonteerd op de door het coverbedrijf gespecificeerde proefvelg en opgepompt tot een spanning tussen 3 en 3,5 bar.

1.2. De bandspanning wordt vervolgens aangepast:

1.2.1. bij normale diagonaal-gordelbanden tot 1,7 bar;

1.2.2. bij diagonaalbanden tot:

	Spanning (bar) — Snelheidscategorie		
Ply-rating	L, M, N	P, Q, R, S	T, U, H, V
4	1,7	2,0	—
6	2,1	2,4	2,6
8	2,5	2,8	3,0

1.2.3. bij normale radiaalbanden tot 1,8 bar;

1.2.4. bij versterkte banden tot 2,3 bar.

2. Testprocedure

2.1. De op de velg gemonteerde band krijgt ten minste 24 uur tijd om zich aan te passen aan de omgevingstemperatuur, tenzij anders vermeld in punt 6.8.3 van dit reglement.

2.2. De spanning wordt bijgeregeld tot de in punt 1.2 van deze bijlage aangegeven waarde.

2.3. Op zes gelijkmatig verspreide punten wordt de totale breedte gemeten, rekening houdend met de dikte van de stootranden. De totale breedte is de grootste gemeten waarde.

2.4. De buitendiameter wordt berekend op basis van de grootste omtrek van de opgepompte band.

▼M1

BIJLAGE 7

WERKWIJZE VOOR BELASTING-/SNELHEIDSDUURPROEVEN

(in beginsel volgens bijlage 7 van VN/ECE-Reglement nr. 30)

1. Voorbereiding van de band

1.1 De coverband wordt op de door het coverbedrijf gespecificeerde proefvelg gemonteerd.

1.2 De band wordt opgepompt tot de spanning in bar die is vermeld in onderstaande tabel:

Snelheidscategorie	Diagonaalbanden			Radiaalbanden		Diagonaal-gordelbanden
	Ply-rating			Normaal	Versterkt	Normaal
	4	6	8			
L, M, N	2,3	2,7	3,0	2,4	—	—
P, Q, R, S	2,6	3,0	3,3	2,6	3,0	2,6
T, U, H	2,8	3,2	3,5	2,8	3,2	2,8
V	3,0	3,4	3,7	3,0	3,4	—
W en Y	—	—	—	3,2	3,6	—

1.3. De fabrikant kan, mits hij dit onderbouwt, vragen een andere bandenspanning voor de proeven toe te passen dan die welke in punt 1.2 wordt genoemd. In dat geval wordt de band tot die spanning opgepompt.

1.4. Band en wiel krijgen ten minste drie uur om zich aan te passen aan de omgevingstemperatuur.

1.5. De bandspanning wordt bijgeregeld tot de in punt 1.2 of 1.3 van deze bijlage aangegeven waarde.

2. Testprocedure

2.1. Band en wiel worden op de proefas gemonteerd en het geheel wordt aangedrukt tegen het buitenvlak van een aangedreven glad proefwiel met een diameter van 1,70 m ± 1 % of een wiel met een diameter van 2 m ± 1 %.

2.2. Op de proefas wordt een belasting aangebracht die gelijk is aan 80 % van:

2.2.1. het maximumdraagvermogen gerelateerd aan de belastingsindex voor banden met de snelheidssymbolen L tot en met H;

2.2.2. het maximumdraagvermogen gerelateerd aan een maximumsnelheid (zie punt 2.35.2 van dit reglement) van:

— 240 km/h voor banden met snelheidssymbool V,

— 270 km/h voor banden met snelheidssymbool W,

— 300 km/h voor banden met snelheidssymbool Y.

2.3. Gedurende de proef mag de bandspanning niet worden gecorrigeerd en moet de proefbelasting constant blijven.

2.4. Gedurende de proef moet de temperatuur in de proefruimte tussen 20 en 30 °C worden gehouden, tenzij de fabrikant van de band of het coverbedrijf instemt met een hogere temperatuur.

2.5. De duurproef moet zonder onderbreking worden uitgevoerd overeenkomstig onderstaande aanwijzingen:

2.5.1. tijd om van snelheid 0 de beginsnelheid van de proef te bereiken: 10 minuten;

2.5.2. beginsnelheid van de proef: voor het bandtype voorgeschreven maximumsnelheid verminderd met 40 km/uur bij het gladde proefwiel met een diameter van 1,70 m ± 1 % of verminderd met 30 km/uur bij het gladde proefwiel met een diameter van 2 m ± 1 %;

2.5.3. achtereenvolgende snelheidsverhogingen: 10 km/uur, totdat de maximale snelheid van de proef wordt bereikt;

2.5.4. duur van de proef bij elk snelheidsniveau, behalve het laatste: 10 minuten;

2.5.5. duur van de proef bij het laatste snelheidsniveau: 20 minuten;

▼**M1**

2.5.6. maximale snelheid van de proef: voor het bandtype voorgeschreven maximumsnelheid verminderd met 10 km/uur bij het gladde proefwiel met een diameter van 1,70 m ± 1 % of gelijk aan de voorgeschreven maximumsnelheid bij het effen proefwiel met een diameter van 2 m ± 1 %.

3. Gelijkwaardige proefmethode

Indien een andere dan de in punt 2 van deze bijlage beschreven methode wordt toegepast, moet de gelijkwaardigheid ervan worden aangetoond.

▼**M1**

BIJLAGE 8

VERKLARENDE FIGUUR

Zie hoofdstuk 2 van dit reglement

