2026/308

6.3.2026

It-testi oriġinali tan-NU/KEE biss għandhom effett legali skont id-dritt internazzjonali pubbliku. L-istatus u d-data tad-dħul fis-seħħ ta' dan ir-Regolament jenħtieġ li jiġu vverifikati fl-aħħar verżjoni tad-dokument tal-istatus tan-NU/KEE TRANS/WP.29/343, li jinsab fuq dan l-indirizz: https://unece.org/status-1958-agreement-and-annexed-regulations

Regolament tan-NU Nru 109 — Dispożizzjonijiet uniformi dwar l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta' tajers pnewmatiċi retreaded għal vetturi kummerċjali u t-trejlers tagħhom [2026/308]

Jinkorpora t-test validu kollu sa:

is-Suppliment 1 għas-serje ta' emendi 01 – Id-data tad-dħul fis-seħħ: 11 ta' Jannar 2026

Dan id-dokument huwa maħsub purament bħala għodda ta' dokumentazzjoni. It-testi awtentiċi u legalment vinkolanti huma:

ECE/TRANS/WP.29/2024/64

ECE/TRANS/WP.29/2025/74

WERREJ

Regolament

1. Kamp ta' applikazzjoni
2. Definizzjonijiet
3. Immarkar
4. Applikazzjoni għall-approvazzjoni
5. Approvazzjoni
6. Rekwiżiti
7. Speċifikazzjonijiet
8. Modifika u estensjoni tal-approvazzjoni
9. Konformità tal-produzzjoni
10. Penali għan-nuqqas ta' konformità tal-produzzjoni
11. Produzzjoni mwaqqfa għalkollox
12. Ismijiet u indirizzi tas-Servizzi Tekniċi responsabbli għat-twettiq tat-testijiet tal-approvazzjoni, tal-laboratorji tat-testijiet, u tal-Awtoritajiet tal-Approvazzjoni tat-Tip
13. Dispożizzjonijiet tranżizzjonali

Annessi

1 Komunikazzjoni

2 Arranġament tal-marka tal-approvazzjoni

3 Arranġament tal-immarkar ta' tajers retreaded

4 Lista tal-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija u l-kapaċitajiet għat-tagħbija korrispondenti

5 Dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer u dimensjonijiet

6 Metodu tal-kejl tat-tajers

7 Proċedura għat-testijiet tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità

Appendiċi 1 - Programm tat-test ta' reżistenza

Appendiċi 2 - Ir-relazzjoni bejn l-indiċi tal-pressjoni u l-unitajiet tal-pressjoni

8 Varjazzjoni tal-kapaċità għat-tagħbija mal-veloċità: tajers ta' vetturi kummerċjali

9 Illustrazzjoni spjegattiva

1. Kamp ta' applikazzjoni

Dan ir-Regolament ikopri l-produzzjoni ta' tajers pnewmatiċi retreaded (*), (**) iddisinjati primarjament għal vetturi tal-kategoriji M_2, M_3, N, O_3 u O_4 ([1]), ([2]). Madankollu, dan ma japplikax għall-produzzjoni ta':

1.1. Tajers retreaded identifikati mill-kategorija tal-veloċità nominali taħt tmenin (80) km/h (simbolu tal-kategorija tal-veloċità "F");

1.2. Tajers prodotti oriġinarjament mingħajr simboli tal-veloċità u/jew indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija;

1.3. Tajers prodotti oriġinarjament mingħajr approvazzjoni tat-tip tar-Regolament tan-NU Nru 54.

2. Definizzjonijiet

Għall-finijiet ta' dan ir-Regolament (ara wkoll l-illustrazzjoni fl-Anness 9):

2.1. "*Firxa ta' tajers retreaded*" tfisser firxa ta' tajers retreaded kif ikkwotat fil-paragrafu 4.1.5.

2.2. "*Retreader*" tfisser il-persuna jew il-korp li huwa responsabbli quddiem l-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip (TAA, Type Approval Authority) għall-aspetti kollha tal-approvazzjoni tat-tip skont dan ir-Regolament u għall-iżgurar tal-konformità tal-produzzjoni.

2.3. "*Manifattur tat-Tajers*" tfisser il-persuna jew il-korp li kien responsabbli quddiem it-TAA wara li tkun ingħatat l-approvazzjoni tat-tip oriġinali ta' tajers ġodda u għall-iżgurar tal-konformità tal-produzzjoni skont ir-Regolament applikabbli għal tajers ġodda.

2.4. "*Manifattur tal-materjali / fornitur tal-materjali*" tfisser il-persuna jew il-korp li jipprovdi lir-retreader il-materjali tar-retreading jew tat-tiswija.

2.5. "*Marka kummerċjali / trademark*" tfisser l-identifikazzjoni tad-ditta jew tat-trademark kif definit mir-retreader u mmarkat fuq il-ħajt/ħitan tal-ġenb tat-tajer. Il-marka kummerċjali / it-trademark tista' tkun l-istess bħal dak tar-retreader.

2.6. "*Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali*" tfisser identifikazzjoni ta' firxa ta' tajers kif mogħtija mir-retreader. Din tista' tikkoinċidi mal-marka kummerċjali/mat-trademark.

2.7. "*Struttura*" ta' tajer tfisser il-karatteristiċi tekniċi tal-karkassa tat-tajer. L-istrutturi li ġejjin jingħarfu b'mod partikolari:

2.7.1. "*Djagonali*" jew "*Bias-ply*" tiddeskrivi struttura ta' tajer li fiha l-kurduni tas-saff jestendu sax-xoffiet tat-tajer u jitqiegħdu f'angoli alternati sostanzjalment inqas minn 90° mal-linja ċentrali tat-tread;

2.7.2. "*Radjali*" jew "*tajer radjali*" tiddeskrivi struttura ta' tajer li fiha l-kurduni tas-saff jestendu sax-xoffiet tat-tajer u jitqiegħdu sostanzjalment f'90° mal-linja ċentrali tat-tread, bil-karkassa tkun stabbilizzata minn ċinturin ċirkonferenzjali li essenzjalment ma jkunx jitwessa' wisq.

2.8. Kategorija ta' użu:

2.8.1. "*Tajer normali*" huwa tajer maħsub għall-użu normali fuq it-triq biss.

(*) Għall-fini ta' dan ir-Regolament "tajers" tfisser "tajers pnewmatiċi".
(**) It-tajers retreaded huma tajers rikondizzjonati wara proċess ta' retreading.
([1]) Kif definit fir-Riżoluzzjoni Konsolidata dwar il-Kostruzzjoni tal-Vetturi R.E.3.
([2]) Dan ir-Regolament jiddefinixxi r-rekwiżiti għat-tajers bħala komponent. Ma jillimitax l-installazzjoni tagħhom fuq kwalunkwe kategorija ta' vetturi.

2.8.2. *"Tajer għal użu speċjali"* tfisser tajer maħsub għal użu mħallat kemm fit-toroq kif ukoll mhux fit-toroq jew għal użu speċjali ieħor. Dawn it-tajers huma primarjament iddisinjati sabiex jibdew u jżommu l-moviment tal-vettura f'kundizzjonijiet off-road.

2.8.3. *"Tajer tal-borra"* tfisser tajer li l-karatteristiċi ewlenin tiegħu, inkluż il-motif tat-tread, huma primarjament iddisinjati biex jiksbu, f'kundizzjonijiet ta' tajn u/jew ta' borra, prestazzjoni aħjar minn dik ta' tajer normali fir-rigward tal-kapaċità tiegħu li jibda u jikkontrolla l-moviment tal-vettura.

2.9. *"Xoffa tat-tajer"* tfisser il-parti ta' tajer li hija ta' tali għamla u struttura li tkun toqgħod fir-rimm u żżomm it-tajer fuqha.

2.10. *"Kurdun"* tfisser il-ħjut li jifformaw in-nisġa tas-saffi fit-tajer.

2.11. *"Saff"* tfisser saff ta' kurduni paralleli miksija bil-"lastku".

2.12. *"Ċinturin"* tapplika għal tajer radjali jew bias-belted u tfisser saff jew saffi ta' materjal jew materjali taħt it-tread, impoġġija b'mod sostanzjali fid-direzzjoni tal-linja taċ-ċentru tat-tread biex jirrestrinġu l-karkassa f'direzzjoni ċirkonferenzjali.

2.13. *"Interruttur"* tapplika għal tajer b'saff dijagonali u tfisser is-saff intermedju bejn il-karkassa u t-tread.

2.14. *"Interruttur protettiv"* tapplika għal tajer radjali u tfisser is-saff intermedju fakultattiv bejn it-tread u ċ-ċinturin biex inaqqas kemm jista' jkun il-ħsara liċ-ċinturin.

2.15. *"Inforr"* tfisser materjal fil-parti tax-xoffa tat-tajer biex jipproteġi l-karkassa kontra kull taħkik jew brix mir-rimm tar-rota.

2.16. *"Karkassa"* tfisser dik il-parti ta' tajer għajr it-tread u l-ħitan tal-ġenb tal-lastku li, meta tkun minfuħa, iġġorr it-tagħbija.

2.17. *"Tread"* tfisser dik il-parti ta' tajer li tiġi f'kuntatt mal-art, tipproteġi l-karkassa kontra ħsara mekkanika u tikkontribwixxi għall-aderenza mal-art.

2.18. *"Ħajt tal-ġenb"* tfisser il-parti ta' tajer bejn it-tread u l-parti ddisinjata biex tkun mgħottija mill-flanġ tar-rimm.

2.19. *"Parti ta' isfel tal-ħajt tal-ġenb"* tfisser dik il-parti inkluża bejn il-linja tal-wisa' massima tas-sezzjoni tat-tajer u l-parti ddisinjata biex tkun mgħottija bix-xifer tar-rimm.

2.20. *"Gruv tat-tread"* tfisser l-ispazju bejn żewġ strixxi u/jew blokok maġenb xulxin fil-motif tat-tread.

2.21. *"Wisa' tas-sezzjoni (S)"* tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġenb ta' tajer minfuħ, eskluż l-elevazzjonijiet minħabba t-tikkettar (l-immarkar), id-dekorazzjoni jew l-istrixxi jew il-kanali ta' protezzjoni.

2.22. *"Wisa' totali"* tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġenb ta' tajer minfuħ, inkluż it-tikkettar (l-immarkar), id-dekorazzjoni jew l-istrixxi jew il-kanali ta' protezzjoni.

2.23. *"Għoli tas-sezzjoni (H)"* tfisser distanza ugwali għal nofs id-differenza bejn id-dijametru ta' barra tat-tajer u d-dijametru nominali tar-rimm.

2.24. "*Ratio tal-aspett nominali (Ra)*" tfisser mitt darba n-numru miksub billi n-numru li jesprimi l-għoli nominali tas-sezzjoni jiġi diviż bin-numru li jesprimi l-wisa' nominali tas-sezzjoni, fejn iż-żewġ dimensjonijiet ikunu fl-istess unitajiet.

2.25. "*Dijametru ta' barra (D)*" tfisser id-dijametru totali ta' tajer minfuħ li jkun għadu kemm ġie retreaded.

2.26. "*Dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer*" tfisser, ħlief fil-każ ta' tipi ta' tajer li għalihom id-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli fl-Anness 5 ta' dan ir-Regolament, dežinjazzjoni li turi:

2.26.1. Il-wisa' nominali tas-sezzjoni (S_1).

2.26.2. Ir-ratio tal-aspett nominali jew, skont it-tip tad-disinn tat-tajer, id-dijametru nominali ta' barra espress f'mm.

2.26.3. Indikazzjoni tal-istruttura mqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm kif ġej:

2.26.3.1. fuq tajers dijagonali (bias-ply): sing "-" jew l-ittra "D";

2.26.3.2. fuq tajers radjali, l-ittra "R".

2.26.4. Id-dijametru nominali tar-rimm.

2.26.5. Indikazzjoni tal-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm meta tvarja mill-konfigurazzjoni standard u meta ma tkunx diġà espressa bis-simbolu "d" li jindika l-kodiċi tad-dijametru nominali tar-rimm.

2.26.6. Il-prefiss "LT" qabel il-wisa' nominali tas-sezzjoni, jew is-suffiss "C" jew "LT" wara l-immarkar tad-dijametru tar-rimm jew, jekk applikabbli, wara l-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm; minkejja dan ta' hawn fuq, minflok prefiss jew suffiss għad-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer tista' titqiegħed "LT" wara d-deskrizzjoni tas-servizz.

2.26.6.1. Dan l-immarkar huwa fakultattiv fil-każ ta' tajers imwaħħla fuq rimmijiet bin-nofs imniżżel b'angolu ta' 5°, xierqa għal installazzjoni singola u doppja, li jkollhom indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'installazzjoni singola aktar baxx jew daqs 121 u jkunu ddestinati għat-tagħmir tal-vetturi bil-mutur.

2.26.6.2. Dan l-immarkar huwa obbligatorju fil-każ ta' tajers imwaħħla fuq rimmijiet bin-nofs imniżżel b'angolu ta' 5°, xierqa għal installazzjoni singola biss, li jkollhom indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ogħla jew daqs 122 u jkunu ddestinati għat-tagħmir tal-vetturi bil-mutur.

2.26.7. Is-suffiss "CP" wara l-immarkar tad-dijametru tar-rimm, jew, jekk applikabbli, wara l-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm; dan l-immarkar huwa obbligatorju fil-każ ta' tajers imwaħħla fuq rimmijiet bin-nofs imniżżel b'angolu ta' 5°, li jkollhom indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'installazzjoni singola aktar baxx jew daqs 121 u ddisinjati speċifikament għat-tagħmir tal-karavans bil-mutur.

2.26.8. B'mod fakultattiv, is-suffiss "MPT" wara l-immarkar tad-dijametru tar-rimm għat-tajers iddisinjati speċifikament għat-tagħmir ta' vetturi kummerċjali multi-purpose.

2.26.9. B'mod fakultattiv, il-prefiss "ST" qabel il-wisa' nominali tas-sezzjoni għat-tajers iddisinjati speċifikament għat-tagħmir ta' trejlers speċjali.

2.27. "*Dijametru nominali tar-rimm*" tfisser numru konvenzjonali li jindika d-dijametru tar-rimm li fuqu jkun iddisinjat li jiġi mmuntat tajer; id-dijametru huwa espress bil-kodiċijiet (numri taħt 100) jew f'millimetri (numri 'l fuq minn 100) iżda mhux bit-tnejn.

