

11 avril 1995

ACCORD

CONCERNANT L'ADOPTION DE CONDITIONS UNIFORMES D'HOMOLOGATION ET LA RECONNAISSANCE RÉCIPROQUE DE L'HOMOLOGATION DES ÉQUIPEMENTS ET PIÈCES DE VÉHICULES À MOTEUR

en date, à Genève, du 20 mars 1958

Additif 55: Règlement No. 56

Révision 1 - Amendement 1

Complément 2 à la version originale du Règlement - Date d'entrée en vigueur : 10 mars 1995

PRESCRIPTIONS UNIFORMES RELATIVES À L'HOMOLOGATION DES PROJECTEURS
POUR CYCLOMOTEURS ET VÉHICULES Y ASSIMILÉS



NATIONS UNIES

Dans la table des matières, "Annexes", modifier les titres comme suit :

"...

Annexe 4 - Prescriptions minimales concernant les procédures de contrôle de la conformité de la production

Annexe 5 - Prescriptions minimales concernant l'échantillonnage fait par un inspecteur"

Paragraphe 3.4., (En anglais seulement)

Paragraphe 5.4.1.1., Note 5/, modifier comme suit:

"5/ 1 pour l'Allemagne, ... 8 pour la République tchèque ... , 23 pour la Grèce, 24 (libre), 25 pour la Croatie, 26 pour la Slovénie et 27 pour la Slovaquie; les chiffres suivants"

Paragraphe 9, remplacer par le texte suivant :

"9. CONFORMITE DE LA PRODUCTION

9.1. Les projecteurs homologués en vertu du présent Règlement sont fabriqués de façon à être conformes au type homologué et à satisfaire aux prescriptions des paragraphes 7 et 8 ci-dessus.

9.2. On procède à des vérifications appropriées de la production, afin de s'assurer que les prescriptions du paragraphe 9.1. sont respectées.

9.3. Le détenteur de l'homologation doit en particulier :

9.3.1. s'assurer qu'il existe des procédures de contrôle effectif de la qualité des produits;

9.3.2. avoir accès au matériel de contrôle nécessaire pour vérifier la conformité à chaque type homologué;

9.3.3. s'assurer que les résultats des essais sont enregistrés et que les documents les concernant restent disponibles pendant une période à déterminer en accord avec le service administratif;

9.3.4. analyser les résultats de chaque type d'essai pour vérifier et assurer la stabilité des caractéristiques des produits, en prévoyant des tolérances pour certaines variations dans la production industrielle;

9.3.5. veiller à ce que, pour chaque type de produit, on effectue au moins les essais prescrits à l'annexe 4 du présent Règlement;

- 9.3.6. veiller à ce que tout prélèvement d'échantillon révélant un défaut de conformité avec le type d'essai considéré donne lieu à un autre échantillonnage et à un autre essai. Toutes les mesures nécessaires doivent être prises pour rétablir la conformité de la production correspondante.
- 9.4. L'autorité compétente qui a délivré l'homologation du type peut à tout moment vérifier les méthodes de contrôle de la conformité applicables à chaque lot de production.
- 9.4.1. Les registres d'essai et les relevés d'inventaire de la production doivent être présentés à l'inspecteur lors de chaque inspection.
- 9.4.2. L'inspecteur peut prélever des échantillons au hasard pour les soumettre à des essais dans le laboratoire du fabricant. Le nombre minimum d'échantillons peut être déterminé en fonction des résultats des propres vérifications du fabricant.
- 9.4.3. Si le niveau de qualité ne semble pas satisfaisant ou s'il semble nécessaire de vérifier la validité des essais effectués en application du paragraphe 9.4.2. ci-dessus, l'inspecteur prélève des échantillons pour les envoyer au service technique qui a procédé aux essais d'homologation de type, en utilisant les critères de l'annexe 5.
- 9.4.4. L'autorité compétente peut procéder à tout essai prescrit dans le présent Règlement. Ces essais seront effectués sur des échantillons prélevés au hasard sans perturber les engagements de livraison des fabricants et en accord avec les critères de l'annexe 5.
- 9.4.5. L'autorité compétente s'efforcera d'obtenir une fréquence d'inspection tous les deux ans. Cela est toutefois à la discrétion de l'autorité compétente et fonction de sa confiance dans les dispositions prises pour assurer un contrôle efficace de la conformité de la production. Si des résultats négatifs sont enregistrés, l'autorité compétente veillera à ce que toutes les mesures nécessaires soient prises pour rétablir la conformité de la production dans les plus brefs délais.
- 9.5. Il n'est pas tenu compte des projecteurs apparemment défectueux."

Annexe 4, lire:

"Annexe 4

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.
 - 1.2. En ce qui concerne les caractéristiques photométriques, la conformité des projecteurs de série n'est pas contestée si, lors de l'essai des caractéristiques photométriques d'un projecteur choisi au hasard et équipé d'une lampe à incandescence étalon, aucune valeur mesurée ne s'écarte, dans le sens défavorable, de plus de 20 % des valeurs prescrites dans le présent Règlement.
 - 1.3. Si les résultats des essais décrits ci-dessus ne satisfont pas aux prescriptions, les essais portant sur le projecteur sont répétés avec une autre lampe à incandescence étalon.
 - 1.4. Il n'est pas tenu compte des lampes à incandescence apparemment défectueuses.
 - 1.5. Les prescriptions relatives aux coordonnées chromatiques doivent être satisfaites lorsque le projecteur est équipé d'une lampe à incandescence à la température de couleur conforme à l'étalon A.

