

UNITED NATIONS  NATIONS UNIES

POSTAL ADDRESS—ADRESSE POSTALE: UNITED NATIONS, N. Y. 10017
CABLE ADDRESS—ADRESSE TELEGRAPHIQUE: UNATIONS NEWYORK

REFERENCE C.N.93.1997.TREATIES-28 (Notification dépositaire)

ACCORD CONCERNANT L'ADOPTION DE PRESCRIPTIONS TECHNIQUES UNIFORMES APPLICABLES AUX VEHICULES A ROUES, AUX EQUIPEMENTS ET AUX PIECES SUSCEPTIBLES D'ETRE MONTES OU UTILISES SUR UN VEHICULE A ROUES ET LES CONDITIONS DE RECONNAISSANCE RECIPROQUE DES HOMOLOGATIONS DELIVREES CONFORMEMENT A CES PRESCRIPTIONS FAIT A GENEVE LE 20 MARS 1958

AMENDEMENTS PROPOSES AU REGLEMENT No 69

Le Secrétaire général de l'Organisation des Nations Unies, agissant en sa qualité de dépositaire, communique :

Le 25 février 1997, le Secrétaire général a reçu du Comité administratif de l'Accord susmentionné, conformément au premier paragraphe de l'article 12 de l'Accord, certains amendements proposés au Règlement No 69 : ("Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des plaques d'identification arrière pour véhicules lents (par construction) et leurs remorques") annexé à l'Accord.

..... On trouvera ci-joint un exemplaire du document, en langues anglaise et française, contenant le texte du projet d'amendements (série 01 : doc. TRANS/WP.29/528).

A cet égard, le Secrétaire général croit bon de rappeler les deuxième et troisième paragraphes de l'article 12 de l'Accord, qui stipulent :

"2. Un amendement à un règlement est réputé adopté si, dans un délai de six mois à compter de la date où le Secrétaire général en a donné notification, plus d'un tiers des Parties contractantes appliquant le règlement à la date de la notification n'ont pas notifié au Secrétaire général leur désaccord concernant l'amendement. Si à l'issue de cette période plus d'un tiers des Parties contractantes appliquant le règlement n'ont pas notifié au Secrétaire général leur désaccord, celui-ci déclare le plus tôt possible que l'amendement est adopté et obligatoire pour les Parties contractantes appliquant le règlement qui n'ont pas contesté l'amendement. Si un règlement fait l'objet d'un amendement et si au moins un cinquième des Parties contractantes qui en appliquent la version non amendée déclarent ultérieurement qu'elles souhaitent continuer de l'appliquer, cette version non amendée est considérée comme une variante de la version amendée et est incorporée formellement à ce titre dans le règlement avec prise d'effet à la date de l'adoption de l'amendement ou de son entrée en vigueur. Dans ce cas, les obligations des Parties contractantes appliquant le règlement sont les mêmes que celles énoncées au paragraphe 1.

A l'attention des services des traités des ministères des affaires étrangères et des organisations internationales intéressées



3. Au cas où un pays serait devenu Partie à cet Accord entre la notification de l'amendement à un règlement adressée au Secrétaire général et l'entrée en vigueur de l'amendement, le règlement en cause ne pourrait entrer en vigueur à l'égard de cette Partie contractante que deux mois après qu'elle aurait accepté formellement l'amendement ou qu'un délai de six mois se serait écoulé depuis la communication que le Secrétaire général lui aurait faite du projet d'amendement."

Le 27 mars 1997

A handwritten signature in black ink, appearing to be the initials 'GJ' followed by a flourish.



**Economic and Social
Council**

Distr.
RESTRICTED

TRANS/WP.29/528
16 January 1997

Original: ENGLISH
and FRENCH

ECONOMIC COMMISSION FOR EUROPE

INLAND TRANSPORT COMMITTEE

Working Party on the Construction of Vehicles

DRAFT 01 SERIES OF AMENDMENTS TO REGULATION No. 69
(Rear marking plates for slow vehicles)

Note: The text reproduced below was adopted by the Administrative Committee (AC.1) of the amended 1958 Agreement at its fourth session, following the recommendation by the Working Party at its one-hundred-and-tenth session. It is based on document TRANS/WP.29/R.758, as amended (French only) (TRANS/WP.29/516 paras. 69 and 117).

The distribution of documents of the Inland Transport Committee and its subsidiary bodies is limited. They are distributed only to governments, to specialized agencies and to governmental and non-governmental organizations which take part in the work of the Committee and of its subsidiary bodies, and should not be given to newspapers or periodicals.

Contents, annexes, in the title of annex 5, amend the words "retroreflective/fluorescent" to read "retro-reflective/fluorescent or retro-reflective only" and insert two new titles, to read:

"Annex 13 - Minimum requirements for conformity of production control procedures

Annex 14 - Minimum requirements for sampling by an inspector"

Text of the Regulation,

General amendment: Throughout the text of the Regulation, amend the words "retroreflective" or "retroreflecting" and/or "retroreflection" to read "retro-reflective" or "retro-reflecting" and/or "retro-reflection", as applicable.

Paragraph 2.1.1., amend to read:

"2.1.1. "SMV rear marking plate", a triangular plate with truncated corners with a characteristic pattern faced with retro-reflective and fluorescent material or devices (class 1); or with retro-reflective materials or devices only (class 2)."

Insert a new paragraph 2.3.12., to read:

"2.3.12. Angle of rotation ϵ

Angle through which the sample is turned about its vertical axis from any arbitrarily established position counterclockwise (+ ϵ) or clockwise (- ϵ) viewed in the direction of illumination. If retro-reflective materials or devices have a marking (e.g. TOP), this marking governs the starting position. The angle of rotation ϵ lies in the range $-180^\circ < \epsilon \leq 180^\circ$."

Paragraph 2.4.1., amend to read:

"2.4.1. Coefficient of retro-reflection R'

Coefficient (R') obtained from the luminous intensity (I) of the retro-reflective area in the direction of observation and the illuminance (E_1) on the retro-reflective plane at right angles to the direction of the incident light and the illuminated plane sample surface A.

$$R' = \frac{I}{E_1 \cdot A}$$

The coefficient of retro-reflection R' is expressed in candela per square metre per lux ($\text{cd} \cdot \text{m}^{-2} \cdot \text{lx}^{-1}$)."

Paragraph 3.1.4., amend the words "retroreflective and fluorescent" to read "retro-reflective and fluorescent (class 1) or retro-reflective only (class 2)".

Paragraph 4.1.2., amend the words "omni-rotational" to read "for all angles of rotation ϵ ".

Paragraph 5.2., amend to read:

"5.2. An approval number shall be assigned to each type approved. Its first two digits (at present 01) shall indicate the series of amendments incorporating the most recent major technical amendments made to the Regulation at the time of issue of the approval. The symbol above the circle indicates the class of SMV rear marking plate, "RF" in the case of class 1 (recto-reflective and fluorescent materials) and "RR" in the case of class 2 (retro-reflective only materials). The same Contracting Party may not assign the same number to another type of SMV rear marking plate."