2.27.1. Meta d-dijametru nominali tar-rimm (is-simbolu "d") jiġi espress skont il-kodiċi, il-valuri tas-simboli "d" espressi f'millimetri huma kif ġej:

Kodiċi tad-Dijametru Nominali tar-Rimm – simbolu "d"	Valur tas-simbolu "d" espress f'mm
8	203
9	229
10	254
11	279
12	305
13	330
14	356
15	381
16	406
17	432
18	457
19	483
20	508
21	533
22	559
24	610
25	635
26	660
28	711
30	762
32	813
34	864
36	914
38	965
40	1 016
42	1 067
14,5	368
16,5	419
17,5	445
19,5	495
20,5	521
22,5	572
24,5	622
26,5	673
28,5	724
30,5	775

2.28. "*Rimm*" tfisser l-appoġġ għal assemblaġġ ta' tajer u tubu jew għal tajer mingħajr tubu, li fuqu jitpoġġew ix-xoffiet tat-tajer.

2.28.1. "*Konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm*" tfisser it-tip ta' rimm li miegħu ġie ddisinjat li jitwaħħal it-tajer. Fil-każ ta' rimmijiet mhux standard dan se jiġi identifikat b'simbolu applikat fuq it-tajer, pereżempju, "A".

2.29. "*Rimm tal-kejl*" tfisser ir-rimm speċifikat bħala "wisa' tar-rimm tal-kejl" jew "wisa' tar-rimm tad-disinn" għal dežinjazzjoni partikolari tad-daqs tat-tajer fi kwalunkwe edizzjoni ta' wieħed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers jew aktar.

2.30. "*Rimm tat-test*" tfisser kwalunkwe rimm speċifikat bħala approvat jew rakkomandat jew permess f'wieħed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers għal tajer ta' dik id-dežinjazzjoni ta' daqs u tip.

2.31. "*Standard Internazzjonali tat-Tajers*" tfisser kwalunkwe wieħed mid-dokumenti standard li ġejjin:

(a) The European Tyre and Rim Technical Organisation (ETRTO) ([3]): "Standards Manual";

(b) The European Tyre and Rim Technical Organisation (ETRTO)[3]: "Previous Standard Data";

(c) The Tire and Rim Association Inc. (TRA) ([4]): "Year Book";

(d) Japan Automobile Tire Manufacturers Association (JATMA) ([5]): "Year Book";

(e) The Tyre and Rim Association of Australia (TRAA) ([6]): "Standards Manual";

(f) L-Associação Latino Americano de Pneus e Aros (ALAPA) ([7]): "Manual de Normas Técnicas";

(g) The Scandinavian Tyre and Rim Organisation (STRO) ([8]): "Data Book".

2.32. "*Tbiċċiċ*" tfisser it-tkissir ta' bċejjeċ ta' lastku mit-tread.

2.33. "*Separazzjoni tal-kurduni*" tfisser it-tifrid tal-kurduni mill-kisi tal-lastku tagħhom.

2.34. "*Separazzjoni tas-saffi*" tfisser it-tifrid ta' saffi maġenb xulxin.

2.35. "*Separazzjoni tat-tread*" tfisser il-ġbid 'il barra tat-tread minn mal-karkassa.

2.36. "*Deskrizzjoni tas-servizz*" tfisser l-assoċjazzjoni tal-indiċi jew l-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija ma' simbolu tal-kategorija tal-veloċità (pereżempju, 164M jew 121/119S); id-deskrizzjoni tas-servizz tista' tinkludi indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija wieħed jew tnejn li jindikaw it-tagħbija li t-tajer jista' jġorr f'operazzjoni waħda jew f'operazzjoni waħda u doppja.

2.37. "*Indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija*" tfisser numru li jindika t-tagħbija li t-tajer jista' jġorr bil-veloċità li tikkorrispondi għas-simbolu tal-veloċità assoċjat u meta jitħaddem f'konformità mar-rekwiżiti li jirregolaw l-użu speċifikat mill-manifattur oriġinali tat-tajer jew mir-retreader.

Il-lista tal-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija u t-tagħbijiet korrispondenti tagħhom hija mogħtija fl-Anness 4.

2.38. "*Kategorija tal-veloċità*" tfisser:

2.38.1. Il-veloċitajiet, indikati b'simbolu, li bihom it-tajer jista' jġorr it-tagħbija indikata mill-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija assoċjat.

2.38.2. Is-simboli tal-kategoriji tal-veloċità huma kif muri fit-tabella ta' hawn taħt:

Simbolu tal-kategorija tal-veloċità	Veloċità korrispondenti (km/h)
E	70
F	80
G	90
J	100

([3]) L-istandards tat-tajer jistgħu jinkisbu mill-indirizzi li ġejjin:
ETRTO, Avenue d'Auderghem 22-28 - B 1040 Brussell, il-Belġju.
([4]) TRA, 175 Montrose West Avenue, Suite 150, Copley, Ohio, 44321, l-Istati Uniti tal-Amerka.
([5]) JATMA, 9th Floor, Toranomon Building No. 1-12, 1-Chome Toranomon Minatoku, Tokyo 105, il-Ġappun.
([6]) TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn, Victoria, 3122, l-Awstralja.
([7]) ALAPA, Avenida Paulista 2444-12° Andar, conj. 124, CEP, 01310-300 São Paulo, S.P il-Brażil.
([8]) STRO, Älggatan 48 A, Nb, S-216 15 Malmö, l-Iżvezja.

Simbolu tal-kategorija tal-veloċità	Veloċità korrispondenti (km/h)
K	110
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210

2.39. "*Deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali*" tfisser deskrizzjoni tas-servizz, immarkata f'ċirku, biex tidentifika tip speċjali ta' servizz (indiċi jew indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija u simbolu tal-kategorija tal-veloċità) li għalih it-tajer retreaded jista' jopera wkoll flimkien mal-varjazzjoni tat-tagħbija applikabbli mal-veloċità (ara l-Anness 8).

2.40. It-"*tabella tal-varjazzjoni fil-kapaċità għat-tagħbija mal-veloċità*" tfisser:

It-tabella, fl-Anness 8, turi bħala funzjoni tal-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija u s-simboli tal-kategorija tal-veloċità nominali l-varjazzjonijiet tat-tagħbija li tajer jista' jiflaħ meta jintuża b'veloċitajiet differenti minn dawk li jikkonformaw mas-simbolu tal-kategorija tal-veloċità nominali tiegħu. Il-varjazzjonijiet fit-tagħbija ma japplikawx fil-każ tad-deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali miksuba meta jiġu applikati d-dispożizzjonijiet tal-paragrafu 6.6.1.2.

2.41. "*Unità ta' produzzjoni tar-retreading*" tfisser post jew grupp ta' siti lokalizzati fejn ikunu ġew prodotti tajers retreaded lesti.

2.42. "*Retreading*" tfisser terminu ġeneriku għar-rikostruzzjoni ta' tajer użat billi t-tread mikula tiġi sostitwita b'materjal ġdid. Dan jista' jinkludi wkoll ir-rikostruzzjoni tas-superfiċe ta' barra nett tal-ħajt tal-ġenb (eż. ASP, Additional Sidewall Protection) u s-sostituzzjoni tas-saffi tal-kuruna jew tal-interruttur protettiv. Dan ikopri l-metodi ta' proċess li ġejjin:

2.42.1. "*Capping ta' fuq*" – is-sostituzzjoni tat-tread;

2.42.2. "*Capping mill-ġdid*" – is-sostituzzjoni tat-tread u l-materjal il-ġdid jestendi fuq parti mill-ħajt tal-ġenb ([9]);

2.42.3. "*Xoffa tat-tajer għal xoffa tat-tajer*" – is-sostituzzjoni tat-tread u t-tiġdid tal-ħajt tal-ġenb, inkluża parti min-naħa ta' isfel, jew il-parti ta' isfel kollha tat-tajer[9].

2.43. "*Casing*" huwa t-tajer mikul li jinkludi l-karkassa u t-tread u l-materjal tal-ħitan tal-ġenb li jkun għad fadal.

2.44. "*Tqaxxir*" huwa l-proċess tat-tneħħija ta' materjal antik mill-casing biex tiġi ppreparata s-superfiċe għall-materjal il-ġdid.

2.45. "*Tiswija*" huwa x-xogħol rimedjali li jsir fuq casings bil-ħsara fil-limiti magħrufa.

([9]) Inkluż il-metodu ta' proċess użat fl-applikazzjoni tal-ASP.

2.46. "*Materjal tat-tread*" huwa materjal f'kundizzjoni li tkun tajba biex jissostitwixxi t-tread mikula. Dan jista' jkun f'diversi forom, bħal pereżempju:

2.46.1. "*Camel-back*" – tulijiet ta' materjal maqtugħin minn qabel li jkunu ġew estrużi b'tali mod li jagħti l-profil sezzjonali meħtieġ u wara jitwaħħlu kesħin mal-casing ippreparat. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat;

2.46.2. "*Imkebbeb bl-istrixxi*" – strixxa ta' materjal tat-tread li tiġi estruża direttament u li titkebbeb għal fuq il-casing ippreparat u li tinbena sal-kontorn sezzjonali meħtieġ. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat;

2.46.3. "Estrużjoni diretta" – materjal tat-tread li jingħata sura biex jintlaħaq il-profil sezzjonali meħtieġ u li jingħata sura direttament għal fuq il-casing ippreparat. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat;

2.46.4. "*Vulkanizzat minn qabel*" – tread iffurmata u vulkanizzata minn qabel li tiġi applikata direttament fuq il-casing ippreparat. Il-materjal il-ġdid irid jitwaħħal mal-casing.

2.47. "*Kisja tal-ħajt tal-ġenb*" huwa materjal użat biex jgħatti l-ħitan tal-ġnub tal-casing u b'hekk jippermetti li jiġi ffurmat l-immarkar meħtieġ. Dan il-materjal jista' jintuża wkoll biex jipproteġi n-naħa ta' barra tat-tajer kontra l-brix fis-servizz. F'dan il-każ, is-saff protettiv tal-lastku jissejjaħ ASP (protezzjoni addizzjonali tal-ħajt tal-ġenb).

2.48. "*Gomma tal-kuxxin*" huwa materjal użat bħala saff ta' twaħħil bejn it-tread il-ġdida u l-casing u għat-tiswija ta' ħsarat żgħar.

2.49. "*Siment*" huwa soluzzjoni adeżiva biex iżżomm materjali ġodda f'posthom qabel il-proċess ta' vulkanizzar.

2.50. "*Vulkanizzar*" huwa terminu użat biex jiddeskrivi l-bdil fil-karatteristiċi fiżiċi tal-materjal il-ġdid li s-soltu jsir bl-applikazzjoni tas-sħana u pressjoni għal perjodu stabbilit ta' ħin taħt kundizzjonijiet kontrollati.

2.51. It-tajers tal-klassi C2: Tajers identifikati b'indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'formazzjoni waħda ta' 121 jew inqas u simbolu tal-kategorija tal-veloċità ta' "N" jew ogħla.

2.52. It-tajers tal-klassi C3: Tajers identifikati minn:

(a) Indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'formazzjoni waħda ta' 122 jew ogħla jew;

(b) Indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'formazzjoni waħda ta' 121 jew inqas u simbolu tal-kategorija tal-veloċità "M" jew inqas.

2.53. "*Tajer għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi*" tfisser tajer tal-borra jew tajer għal użu speċjali li l-karatteristiċi ewlenin tiegħu inkluż il-motif tat-tread ikunu ddisinjati speċifikament biex jintużaw f'kundizzjonijiet ta' borra severi u li jissodisfa r-rekwiżiti tal-paragrafu 6.1 tar-Regolament tan-NU Nru 172.

2.54. "*Tajer tat-trazzjoni*" tfisser tajer fil-Klassi C2 jew C3 li jkollu fuqu l-iskrizzjoni TRACTION u li jkun maħsub biex jitwaħħal primarjament mal-fus(ien) motorizzat(i) ta' vettura biex tiġi mmassimizzata t-trażmissjoni tal-forza f'diversi ċirkostanzi.

2.55. "*Tajer off-road professjonali*" huwa tajer għal użu speċjali primarjament użat għal servizz f'kundizzjonijiet off-road severi.

2.56. "*Gruvs prinċipali*" tfisser il-gruvijiet wiesgħin tat-tread ppożizzjonati fiż-żona ċentrali tat-tread tat-tajer. Iż-żona ċentrali hija l-parti fuq it-tread li tinkludi 75 % tal-wisa' tat-tread imkejla b'mod simetriku mil-linja taċ-ċentru.

2.57. "Fond tat-tread" tfisser il-fond tal-gruvijiet prinċipali.

2.58. "*Ratio vojt-mimli*" tfisser il-proporzjon bejn l-erja tal-ispazji f'superfiċe ta' referenza u l-erja ta' din is-superfiċe ta' referenza kkalkulata mid-disinn tal-forma.

2.59. "*Fornitur tat-tread użata għall-proċess ta' retreading*" tfisser il-persuna jew il-korp li huwa responsabbli quddiem l-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip għall-aspetti kollha tal-approvazzjoni tat-tip skont ir-Regolament tan-NU Nru 172.

2.60. "*Tread użata għall-proċess ta' retreading*" tfisser tread vulkanizzata minn qabel jew l-ispeċifikazzjoni tal-karatteristiċi ewlenin tat-tread użata għall-proċess ta' vulkanizzar fil-forma.

2.61. "*Tajer Idur Ħieles*" tfisser tajer, iddisinjat għat-tagħmir tal-fusien tat-trejlers u tal-fusien tal-vetturi bil-magna għajr il-fusien ta' quddiem u motorizzati.

2.61.1. "*Fus ta' quddiem*" tfisser kwalunkwe fus, li jinsab 'il quddiem mill-punt tan-nofs tax-xażi, li fuqu r-roti huma kkontrollati mis-sistema tal-isteering.

3. Immarkar

3.1. Eżempju tal-arranġament tal-immarkar fuq tajer retreaded huwa muri fl-Anness 3 ta' dan ir-Regolament.

3.2. It-tajers retreaded għandhom juru fuq iż-żewġ ħitan tal-ġenb fil-każ ta' tajers simetriċi u tal-inqas fuq il-ħajt tal-ġenb ta' barra fil-każ ta' tajers asimetriċi:

3.2.1. L-isem tar-retreader jew il-marka kummerċjali/it-trademark.

3.2.2. Id-deskrizzjoni kummerċjali/l-isem kummerċjali (ara l-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament). Madankollu, id-deskrizzjoni kummerċjali ma hijiex meħtieġa meta tikkoinċidi mal-marka kummerċjali/mat-trademark.