Les résultats photométriques obtenus avec un projecteur émettant une lumière jaune sélectif, lorsqu'il est équipé d'une lampe à incandescence incolore, sont les valeurs indiquées dans le présent Règlement, multipliées par 0,84.

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

Pour chaque type de projecteur, 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.

Si un échantillon apparaît non conforme au regard du type d'essai considéré, d'autres échantillons sont prélevés et essayés. Le fabricant prendra toute disposition pour assurer la conformité de la production considérée.

2.1. Nature des essais

Les essais de conformité du présent Règlement portent sur les caractéristiques photométriques.

2.2. Modalité 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 paragraphes 2.2.1. et 2.2.2. donne lieu à un étalonnage régulier des matériels d'essais 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 projecteurs doivent être prélevés au hasard, dans un lot homogène. On entend par lot homogène un ensemble de projecteurs 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

Le projecteur prélevé doit être soumis à des mesures photométriques aux points prévus par le Règlement, en limitant le relevé aux points HV, LH, RH, L 600 et R 600.

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 gouvernant l'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 5 (premier prélèvement) serait de 0,95."

Annexe 5, lire:

"Annexe 5

PRESCRIPTIONS MINIMALES CONCERNANT L'ECHANTILLONAGE
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.
- 1.2. En ce qui concerne les caractéristiques photométriques, la conformité des projecteurs de série n'est pas contestée si, lors de l'essai des caractéristiques photométriques d'un projecteur quelconque et équipé d'une lampe à incandescence étalon 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 lorsque le projecteur est équipé d'une lampe à incandescence à la température de couleur correspondant à l'étalon A.

Les caractéristiques photométriques d'un projecteur émettant une lumière jaune sélectif doivent, lorsqu'il est équipé d'une lampe à incandescence incolore, être multipliées par 0,84.

2. PREMIER PRELEVEMENT
- Lors du premier prélèvement, quatre projecteurs sont choisis au hasard. Le premier échantillon des deux est marqué A, le deuxième échantillon est marqué B.
- 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 projecteurs de série n'est pas contestée si les écarts des

valeurs mesurées sur les projecteurs, dans le sens défavorable, sont les suivants :

2.1.1.1. échantillon A

A1 : pour un projecteur	0 %
pour l'autre projecteur pas plus de	20 %
A2 : pour les deux projecteurs, plus de	0 %
mais pas plus de	20 %
passer à l'échantillon B	

2.1.1.2. échantillon B

B1 : pour les deux projecteurs	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 projecteurs 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 projecteurs sont les suivants :

2.2.1.1. échantillon A

A3 : pour un projecteur pas plus de	20 %
pour l'autre projecteur plus de	20 %
mais pas plus de	30 %

2.2.1.2. échantillon B

B2 : dans le cas de A2	
pour un projecteur plus de	0 %
mais pas plus de	20 %
pour l'autre projecteur pas plus de	20 %
B3 : dans le cas de A2	
pour un projecteur	0 %
pour l'autre projecteur 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 projecteurs sont les suivants :

2.3.1. échantillon A

A4 : pour un projecteur pas plus de	20 %
pour l'autre projecteur plus de	30 %

A5 : pour les deux projecteurs plus de	20 %
--	------

2.3.2. échantillon B

B4 : dans le cas de A2	
pour un projecteur plus de	0 %
mais pas plus de	20 %
pour l'autre projecteur plus de	20 %

B5 : dans le cas de A2	
pour les deux projecteurs plus de	20 %

B6 : dans le cas de A2	
pour un projecteur	0 %
pour l'autre projecteur 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 projecteurs, et un quatrième échantillon D composé de deux projecteurs, 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 projecteurs de série n'est pas contestée si les écarts des valeurs mesurées sur les projecteurs sont les suivants :

3.1.1.1. échantillon C

C1 : pour un projecteur	0 %
pour l'autre projecteur pas plus de	20 %

C2 : pour les deux projecteurs 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 projecteurs	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 projecteurs de série est contestée et le fabricant est prié de mettre sa production en conformité, si les écarts des valeurs mesurées sur les projecteurs sont les suivants :

échantillon D:

D2 : dans le cas de C2	
pour un projecteur plus de	0 %
mais pas plus de	20 %
pour l'autre projecteur pas plus de	20 %

3.3. Retrait de l'homologation

La conformité est contestée et le paragraphe 14 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 projecteurs sont les suivants :

3.3.1. échantillon C

C3 : pour un projecteur pas plus de	20 %
pour l'autre projecteur plus de	20 %

C4 : pour les deux projecteurs plus de	20 %
--	------

3.3.2. échantillon D

D3 : dans le cas de C2	
pour un projecteur 0 % ou plus de	0 %
pour l'autre projecteur plus de	20 %

Figure 1