Paragraph 5.4.1.1., footnote *//, amend to read:

"*/ 1 for Germany, ... 8 for the Czech Republic, ... 15 (vacant), ... 22 for the Russian Federation, 23 for Greece, 24 (vacant), 25 for Croatia, 26 for Slovenia, 27 for Slovakia, 28 for Belarus, 29 for Estonia, 30-36 (vacant) and 37 for Turkey. Subsequent numbers"

Paragraph 6.2., amend to read:

"6.2. The components of retro-reflective/fluorescent SMV rear marking plates (class 1) or retro-reflective only SMV rear marking plates (class 2) shall not be capable of being easily dismantled."

Paragraph 6.4., amend to read:

"6.4. The outer surface of the retro-reflective/fluorescent SMV rear marking plate (class 1) or retro-reflective only SMV rear marking plate (class 2) shall be easy to clean. The surface shall therefore"

Paragraph 8.3., amend to read:

"8.3. The competent authority issuing the extension of approval shall assign a series number for such an extension and inform thereof the other Parties to the 1958 Agreement applying this Regulation by means of a communication form conforming to the model in annex 2 to this Regulation."

Paragraph 9, replace by the following text:

"9. CONFORMITY OF PRODUCTION

The Conformity of production procedures shall comply with those set out in the Agreement, Appendix 2 (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2), with the following requirements:

9.1. Rear marking plates approved under this Regulation shall be so manufactured as to conform to the type approved by meeting the requirements set forth in paragraphs 6 and 7.

- 9.2. The minimum requirements for conformity of production control procedures set forth in annex 13 to this Regulation shall be complied with.
- 9.3. The minimum requirements for sampling by an inspector set forth in annex 14 to this Regulation shall be complied with.
- 9.4. The authority which has granted type approval may at any time verify the conformity control methods applied in each production facility. The normal frequency of these verifications shall be once every two years."

Paragraph 10.2., amend to read:

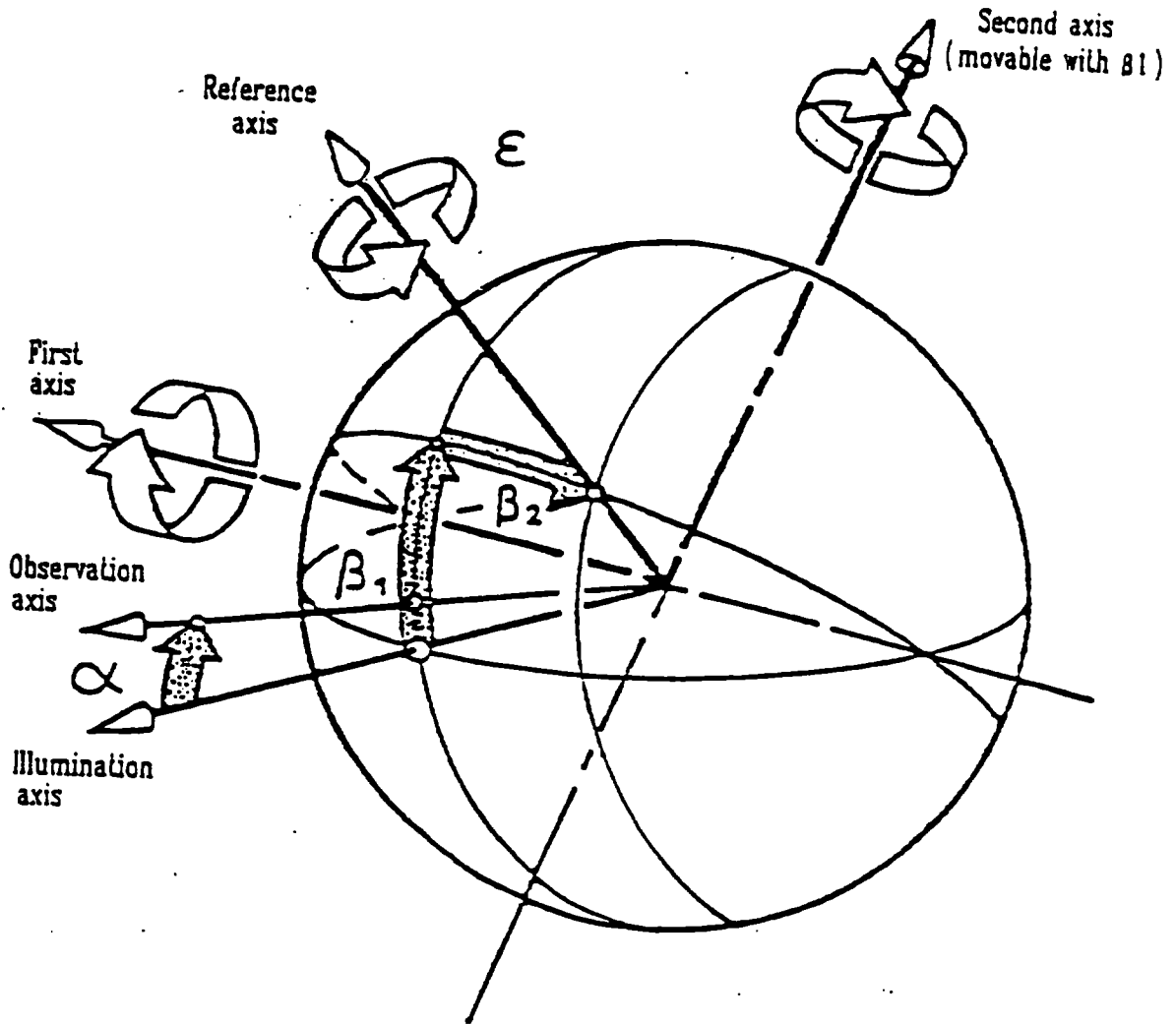
"... the other Contracting Parties applying this Regulation by means of a communication form conforming to the model in annex 2 to this Regulation."

Paragraph 11, amend to read:

"11. PRODUCTION DEFINITELY DISCONTINUED

If the holder of the approval completely ceases the manufacture of an SMV rear marking plate approved in accordance with this Regulation, he shall so inform the authority which granted the approval. Upon receiving the relevant communication, that authority shall inform thereof the other Parties to the Agreement applying this Regulation by means of a communication form conforming to the model in annex 2 to this Regulation."

Annex 1, figure 1, replace by the following figure:



Annex 2, amend to read:

"Annex 2

COMMUNICATION

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



issued by: Name of administration:

.....
.....
.....

- concerning: 2/ APPROVAL GRANTED
APPROVAL EXTENDED
APPROVAL REFUSED
APPROVAL WITHDRAWN
PRODUCTION DEFINITELY DISCONTINUED

of a type of SMV rear marking plate, pursuant to Regulation No. 69

Approval No.: Extension No.:

1. Trade name or mark of the SMV rear marking plate:
2. SMV rear marking plate type:
- 2.1. SMV rear marking plate class: Class 1/class 2 2/
3. Manufacturer's name and address:
.
.

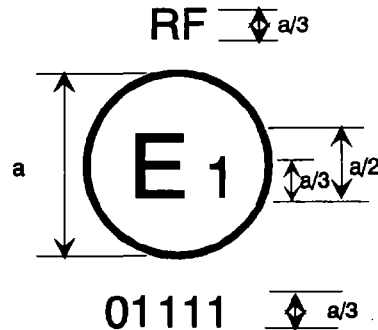
1/ Distinguishing number of the country which has granted/extended/refused/withdrawn approval (see approval provisions in the Regulation).