3.2.3. Id-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer kif definit fil-paragrafu 2.

3.2.4. Indikazzjoni tal-istruttura kif ġej:

3.2.4.1. Fuq tajers dijagonali (bias-ply); l-ebda indikazzjoni, jew l-ittra "D" imqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm;

3.2.4.2. Fuq tajers radjali; l-ittra "R" imqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm u b'mod fakultattiv il-kelma "RADIAL".

3.2.5. Id-deskrizzjoni tas-servizz kif definita fil-paragrafu 2.36.

3.2.6. Jekk applikabbli, deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali waħda mdawra b'ċirku f'każ li jiġu applikati d-dispożizzjonijiet tal-paragrafu 6.6.1.2.

3.2.7. Il-kelma "TUBELESS" jekk it-tajer huwa ddisinjat biex jintuża mingħajr tubu intern.

3.2.8. L-iskrizzjoni M+S jew MS jew M.S jew M & S jekk it-tajer ikun jaqa' fil-kategorija tal-użu "tajer tal-borra" jew jekk it-tajer ikun jaqa' fil-kategorija tal-użu "tajer għal użu speċjali" meta jiġi ddikjarat mill-manifattur tat-tajer fil-paragrafu 4.1.5.3.1 bħala konformi wkoll mad-definizzjoni mogħtija fil-paragrafu 2.8.3.

3.2.8.1. Is-simbolu "Alpin" (muntanja bi tlett iqċaċet u farka borra) jekk it-tajer tal-borra jew it-tajer għal użu speċjali jiġi kklassifikat bħala tajer għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi.

Is-simbolu "Alpin" ("muntanja bi tlett iqċaċet u farka borra") għandu jikkonforma mas-simbolu deskritt fl-Anness 7, l-Appendiċi 1 tar-Regolament tan-NU Nru 117.

3.2.9. Id-data tar-retreading fil-forma ta' grupp ta' erba' ċifri, l-ewwel tnejn juru n-numru tal-ġimgħa u t-tieni tnejn juru s-sena li fiha t-tajer ġie retreaded. Il-kodiċi tad-data jista' jkopri perjodu ta' produzzjoni mill-ġimgħa indikata min-numru tal-ġimgħa sa, u li jinkludi, in-numru tal-ġimgħa flimkien ma' tlieta oħra. Pereżempju, l-immarkar "2503" jista' juri tajer li ġie retreaded fil-ġimgħat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003.

Il-kodiċi tad-data għandu jiġi mmarkat fuq ħajt tal-ġenb wieħed biss.

3.2.10. Fil-każ ta' tajers li jistgħu jsirulhom gruvijiet ġodda, is-simbolu "" f'ċirku b'dijametru ta' mill-inqas 20 mm, jew il-kelma "REGROOVABLE", fuq kull ħajt tal-ġenb.

3.2.11. Indikazzjoni, permezz tal-indiċi "PSI" (kif spjegat fl-Anness 7, l-Appendiċi 2 ta' dan ir-Regolament) jew f'kilopascals (kPa), tal-pressjoni ta' nfiħ li għandha tiġi adottata għat-testijiet tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità. Din l-indikazzjoni tista' titqiegħed fuq ħajt tal-ġenb wieħed biss.

3.2.12. It-terminu "RETREAD". Fuq talba tar-retreader, l-istess terminu jista' jiżdied f'lingwi oħra.

3.2.13. L-iskrizzjoni "MPT" (jew inkella "ML" jew "ET") u/jew "POR", jekk it-tajer ikun jaqa' fil-kategorija "tajer għal użu speċjali". Barra minn hekk, jista' jkollhom ukoll l-iskrizzjoni M+S jew M.S jew M&S.

"ET" tfisser Extra Tread, "ML" tirreferi għal Mining and Logging, "MPT" tfisser Multi-Purpose Truck u "POR" tfisser Professional Off-Road.

3.2.14. It-tajers retreaded bl-użu tal-proċess "xoffa tat-tajer għal xoffa tat-tajer" kif definit fil-paragrafu 2.42.3, jew kwalunkwe proċess li fih jiġġedded il-materjal tal-ħajt tal-ġenb, għandu jkollhom l-identifikazzjoni msemmija fil-paragrafu 2.26.5 imqiegħda biss eżatt wara l-immarkar tad-dijametru tar-rimm imsemmija fil-paragrafu 2.26.4.

3.2.15. L-iskrizzjoni "LT" wara d-deskrizzjoni tas-servizz, jekk ma tkunx immarkata bħala parti mid-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer; it-tajers li d-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer tagħhom tinkludi s-suffiss "C" jew "CP" jistgħu jiġu mmarkati bl-iskrizzjoni addizzjonali "LT" 'il bogħod mid-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer.

3.2.16. L-iskrizzjoni "FRT" **f'każ ta'** Tajer Idur Ħieles.

3.2.17. L-iskrizzjoni "TRACTION" jekk it-tajer ikun ġie kklassifikat bħala għat-trazzjoni ([10]).

3.3. Qabel ma jiġu approvati, it-tajers għandu jkollhom spazju vojt kbir biżżejjed biex jakkomoda marka tal-approvazzjoni kif imsemmi fil-paragrafu 5.8 u kif muri fl-Anness 2 ta' dan ir-Regolament.

([10]) L-għoli minimu tal-immarkar: irreferi għad-dimensjoni C fl-Anness 3 ta' dan ir-Regolament.

3.4. Wara l-approvazzjoni, l-immarkar imsemmi fil-paragrafu 5.8 u kif muri fl-Anness 2 ta' dan ir-Regolament, għandu jitwaħħal fl-ispazju vojt imsemmi fil-paragrafu 3.3. Dan l-immarkar jista' jitwaħħal fuq ħajt tal-ġenb wieħed biss.

3.4.1. Fil-każ ta' tajer retreaded ikklassifikat bħala "tajer tal-borra għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi" jew "tajer tat-trazzjoni", il-marka tal-approvazzjoni msemmija fil-paragrafu 5.4 tar-Regolament Nru 172 u murija fl-Anness 2 tiegħu għandha titwaħħal ukoll.

3.5. L-immarkar imsemmi fil-paragrafu 3.2 u l-marka tal-approvazzjoni preskritta fil-paragrafi 3.4 u 5.8 għandhom ikunu jistgħu jinqraw b'mod ċar. Dawn għandhom ikunu imqabbżin mis-superfiċe tat-tajer jew imdaħħlin fiha jew għandhom ikun mmarkati b'mod permanenti fuq it-tajer.

3.5.1. [Riżervat]

3.5.2. Fil-każ li d-data tar-retreading kif definita fil-paragrafu 3.2.9 ma tkunx iffurmata, din għandha tiġi applikata mhux aktar tard minn 5 ijiem tax-xogħol wara t-tlestija tal-proċess tar-retreading fil-faċilità kkonċernata.

3.6. Sakemm xi waħda mill-ispeċifikazzjonijiet tal-manifattur oriġinali tkun għadha tista' tinqara' wara li t-tajers ikunu ġew retreaded, dawn għandhom jitqiesu bħala speċifikazzjonijiet tar-retreader għat-tajer retreaded. Jekk dawn l-ispeċifikazzjonijiet oriġinali ma japplikawx wara r-retreading, dawn għandhom jitneħħew kompletament.

3.7. Il-marka tal-approvazzjoni "E" jew "e" u n-numru tal-approvazzjoni oriġinali u kwalunkwe marka u numru tal-approvazzjoni ta' unità ta' produzzjoni tar-retreading sussegwenti, jekk ma jibqgħux applikabbli, għandhom jitneħħew.

4. Applikazzjoni għall-approvazzjoni

Il-proċeduri li ġejjin huma applikabbli għall-approvazzjoni ta' unità ta' produzzjoni tar-retreading ta' tajer:

4.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni ta' unità ta' produzzjoni tar-retreading għandha tiġi sottomessa mir-retreader jew mir-rappreżentant debitament akkreditat tiegħu. Hija għandha tispeċifika:

4.1.1. Deskrizzjoni tal-istruttura tal-kumpanija li tipproduċi t-tajers retreaded.

4.1.2. Deskrizzjoni qasira tas-sistema ta' ġestjoni tal-kwalità, li tiżgura l-kontroll effettiv tal-proċeduri tar-retreading tat-tajers biex jintlaħqu r-rekwiżiti ta' dan ir-Regolament.

4.1.3. Il-marka/i kummerċjali / it-trademark(s) li għandhom jiġu applikati għat-tajers retreaded prodotti.

4.1.4. Id-deskrizzjoni(jiet) kummerċjali/l-isem jew l-ismijiet kummerċjali (ara l-paragrafu 2) li jistgħu jiġu applikati għat-tajers retreaded prodotti.

4.1.5. L-informazzjoni li ġejja dwar il-firxa ta' tajers li għandhom jiġu retreaded:

4.1.5.1. Il-firxa tad-daqsijiet tat-tajers;

4.1.5.2. L-istruttura tat-tajers (dijagonali (bias-ply) jew radjali);

4.1.5.3. Il-kategorija tal-użu tat-tajers (tajers normali, tal-borra jew għal użu speċjali);

4.1.5.3.1. Għat-tajers li jagħmlu parti mill-kategorija ta' użu "tajer għal użu speċjali" dawk li jista' jkollhom l-iskrizzjoni M+S jew M.S jew M&S.

4.1.5.3.2. Il-lista ta' tajers ikklassifikati bħala tajer għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi u/jew bħala tajer tat-trazzjoni.

4.1.5.3.2.1. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel jew proċess ta' vulkanizzar fil-forma bl-istess motif tat-tread kopert mill-paragrafu 6.4.4.1 il-lista għandha tidentifika b'mod ċar it-tajers sabiex tagħmel ir-rabta rilevanti mal-lista jew mal-listi kkwotati fil-paragrafu 6.4.4.1. b). It-tabella li ġejja hija eżempju:

Dežinjazzjoni tad-Daqs tat-Tajer, Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija, Simbolu tal-veloċità	TM1	TM2	TM3
215/75 R 17.5 126/124 M	TPM1/TPR1, TA1	–	TPM2/TPR2, TA2
235/75 R 17.5 132/130 M	TPM1/TPR1, TA1	–	–
265/70 R 17.5 138/136 M	–	TPM3/TPR3, TA3	TPM4/TPR4, TA4
245/70 R 19.5 136/134 M	–	–	–
12 R 22.5 152/148 K	–	TPM5/TPR5, TA5	–

Noti:

TM: Il-marka kummerċjali / it-trademark tal-Manifattur tat-Tread Vulkanizzata Minn Qabel

TPM: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mill-Manifattur tat-tread vulkanizzata minn qabel

TPR: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mir-Retreader jekk ikun differenti mit-TPM

TA: In-numru tal-approvazzjoni mogħti skont ir-Regolament tan-NU Nru 172 għat-tip ta' tajer retreaded prodott bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel jew ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma bi tread li jkollha l-istess karatteristiċi ewlenin inkluż il-motif tat-tread

4.1.5.3.2,2. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma jew ta' tread vulkanizzata minn qabel bl-istess motif(i) tat-tread bħal tip ġdid ta' tajer kopert mill-paragrafu 6.4.4.2, il-lista għandha tidentifika b'mod ċar it-tajers sabiex issir ir-rabta rilevanti mal-lista jew mal-listi kkwotati fil-paragrafu 6.4.4.2. (b). It-tabella li ġejja hija eżempju:

Dežinjazzjoni tad-Daqs tat-Tajer, Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija, Simbolu tal-veloċità	TM1	TM2	TM3
215/75 R 17.5 126/124 M	TPM1/TPR1, TA1	–	TPM2/TPR2, TA2
235/75 R 17.5 132/130 M	TPM1/TPR1, TA1	–	–
265/70 R 17.5 138/136 M	–	TPM3/TPR3, TA3	TPM4/TPR4, TA4
245/70 R 19.5 136/134 M	–	–	–
12 R 22.5 152/148 K	–	TPM5/TPR5, TA5	–

Noti:

TM: Il-marka kummerċjali/it-trademark tal-Manifattur tat-Tajer

TPM: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mill-Manifattur tat-Tajer

TPR: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mir-Retreader

TA: In-numru tal-approvazzjoni mogħti skont ir-Regolament tan-NU Nru 172 għat-tip ta' tajer retreaded prodott bl-użu tat-tread vulkanizzata minn qabel jew tal-proċess ta' vulkanizzar fil-forma bi tread li jkollha l-istess karatteristiċi ewlenin inkluż il-motif tat-tread tat-tajers ġodda approvati skont ir-Regolament tan-NU Nru 117

4.1.5.3.2.3. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma b'motif tat-tread kopert mill-paragrafu 6.4.4.3 il-lista għandha tidentifika b'mod ċar it-tajers sabiex issir ir-rabta rilevanti mal-lista jew mal-listi kkwotati fil-paragrafu 6.4.4.3. (b). It-tabella li ġejja hija eżempju:

Dežinjazzjoni tad-Daqs tat-Tajer, Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija, Simbolu tal-veloċità	TPR1	TPR2	TPR3
215/75 R 17.5 126/124 M	TA1	–	TA3
235/75 R 17.5 132/130 M	TA1	–	–
265/70 R 17.5 138/136 M	–	TA2	TA3
245/70 R 19.5 136/134 M	–	–	–
12 R 22.5 152/148 K	–	TA2	–

Noti:

TPR: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mir-Retreader

TA: In-numru tal-approvazzjoni mogħtija skont ir-Regolament tan-NU Nru 172 għat-tip ta' tajer retreaded prodott bl-użu tal-proċess ta' vulkanizzar fil-forma

4.1.5.4. is-sistema tar-retreading u l-metodu tal-applikazzjoni tal-materjali l-ġodda li għandhom jintużaw, kif definit fil-paragrafi 2.42 u 2.46;

4.1.5.5. is-simbolu tal-veloċità massima tat-tajers li għandhom jiġu retreaded;

4.1.5.5.1 Is-simbolu tal-kategorija tal-veloċità E jista' jintuża biss għad-deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali.

4.1.5.6. l-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija massima tat-tajers li għandhom jiġu retreaded;

4.1.5.7. l-Istandard Internazzjonali tat-Tajers nominat li miegħu tikkonforma l-firxa ta' tajers.

4.2. Fuq talba tal-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip, ir-Retreader għandu jissottometti kampjuni tat-tajers għat-test jew kopji tar-rapporti tat-test mis-servizzi tekniċi, ikkomunikati skont il-paragrafu 12 ta' dan ir-Regolament.

5. Approvazzjoni

5.1. Ir-retreading tat-tajers jirrikjedi l-approvazzjoni tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading mill-awtoritajiet ta' approvazzjoni f'konformità mar-rekwiżiti ta' dan ir-Regolament. L-Awtorità tal-Approvazzjoni għandha tieħu l-miżuri neċessarji kif deskritt f'dan ir-Regolament sabiex tiżgura li t-tajers retreaded fl-unità ta' produzzjoni rispettiva jissodisfaw ir-rekwiżiti ddikjarati f'dan ir-Regolament. L-unità ta' produzzjoni tar-retread għandha tkun kompletament responsabbli biex tiżgura li it-tajers retreaded jissodisfaw ir-rekwiżiti ta' dan ir-Regolament u li jkollhom prestazzjoni adegwata f'użu normali.

5.2. Minbarra r-rekwiżiti normali għall-valutazzjoni inizjali tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading tat-tajers, l-Awtorità tal-Approvazzjoni għandha tkun sodisfatta li l-proċeduri, l-operat, l-istruzzjonijiet u d-dokumentazzjoni tal-ispeċifikazzjoni pprovduti mill-forniturі tal-materjal ikunu f'lingwa li tinftiehem faċilment mill-operaturi tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading tat-tajers.

5.3. L-Awtorità tal-Approvazzjoni għandha tiżgura li d-dokumentazzjoni tal-proċeduri u tal-operazzjonijiet għal kull unità ta' produzzjoni jkun fiha speċifikazzjonijiet, xierqa għall-materjali u għall-proċessi tat-tiswija użati, tal-limiti ta' ħsara li tista' tissewwa jew il-penetrazzjonijiet fil-karkassi tat-tajer, kemm jekk tali ħsara teżistix jew jekk tiġix ikkawżata matul il-proċessi ta' preparazzjoni għar-retreading.

5.4. Qabel ma tagħti l-approvazzjoni, l-awtorità jeħtiġilha tkun sodisfatta li t-tajers retreaded jikkonformaw ma' dan ir-Regolament u li t-testijiet ikunu twettqu b'suċċess fuq tal-inqas ħamsa u mhux neċessarjament aktar minn 20 kampjun ta' tajers retreaded rappreżentattivi tal-firxa ta' tajers prodotti mill-unità ta' produzzjoni tar-retreading meta preskritt skont il-paragrafi 6.5 u 6.6.

5.5. Għal kull falliment irreġistrat waqt it-testijiet, għandhom jiġu ttestjati żewġ kampjuni oħra tat-tajer tal-istess speċifikazzjoni. Jekk wieħed minn dawn il-kampjuni jew inkella t-tnejn ifallu, għandhom jiġu sottomessi għall-aħħar darba u jiġu ttestjati żewġ kampjuni oħra. Jekk wieħed minn dawn iż-żewġ kampjuni finali jew it-tnejn li huma jfallu, l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading għandha tiġi miċħuda.

5.6. Jekk ir-rekwiżiti kollha ta' dan ir-Regolament jintlaħqu, għandha tingħata approvazzjoni, u għandu jiġi assenjat numru tal-approvazzjoni lil kull unità ta' produzzjoni tar-retreading approvata. L-ewwel żewġ ċifri ta' dan in-numru għandhom jindikaw is-serje ta' emendi li jinkorporaw l-aktar emendi tekniċi ewlenin reċenti li saru lir-Regolament fil-ħin tal-ħruġ tal-approvazzjoni. In-numru tal-approvazzjoni għandu jkun ippreċedut bis-simbolu "109R", li jfisser li l-approvazzjoni tgħodd għal tajer retreaded kif preskritt f'dan ir-Regolament.

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

5.7. L-avviż tal-approvazzjoni jew tal-estensjoni, ċaħda jew irtirar ta' approvazzjoni jew ta' produzzjoni mwaqqfa definittivament skont dan ir-Regolament għandu jiġi kkomunikat lill-Partijiet għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament, permezz ta' formola li tikkonforma mal-mudell fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

5.8. Fuq kull tajer retreaded li jikkonforma ma' dan ir-Regolament, għandha titwaħħal b'mod li jidher sew, fl-ispazju msemmi fil-paragrafu 3.3, u flimkien mal-immarkar preskritt fil-paragrafu 3.2, marka tal-approvazzjoni internazzjonali li tikkonsisti minn:

5.8.1. Ċirku madwar l-ittra "E" segwit min-numru distintiv tal-pajjiż li ta l-approvazzjoni ([11]); u

5.8.2. Numru tal-approvazzjoni kif deskritt fil-paragrafu 5.6.

5.9. L-Anness 2 ta' dan ir-Regolament jagħti eżempju tal-arranġamenti tal-marka tal-approvazzjoni.

6. Rekwiżiti

6.1. It-tajers ma għandhomx jiġu aċċettati għall-ewwel retread sakemm ma jkunux ingħataw approvazzjoni tat-tip u jkollhom marka "E" jew "e".

6.2. Il-kundizzjonijiet qabel ir-retreading

6.2.1. It-tajers għandhom ikunu nodfa u nexfin qabel l-ispezzjoni.

([11]) Kif definit fl-Anness 3 tar-Riżoluzzjoni Konsolidata dwar il-Kostruzzjoni tal-Vetturi (R.E.3).

6.2.2. Qabel it-tqaxxir, kull tajer għandu jiġi eżaminat sew kemm minn ġewwa kif ukoll minn barra biex jiġi żgurat li jkun xieraq għar-retreading.

6.2.3. It-tajers li jkollhom ħsara li tidher u li tkun ġejja minħabba tagħbija żejda jew nuqqas ta' nefħa ma għandhomx jiġu retreaded.

6.2.4. It-tajers li juru xi waħda mill-ħsarat li ġejjin ma għandhomx jiġu aċċettati għar-retreading:

6.2.4.1. Ġenerali:

(a) qsim fil-lastku li ma jistax jissewwa u li jibqa' sejjer ġol-karkassa;

(b) tkissir tal-karkassa;

(c) attakk sostanzjali minħabba xi żejt jew kimika;

(d) ċirku tax-xoffa bil-ħsara jew miksur;

(e) tiswijiet preċedenti ta' ħsara barra l-limiti speċifikati ta' ħsara – ara l-paragrafu 5.3.

6.2.4.2. Kundizzjonijiet barra l-limiti speċifikati ta' riparabbiltà – ara l-paragrafu 5.3.:

(a) penetrazzjonijiet fil-karkassa jew ħsara wara l-preparazzjoni għat-tiswija;

(b) ħafna ħsarat li jkunu wisq qrib ta' xulxin;

(c) deterjorazzjoni sostanzjali tal-inforra ta' ġewwa;

(d) ħsara fix-xoffa tat-tajer;

(e) kurduni tal-karkassa esposti;

(f) kurduni maħlulin;

(g) separazzjoni tas-saffi taċ-ċinturin;

(h) kurduni tal-karkassa (azzar) li jkunu deformati jew mibruma b'mod permanenti;

(i) qsim fiċ-ċirkonferenza fuq ix-xoffa tat-tajer;

(j) kurduni tal-azzar jew kurdun tax-xoffa msaddad.

6.3. Preparazzjoni

6.3.1. Wara t-tqaxxir, u qabel l-applikazzjoni tal-materjal il-ġdid, kull tajer għandu jiġi eżaminat mill-ġdid bir-reqqa, tal-inqas minn barra, biex jiġi żgurat li dan ikun għadu xieraq għar-retreading.

6.3.2. Is-superfiċe kollha li fuqha se jiġi applikat materjal ġdid għandha tkun ġiet ippreparata mingħajr tisħin żejjed. It-tiswira tas-superfiċe mqaxxra ma għandhiex ikollha laċerazzjonijiet fondi ta' tqaxxir jew materjal li jinqala'.

6.3.3. Fejn ikollu jintuża materjal vulkanizzat minn qabel, il-kontorni tal-parti ppreparata għandhom jilħqu r-rekwiżiti tal-manifattur tal-materjal.

6.3.4. Ħsara li tkun ikkawżata matul it-tqaxxir ma tridx tkun aktar mil-limiti definiti ta' tiswija, ara l-paragrafu 5.3, u trid tissewwa.

6.3.5. Il-ħsara tat-tqaxxir fuq tajers b'saff dijagonali ma għandhiex tkun aktar mill-aktar saff ta' barra nett tal-karkassa fil-parti ewlenija. Għandu jiġi preżunt li l-ewwel saff li wieħed jiltaqa' miegħu huwa saff tal-karkassa sakemm ma jkunx jista' jiġi identifikat b'mod pożittiv xi interruttur. Jekk jitwaħħal interruttur, ħsara lokalizzata hija permissibbli.

6.3.6. Ħsara mit-tqaxxir lokalizzata fuq iċ-ċinturin ta' tajers radjali hija permissibbli. Għal ħsara akbar huwa permess li jinbidel iċ-ċinturin kollu jew sezzjonijiet taċ-ċinturin. Fejn jitwaħħal interruttur protettiv, u jkun jista' jiġi identifikat b'mod pożittiv bħala tali, jekk dan ikun bil-ħsara huwa permissibbli li jitneħħa u ma hemmx għalfejn jiġġedded.

6.3.7. Partijiet tal-azzar esposti għandhom jiġu trattati kemm jista' jkun malajr bil-materjal xieraq, kif definit mill-manifattur tal-materjal ta' dak il-materjal xieraq.

6.4. Retreading

6.4.1. Ir-retreader jeħtieġlu jiżgura li l-manifattur tal-materjal jew il-fornitur tal-materjali tat-tiswija, inklużi l-irqajja, ikun responsabbli għal dan li ġej:

(a) li jiddefinixxi l-metodu jew il-metodi ta' applikazzjoni u ħażna, jekk mitlub mir-retreader, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;

(b) li jiddefinixxi l-limiti ta' ħsara li għalihom huma ddisinjati l-materjali , jekk mitlub mir-retreader, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;

(c) li jiżgura li l-irqajja rinforzati tat-tajers, jekk ikunu applikati b'mod korrett meta tissewwa l-karkassa, ikunu xierqa għal dan il-għan;

(d) li jiżgura li l-irqajja jkunu tajbin biex jifilħu d-doppju tal-pressjoni ta' nfiħ massima, kif mogħti mill-manifattur oriġinali tat-tajer;

(e) li jiżgura li kwalunkwe materjal ieħor tat-tiswija jkun xieraq għas-servizz maħsub.

6.4.2. Ir-retreader għandu jkun responsabbli għall-applikazzjoni tajba tal-materjal tat-tiswija u biex jiżgura li t-tiswija tkun ħielsa min kwalunkwe difett li jista' jaffettwa l-ħajja fis-servizz sodisfaċenti tat-tajer.

6.4.3. Il-parti madwar tiswija rinforzata fuq ħajt tal-ġenb jew fuq l-ispalla ta' tajer radjali tista' tintefaħ ftit meta t-tajer jitwaħħal u jintefaħ skont il-pressjoni operatorja rakkomandata. Għandhom jintużaw materjali ta' tiswija rinforzati bi proprjetajiet fiżiċi li jillimitaw l-għoli tan-nefħa għal mhux aktar minn 4 mm.

6.4.4. Ir-retreader għandu jiżgura li l-manifattur tal-materjal jew il-fornitur tat-tread u tal-ħajt tal-ġenb joħroġ speċifikazzjonijiet dwar il-kundizzjonijiet tal-ħażna u tal-użu tal-materjal biex jiggarantixxi l-kwalitajiet tal-materjal. Jekk jintalab mir-retreader, din l-informazzjoni għandha tkun bil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw.

6.4.4.1. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel jew bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma bl-istess motif tat-tread mhux kopert mill-paragrafu 6.4.4.2 u b'approvazzjoni tat-tip skont ir-Regolament tan-NU Nru 172, ir-retreader għandu jiżgura li l-manifattur(i) jew il-fornitur(i) tat-tread(s) użat(i) għall-proċess tar-retreading jipprovdi/jipprovdu lill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip (TAA) u lis-Servizz Tekniku li joħroġ l-approvazzjoni skont dan ir-regolament u b'mod fakultattiv lir-retreader:

(a) Kopja taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172, kif maħruġa mill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip rilevanti;

(b) Il-lista jew il-listi tad-daqsijiet tat-tajers annessi maċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172. Il-lista jew il-listi għandhom jinkludu tal-inqas it-tajers definiti fil-paragrafu 4.1.5.3.2.1;

(c) Id-disinn jew id-disinji tal-motif(i) tat-tread tat-tajer koperti miċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172 inklużi l-karatteristiċi ewlenin fir-rigward tal-prestazzjoni fuq il-borra;

(d) Kopja tal-aħħar rapport tal-Konformità tal-Produzzjoni kif meħtieġ fir-Regolament tan-NU Nru 172.

6.4.4.2. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma jew tread vulkanizzata minn qabel bl-istess karatteristiċi ewlenin inkluż motif(i) tat-tread bħal tip ta' tajer ġdid approvat skont ir-Regolament tan-NU Nru 117 wara li jkun issodisfa r-rekwiżiti dwar il-prestazzjoni minima fuq il-borra f'kundizzjonijiet ta' borra severi u/jew klassifikazzjoni tat-tajer tat-trazzjoni, ir-retreader għandu jiżgura li l-manifattur tat-tip ta' tajer ġdid jipprovdi lill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip u lis-Servizz Tekniku li toħroġ l-approvazzjoni skont dan ir-Regolament tan-NU u b'mod fakultattiv lir-retreader:

(a) Kopja taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament Nru 172, kif maħruġa mill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip rilevanti abbażi taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 117;

(b) Il-lista jew il-listi tad-daqsijiet tat-tajers annessi maċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172. Il-lista jew il-listi għandhom jinkludu tal-inqas it-tajers definiti fil-paragrafu 4.1.5.3.2.3;

(c) Id-disinn jew id-disinji tal-motif(i) tat-tread tat-tajer koperti miċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 117 inklużi l-karatteristiċi ewlenin fir-rigward tal-prestazzjoni fuq il-borra;

(d) Kopja tal-aħħar rapport tal-Konformità tal-Produzzjoni kif meħtieġ fir-Regolament tan-NU Nru 117.