2/"

Annex 3, amend to read:

"Annex 3

ARRANGEMENT OF THE APPROVAL MARK



a = 5 mm min.

The SMV rear marking plate bearing the above approval mark has been approved in Germany (E1) under approval number 01111. The first two digits of the approval number indicate that the approval was granted in accordance with the requirements of this Regulation as amended by the 01 series of amendments. Symbol "RF" indicates class 1 SMV rear marking plate (retro-reflective/fluorescent materials). Class 2 (retro-reflective only materials) SMV rear marking plates shall be marked by symbol "RR".

Note: The approval number and the additional symbol must be placed close to the circle and either above or below the letter "E" or to the left or right of that letter. The digits of the approval number must be on the same side of the letter "E" and face in the same direction. The approval number and the additional symbol must be placed diametrically opposite one another. The use of Roman numerals as approval numbers should be avoided so as to prevent any confusion with other symbols.

"

Annex 4, paragraph 2, amend the words "retroreflective and fluorescent" to read "retro-reflective and fluorescent (class 1) or retro-reflective only (class 2)".

Annex 5,

The title, amend the words "RETROREFLECTIVE/FLUORESCENT" to read "RETRO-REFLECTIVE/FLUORESCENT (CLASS 1) OR RETRO-REFLECTIVE ONLY (CLASS 2)".

Paragraph 2, amend to read:

"2. Pattern: The SMV rear marking plates shall have a red fluorescent centre and red retro-reflective borders made of either retro-reflective sheeting or coating or of plastic corner-cube reflectors (class 1). The SMV rear marking plates of class 2 shall have a retro-reflective centre."

Paragraph 3, amend to read:

"3. Dimensions: The length of the base of the enclosed fluorescent triangle (class 1) or retro-reflective triangle (class 2) shall be: minimum 350 mm and maximum 365 mm. The minimum width of the light-emitting surface of the red retro-reflective border shall be 45 mm, the maximum width 48 mm. These features are illustrated in the example of annex 12."

Annex 6,

Paragraph 1, amend to read:

"1. SMV rear marking plates for slow-moving vehicles and their trailers shall be composed either of red retro-reflective and red fluorescent materials or devices (class 1) or red retro-reflective only materials or devices (class 2)."

Annex 7,

Paragraph 1, amend to read:

"1. When illuminated with a CIE Standard Illuminant A and measured as recommended by CIE TC 2.3 (CIE Publication No. 54, 1982), the coefficient of retro-reflection R' in candelas per square metre per lux ($\text{cd.m}^{-2}.\text{lx}^{-1}$) of the entire red retro-reflective area in new condition shall be at least as indicated in table 1."

Table 1, replace by the following text:

"Table 1

Coefficient of retro-reflection R' [$\text{cd.m}^{-2}.\text{lx}^{-1}$]

Observation angle α [']	Entrance angle β [°]				
	β_1	0°	0°	0°	0°
20'		5°	20°	30°	40°
	β_2				
R' of the outer border (class 1,2) [$\text{cd.m}^{-2}.\text{lx}^{-1}$]		120	60	30	10
R' of the enclosed triangle (class 2) [$\text{cd.m}^{-2}.\text{lx}^{-1}$]		10	7	4	-

The caption below the example, amend to read:

- "(1) Red retro-reflecting material or corner-cube retro-reflector (class 1 or class 2)
(2) Red fluorescent material (class 1) or red retro-reflecting material (class 2)"

Add new annexes 13 and 14, to read:

"Annex 13

MINIMUM REQUIREMENTS FOR CONFORMITY OF PRODUCTION CONTROL PROCEDURES

1. GENERAL

- 1.1. The conformity requirements shall be considered satisfied from a mechanical and geometric standpoint, if the differences do not exceed inevitable manufacturing deviations within the requirements of this Regulation.
- 1.2. With respect to photometric performances, the conformity of mass-produced rear marking plates shall not be contested if, when testing photometric performances of any rear marking plate chosen at random, no measured value deviates unfavourably by more than 20 per cent from the values prescribed in this Regulation.
- 1.3. The chromaticity coordinates shall be complied with.

2. MINIMUM REQUIREMENTS FOR VERIFICATION OF CONFORMITY BY THE MANUFACTURER

For each type of rear marking plate the holder of the approval mark shall carry out at least the following tests, at appropriate intervals. The tests shall be carried out in accordance with the provisions of this Regulation.

If any sampling shows non-conformity with regard to the type of test concerned, further samples shall be taken and tested. The manufacturer shall take steps to ensure the conformity of the production concerned.

2.1. Nature of tests

Tests of conformity in this Regulation shall cover the photometric and colorimetric characteristics and the test of weather resistance of these characteristics.

2.2. Methods used in tests

- 2.2.1. Tests shall generally be carried out in accordance with the methods set out in this Regulation.
- 2.2.2. In any test of conformity carried out by the manufacturer, equivalent methods may be used with the consent of the competent authority responsible for approval tests. The manufacturer is responsible for proving that the applied methods are equivalent to those laid down in this Regulation.
- 2.2.3. The application of paragraphs 2.2.1. and 2.2.2. requires regular calibration of test apparatus and its correlation with measurements made by a competent authority.

2.2.4. In all cases the reference methods shall be those of this Regulation, particularly for the purpose of administrative verification and sampling.

2.3. Nature of sampling

Samples of rear marking plates shall be selected at random from the production of a uniform batch. A uniform batch means a set of rear marking plates of the same type, defined according to the production methods of the manufacturer.

The assessment shall in general cover series production from individual factories. However, a manufacturer may group together records concerning the same type from several factories, provided these operate under the same quality system and quality management.

2.4. Measured and recorded photometric characteristics

The sampled rear marking plate shall be subjected to photometric measurements for minimum values at the points and chromaticity coordinates provided for in the Regulation.

2.5. Criteria governing acceptability

The manufacturer is responsible for carrying out a statistical study of the test results and for defining, in agreement with the competent authority, criteria governing the acceptability of his products in order to meet the specifications laid down for verification of conformity of products in paragraph 9.1. of this Regulation.

The criteria governing the acceptability shall be such that, with a confidence level of 95 per cent, the minimum probability of passing a spot check in accordance with annex 14 (first sampling) would be 0.95.

Annex 14

MINIMUM REQUIREMENTS FOR SAMPLING BY AN INSPECTOR

1. GENERAL

1.1. The conformity requirements shall be considered satisfied from a mechanical and a geometric standpoint, in accordance with the requirements of this Regulation, if any, if the differences do not exceed inevitable manufacturing deviations.

1.2. With respect to photometric performance, the conformity of mass-produced rear marking plates shall not be contested if, when testing photometric performances of any rear marking plate chosen at random:

1.2.1. no measured value deviates unfavourably by more than 20 per cent from the values prescribed in this Regulation.