6.4.4.3. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma mhux kopert mill-paragrafi 6.4.4.1 jew 6.4.4.2 u b'approvazzjoni tat-tip skont ir-Regolament tan-NU Nru 172, ir-retreader għandu jipprovdi lill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip u lis-Servizz Tekniku li joħroġ l-approvazzjoni skont dan ir-Regolament:

(a) Kopja taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172, kif maħruġa mill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip rilevanti;

(b) Il-lista jew il-listi tad-daqsijiet tat-tajers annessi maċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172. Il-lista jew il-listi għandhom jinkludu tal-inqas it-tajers definiti fil-paragrafu 4.1.5.3.2.4;

(c) Id-disinn jew id-disinji tal-motif(i) tat-tread inklużi l-karatteristiċi ewlenin fir-rigward tal-prestazzjoni fuq il-borra;

(d) Kopja tal-aħħar rapport tal-Konformità tal-Produzzjoni kif meħtieġ fir-Regolament tan-NU Nru 172.

6.4.4.4. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel approvata skont ir-Regolament tan-NU Nru 172, ir-retreader għandu jiżgura li l-imballaġġ tat-tread vulkanizzata minn qabel ikollu l-isticker bl-immarkar tal-approvazzjoni sakemm dan jinfetaħ u jibda jintuża għall-proċess tar-retreading, jekk fuq l-ispalla tat-tread ma jkunx jidher l-immarkar tal-approvazzjoni.

6.4.5. Ir-retreader jeħtieġlu jiżgura li l-materjal u/jew il-kompost tat-tiswija jkun dokumentat f'ċertifikat maħruġ mill-manifattur jew mill-fornitur. Il-kompost tal-materjal irid jkun xieraq għall-użu maħsub tat-tajer.

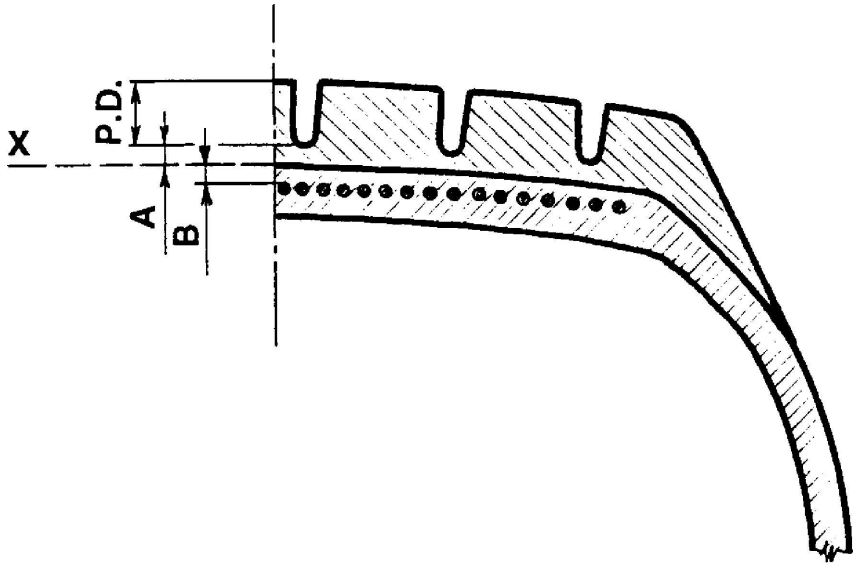
6.4.6. It-tajer ipproċessat għandu jiġi vulkanizzat kemm jista' jkun malajr wara t-tlestija tat-tiswijiet kollha u l-operazzjonijiet tal-bini mill-ġdid, u l-aktar skont l-ispeċifikazzjonijiet tal-manifattur tal-materjal.

6.4.7. It-tajer għandu jiġi vulkanizzat għat-tul ta' ħin u skont it-temperatura u l-pressjoni li jkunu xierqa u speċifiċi għall-materjali u t-tagħmir tal-ipproċessar użati. Id-dimensjonijiet tal-forma jridu jkunu xierqa għall-ħxuna tal-materjal il-ġdid u d-daqs tat-tajer imqaxxar.

6.4.8. Il-ħxuna tal-materjal oriġinali wara t-tqaxxir u l-ħxuna medja ta' kwalunkwe materjal ġdid taħt il-motif tat-tread wara r-retreading, għandhom ikunu skont kif mogħti fil-paragrafi 6.4.8.1 u 6.4.8.2.

6.4.8.1. Għal tajers radjali (mm):

$3 \leq (A+B) \leq 13$	(minimu 3,0 mm; massimu 13,0 mm)
$A \geq 2$	(minimu 2,0 mm)
$B \geq 0$	(minimu 0,0 mm)



P.D. = Fond tal-motif (pattern depth)

X = Linja tat-tqaxxir

A = Ħxuna medja tal-materjal il-ġdid taħt il-motif

B = Ħxuna minima tal-materjal oriġinali fuq iċ-ċinturin wara t-tqaxxir

6.4.8.2. Għal tajers dijagonali (Bias-ply):

Il-ħxuna tal-materjal oriġinali fuq l-interruttur għandha tkun ≥ 0,80 mm;

Il-ħxuna medja tal-materjal il-ġdid fuq il-linja tal-casing imqaxxra għandha tkun ≥ 2,00 mm;

Il-ħxuna kkombinata tal-materjal oriġinali u ġdid taħt il-bażi tal-gruvijiet tal-motif tat-tread għandha tkun ≥ 3,00 mm u ≤ 13,00 mm.

6.4.9. Id-deskrizzjoni tas-servizz ta' tajer retreaded la għandha turi simbolu tal-veloċità ogħla u lanqas indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ogħla minn dak tat-tajer oriġinali, fl-ewwel ħajja tiegħu sakemm ma tkunx ingħatat approvazzjoni lill-manifattur tat-tajer oriġinali, fl-ewwel ħajja tiegħu, biex dik l-istess karkassa tintuża fid-deskrizzjoni riveduta tas-servizz.

Informazzjoni li karkassa oriġinali, fl-ewwel ħajja tagħha, tkun ġiet aġġornata b'dan il-mod, għandha tiġi magħmula disponibbli b'xejn minn Awtorità tal-Approvazzjoni lil kwalunkwe unità ta' produzzjoni tar-retreading, u din għandha tiġi kkomunikata lill-partijiet l-oħra tal-Ftehim tal-1958 (ara l-Artikolu 5 tal-Ftehim Dwar l-Adozzjoni ta' Preskrizzjonijiet Tekniċi Uniformi għall-Vetturi bir-Roti, Tagħmir u Partijiet li jistgħu Jitwaħħlu u/jew Jintużaw fuq Vetturi bir-Roti u l-Kundizzjonijiet għall-Għarfien Reċiproku tal-Approvazzjonijiet Mogħtija abbażi ta' dawn il-Preskrizzjonijiet - id-dokument E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.3).

Il-formola standard murija fl-Anness 9 tar-Regolament tan-NU Nru 54 għandha tintuża biex tikkomunika din l-informazzjoni.

6.4.10. L-aġġornament tad-deskrizzjoni tas-servizz kif mogħti fil-paragrafu 6.4.9 għandu jkun permess biss:

(a) għall-ewwel retread ta' tajer oriġinali fl-ewwel ħajja tiegħu;

(b) għal qoxra użata, jekk tiġi garantita t-traċċabbiltà tal-karkassi li se jiġu retreaded. Is-simbolu tal-veloċità jew l-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija użat għar-retreading ma għandux jaqbeż il-kundizzjonijiet imsemmija fil-formola standard fl-Anness 9 tar-Regolament tan-NU Nru 54 għal dawn il-karkassi;

(c) għal qoxra użata, jekk it-traċċabbiltà tal-karkassi li għandhom jiġu retreaded ma tiġix garantita sakemm it-tajer oriġinali u fl-ewwel ħajja tiegħu, is-simbolu tal-veloċità jew l-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ma għandux ikun ogħla minn dak muri fuq il-qoxra użata.

Ir-retreader għandu juri lill-awtorità tal-approvazzjoni t-traċċabbiltà tal-karkassi retreaded.

Tajers li diġà ġew retreaded ma għandux ikollhom la s-simbolu tal-veloċità u lanqas l-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ogħla minn dawk murija fuq il-qoxra użata.

6.5. Spezzjoni

6.5.1. Wara l-vulkanizzar, filwaqt li jinżamm grad ta' sħana f'tajer, kull tajer retreaded għandu jiġi eżaminat biex jiġi żgurat li dan ikun ħieles minn kwalunkwe difett li jkun jidher. Waqt jew wara r-retreading, it-tajer għandu jintefaħ għal tal-inqas 150 kPa (1,5 bar) għall-eżami. Meta t-tajer jippreżenta difett viżibbli, irid ikun soġġett għal eżami speċifiku biex tiġi ddeterminata l-azzjoni xierqa fuq it-tajer. Metodi oħra aktar adattati minn spezzjoni viżwali li ma jirrikjedux infiħ tat-tajers jistgħu jintużaw ukoll bi qbil tal-Awtorità tal-Approvazzjoni.

6.5.2. Qabel, waqt jew wara r-retreading, it-tajer għandu jiġi vverifikat tal-inqas darba għall-integrità tal-istruttura tiegħu permezz ta' metodu ta' spezzjoni xieraq.

6.5.3. Għall-finijiet tal-kontroll tal-kwalità, numru ta' tajers retreaded għandhom ikunu soġġetti għal ittestjar jew eżami distruttiv jew mhux distruttiv. Il-kwantità ta' tajers verifikati u r-riżultati għandhom jiġu rreġistrati.

6.5.4. Wara r-retreading, id-dimensjonijiet tat-tajer retreaded, meta dan ikun tkejjel f'konformità mal-Anness 6 ta' dan ir-Regolament, iridu jikkonformaw mad-dimensjonijiet ikkalkulati skont il-proċeduri fil-paragrafu 7 jew ma' dawk mogħtija fl-Anness 5 ta' dan ir-Regolament. Innota li:

(a) id-dijametru massimu ta' barra ta' tajer retreaded jista' jkun sa 1,5 % akbar mid-dijametru massimu ta' barra tal-istess dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer permessa mir-Regolament tan-NU Nru 54;

(b) u l-wisa' massima tas-sezzjoni ta' tajer radjali retreaded tista' tkun sa 1,5 % akbar mill-wisa' massima tas-sezzjoni tal-istess dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer permessa mir-Regolament tan-NU Nru 54.

6.6. It-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità:

6.6.1. It-tajers retreaded biex jikkonformaw ma' dan ir-Regolament, għandhom ikunu kapaċi jgħaddu mit-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità kif speċifikat fl-Anness 7 ta' dan ir-Regolament.

6.6.1.1. Fil-każ ta' tajer retreaded skont il-kombinazzjonijiet tat-tagħbija/tall-veloċità mogħtija fit-tabella fl-Anness 8, it-test tar-reżistenza preskritt fil-paragrafu 6.6.1 ta' hawn fuq ma għandux għalfejn jitwettaq għal valuri tat-tagħbija u tal-veloċità għajr il-valuri nominali.

6.6.1.2. Fil-każ ta' tajer retreaded li għandu deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali, it-test tar-reżistenza preskritt fil-paragrafu 6.6.1 ta' hawn fuq għandu jitwettaq ukoll fuq tajer ieħor tal-istess daqs, struttura u motif tat-tread fil-kombinazzjoni ta' tagħbija/veloċità addizzjonali u l-pressjoni ta' nfiħ applikabbli. Skont l-għażla tar-retreader, jista' jiġi sottomess test wieħed bl-ogħla indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija, bl-ogħla simbolu tal-veloċità u bl-inqas pressjoni ta' nfiħ tat-test indikata.

6.6.1.2.1. Tajers immarkati b'deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali li għalihom il-kapaċità għat-tagħbija tirrappreżenta differenza fit-tagħbija mhux akbar minn 2 % fir-rigward ta' kombinazzjoni ta' tagħbija/veloċità applikabbli għas-simbolu tal-kategorija tal-veloċità nominali (ara l-Anness 8) jistgħu jiġu eżentati milli jwettqu test ta' tagħbija/veloċità addizzjonali, dment li l-kategorija tal-veloċità tad-deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali tkun differenti mill-kategorija tal-veloċità tad-deskrizzjoni tas-servizz nominali u li ma jkunx hemm it-tieni pressjoni ta' nfiħ tat-test immarkata għad-deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali.

6.6.2. Tajer retreaded, li wara li jgħaddi mit-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità ma juri l-ebda separazzjoni tat-tread, separazzjoni tas-saffi, separazzjoni tal-kurduni, tbiċċiċ jew kordi miksura għandu jitqies li għadda t-test.

6.6.3. Ħlief għal tajers bi struttura radjali, id-dijametru ta' barra tat-tajer, imkejjel 6 sigħat wara t-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità, ma jridx ivarja b'aktar minn 3,5 %.

7. Speċifikazzjonijiet

7.1. Sabiex jikkonformaw ma' dan ir-Regolament, it-tajers retreaded għandhom jikkonformaw mad-dimensjonijiet li ġejjin:

7.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni:

7.1.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni għandha tiġi kkalkulata bil-formula li ġejja:

$$S = S_1 + K (A – A_1)$$

fejn:

S: hija l-wisa' reali tas-sezzjoni mqarrba għall-eqreb millimetru u mkejla fuq ir-rimm tat-test;

S_1: hija l-valur tal-"Wisa' tas-Sezzjoni tad-Disinn", b'referenza għar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat mir-retreader għad-daqs tat-tajer inkwistjoni;

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

A_1: hija l-wisa' f'millimetri tar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat mir-retreader għad-daqs tat-tajer inkwistjoni;

K: hija fattur u għandu jittieħed bħala ugwali għal 0,4.

7.1.1.1.1. Fil-każ ta' tajers identifikati bis-simbolu tal-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm "A" (ara l-paragrafu 2.26.4.1) il-fattur "K" għandu jkun 0,6.

7.1.2. Id-dijametru ta' barra:

7.1.2.1. Id-dijametru teoretiku ta' barra ta' tajer retreaded għandu jiġi ikkalkulat bil-formula li ġejja:

$$D = d + 2H$$

fejn:

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

d: huwa n-numru konvenzjonali ddefinit fil-paragrafu 2.26 f'millimetri;

H: huwa l-għoli nominali tas-sezzjoni mqarreb għall-eqreb millimetru u huwa ugwali għal S_n immultiplikat b'0,01 Ra:

fejn:

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

Ra: huwa r-ratio tal-aspett nominali.

Is-simboli kollha ta' hawn fuq huma kif ikkwotati fid-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer kif muri fuq il-ħajt tal-ġenb tat-tajer f'konformità mar-rekwiżiti tal-paragrafu 3.2.3 u kif definit fil-paragrafu 2.26.