1.2.2. Rear marking plates with apparent defects are disregarded.

1.3. The chromaticity coordinates shall be complied with.

2. FIRST SAMPLING

In the first sampling four rear marking plates are selected at random. The first sample of two is marked A, the second sample of two is marked B.

2.1. The conformity is not contested

2.1.1. Following the sampling procedure shown in Figure 1 of this annex the conformity of mass-produced rear marking plates shall not be contested if the deviation of the measured values of the rear marking plates in the unfavourable directions are:

2.1.1.1. sample A

A1: one rear marking plate	0 per cent
one rear marking plate not more than	20 per cent
A2: both rear marking plates more than	0 per cent
but not more than	20 per cent
go to sample B	

2.1.1.2. sample B

B1: both rear marking plates	0 per cent
------------------------------	------------

2.2. The conformity is contested

2.2.1. Following the sampling procedure shown in Figure 1 of this annex the conformity of mass-produced rear marking plates shall be contested and the manufacturer requested to make his production meet the requirements (alignment) if the deviations of the measured values of the rear marking plates are:

2.2.1.1. sample A

A3: one rear marking plate not more than	20 per cent
one rear marking plate more than	20 per cent
but not more than	30 per cent

2.2.1.2. sample B

B2: in the case of A2	
one rear marking plate more than	0 per cent
but not more than	20 per cent
one rear marking plate not more than	20 per cent

B3: in the case of A2	
one rear marking plate	0 per cent
one rear marking plate more than	20 per cent
but not more than	30 per cent

2.3. Approval withdrawn

Conformity shall be contested and paragraph 10 applied if, following the sampling procedure in Figure 1 of this annex, the deviations of the measured values of the rear marking plates are:

2.3.1. sample A

A4:	one rear marking plate not more than	20 per cent
	one rear marking plate more than	30 per cent

A5:	both rear marking plates more than	20 per cent
-----	------------------------------------	-------------

2.3.2. sample B

B4:	in the case of A2	
	one rear marking plate more than	0 per cent
	but not more than	20 per cent
	one rear marking plate more than	20 per cent

B5:	in the case of A2	
	both rear marking plates more than	20 per cent

B6:	in the case of A2	
	one rear marking plate	0 per cent
	one rear marking plate more than	30 per cent

3. REPEATED SAMPLING

In the cases of A3, B2, B3 a repeated sampling, third sample C of two rear marking plates and fourth sample D of two rear marking plates, selected from stock manufactured after alignment, is necessary within two months time after the notification.

3.1. The conformity is not contested

3.1.1. Following the sampling procedure shown in Figure 1 of this annex the conformity of mass-produced rear marking plates shall not be contested if the deviations of the measured values of the rear marking plates are:

3.1.1.1. sample C

C1:	one rear marking plate	0 per cent
	one rear marking plate not more than	20 per cent

C2:	both rear marking plates more than	0 per cent
	but not more than	20 per cent
	go to sample D	

3.1.1.2. sample D

D1:	in the case of C2	
	both rear marking plates	0 per cent

3.2. The conformity is contested

3.2.1. Following the sampling procedure shown in Figure 1 of this annex the conformity of mass-produced rear marking plates shall be contested and the manufacturer requested to make his production meet the requirements (alignment) if the deviations of the measured values of the rear marking plates are:

3.2.1.1. sample D

D2:	in the case of C2	
	one rear marking plate more than	0 per cent
	but not more than	20 per cent
	one rear marking plate not more than	20 per cent

3.3. Approval withdrawn

Conformity shall be contested and paragraph 10 applied if, following the sampling procedure in Figure 1 of this annex, the deviations of the measured values of the rear marking plates are:

3.3.1. sample C

C3:	one rear marking plate not more than	20 per cent
	one rear marking plate more than	20 per cent
C4:	both rear marking plates more than	20 per cent

3.3.2. sample D

D3:	in the case of C2	
	one rear marking plate 0 or more than	0 per cent
	one rear marking plate more than	20 per cent

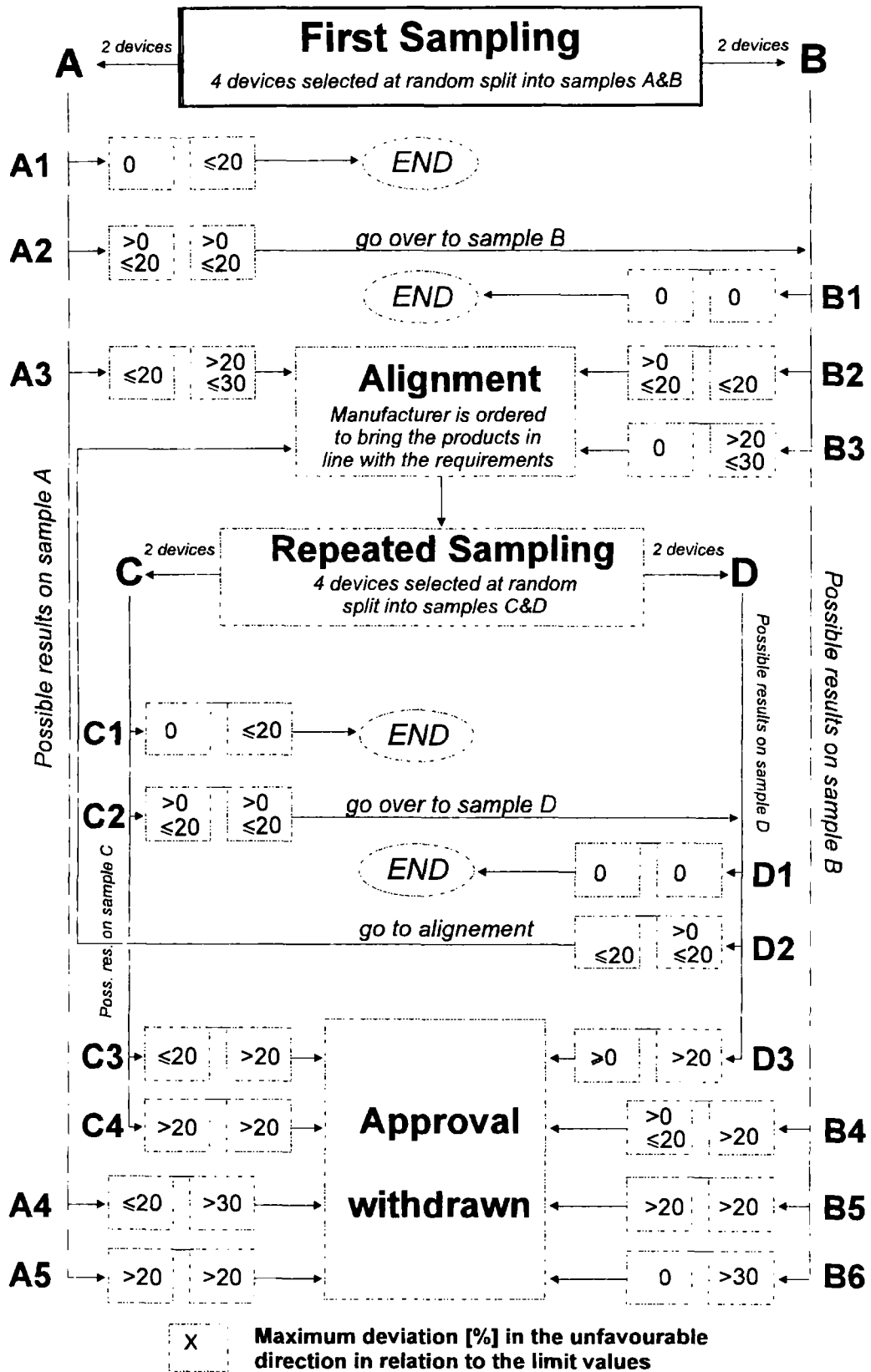
4. RESISTANCE TESTS

Specimens of one of the rear marking plates of sample A, after sampling procedure in Figure 1 of this annex, shall be tested according to the procedures described in annexes 8 and 9 to this Regulation.