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

7.1.2.3. Fil-każ ta' tajers identifikati bis-simbolu tal-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm "A" (ara l-paragrafu 2.26.4), id-dijametru ta' barra għandu jkun dak speċifikat fid-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer murija fuq il-ħajt tal-ġenb tat-tajer.

7.1.3. Il-metodu ta' kif jitkejlu tajers retreaded:

7.1.3.1. Id-dimensjonijiet ta' tajers retreaded għandhom jitkejlu f'konformità mal-proċeduri mogħtija fl-Anness 6 ta' dan ir-Regolament.

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

7.1.4.1. Il-wisa' totali reali tista' tkun inqas mill-wisa' jew mill-wisgħat tas-sezzjoni determinati fil-paragrafu 7.1.1.

7.1.4.2. Tista' taqbeż il-valur b'5,5 % fil-każ ta' tajers radjali u 8 % fil-każ ta' tajers dijagonali (bias-ply). Madankollu, għat-tajers maħsuba għall-immuntar doppju (ippareġġjat) elenkati fil-kolonna A tat-tabella li ġejja, il-wisa' totali tat-tajer tista' taqbeż il-valur iddeterminat skont il-paragrafu 7.1.1 ta' hawn fuq filwaqt li jitqiesu t-tolleranzi elenkati fil-kolonna B. Tolleranzi speċifiċi differenti oħra huma elenkati fl-Anness 5, il-Parti II fin-noti ta' qiegħ tal-paġna tat-tabelli rilevanti. Il-limiti rispettivi għandhom jiġu mqarrba għall-eqreb millimetru.

A	B
Tajers metriċi radjali b'wisa' nominali tas-sezzjoni ta' aktar minn 305 mm u ratio tal-aspett ogħla minn 60	3,5 %
Tajers radjali elenkati fl-Anness 5, il-Parti I b'wisa' tas-sezzjoni ta' aktar minn 305 mm	3,5 %
Tajers metriċi dijagonali b'wisa' nominali tas-sezzjoni ta' aktar minn 305 mm	4 %
Tajers dijagonali elenkati fl-Anness 5, il-Parti I b'wisa' tas-sezzjoni ta' aktar minn 305 mm	4 %

7.1.4.3. Fil-każ ta' tajers identifikati bis-simbolu tal-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm "A"(ara l-paragrafu 2.26.4), il-wisa' totali tat-tajer, fl-erja ta' isfel tat-tajer, hija ugwali għall-wisa' nominali tar-rimm tal-kejl (ara l-paragrafu 2.), flimkien ma' 27 mm.

7.1.4.4. Għat-tajers radjali retreaded tal-klassi C3, jista' jiġi applikat saff ta' protezzjoni tal-ħajt tal-ġenb tal-lastku addizzjonali (ASP) sa massimu ta' 8 mm akbar mill-wisa' totali tal-istess deskrizzjoni tad-daqs tat-tajer permessa mir-Regolament Nru 54, dment li:

(a) Dan is-saff tal-lastku jiġi applikat fuq ħajt tal-ġenb wieħed biss;

(b) Il-ħajt tal-ġenb ikkonċernat huwa mmarkat bil-kelma "ASP" u bil-kelma "OUTSIDE", bl-għoli minimu taż-żewġ marki jkun ta' 8 mm;

(c) Il-klassifikazzjoni massima permessa tal-veloċità hija l-indiċi J (100 km/h);

(d) F'każ ta' mmuntar doppju (ippareġġjat), huwa permess tajer wieħed biss bl-ASP u jrid jiġi mmuntat fuq il-pożizzjoni tar-rota ta' barra.

7.1.5. L-ispeċifikazzjonijiet tad-dijametru ta' barra

7.1.5.1. Id-dijametru reali ta' barra ta' tajer retreaded ma jridx ikun barra l-valuri ta' D_{min} u D_{max} miksuba bil-formuli li ġejjin:

$$D_{min} = d + 2 \bullet H_{min}$$

$$D_{max} = 1{,}015 \bullet [d + 2 \bullet H_{max}]$$

fejn:

H_{min} = H • a mqarreb għall-eqreb mm

H_{max} = H • b imqarreb għall-eqreb mm

7.1.5.1.1. Għad-daqsijiet mhux mogħtija fit-tabelli fl-Anness 5 ta' dan ir-Regolament, "H" u "d" huma kif definit fil-paragrafu 7.1.2.1.

7.1.5.1.2. Għad-daqsijiet imsemmija fil-paragrafu 7.1.2.2 u għat-tajers identifikati bis-simbolu tal-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm "A" (ara l-paragrafu 2.26.4), l-għoli nominali tas-sezzjoni "H" huwa ugwali għal:

H = 0,5(D – d), imqarreb għall-eqreb millimetru

fejn "D" u "d" huma kif definiti fil-paragrafu 7.1.2.1.

7.1.5.1.3. Il-koeffiċjent "a" = 0,97.

7.1.5.1.4. Il-koeffiċjent "b" huwa:

	Tajers radjali	Djagonali (bias-ply) u tajers bias-belted
Għal tajers għal użu normali	1,04	1,07
Għal tajers għal użu speċjali	1,06	1,09

7.1.5.2. Għal tajers tal-borra, id-dijametru massimu ta' barra (Dmax), ikkalkulat fil-paragrafu 7.1.5.1, jista' jinqabeż b'mhux aktar minn 1 %.

7.2. Sabiex jiġi kkategorizzat bħala "tajer għal użu speċjali", tajer għandu jkollu motif tat-tread f'forma ta' blokka fejn il-blokok* jkunu ikbar u iktar imbegħdin minn xulxin milli fit-tajers normali u jkollu l-karatteristiċi li ġejjin:

(a) Għal tajers tal-Klassi C2: fond tat-tread ≥ 11 mm u ratio vojt-mimli ≥ 35 %;

(b) Għal tajers tal-Klassi C3: fond tat-tread ≥ 16 mm u ratio vojt-mimli ≥ 35 %.

* Il-blokok jistgħu jiġu ffurmati bħala ifilsa jew cleats.

7.3. Sabiex jiġi kklassifikat bħala "tajer off-road professjonali", tajer għal użu speċjali għandu jissodisfa r-rekwiżit addizzjonali li ġej:

(a) Għal tajers tal-Klassi C2 kategorija tal-veloċità massima ta' 160 km/h jew inqas (simbolu tal-kategorija tal-veloċità Q).

(b) Għal tajers tal-Klassi C3 kategorija tal-veloċità massima ta' 110 km/h jew inqas (simbolu tal-kategorija tal-veloċità K).

8. Modifika u estensjoni tal-approvazzjoni

8.1. Kull modifika li tikkonċerna unità ta' produzzjoni tar-retreading, li temenda kwalunkwe informazzjoni mogħtija mill-unità ta' produzzjoni tar-retreading fl-Applikazzjoni għall-Approvazzjoni, ara l-paragrafu 4, għandha tiġi notifikata lill-Awtorità tal-Approvazzjoni li tkun approvat dik l-unità ta' produzzjoni tar-retreading. Dik l-awtorità, imbagħad, tista':

8.1.1. Tikkunsidra li l-modifikazzjonijiet li jkunu saru x'aktarx ma jkollhomx effett negattiv sinifikanti u li fi kwalunkwe każ l-unità ta' produzzjoni tar-retreading għadha tissodisfa r-rekwiżiti; jew

8.1.2. Tirrikjedi investigazzjoni ulterjuri tal-approvazzjoni.

8.2. Il-konferma, jew ir-rifjut ta' approvazzjoni, li tispeċifika l-modifiki, għandha tiġi kkomunikata bil-proċedura speċifikata fil-paragrafu 5.7 lill-Partijiet għall-Ftehim li japplikaw dan ir-Regolament.

8.3. L-Awtorità Kompetenti li toħroġ l-estensjoni tal-approvazzjoni għandha tassenja numru tas-serje lil din l-estensjoni u għandha tinforma b'dan lill-Partijiet l-oħra għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tikkonforma mal-mudell fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

9. Konformità tal-produzzjoni

Il-proċeduri tal-konformità tal-produzzjoni għandhom jikkonformaw ma' dawk stabbiliti fil-Ftehim, l-Appendiċi 2 (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.3), bir-rekwiżiti li ġejjin:

9.1. L-unità ta' produzzjoni tar-retreading, approvata skont dan ir-Regolament, għandha tikkonforma mar-rekwiżiti stabbiliti fil-paragrafu 6.;

9.2. Id-detentur tal-approvazzjoni għandu jiżgura li, tal-inqas in-numru li ġej ta' tajers, li jkunu rappreżentattivi tal-firxa li qiegħda tiġi prodotta, jiġi vverifikat u ttestjat kif preskritt f'dan ir-Regolament:

0,01 % tal-produzzjoni annwali totali iżda fi kwalunkwe każ mhux inqas minn 2 tajers u mhux neċessarjament aktar minn 10 tajers matul kull sena tal-produzzjoni, u mifruxa matul dik is-sena;

9.3. Jekk ir-rekwiżiti tal-paragrafu 9.2 jitwettqu mill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip, jew taħt il-kontroll tagħha, ir-riżultati jistgħu jintużaw bħala parti minn dawk preskritti fil-paragrafu 9.4, jew minflokhom;

9.4. L-awtorità li tkun approvat l-unità ta' produzzjoni tar-retreading tista', fi kwalunkwe ħin, tivverifika l-metodi tal-kontroll tal-konformità applikati f'kull faċilità ta' produzzjoni. Għal kull faċilità tal-produzzjoni, l-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip għandha tiġbor kampjuni b'mod każwali, u tal-inqas in-numru li ġej ta' tajers, li jkunu rappreżentattivi tal-firxa li tkun qiegħda tiġi prodotta, għandhom jiġu verifikati u ttestjati kif preskritt f'dan ir-Regolament:

0,01 % tal-produzzjoni annwali totali iżda fi kwalunkwe każ mhux inqas minn 2 u mhux neċessarjament aktar minn 10 matul kull sena ta' produzzjoni;

9.5. It-testijiet u l-verifiki tal-paragrafu 9.4 jistgħu jissostitwixxu dawk meħtieġa fil-paragrafu 9.2

10. Penali għan-nuqqas ta' konformità tal-produzzjoni

10.1. L-approvazzjoni mogħtija lil unità ta' produzzjoni tar-retreading skont dan ir-Regolament, tista' titneħħa jekk ir-rekwiżiti tal-paragrafu 9. ma jiġux osservati jew jekk l-unità ta' produzzjoni tar-retreading jew it-tajers retreaded prodotti minn dik l-unità ta' produzzjoni tar-retreading ikunu naqsu milli jilħqu r-rekwiżiti preskritti fil-paragrafu 9.

10.2. Jekk Parti għall-Ftehim li tapplika dan ir-Regolament tirtira approvazzjoni li tkun tat preċedentement, hija għandha tavża minnufih lill-Partijiet Kontraenti l-oħra għall-Ftehim tal-1958 li jkunu qegħdin japplikaw dan ir-Regolament, permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tikkonforma mal-mudell muri fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

11. Produzzjoni mwaqqfa għalkollox

L-awtorità li tkun tat l-approvazzjoni tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading għandha tiġi infurmata jekk l-operat u l-manifattura ta' tajers retreaded approvati fil-kamp ta' applikazzjoni ta' dan ir-Regolament jieqfu. Malli tirċievi din l-informazzjoni, l-awtorità għandha tikkomunika din l-informazzjoni lill-Partijiet l-oħra għall-Ftehim tal-1958 li jkunu qegħdin japplikaw dan ir-Regolament, permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tikkonforma mal-mudell muri fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

12. Ismijiet u indirizzi tas-Servizzi Tekniċi responsabbli għat-twettiq tat-testijiet tal-approvazzjoni, tal-laboratorji tat-testijiet u tal-Awtoritajiet tal-Approvazzjoni tat-Tip

12.1. Il-Partijiet Kontraenti għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jikkomunikaw lis-Segretarjat tan-Nazzjonijiet Uniti, l-ismijiet u l-indirizzi tas-servizzi tekniċi responsabbli mit-twettiq tat-testijiet tal-approvazzjoni u, fejn applikabbli, tal-laboratorji tat-testijiet approvati, u tal-Awtoritajiet tal-Approvazzjoni tat-Tip li jagħtu l-approvazzjoni u li lilhom għandhom jintbagħtu l-formoli li jiċċertifikaw l-approvazzjoni jew l-estensjoni tal-approvazzjoni, jew ir-rifjut tal-approvazzjoni jew l-irtirar tal-approvazzjoni, jew il-produzzjoni mwaqqfa għalkollox, maħruġa f'pajjiżi oħra.

12.2. Il-Partijiet Kontraenti għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament jistgħu jiddeżinjaw laboratorji ta' manifatturi tat-tajers jew unitajiet ta' produzzjoni tar-retreading bħala laboratorji tat-testijiet approvati.

12.3. Meta Parti Kontraenti għall-Ftehim tal-1958 tapplika l-paragrafu 12.2 ta' hawn fuq, tista', jekk tixtieq, tiġi rrappreżentata waqt it-testijiet minn persuna waħda jew aktar tal-għażla tagħha.

13. Dispożizzjonijiet tranżizzjonali

13.1. Mid-data tad-dħul fis-seħħ uffiċjali tas-serje ta' emendi 01, l-ebda Parti Kontraenti li tapplika dan ir-Regolament ma għandha tirrifjuta li tagħti jew tirrifjuta li taċċetta approvazzjonijiet tat-tip skont dan ir-Regolament kif emendat mis-serje ta' emendi 01.

13.2. Il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament għandhom ikomplu jaċċettaw approvazzjonijiet tat-tip tal-unitajiet ta' produzzjoni tar-retreading għas-serje ta' emendi preċedenti ta' dan ir-Regolament li ma humiex affettwati mill-bidliet introdotti mis-serje ta' emendi 01, u jagħtuhom estensjonijiet tal-approvazzjonijiet.

13.3. Mill-1 ta' Settembru 2025, il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament ma għandhomx ikunu obbligati jaċċettaw approvazzjonijiet tat-tip maħruġa skont is-serje ta' emendi preċedenti, maħruġa għall-ewwel darba wara l-1 ta' Settembru 2025.

13.4. Sal-1 ta' Settembru 2028, il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jaċċettaw approvazzjonijiet tat-tip u għandhom jagħtu estensjonijiet għall-approvazzjonijiet tat-tip maħruġa skont is-serje ta' emendi preċedenti, maħruġa għall-ewwel darba qabel l-1 ta' Settembru 2025.

ANNESS 1

Komunikazzjoni

(Format massimu: A4 (210 × 297 mm))



Maħruġa minn: L-isem tal-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip:
……
……
……

li tikkonċerna ([2]):
Approvazzjoni mogħtija
Approvazzjoni estiża
Approvazzjoni rrifjutata
Approvazzjoni rtirata
Produzzjoni mwaqqfa għalkollox

ta' unità ta' produzzjoni tar-retreading skont ir-Regolament Nru 109.

Approvazzjoni Nru: …… Estensjoni Nru: ……

1. L-isem u l-indirizz tar-retreader: ……

2. L-isem u l-indirizz tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading: ……

3. Jekk applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant tar-retreader: ……

4. Deskrizzjoni fil-qosor kif definita fil-paragrafi 4.1.3, 4.1.4 u 4.1.5 ta' dan ir-Regolament:

4.1. Il-marka/i kummerċjali / it-trademark(s) ([3]) ……

4.2. Deskrizzjoni(jiet) kummerċjali/ L-isem jew l-ismijiet kummerċjali([3]) ……

4.3. Informazzjoni relatata mal-firxa ta' tajers kif definita fil-paragrafi 4.1.5 ta' dan ir-Regolament : ……

5. Is-servizz tekniku u, fejn applikabbli, il-laboratorju tat-testijiet approvat għall-finijiet tal-approvazzjoni jew tal-verifika tal-konformità: ……

6. Data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz: ……

7. Numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz: ……

8. Raġuni(jiet) tal-estensjoni (jekk applikabbli): ……

9. Rimarki: ……

([1]) Numru li jiddistingwi l-pajjiż li jkun ta/estenda/irrifjuta/irtira approvazzjoni (ara d-dispożizzjonijiet ta' approvazzjoni fir-Regolament).
([2]) Ħassar dak li ma japplikax.
([3]) Lista tal-marka/i kummerċjali / it-trademark(s) jew Deskrizzjoni(jiet) kummerċjali/ Isem jew Ismijiet kummerċjali tista' tiġi annessa ma' din il-komunikazzjoni.

10. Post: .....

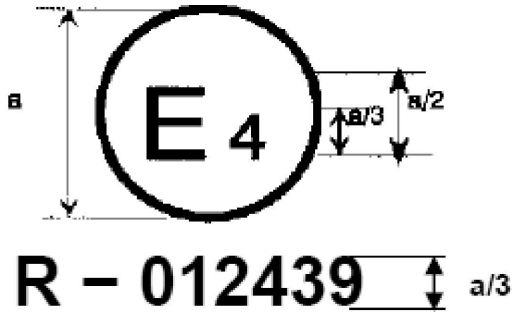
11. Data: .....

12. Firma: .....

13. Annessa ma' din il-komunikazzjoni hemm lista ta' dokumenti fil-fajl tal-approvazzjoni li jinstab għand l-Awtorità tal-Approvazzjoni li kkunsidrat din l-approvazzjoni, u li jistgħu jinkisbu fuq talba.

ANNESS 2

Arranġament tal-marka tal-approvazzjoni



a = minimu ta' 12 mm

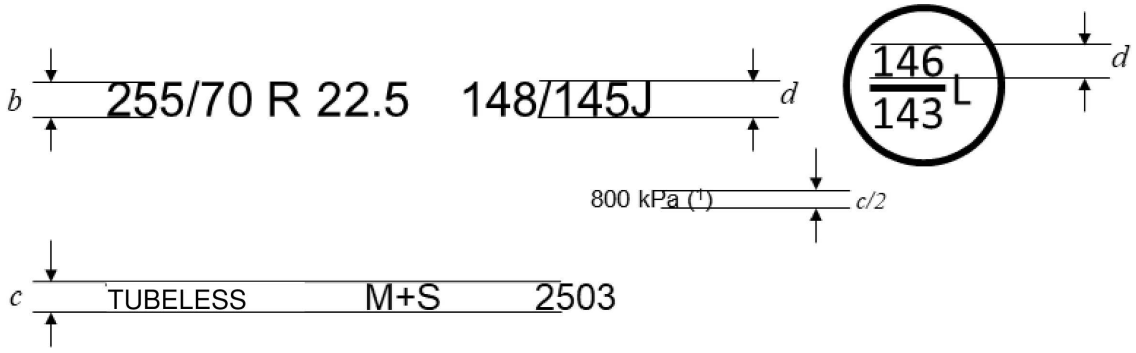
Il-marka tal-approvazzjoni ta' hawn fuq li tkun twaħħlet ma' tajer retreaded turi li l-unità ta' produzzjoni tar-retreading ikkonċernata ġiet approvata fin-Netherlands (E4) bin-numru tal-approvazzjoni 109R012439, u tissodisfa r-rekwiżiti tas-serje ta' emendi 01 ta' dan ir-Regolament.

In-numru tal-approvazzjoni jrid jitpoġġa qrib iċ-ċirku u fuq jew taħt is-simbolu "E" jew inkella fuq il-lemin jew ix-xellug ta' dik l-ittra. Iċ-ċifri tan-numru tal-approvazzjoni jridu jkunu fuq l-istess naħa tal-"E" u jridu jħarsu fl-istess direzzjoni. L-użu tan-numri Rumani bħala numri tal-approvazzjoni jenħtieġ li jiġi evitat sabiex ma jkunx hemm konfużjoni ma' simboli oħra.

ANNESS 3

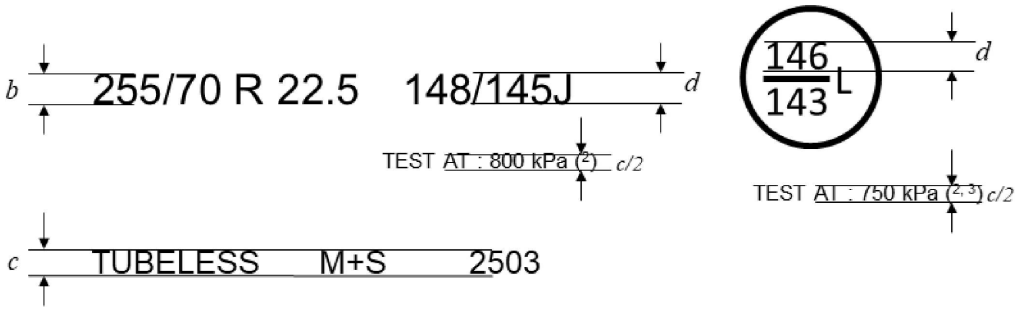
Arranġament tal-immarkar ta' tajers retreaded

1. Eżempju 1:



(1) L-immarkar PSI minflok l-immarkar kPa huwa permess għat-tajers approvati għall-ewwel darba qabel l-1 ta' Jannar 2018. L-immarkar kPa jista' jiġi ppreċedut minn "TEST AT:" jew, inkella, minn "TEST INFL:" jew is-simbolu "@".

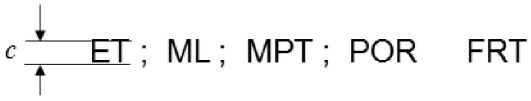
Eżempju 2:



(2) "TEST AT:" jista' jiġi sostitwit b'"TEST INFL:" jew is-simbolu "@" jew jitħalla barra.

(3) L-indikazzjoni tat-tieni pressjoni ta' nfih għad-deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali hija fakultattiva. Jekk ma jkun hemm l-ebda indikazzjoni, l-istess inflazzjoni tat-test tapplika għaż-żewġ kombinazzjonijiet ta' tagħbija/veloċità.

Rekwiżiti dimensjonali għal immarkar ulterjuri (4):



(4) Għal "ML" u "MPT" li huma parti mill-immarkar tad-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer, tapplika d-dimensjoni minima *b*.

	Għoli minimu tal-immarkar (mm)
b	6
c	4
d	6

L-eżempju ta' hawn fuq jiddefinixxi tajer retreaded:

— Li jkollu wisa' nominali tas-sezzjoni ta' 255;

— Li jkollu ratio tal-aspett nominali ta' 70;

— Li jkollu struttura radjali (R);

— Li jkollu dijametru nominali tar-rimm ta' 572 mm, li għalih il-kodiċi huwa 22,5;

— Li jkollu kapaċitajiet għat-tagħbija ta' 3 150 kg (waħdu) u ta' 2 900 kg (ippareġġjat jew doppju), li jikkorrispondu rispettivament għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija 148 u 145 murija fl-Anness 4 ta' dan ir-Regolament;

— Li jkollu simbolu tal-veloċità nominali J (veloċità ta' referenza 100 km/h);

— Kapaċi jintuża wkoll f'120 km/h (simbolu tal-kategorija tal-veloċità L); b'kapaċità għat-tagħbija ta' 3 000 kg (waħdu) u 2 725 kg (ippareġġjat jew doppju), li jikkorrispondu rispettivament għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija 146 u 143 murija fl-Anness 4 ta' dan ir-Regolament;

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

— Retreaded fil-ġimgħat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003;

— Li jirrikjedi li jintefaħ sa 800 kPa għaż-żewġ testijiet ta' reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità fl-Eżempju 1 u 800 kPa għat-test ta' reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità skont il-kombinazzjoni ewlieni tat-tagħbija/tal-veloċità u 750 kPa għat-test skont il-kombinazzjoni addizzjonali tat-tagħbija/tal-veloċità fl-Eżempju 2.

2. Fil-każ partikolari ta' tajers li jkollhom konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm "A", l-immarkar għandu jkun fil-forma tal-eżempju li ġej:

235-700 R 450A

fejn:

235 huwa l-wisa' nominali tas-sezzjoni f'mm

700 huwa d-dijametru ta' barra espress f'mm

R hija indikazzjoni tal-istruttura tat-tajer – ara l-paragrafu 3.1.3 ta' dan ir-Regolament

450 huwa d-dijametru nominali tar-rimm espress f'mm

A hija l-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm.

L-immarkar tal-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija, tal-kategorija tal-veloċità, tad-data tal-manifattura u mmarkar ieħor, għandu jkun kif muri fl-eżempju 1 ta' hawn fuq.

3. Il-pożizzjoni u l-ordni tal-immarkar li jikkostitwixxi d-dežinjazzjoni tat-tajer għandhom ikunu kif ġej:

(a) Id-dežinjazzjoni tad-daqs kif definita fil-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament għandha tiġi raggruppata kif muri fl-eżempji ta' hawn fuq: 255/70 R 22.5 jew 235-700 R 450 A.

(b) Id-deskrizzjoni tas-servizz li tinkludi l-indiċi (indiċijiet) tal-kapaċità għat-tagħbija u s-simbolu jew is-simboli tal-veloċità għandha titqiegħed eżatt wara d-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer kif definit fil-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament.

(c) Is-simboli "TUBELESS" u "M+S" jistgħu jkunu xi ftit 'il bogħod mis-simbolu tad-dežinjazzjoni tad-daqs.

(d) Il-kelma "RETREAD" tista' tkun xi ftit 'il bogħod mis-simbolu tad-dežinjazzjoni tad-daqs.

(e) Jekk jiġi applikat il-paragrafu 3.2.6 ta' dan ir-Regolament, id-deskrizzjoni tas-servizz addizzjonali, li tinkludi l-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija u s-simbolu tal-veloċità, għandha tintwera ġewwa ċirku ħdejn id-deskrizzjoni tas-servizz nominali li tkun tidher fuq il-ħajt tal-ġenb tat-tajer.

(f) Jekk ikun hemm żewġ indikazzjonijiet għall-pressjoni ta' infiħ tat-test, dawn iridu jitqiegħdu b'tali mod li jkun ċar liema indikazzjoni tal-pressjoni tappartjeni għal liema kombinazzjoni ta' tagħbija/veloċità.

ANNESS 4

Lista tal-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija u l-kapaċitajiet għat-tagħbija korrispondenti

Indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija (LI, Load Index) u l-kapaċità għat-tagħbija – kg													
LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	I	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

ANNESS 5

Id-deżinjazzjoni tad-daqs u d-dimensjonijiet tat-tajer

(f'konformità mar-Regolament tan-NU Nru 54)

Għal din l-informazzjoni, irreferi għall-Anness 5 tar-Regolament tan-NU Nru 54.

Innota li b'referenza għall-paragrafu 6.5.4 ta' dan ir-Regolament, id-dijametru ta' barra ta' tajer retreaded, u l-wisa' tas-sezzjoni ta' tajer radjali retreaded, jistgħu fil-każijiet kollha jkunu akbar minn dak muri fit-tabelli fl-Anness 5 tar-Regolament Nru 54, *iżda b'mhux aktar minn 1,5 %*.

Il-wisa' totali tas-sezzjoni ta' tajer radjali retreaded b'ASP tista' fil-każijiet kollha tkun akbar minn dik murija fit-tabelli tal-Anness 5 tar-Regolament Nru 54, iżda b'mhux aktar minn 8 mm.

ANNESS 6

Metodu tal-kejl tat-tajers

1. It-tajer għandu jiġi mmuntat fuq ir-rimm tat-test speċifikat mir-retreader u minfuħ sal-pressjoni nominali t' nfiħ ikkwotata fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers nominat (ara l-paragrafu 4.1.4.7 ta' dan ir-Regolament) fir-rigward tal-kapaċità massima għat-tagħbija għal dak id-daqs u l-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija.

2. It-tajer, imwaħħal mar-rimm xieraq, għandu jiġi kkundizzjonat għat-temperatura tal-ambjent tal-laboratorju għal tal-inqas 24 siegħa, ħlief fejn meħtieġ mod ieħor mill-paragrafu 6.6.3 ta' dan ir-Regolament.

3. Il-pressjoni għandha tiġi aġġustata mill-ġdid għall-valur fil-paragrafu 1 ta' dan l-Anness.

4. Il-wisa' totali titkejjel f'sitt punti spazjati b'mod ugwali madwar it-tajer, filwaqt li titqies il-ħxuna tal-istrixxi jew tal-kanali protettivi. L-oġħla kejl miksub jittieħed bħala l-wisa' totali.

5. Id-dijametru ta' barra għandu jiġi kkalkulat minn kejl taċ-ċirkonferenza massima tat-tajer minfuħ.

ANNESS 7

Proċedura għat-testijiet tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità

(fil-prinċipju f'konformità mar-Regolament tan-NU Nru 54)

1. Il-preparazzjoni tat-tajer

1.1. Immonta t-tajer retreaded fuq ir-rimm tat-test speċifikat mir-retreader.

1.2. Uża tubu intern ġdid jew kombinazzjonijiet ta' tubu intern, valv u flap (kif meħtieġ) meta tkun qiegħda tittestja tajers b'tubi interni.