The rear marking plate shall be considered acceptable if the tests were passed.

However, if the tests on specimens of sample A did not pass the tests, the two rear marking plates of sample B shall be subjected to the same procedure and both shall pass the test.

Figure 1





**Conseil Economique
et Social**

Distr.
RESTREINTE

TRANS/WP.29/528
16 janvier 1997

FRANÇAIS
Original: ANGLAIS
et FRANÇAIS

ECONOMIC COMMISSION FOR EUROPE

COMITE DES TRANSPORTS INTERIEURS

Groupe de travail de la construction des véhicules

PROJET DE LA SERIE 01 D'AMENDEMENTS AU REGLEMENT No. 69
(Plaques d'identification arrière pour véhicules lents)

Note : Le texte reproduit ci-après a été adopté par le Comité d'administration (AC.1) de l'Accord de 1958 modifié à sa quatrième session, suite à la recommandation du Groupe de travail à sa cent-dixième session. Il a été établi sur la base du document TRANS/WP.29/R.758, tel qu'il a été modifié (français seulement) (TRANS/WP.29/516, par. 69 et 117).

Les documents du Comité des transports intérieurs et de ses organes subsidiaires font l'objet d'une distribution limitée. Ils ne sont communiqués qu'aux gouvernements, aux institutions spécialisées et aux organisations gouvernementales et non gouvernementales qui participent aux travaux du Comité et de ses organes subsidiaires; ils ne doivent être communiqués ni à des journaux ni à des périodiques.

Table des matières, annexes, dans le titre de l'annexe 5, remplacer "rétro réfléchissantes/fluorescentes" par "rétro réfléchissantes/fluorescentes ou seulement réfléchissantes" et insérer les deux nouveaux titres suivants :

"Annexe 13 - Prescriptions minimales concernant les procédures de contrôle de la conformité de la production

Annexe 14 - Prescriptions minimales concernant l'échantillonnage fait par un inspecteur"

Texte du Règlement

Modification générale (ne concerne pas la version française).

Paragraphe 2.1.1, modifier comme suit :

"2.1.1 'Plaque d'identification arrière pour véhicules lents', une plaque triangulaire aux sommets tronqués ayant un dessin caractéristique et recouverte de matériaux ou dispositifs réfléchissants et fluorescents (classe 1); ou de matériaux ou dispositifs réfléchissants seulement (classe 2)."

Ajouter un nouveau paragraphe 2.3.12 libellé comme suit :

"2.3.12 Angle de rotation ϵ

Angle de rotation de l'échantillon sur son axe vertical à partir d'une position quelconque, définie arbitrairement, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (+ ϵ) ou dans le sens des aiguilles d'une montre (- ϵ), observé dans la direction de l'éclairage.
Si les matériaux ou les dispositifs réfléchissants portent une inscription (par exemple TOP), celle-ci constitue la position initiale. L'angle de rotation ϵ est tel que $-180^\circ < \epsilon \leq 180^\circ$."

Paragraphe 2.4.1, modifier comme suit :

"2.4.1 Coefficient de réflexion R'

Coefficient (R') de l'intensité lumineuse (I) de la surface réfléchissante dans la direction d'observation par l'éclairage (E_L) sur le plan réflecteur placé perpendiculairement à la direction de la lumière incidente et de la surface A plane, illuminée, de l'échantillon.

$$R' = \frac{I}{E_L \cdot A}$$

Le coefficient de réflexion R' est exprimé en candelas par mètre carré par lux ($\text{cd} \cdot \text{m}^{-2} \cdot \text{lx}^{-1}$)."

Paragraphe 3.1.4, remplacer les mots "rétro réfléchissantes et fluorescentes" par "rétro réfléchissantes et fluorescentes (classe 1) ou seulement réfléchissantes (classe 2)".

Paragraphe 4.1.2, remplacer le mot "omnidirectionnel" par "pour tous les angles de rotation ϵ ".

Paragraphe 5.2, lire :

"5.2 A chaque type homologué est attribué un numéro d'homologation dont les deux premiers chiffres (actuellement 01) indiquent la série d'amendements englobant les modifications techniques majeures les plus récentes apportées au Règlement à la date de délivrance de l'homologation. Le symbole au-dessus du cercle indique les classes de plaque d'identification arrière pour véhicules lents : 'RF' dans le cas de la classe 1 (matériaux rétroréfléchissants et fluorescents) et 'RR' dans le cas de la classe 2 (matériaux seulement rétroréfléchissants). Une même Partie contractante ne peut attribuer le même numéro à un autre type de plaque d'identification arrière pour véhicules lents."

Paragraphe 5.4.1.1, note *//, modifier comme suit :

"*//
1 pour l'Allemagne, ... 8 pour la République tchèque, ... 15 (libre), ... 22 pour la Fédération de Russie, 23 pour la Grèce, 24 (libre), 25 pour la Croatie, 26 pour la Slovénie, 27 pour la Slovaquie, 28 pour le Bélarus, 29 pour l'Estonie, 30 à 36 (libres) et 37 pour la Turquie. Les numéros suivants ..."

Paragraphe 6.2, modifier comme suit :

"6.2 Les parties composant les plaques d'identification arrière rétroréfléchissantes/fluorescentes pour véhicules lents (classe 1) ou seulement rétroréfléchissantes (classe 2) ne doivent pas pouvoir être démontées facilement."

Paragraphe 6.4, modifier comme suit :

"6.4 La face extérieure des plaques d'identification arrière rétroréfléchissantes/fluorescentes pour véhicules lents (classe 1) ou seulement rétroréfléchissantes (classe 2) doit pouvoir être nettoyée facilement. Elle ne doit donc pas ..."

Paragraphe 8.3, modifier le texte comme suit :

"8.3 L'autorité compétente qui délivre l'extension de l'homologation attribue un numéro de série à ladite extension et en informe les autres Parties à l'Accord de 1958 appliquant le présent Règlement au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'annexe 2 du présent Règlement."

Paragraphe 9, remplacer par le texte suivant :

"9. CONFORMITE DE LA PRODUCTION

Les procédures de conformité de la production doivent être conformes à celles de l'Appendice 2 de l'Accord (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2), avec les prescriptions suivantes :

- 9.1 Les plaques d'identification arrière homologuées en vertu du présent Règlement sont fabriquées de façon à être conformes au type homologué et à satisfaire aux prescriptions des paragraphes 6 et 7.
- 9.2 Les prescriptions minimales concernant les procédures de contrôle de la conformité de la production énoncées à l'annexe 13 du présent Règlement doivent être satisfaites.
- 9.3 Les prescriptions minimales concernant l'échantillonnage fait par un inspecteur énoncées à l'annexe 14 du présent Règlement doivent être satisfaites.
- 9.4 Les autorités compétentes qui ont délivré l'homologation du type peuvent vérifier à tout moment les méthodes de contrôle de la conformité appliquées dans chaque unité de production. La fréquence normale de ces vérifications doit être d'une fois tous les deux ans."

Paragraphe 10.2, modifier comme suit :

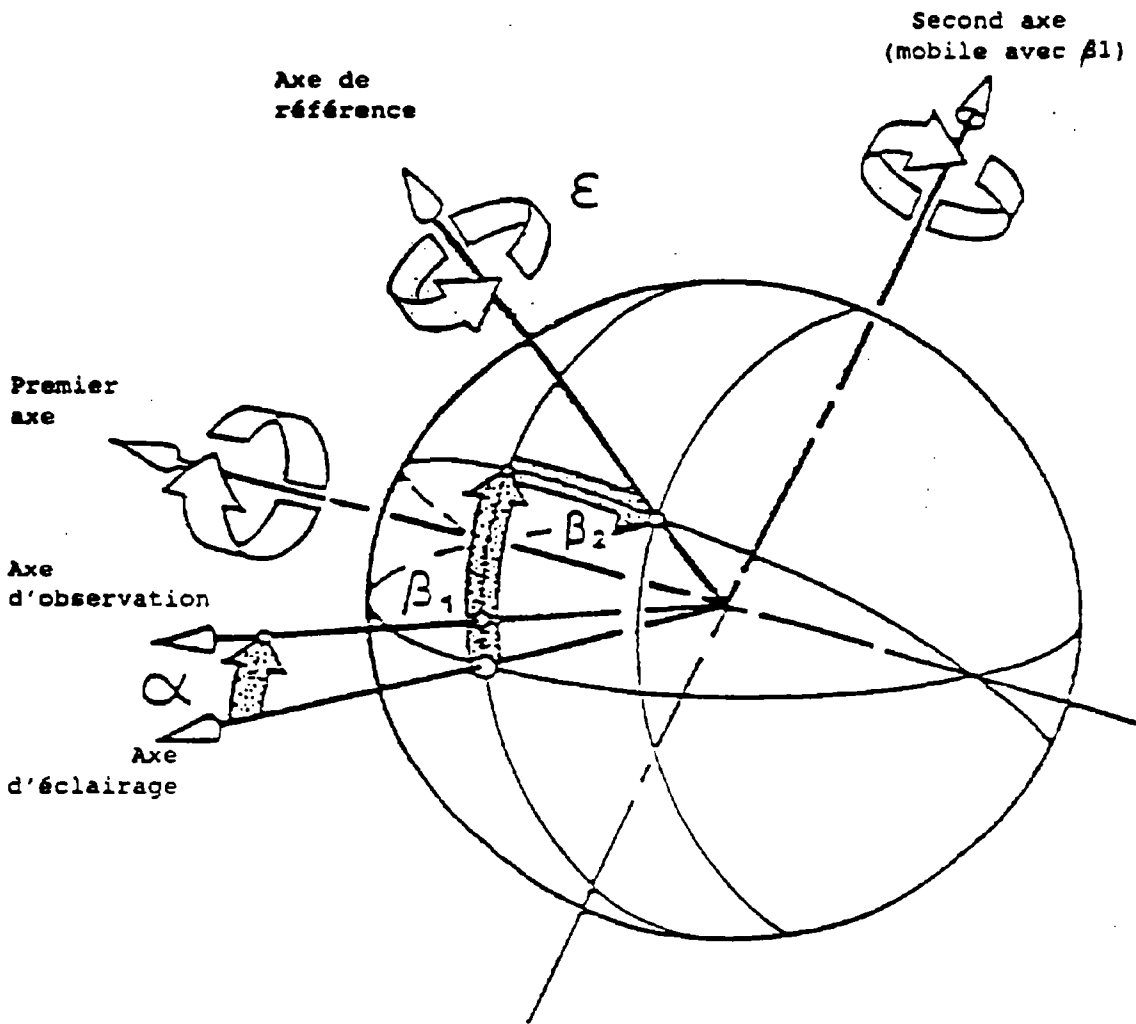
"... les autres Parties contractantes appliquant le présent Règlement au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'annexe 2 du présent Règlement."

Paragraphe 11, modifier comme suit :

"11. ARRET DEFINITIF DE LA PRODUCTION

Si le détenteur de l'homologation cesse définitivement la fabrication d'une plaque d'identification arrière pour véhicules lents, homologuée conformément au présent Règlement, il en informe l'autorité qui a délivré l'homologation, laquelle, à la réception de la communication pertinente, en informe à son tour les autres Parties à l'Accord appliquant le présent Règlement au moyen d'une fiche de communication conforme au modèle de l'annexe 2 du présent Règlement."

Annexe 1, figure 1, remplacer la figure par la suivante :



Annexe 2, titre et note de bas de page 1/, modifier le texte comme suit :

"Annexe 2

COMMUNICATION

(Format maximal : A4 (210 x 297 mm))



émanant de : Nom de l'administration
.....
.....
.....

- Concernant : 2/ L'HOMOLOGATION
 L'EXTENSION D'HOMOLOGATION
 LE REFUS D'HOMOLOGATION
 LE RETRAIT D'HOMOLOGATION
 L'ARRET DEFINITIF DE LA PRODUCTION

d'un type de plaque d'identification arrière pour véhicules lents en application du Règlement No 69

No d'homologation : Extension No :

1. Marque de fabrique ou de commerce de la plaque d'identification arrière pour véhicules lents :
2. Type de plaque d'identification arrière pour véhicules lents :
.....
- 2.1 Classe de la plaque d'identification arrière pour véhicules lents :
Classe 1/Classe 2 2/
3. Nom et adresse du fabricant :
.
.
.
.

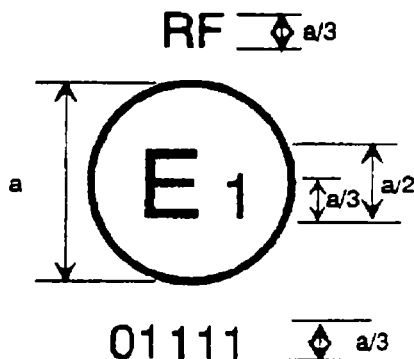
1/ Numéro distinctif du pays qui a délivré/étendu/refusé/retiré l'homologation (voir les dispositions du Règlement relatives à l'homologation).

2/"

Annexe 3, lire :

"Annexe 3

EXEMPLE DE MARQUE D'HOMOLOGATION



$a = 5 \text{ mm min.}$

La plaque d'identification arrière pour véhicules lents portant la marque d'homologation ci-dessus a été homologuée en Allemagne (E1) sous le numéro 01111. Les deux premiers chiffres du numéro d'homologation indiquent que celle-ci a été délivrée conformément aux conditions du présent Règlement tel qu'il a été modifié par la série 01 d'amendements. Le symbole 'RF' indique une plaque d'identification arrière pour véhicules lents de la classe 1 (matériaux rétroréfléchissants/fluorescents). Les plaques d'identification arrière pour véhicules lents de la classe 2 (matériaux rétroréfléchissants seulement) doivent porter le symbole 'RR'.

Note : Le numéro d'homologation et le symbole supplémentaire doivent être placés à proximité du cercle et être disposés soit au-dessus soit au-dessous de la lettre 'E', soit à gauche soit à droite. Les chiffres du numéro d'homologation doivent être disposés du même côté de la lettre 'E' et orientés dans le même sens. Le numéro d'homologation et le symbole supplémentaire doivent être diamétralement opposés. L'utilisation de chiffres romains pour les numéros d'homologation doit être évitée afin d'exclure toute confusion avec d'autres symboles.

Annexe 4, paragraphe 2, remplacer les mots "rétroréfléchissants et fluorescents" par "rétroréfléchissants et fluorescents (classe 1) ou seulement rétroréfléchissants (classe 2)".

Annexe 5

Dans le titre, remplacer les mots "RETROREFLECHISSANTES/FLUORESCENTES" par "RETROREFLECHISSANTES/FLUORESCENTES (CLASSE 1) OU SEULEMENT RETROREFLECHISSANTES (CLASSE 2)".

Paragraphe 2, modifier comme suit :

- "2. Dessin : Les plaques d'identification arrière pour véhicules lents doivent avoir un centre rouge fluorescent et un bord rouge rétroréfléchissant soit en un film ou un enduit rétroréfléchissant, soit en réflecteurs prismatiques en plastique (classe 1). Les plaques de la classe 2 doivent avoir un centre rétroréfléchissant."

Paragraphe 3, modifier comme suit :

- "3. Dimensions : La base du triangle fluorescent (classe 1) ou du triangle rétroréfléchissant (classe 2) doit avoir au minimum 350 mm et au maximum 365 mm de long. La largeur minimale de la surface réfléchissante du bord rouge rétroréfléchissant doit être de 45 mm et ne pas dépasser 48 mm. Ces particularités sont illustrées par l'exemple donné à l'annexe 12."

Annexe 6

Paragraphe 1, modifier comme suit :

- "1. Les plaques d'identification arrière pour véhicules lents et pour leurs remorques comprennent des matériaux ou des dispositifs rouges rétroréfléchissants et rouges fluorescents (classe 1) ou des matériaux ou des dispositifs rouges seulement rétroréfléchissants."

Annexe 7

Paragraphe 1, modifier comme suit :

- "1. Lorsque l'échantillon est éclairé avec une source standard A de la CIE et mesuré comme recommandé par le Comité technique 2.3 de la CIE (Publication CIE No 54, 1982), le coefficient de rétroflexion R' en candelas par m² par lux (cd.m⁻².lx⁻¹) de la surface rétroréfléchissante rouge totale, à l'état de neuf, doit être au moins comme indiqué au tableau 1."

Tableau 1, remplacer par le texte suivant :

"Tableau 1

Coefficient de rétroflexion R' [cd.m⁻².lx⁻¹]

Angle d'observation α [']	Angle d'éclairage (d'incidence) β [°]				
	β_1	0°	0°	0°	0°
20'	β_2	5°	20°	30°	40°
	R' du bord extérieur (classe 1,2) [cd.m ⁻² .lx ⁻¹]	120	60	30	10
R' du triangle (classe 2) [cd.m ⁻² .lx ⁻¹]		10	7	4	-

Annexe 12, modifier la légende du dessin comme suit :

- "(1) matériau rouge rétroréfléchissant ou réflecteur prismatique (classe 1 ou classe 2)
- (2) matériau rouge fluorescent (classe 1) ou matériau rouge rétroréfléchissant (classe 2)"

Ajouter les nouvelles annexes 13 et 14, ainsi libellées :

"Annexe 13

PRESCRIPTIONS MINIMALES CONCERNANT LES PROCEDURES
DE CONTROLE DE LA CONFORMITE DE LA PRODUCTION

1. GENERALITES

- 1.1 Les prescriptions de conformité sont considérées comme satisfaites du point de vue mécanique et géométrique, conformément aux prescriptions du présent Règlement, si les différences n'excèdent pas les écarts de fabrication inévitables.
- 1.2 En ce qui concerne les caractéristiques photométriques, la conformité des plaques d'identification arrière de série n'est pas contestée si, lors de l'essai des caractéristiques photométriques d'une plaque d'identification arrière choisie au hasard, aucune valeur mesurée ne s'écarte, dans le sens défavorable, de plus de 20 % des valeurs prescrites dans le présent Règlement.
- 1.3 Les coordonnées chromatiques doivent être satisfaites.

2. EXIGENCES MINIMALES POUR LA VERIFICATION DE LA CONFORMITE
PAR LE FABRICANT

Pour chaque type de plaque d'identification arrière, le détenteur de l'homologation est tenu d'effectuer au moins les essais suivants, à une fréquence appropriée. Ces essais sont effectués conformément aux spécifications du présent Règlement.

Tout prélèvement d'échantillons mettant en évidence la non-conformité pour le type d'essai considéré donnera lieu à un nouveau prélèvement et à un nouvel essai. Le fabricant prendra toute disposition pour assurer la conformité de la production correspondante.

2.1 Nature des essais

Les essais de conformité du présent Règlement portent sur les caractéristiques photométriques et colorimétriques et l'essai de résistance atmosphérique de ces caractéristiques.

2.2 Modalités des essais

- 2.2.1 Les essais sont généralement effectués conformément aux méthodes définies dans le présent Règlement.

- 2.2.2 Pour tout essai de conformité effectué par ses soins, le fabricant pourra cependant utiliser des méthodes équivalentes après approbation de l'autorité compétente chargée des essais d'homologation. Le fabricant est tenu de justifier que les méthodes utilisées sont équivalentes à celles qu'indique le présent Règlement.
- 2.2.3 L'application des points 2.2.1 et 2.2.2 donne lieu à un étalonnage régulier des matériels d'essai et à une corrélation avec les mesures effectuées par une autorité compétente.
- 2.2.4 Dans tous les cas, les méthodes de référence sont celles du présent Règlement, en particulier pour les contrôles et prélèvements administratifs.

2.3 Nature du prélèvement

Les échantillons de plaques d'identification arrière doivent être prélevés au hasard, dans un lot homogène. On entend par lot homogène un ensemble de plaques d'identification arrière de même type, défini selon les méthodes de production du fabricant.

L'évaluation porte généralement sur des projecteurs produits en série par plusieurs usines. Cependant, un fabricant peut grouper les chiffres de production concernant le même type de projecteurs produits par plusieurs usines, à condition que celles-ci appliquent les mêmes critères de qualité et la même gestion de la qualité.

2.4 Caractéristiques photométriques mesurées et relevées

Les plaques d'identification arrière prélevées sont soumises à des mesures photométriques pour les valeurs minimales aux points et coordonnées chromatiques prévus par le Règlement.

2.5 Critères d'acceptabilité

Le fabricant est tenu d'effectuer l'exploitation statistique des résultats d'essais et de définir en accord avec l'autorité compétente les critères d'acceptabilité de sa production afin de satisfaire aux spécifications définies pour le contrôle de conformité de la production au paragraphe 9.1 du présent Règlement.

Les critères d'acceptabilité doivent être tels que, avec un degré de confiance de 95 %, la probabilité minimum de passer avec succès une vérification par sondage telle que décrite à l'annexe 14 (premier prélèvement) serait de 0,95.

Annexe 14

PRESCRIPTIONS MINIMALES CONCERNANT L'ECHANTILLONNAGE
FAIT PAR UN INSPECTEUR

1. GENERALITES

- 1.1 Les prescriptions de conformité sont considérées comme satisfaites du point de vue mécanique et géométrique, conformément aux prescriptions du présent Règlement, si les différences, le cas échéant, n'excèdent pas les écarts de fabrication inévitables.
- 1.2 En ce qui concerne les caractéristiques photométriques, la conformité des plaques d'identification arrière de série n'est pas contestée si, lors de l'essai des caractéristiques photométriques d'une plaque d'identification arrière choisie au hasard :
- 1.2.1 aucune valeur mesurée ne s'écarte, dans le sens défavorable, de plus de 20 % des valeurs prescrites dans le présent Règlement.
- 1.2.2 Les plaques d'identification arrière présentant des défauts apparents ne sont pas prises en considération.
- 1.3 Les coordonnées chromatiques doivent être satisfaites.

2. PREMIER PRELEVEMENT

Lors du premier prélèvement, quatre plaques d'identification arrière sont choisies au hasard. La lettre A est apposée sur la première et la troisième, et la lettre B sur la deuxième et la quatrième.

2.1 La conformité n'est pas contestée

- 2.1.1 A l'issue de la procédure de prélèvement indiquée à la figure 1 de la présente annexe, la conformité des plaques d'identification arrière de série n'est pas contestée si les écarts des valeurs mesurées sur les plaques d'identification arrière, dans le sens défavorable, sont les suivants :

2.1.1.1 échantillon A

- | | |
|---|------|
| A1 : pour une plaque d'identification arrière | 0 % |
| pour l'autre plaque d'identification arrière pas plus de | 20 % |
| A2 : pour les deux plaques d'identification arrière plus de | 0 % |
| mais pas plus de | 20 % |
| passer à l'échantillon B | |

2.1.1.2 échantillon B

- | | |
|---|-----|
| B1 : pour les deux plaques d'identification arrière | 0 % |
|---|-----|

2.2 La conformité est contestée

2.2.1 A l'issue de la procédure de prélèvement indiquée à la figure 1 de la présente annexe, la conformité des plaques d'identification arrière de série est contestée et le fabricant est prié de remettre sa production en conformité avec les prescriptions, si les écarts des valeurs mesurées sur les plaques d'identification arrière sont les suivants :

2.2.1.1 échantillon A

A3 :	pour une plaque d'identification arrière pas plus de	20 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière plus de	20 %
	mais pas plus de	30 %

2.2.1.2 échantillon B

B2 :	dans le cas de A2	
	pour une plaque d'identification arrière plus de	0 %
	mais pas plus de	20 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière pas plus de	20 %

B3 :	dans le cas de A2	
	pour une plaque d'identification arrière	0 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière plus de	20 %
	mais pas plus de	30 %

2.3 Retrait de l'homologation

La conformité est contestée et le paragraphe 10 appliqué si, à l'issue de la procédure de prélèvement indiquée à la figure 1 de la présente annexe, les écarts des valeurs mesurées sur les plaques d'identification arrière sont les suivants :

2.3.1 échantillon A

A4 :	pour une plaque d'identification arrière pas plus de	20 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière plus de	30 %

A5 :	pour les deux plaques d'identification arrière plus de	20 %
------	--	------

2.3.2 échantillon B

B4 :	dans le cas de A2	
	pour une plaque d'identification arrière plus de	0 %
	mais pas plus de	20 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière plus de	20 %

B5 :	dans le cas de A2	
	pour les deux plaques d'identification arrière plus de	20 %

B6 :	dans le cas de A2	
	pour une plaque d'identification arrière	0 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière plus de	30 %

3. SECOND PRELEVEMENT

Dans le cas des échantillons A3, B2 et B3, il faut procéder à un nouveau prélèvement en choisissant un troisième échantillon C composé de deux plaques d'identification arrière, et un quatrième échantillon D composé de deux plaques d'identification arrière, choisis parmi le stock produit après mise en conformité, dans les deux mois qui suivent la notification.

3.1 La conformité n'est pas contestée

3.1.1 A l'issue de la procédure de prélèvement indiquée à la figure 1 de la présente annexe, la conformité des plaques d'identification arrière de série n'est pas contestée si les écarts des valeurs mesurées sur les plaques d'identification arrière sont les suivants :

3.1.1.1 échantillon C

C1 : pour une plaque d'identification arrière	0 %
pour l'autre plaque d'identification arrière pas plus de	20 %
C2 : pour les deux plaques d'identification arrière plus de	0 %
mais pas plus de	20 %
passer à l'échantillon D	

3.1.1.2 échantillon D

D1 : dans le cas de C2	
pour les deux plaques d'identification arrière	0 %

3.2 La conformité est contestée

3.2.1 A l'issue de la procédure de prélèvement indiquée à la figure 1 de la présente annexe, la conformité des plaques d'identification arrière de série est contestée et le fabricant est prié de mettre sa production en conformité, si les écarts des valeurs mesurées sur les plaques d'identification arrière sont les suivants :

3.2.1.1 échantillon D

D2 : dans le cas de C2	
pour une plaque d'identification arrière plus de	0 %
mais pas plus de	20 %
pour l'autre plaque d'identification arrière pas plus de	20 %

3.3 Retrait de l'homologation

La conformité est contestée et le paragraphe 10 appliqué si, à l'issue de la procédure de prélèvement indiquée à la figure 1 de la présente annexe, les écarts des valeurs mesurées sur les plaques d'identification arrière sont les suivants :

3.3.1 échantillon C

C3 :	pour une plaque d'identification arrière pas plus de	20 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière plus de	20 %

C4 :	pour les deux plaques d'identification arrière plus de	20 %
------	--	------

3.3.2 échantillon D

D3 :	dans le cas de C2	
	pour une plaque d'identification arrière 0 % ou plus de	0 %
	pour l'autre plaque d'identification arrière plus de	20 %

4. ESSAIS DE RESISTANCE

Les échantillons d'une plaque d'identification arrière de l'échantillon A sont soumis aux procédures prévues aux annexes 8 et 9 du présent Règlement, après avoir été soumis à la procédure d'échantillonnage conformément à la figure 1 de la présente annexe.

La plaque d'identification arrière est considérée comme satisfaisante si les résultats des essais sont favorables.

Toutefois, si les essais sont défavorables pour l'échantillon A, les deux plaques d'identification arrière de l'échantillon B sont soumises aux mêmes procédures et chacun doit passer les essais avec les résultats favorables.

Figure 1