1.3. Onfoħ it-tajer għall-pressjoni li tikkorrispondi għall-indikazzjoni fuq il-ħajt tal-ġenb kif speċifikat fil-paragrafu 3.2.11 ta' dan ir-Regolament.

1.4. Ikkundizzjona l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota f'temperatura tal-kamra tal-ittestjar għal mhux inqas minn 3 sigħat.

1.5. Aġġusta mill-ġdid il-pressjoni tat-tajer għal dik speċifikata fil-paragrafu 1.3 ta' dan l-Anness.

2. Proċedura tat-Test

2.1. Immonta l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota fuq il-fus tat-test u agħfsu mal-wiċċ ta' barra tad-drum tat-test imħaddem bil-mutur b'superfiċe lixxa b'dijametru ta' mill-inqas 1,70 m ± 1 % b'superfiċe li tkun mill-inqas wiesgħa daqs it-tread tat-tajer.

2.2. Applika fuq il-fus tat-test sensiela ta' tagħbijiet tat-test ugwali għal perċentwal tat-tagħbija murija fl-Anness 4 ta' dan ir-Regolament, li tikkorrispondi għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija indikat fuq it-tajer, u f'konformità mal-programm tat-test ta' hawn taħt. Meta t-tajer ikollu indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija biex jintuża kemm f'formazzjoni waħedha kif ukoll ippareġġjata jew doppja, it-tagħbija li tikkorrispondi għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'operat waħdu għandha tintuża għat-test.

2.2.1. Fil-każ ta' tajers b'kapaċità tal-veloċità ta' aktar minn 150 km/h (simbolu tal-veloċità "Q" u ogħla, flimkien ma' "H"), il-proċedura tat-test għandha tkun kif mogħtija fil-paragrafu 3 ta' dan l-Anness.

2.2.2. Għat-tajers l-oħra kollha, il-proċedura tat-test hija kif muri fl-Appendiċi 1 ta' dan l-Anness.

2.3. Il-Programm tat-Test tar-Reżistenza – Ara wkoll l-Appendiċi 1 ta' dan l-Anness.

2.3.1. Il-pressjoni tat-tajer ma għandhiex tiġi kkoreġuta waqt it-test u t-tagħbija tat-test għandha tinżamm kostanti matul kull wieħed mit-tliet stadji tat-test.

2.3.2. Matul it-test, it-temperatura tal-kamra tal-ittestjar għandha tinżamm bejn 20 °C u 30 °C sakemm il-manifattur tat-tajers jew ir-retreader ma jaqbilx li tintuża temperatura ogħla.

2.4. Il-programm tat-test tar-reżistenza għandu jsir mingħajr interruzzjoni.

3. Programm tat-test tat-tagħbija/tal-veloċità għal tajers li jkollhom kapaċità għall-veloċità akbar minn 150 km/h (simbolu tal-veloċità "Q" u ogħla, flimkien ma' "H").

3.1. Dan il-programm japplika għal:

3.1.1. It-tajers kollha li jkollhom indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'muntatura unika daqs jew inqas minn 121;

3.1.2. It-tajers li jkollhom indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija f'muntatura unika daqs jew akbar minn 122 u li jkollhom l-immarkar addizzjonali "C" jew "LT" imsemmi fil-paragrafu 3.2.15 ta' dan ir-Regolament.

3.2. It-tagħbija fuq ir-rota u t-tajer għandha tkun tal-perċentwal li ġej ta' dak li jikkorrispondi għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija tat-tajer:

3.2.1. 90 % meta jiġi ttestjat fuq drum b'dijametru ta' 1,70 m ± 1 %;

3.2.2. 92 % meta jiġi ttestjat fuq drum b'dijametru ta' 2,00 m ± 1 %.

3.3. Il-veloċità tat-test tal-fażi tal-bidu għandha tkun 20 km/h inqas minn dik indikata mis-simbolu tal-veloċità għat-tajer.

3.3.1. Il-ħin meħud biex tintlaħaq il-veloċità inizjali tat-test għandu jkun ta' 10 minuti.

3.3.2. It-tul tal-ewwel fażi għandu jkun ta' 10 minuti.

3.4. Il-veloċità tat-tieni fażi tat-test għandha tkun 10 km/h inqas minn dik indikata mis-simbolu tal-veloċità għat-tajer.

3.4.1. It-tul tat-tieni fażi għandu jkun ta' 10 minuti.

3.5. Il-veloċità tat-test tal-fażi finali għandha tkun il-veloċità li tikkorrispondi għal dik indikata mis-simbolu tal-veloċità għat-tajer.

3.5.1. It-tul tal-fażi finali għandu jkun ta' 30 min.

3.6. It-tul tat-test kollu għandu jkun ta' siegħa.

4. Metodu ekwivalenti ta' ttestjar:

Jekk jintuża metodu ta' ttestjar għajr dak mogħti fil-paragrafi 2 jew 3 ta' dan l-Anness, trid tintwera l-ekwivalenza tiegħu.

Anness 7 – Appendiċi 1

Programm tat-test ta' reżistenza

Indiċi tat-tagħbija	Simbolu tal-veloċità	Il-veloċità tad-drum tat-test [km.h^{-1}]		It-tagħbija mqiegħda fuq ir-rota bħala perċentwal tat-tagħbija li tikkorrispondi għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija		
		Radjali	Djagonali (bias-ply)	7 sigħat	16-il siegħa	24 siegħa
122 jew aktar	E	32	32			
	F	32	32			
	G	40	32			
	J	48	40			
	K	56	48			
	L	64	—			
	M	72	—	66 %	84 %	101 %
	N	80	—			
121 jew inqas	E	32	32			
	F	32	32			
	G	40	40			
	J	48	48			
	K	56	56			
	L	64	56	70 %	88 %	106 %
				4 sigħat	*6 sigħat*	
	M	80	64	75 %	97 %	114 %
	N	88	—	75 %	97 %	114 %
	P	96	—	75 %	97 %	114 %

Noti:

(1) It-tajers "għal użu speċjali" (ara l-paragrafu 2.8 ta' dan ir-Regolament) għandhom jiġu ttestjati b'veloċità ugwali għal 85 % tal-veloċità preskritta għat-tajers normali ekwivalenti.

(2) It-tajers li jkollhom indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ta' 122 jew akbar, simbolu tal-veloċità "N" jew "P" u l-immarkar addizzjonali "C" jew "LT" inklużi fid-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer (imsemmija fil-paragrafu 3.2.15 ta' dan ir-Regolament), għandhom jiġu ttestjati bl-istess programm kif speċifikat fit-tabella ta' hawn fuq għal tajers li jkollhom indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ta' 121 jew inqas.

(3) Fil-każ ta' drum tat-test b'dijametru ikbar minn 1 700 mm ± 1 %, "il-perċentwal ta' tagħbija tat-test" ta' hawn fuq għandu jiżdied kif ġej:

$$F_1 = K \bullet F_2$$

Fejn:

$$K = \sqrt{\frac{\left(R_1 / R_2\right) \bullet \left(R_2 + r_T\right)}{\left(R_1 + r_T\right)}}$$

R_1 huwa d-dijametru tad-drum tat-test, f'millimetri

R_2 huwa d-dijametru tad-drum tat-test ta' referenza ta' 1 700 mm

r_T huwa d-dijametru ta' barra tat-tajer (ara l-paragrafu 6.1.5 tar-Regolament Nru 54), f'millimetri

F_1 huwa l-perċentwal ta' tagħbija li se jiġi applikat għad-drum tat-test

F_2 huwa l-perċentwal ta' tagħbija, skont it-tabella ta' hawn fuq, li se jiġi applikat għal drum tat-test ta' referenza ta' 1 700 mm

Eżempju:

K = 1 għal dijametru tad-drum tat-test ta' 1 700 mm;

F'każ ta' dijametru ta' drum tat-test ta' 3 000 mm u dijametru ta' tajer ta' 1 500 mm:

$$K = \sqrt{\frac{(3\ 000 / 1\ 700) \bullet (1\ 700 + 1\ 500)}{(3\ 000 + 1\ 500)}} = 1,12$$

Anness 7 – Appendiċi 2

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

Indiċi tal-Pressjoni ("PSI, Pressure Index")	bar	kPa
20	1,4	140
25	1,7	170
30	2,1	210
35	2,4	240
40	2,8	280
45	3,1	310
50	3,4	340
55	3,8	380
60	4,1	410
65	4,5	450
70	4,8	480
75	5,2	520
80	5,5	550
85	5,9	590
90	6,2	620
95	6,6	660
100	6,9	690
105	7,2	720
110	7,6	760
115	7,9	790
120	8,3	830
125	8,6	860
130	9,0	900
135	9,3	930
140	9,7	970
145	10,0	1 000
150	10,3	1 030
...	...	...

ANNESS 8

Varjazzjoni tal-kapaċità għat-tagħbija mal-veloċità: tajers ta' vetturi kummerċjali

SAFF RADJALI U DIJAGONALI

(f'konformità mar-Regolament tan-NU Nru 54)

Varjazzjoni fil-kapaċità għat-tagħbija (%)										
Veloċità (km/h)	L-indiċijiet kollha tal-kapaċità għat-tagħbija				L-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija ≥ 122 (1)		L-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija ≤ 121 (1)			
	Simbolu tal-kategorija tal-veloċità				Simbolu tal-kategorija tal-veloċità		Simbolu tal-kategorija tal-veloċità			
	F	G	J	K	L	M	L	M	N	P (2)
0	+ 150	+ 150	+ 150	+ 150	+ 150	+ 150	+ 110	+ 110	+ 110	+ 110
5	+ 110	+ 110	+ 110	+ 110	+ 110	+ 110	+ 90	+ 90	+ 90	+ 90
10	+ 80	+ 80	+ 80	+ 80	+ 80	+ 80	+ 75	+ 75	+ 75	+ 75
15	+ 65	+ 65	+ 65	+ 65	+ 65	+ 65	+ 60	+ 60	+ 60	+ 60
20	+ 50	+ 50	+ 50	+ 50	+ 50	+ 50	+ 50	+ 50	+ 50	+ 50
25	+ 35	+ 35	+ 35	+ 35	+ 35	+ 35	+ 42	+ 42	+ 42	+ 42
30	+ 25	+ 25	+ 25	+ 25	+ 25	+ 25	+ 35	+ 35	+ 35	+ 35
35	+ 19	+ 19	+ 19	+ 19	+ 19	+ 19	+ 29	+ 29	+ 29	+ 29
40	+ 15	+ 15	+ 15	+ 15	+ 15	+ 15	+ 25	+ 25	+ 25	+ 25
45	+ 13	+ 13	+ 13	+ 13	+ 13	+ 13	+ 22	+ 22	+ 22	+ 22
50	+ 12	+ 12	+ 12	+ 12	+ 12	+ 12	+ 20	+ 20	+ 20	+ 20
55	+ 11	+ 11	+ 11	+ 11	+ 11	+ 11	+ 17,5	+ 17,5	+ 17,5	+ 17,5
60	+ 10	+ 10	+ 10	+ 10	+ 10	+ 10	+ 15,0	+ 15,0	+ 15,0	+ 15,0
65	+ 7,5	+ 8,5	+ 8,5	+ 8,5	+ 8,5	+ 8,5	+ 13,5	+ 13,5	+ 13,5	+ 13,5
70	+ 5,0	+ 7,0	+ 7,0	+ 7,0	+ 7,0	+ 7,0	+ 12,5	+ 12,5	+ 12,5	+ 12,5
75	+ 2,5	+ 5,5	+ 5,5	+ 5,5	+ 5,5	+ 5,5	+ 11,0	+ 11,0	+ 11,0	+ 11,0
80	0	+ 4,0	+ 4,0	+ 4,0	+ 4,0	+ 4,0	+ 10,0	+ 10,0	+ 10,0	+ 10,0
85	- 3	+ 2,0	+ 3,0	+ 3,0	+ 3,0	+ 3,0	+ 8,5	+ 8,5	+ 8,5	+ 8,5
90	- 6	0	+ 2,0	+ 2,0	+ 2,0	+ 2,0	+ 7,5	+ 7,5	+ 7,5	+ 7,5
95	- 10	- 2,5	+ 1,0	+ 1,0	+ 1,0	+ 1,0	+ 6,5	+ 6,5	+ 6,5	+ 6,5
100	- 15	- 5	0	0	0	0	+ 5,0	+ 5,0	+ 5,0	+ 5,0
105	—	- 8	- 2	0	0	0	+ 3,75	+ 3,75	+ 3,75	+ 3,75
110	—	- 13	- 4	0	0	0	+ 2,5	+ 2,5	+ 2,5	+ 2,5
115	—	—	- 7	- 3	0	0	+ 1,25	+ 1,25	+ 1,25	+ 1,25
120	—	—	- 12	- 7	0	0	0	0	0	0
125	—	—	—	—	—	0	- 2,5	0	0	0
130	—	—	—	—	—	0	- 5,0	0	0	0
135	—	—	—	—	—	—	- 7,5	- 2,5	0	0
140	—	—	—	—	—	—	- 10	- 5	0	0

Varjazzjoni fil-kapaċità għat-tagħbija (%)										
Veloċità (km/h)	L-indiċijiet kollha tal-kapaċità għat-tagħbija				L-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija ≥ 122 ([1])		L-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija ≤ 121 ([1])			
	Simbolu tal-kategorija tal-veloċità				Simbolu tal-kategorija tal-veloċità		Simbolu tal-kategorija tal-veloċità			
	F	G	J	K	L	M	L	M	N	P ([2])
145	—	—	—	—	—	—	—	- 7,5	- 2,5	0
150	—	—	—	—	—	—	—	- 10,0	- 5,0	0
155	—	—	—	—	—	—	—	—	- 7,5	- 2,5
160	—	—	—	—	—	—	—	—	- 10,0	- 5,0

([1]) L-indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija jirreferu għall-operat f'formazzjoni waħedha.
([2]) Ma humiex permessi varjazzjonijiet fit-tagħbija għal veloċitajiet ta' aktar minn 160 km/h. Għas-simboli tal-veloċità "Q" u 'l fuq, il-veloċità li tikkorrispondi għas-simbolu tal-veloċità tispeċifika l-veloċità massima permessa għat-tajer.

ANNESS 9

Illustrazzjoni spjegattiva

Ara l-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament

