

E/ECE/324 } Rev.1/Add.43/Rev.1/Amend.7
E/ECE/TRANS/505 }

12 juillet 2005

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 */**

(Révision 2, comprenant les amendements entrés en vigueur le 16 octobre 1995)

Additif 43 : Règlement No 44

Révision 1 - Amendement 7

Série 04 d'amendements - Date d'entrée en vigueur : 23 juin 2005

**PRESCRIPTIONS UNIFORMES RELATIVES A L'HOMOLOGATION DES
DISPOSITIFS DE RETENUE POUR ENFANTS A BORD DES VEHICULES A MOTEUR
("DISPOSITIFS DE RETENUE POUR ENFANTS")**



NATIONS UNIES

*/ Ancien titre de l'Accord

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.

GE.05-22201

Table des matières,

Insérer un nouveau point 11, ainsi libellé:

"11. Qualification de la production....."

L'ancien point 11 devient le point 12 et il est modifié comme suit:

"12. Conformité de la production et essais de routine"

Les anciens points 12 à 16 deviennent les points 13 à 17.

Liste des annexes

Annexe 14, modifier comme suit:

"Annexe 14 - Organigramme de la procédure d'homologation de type (schéma ISO 9002-2000)"

Corps du Règlement,

Insérer trois nouveaux paragraphes, ainsi libellés:

"2.38 "Essai d'homologation de type", un essai destiné à déterminer dans quelle mesure le dispositif de retenue pour enfants présenté à l'homologation est susceptible de satisfaire aux prescriptions.

2.39 "Essai de qualification de la production", un essai destiné à déterminer si le fabricant est en mesure de produire des dispositifs de retenue pour enfants conformes à ceux présentés à l'homologation de type.

2.40 "Essai de routine", l'essai d'un certain nombre de dispositifs de retenue choisis dans le même lot, afin de vérifier dans quelle mesure ils satisfont aux prescriptions."

Paragraphe 3.1, modifier comme suit:

"3.1 ... expert dûment accrédité, selon l'organigramme de la procédure d'homologation de type décrit dans l'annexe 14."

Paragraphe 3.4, modifier comme suit:

"3.4 L'autorité d'homologation d'une Partie contractante doit vérifier - avant d'accorder l'homologation de type - l'existence de dispositions et de procédures satisfaisantes propres à s'assurer effectivement que les dispositifs de retenue pour enfants, leurs équipements et leurs pièces produits soient conformes au type homologué."

Paragraphe 5.2, remplacer "03" par "04" (deux fois)

Paragraphe 5.4.1, note 1/, modifier comme suit:

"1/ 1 pour l'Allemagne,..., 49 pour la Chypre, 50 pour la Malte et 51 pour la République de Corée. Les numéros suivants".

Insérer de nouveaux paragraphes, libellés comme suit:

"6.4 Vérification du marquage

6.4.1 Le service technique qui effectue les essais d'homologation doit vérifier que le marquage est conforme aux prescriptions du paragraphe 4.

6.5 Vérification des instructions d'installation et d'utilisation.

6.5.1 Le service technique chargé des essais d'homologation vérifie que les instructions d'installation et d'utilisation sont conformes au paragraphe 15."

Paragraphe 9, modifier comme suit:

"9. PROCÈS-VERBAL D'ESSAI POUR L'HOMOLOGATION DE TYPE ET LA QUALIFICATION DE LA PRODUCTION"

Ajouter un nouveau paragraphe, libellé comme suit:

"9.4 Le procès-verbal d'essai pour l'homologation de type et la qualification de la production, devra conserver la trace de la vérification du marquage et des instructions d'installation et d'utilisation."

Insérer les nouveaux paragraphes 11 à 11.2.3.1, ainsi libellés:

"11. QUALIFICATION DE LA PRODUCTION

11.1 Pour s'assurer que le système de production du fabricant est satisfaisant, le service technique qui a effectué les essais d'homologation doit exécuter les essais de qualification de la production prescrits au paragraphe 11.2.

11.2 Qualification de la production des dispositifs de retenue pour enfants

La production de chaque nouveau type homologué de dispositifs de retenue pour enfants des catégories "universel", "semi-universel" et "usage restreint" doit être soumise à des essais de qualification.

À cette fin, on prélève au hasard dans le premier lot de production cinq dispositifs de retenue pour enfants.

Par premier lot, on entend les 50 à 5 000 premiers dispositifs de retenue pour enfants produits.

11.2.1 Essais dynamiques

11.2.1.1 Cinq dispositifs de retenue pour enfants sont soumis à l'essai dynamique décrit au paragraphe 8.1.3. Le service technique ayant effectué les essais d'homologation de type doit déterminer les conditions ayant provoqué le déplacement horizontal maximum de la tête lors des essais dynamiques d'homologation de type, à l'exclusion des conditions décrites au paragraphe 7.1.4.1.10.1.2 ci-dessus. Les cinq dispositifs de retenue pour enfants doivent être soumis aux essais dans les mêmes conditions.

11.2.1.2 Pour chaque essai décrit au 11.2.1.1, il convient de mesurer le déplacement horizontal de la tête et l'accélération de la poitrine.

11.2.1.3 a) Les résultats de la mesure du déplacement horizontal maximum de la tête doivent satisfaire aux deux conditions suivantes:

Aucune valeur ne doit dépasser 1,05 L, et

$X + S$ ne doit pas dépasser L,

où: L = limite prescrite

X = moyenne des valeurs

S = écart type des valeurs

b) Les résultats de la mesure de l'accélération de la poitrine doivent satisfaire aux prescriptions du paragraphe 7.1.4.2.1. En outre, la restriction concernant $X + S$ énoncée au 11.2.1.3 a) doit être appliquée aux résultats de la mesure de l'accélération résultante de la poitrine pendant les 3 minutes (selon la définition donnée au 7.1.4.2.1) et consignée à des fins d'information uniquement.

11.2.2 Vérification du marquage.

11.2.2.1 Le service technique ayant effectué les essais d'homologation doit vérifier que le marquage est conforme aux prescriptions du paragraphe 4.

11.2.3 Vérification des instructions d'installation et d'utilisation.

11.2.3.1 Le service technique ayant effectué les essais d'homologation doit vérifier que les instructions d'installation et d'utilisation sont conformes au paragraphe 15."

L'ancien paragraphe 11 devient le paragraphe 12 et il est modifié comme suit:

"12. "CONFORMITÉ DE LA PRODUCTION ET ESSAIS DE ROUTINE."

Les anciens paragraphes 12 à 15 deviennent les paragraphes 13 à 16.

L'ancien paragraphe 16 devient le paragraphe 17 et il est modifié comme suit:

"17. DISPOSITIONS TRANSITOIRES

- 17.1 À compter de la date officielle d'entrée en vigueur de la série 03 d'amendements au présent Règlement, aucune Partie contractante appliquant ce dernier ne pourra refuser une demande d'homologation CEE en vertu du présent Règlement tel qu'il est modifié par la série 03 d'amendements.
- 17.2 Au terme d'un délai de 12 mois après la date officielle d'entrée en vigueur, les Parties contractantes appliquant le présent Règlement n'accorderont l'homologation que si le type de dispositif de retenue pour enfants à homologuer est conforme aux prescriptions du présent Règlement tel qu'il est modifié par la série 03 d'amendements.
- 17.3 Durant la période de 12 mois qui suit la date d'entrée en vigueur de la série 03 d'amendements, les Parties contractantes appliquant le présent Règlement peuvent continuer à accorder des homologations aux dispositifs de retenue pour enfants qui satisfont aux prescriptions du présent Règlement tel qu'il est modifié par la série 02 d'amendements.
- 17.4 Durant la même période de 12 mois les Parties contractantes appliquant ces Règlements ne doivent pas refuser d'accorder des extensions d'homologation aux séries précédentes d'amendements à ce Règlement.
- 17.5 À compter de la date d'entrée en vigueur de la série 03 d'amendements au présent Règlement, les dispositions de l'annexe 16 de celui-ci s'appliqueront aussi aux dispositifs de retenue pour enfants dont le type a déjà été homologué conformément à la série 02 d'amendements.
- 17.6 À compter de la date d'entrée en vigueur de la série 03 d'amendements au présent Règlement, les Parties contractantes appliquant ce Règlement pourront refuser la vente d'un type de retenue pour enfants qui n'est pas conforme aux prescriptions des paragraphes 6.2.2 et 6.2.14 de la série 03 d'amendements.
- 17.7 Au terme d'un délai de 36 mois après l'entrée en vigueur de la série 03 d'amendements au présent Règlement, les Parties contractantes appliquant ce Règlement, pourront refuser la vente d'un type de retenue pour enfants qui n'est pas conforme aux prescriptions de la série 03 d'amendements au présent Règlement.
- 17.8 À compter de la date d'entrée en vigueur du complément 2 à la série 03 d'amendements, l'étiquette prévue au paragraphe 4.5 du présent Règlement sera fixée sur tous les nouveaux dispositifs de retenue pour enfants fabriqués en application du présent Règlement.
- 17.9 À compter de la date officielle d'entrée en vigueur de la série 04 d'amendements au présent Règlement, aucune Partie contractante appliquant ce dernier ne pourra refuser

une demande d'homologation CEE en vertu du présent Règlement tel qu'il est modifié par la série 04 d'amendements.

- 17.10 Au terme d'un délai de 12 mois après la date d'entrée en vigueur de la série 04 d'amendements, les Parties contractantes appliquant le présent Règlement n'accorderont d'homologation que si le type de dispositif de retenue pour enfants à homologuer est conforme aux prescriptions du présent Règlement tel qu'il est modifié par la série 04 d'amendements.
- 17.11 Durant la période de 12 mois qui suit la date d'entrée en vigueur de la série 04 d'amendements, les Parties contractantes appliquant le présent Règlement peuvent continuer à accorder des homologations aux dispositifs de retenue pour enfants qui satisfont aux prescriptions du présent Règlement tel qu'il est modifié par la série 03 d'amendements.
- 17.12 Durant la période de 36 mois qui suit la date d'entrée en vigueur de la série 04 d'amendements, les Parties contractantes appliquant le présent Règlement ne doivent pas refuser d'accorder des extensions d'homologation aux séries d'amendements à ce Règlement.
- 17.13 Au terme d'un délai de 48 mois après l'entrée en vigueur de la série 04 d'amendements au présent Règlement, les Parties contractantes appliquant ce Règlement pourront refuser la vente d'un type de retenue pour enfants qui n'est pas conforme aux prescriptions de la série 04 d'amendements au présent Règlement."

Annexe 2

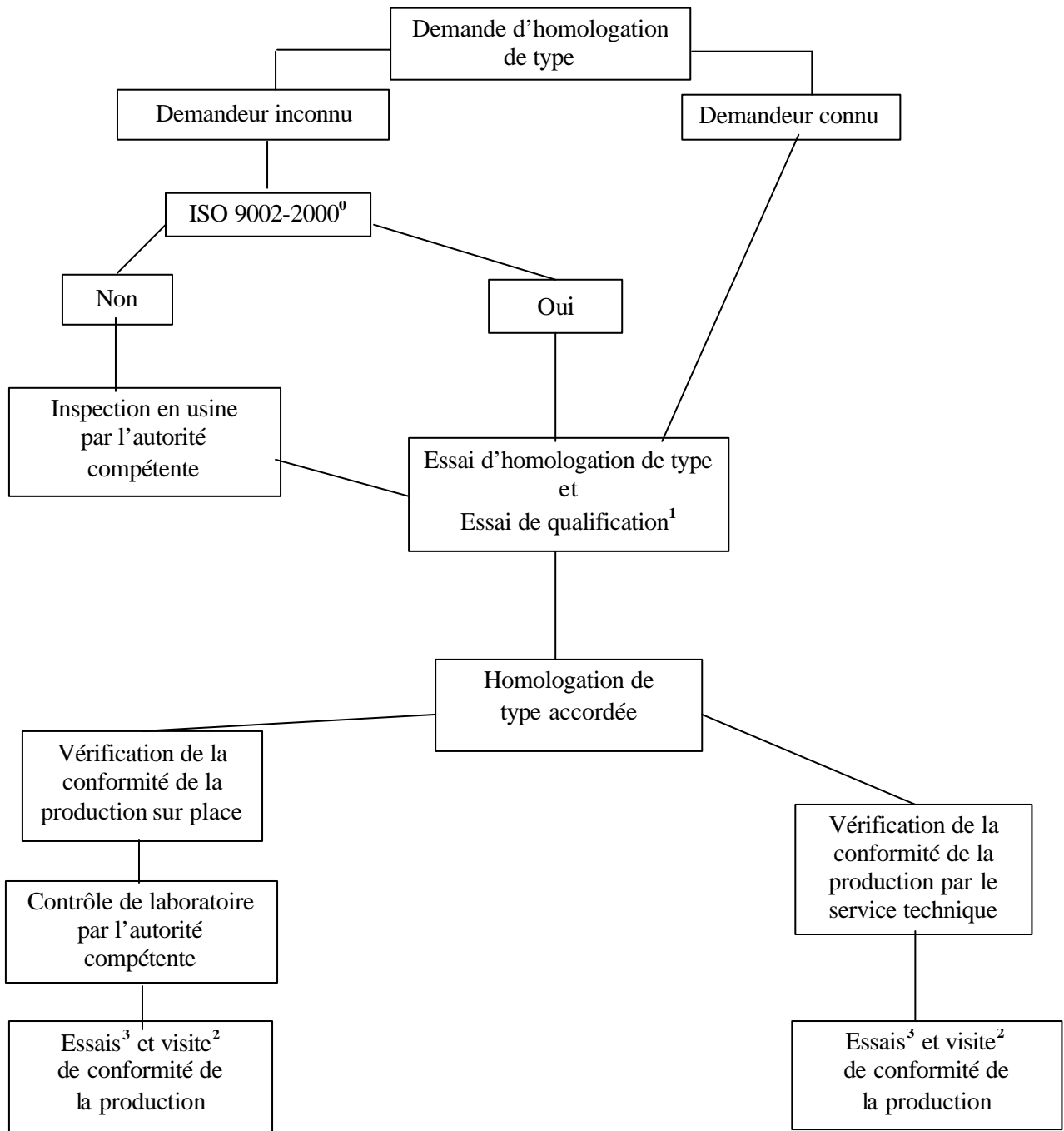
Figures représentant la marque d'homologation, remplacer "032439" par "042439" et "032450" par "042450".

Texte en-dessous des marques d'homologation, remplacer "032439" par "042439", "032450" par "042450" et "série 03 d'amendements" par "série 04 d'amendements" (deux fois).

Annexe 14, modifier comme suit:

"Annexe 14

ORGANIGRAMME DE LA PROCÉDURE D'HOMOLOGATION DE TYPE
(SCHÉMA ISO 9002-2000)



Notes:

⁰ Ou une norme équivalente, avec l'exclusion autorisée des prescriptions relatives à la conception et à la mise au point, point 7.3 "Satisfaction du client et amélioration constante".

¹ Ces essais doivent être effectués par le service technique.

² Visite des locaux du fabricant aux fins d'inspection et de prélèvement aléatoire par l'autorité compétente ou le service technique.

- a) En cas de non-conformité avec la norme ISO 9002-2000, deux fois par an;
- b) En cas de conformité avec la norme ISO 9002-2000, une fois par an.

³ Essais conformes à l'annexe 16

- a) En cas de non-conformité avec la norme ISO 9002-2000, les essais sont effectués:
 - i) Par l'autorité compétente ou le service technique pendant la visite mentionnée à la note 2 a);
 - ii) Par le fabricant entre les visites mentionnées à la note 2 b);
- b) En cas de conformité avec la norme ISO 9002-2000, les essais sont effectués par le fabricant et la procédure est vérifiée lors de la visite mentionnée à la note 2 b).".

Annexe 16,

Paragraphe 2.1 à 2.2.2.6, modifier comme suit:

"2.1 Les essais prescrits aux paragraphes 1.1 à 1.5 et 1.7 doivent avoir lieu selon une fréquence aléatoire statistiquement contrôlée, conformément à l'une des procédures habituelles de contrôle de la qualité, et être effectués au moins une fois par année.

2.2 Conditions minimales pour le contrôle de la conformité des dispositifs de retenue pour enfants des catégories "universel", "semi-universel" et "usage restreint", lors des essais dynamiques prescrits au paragraphe 1.6.

En accord avec les autorités compétentes, le titulaire d'une homologation doit superviser le contrôle de la conformité suivant la méthode des lots (par. 2.2.1) ou la méthode du contrôle continu (par. 2.2.2).

2.2.1 Méthode du contrôle par lots des dispositifs de retenue pour enfants

2.2.1.1 Le titulaire de l'homologation doit diviser les dispositifs de retenue pour enfants en lots aussi homogènes que possible en ce qui concerne la matière première ou les produits intermédiaires entrant dans leur fabrication (coques de couleur différente,

harnais de fabrication différente) ou encore les conditions de production. Un lot ne doit pas compter plus de 5 000 unités.

En accord avec les autorités compétentes, les essais peuvent être effectués par les autorités du service technique ou sous la responsabilité du titulaire de l'homologation.

2.2.1.2 Dans chaque lot, un échantillon doit être prélevé conformément aux dispositions du paragraphe 2.2.1.4, à condition que le lot contienne au minimum 20 % des unités qui doivent être produites au final.

2.2.1.3 Les caractéristiques des dispositifs de retenue pour enfants et le nombre d'essais dynamiques à effectuer sont indiqués au paragraphe 2.2.1.4.

2.2.1.4 Pour être accepté, un lot de dispositifs de retenue pour enfants doit satisfaire aux conditions suivantes:

Nombre de dispositifs par lot	Nombre d'échantillons et caractéristiques des dispositifs de retenue pour enfants	Nombre combiné d'échantillons	Critère d'acceptation	Critère de refus	Degré de rigueur du contrôle
N<500	1 ^{er} = 1MH	1	0	-	Normal
	2 ^e = 1MH	2	1	2	
500<N<5 000	1 ^{er} = 1MH + 1LH	2	0	2	Normal
	2 ^e = 1MH + 1LH	4	1	2	
N<500	1 ^{er} = 2MH	2	0	2	Renforcé
	2 ^e = 2MH	4	1	2	
500<N<5 000	1 ^{er} = 2MH + 2LH	4	0	2	Renforcé
	2 ^e = 2MH + 2LH	8	1	2	

Note:

MH = configuration la plus difficile (pires résultats obtenus pour l'homologation ou l'extension de l'homologation)

LH = configuration la moins difficile (meilleurs résultats obtenus pour l'homologation ou l'extension de l'homologation)

Ce double plan d'échantillonnage fonctionne comme suit:

Pour un contrôle normal, si le premier échantillon ne contient aucune unité défectueuse, le lot est accepté sans essai d'un second échantillon. S'il comprend deux unités défectueuses, le lot est refusé. Enfin, s'il comprend une unité défectueuse, un second échantillon est prélevé, et c'est le nombre cumulé qui doit satisfaire à la condition de la colonne 5 du tableau ci-dessus.

On passe du contrôle normal au contrôle renforcé si, sur 5 lots consécutifs, 2 sont refusés; on revient au contrôle normal si 5 lots consécutifs sont acceptés.

Si un lot quel qu'il soit est rejeté, la production est considérée comme non conforme et le lot ne peut pas être mis sur le marché.

Si deux lots consécutifs soumis au contrôle renforcé sont refusés, les dispositions du paragraphe 13 s'appliquent.

2.2.1.5 Le contrôle de conformité des dispositifs de retenue pour enfants commence par le lot fabriqué après le premier lot soumis aux essais de qualification de la production.

2.2.1.6 Les résultats des essais décrits au paragraphe 2.2.1.4 ne doivent pas dépasser L, L étant la valeur limite fixée pour chaque essai d'homologation.

2.2.2 Méthode de contrôle continu

2.2.2.1 Le titulaire de l'homologation est tenu d'appliquer la méthode du contrôle continu de son processus de fabrication sur une base statistique et par sondage. En accord avec les autorités compétentes, les essais peuvent être réalisés par les autorités du service technique ou sous la responsabilité du titulaire de l'homologation, lequel doit veiller à la traçabilité du produit.

2.2.2.2 Un échantillon doit être prélevé conformément aux prescriptions du paragraphe 2.2.2.4.

2.2.2.3 La caractéristique des dispositifs de retenue pour enfants est choisie au hasard et les essais à effectuer sont décrits au paragraphe 2.2.2.4.

2.2.2.4 Les essais selon la méthode du contrôle continu doivent satisfaire aux prescriptions suivantes:

Proportion de dispositifs de retenue pour enfants prélevés	Degré de rigueur du contrôle
0,02 % signifie qu'un dispositif de retenue pour enfants a été prélevé sur un total de 5 000 dispositifs fabriqués	Normal
0,05 % signifie qu'un dispositif de retenue pour enfants a été prélevé sur un total de 2 000 dispositifs fabriqués	Renforcé

Ce double plan d'échantillonnage fonctionne comme suit:

Si le dispositif de retenue pour enfants est considéré comme conforme, toute la production est conforme.

Si le dispositif de retenue pour enfants ne satisfait pas aux prescriptions, un second dispositif est prélevé.

Si le second dispositif de retenue pour enfants satisfait aux prescriptions, toute la production est conforme.

Si ni l'un ni l'autre (ni le premier ni le second) des dispositifs de retenue pour enfants ne satisfait aux prescriptions, la production est considérée comme non conforme, les dispositifs de retenue pour enfants susceptibles de présenter le même défaut sont retirés et les mesures nécessaires sont prises pour rétablir la conformité de la production.

On passe des contrôles normaux à des contrôles renforcés si, sur 10 000 dispositifs de retenue pour enfants fabriqués à la suite, la production doit être retirée deux fois.

Les contrôles normaux reprennent si 10 000 dispositifs de retenue pour enfants fabriqués à la suite sont considérés comme conformes.

Si la production soumise au contrôle renforcé doit être retirée deux fois de suite, les dispositions du paragraphe 13 s'appliquent.

2.2.2.5 La méthode du contrôle continu des dispositifs de retenue pour enfants est appliquée dès que la qualification de la production est obtenue.

2.2.2.6 Les résultats des essais décrits au paragraphe 2.2.2.4 ne doivent pas dépasser L, L étant la valeur limite fixée pour chaque essai d'homologation."

Ajouter un nouveau paragraphe, libellé comme suit:

"2.3.2 Si un échantillon d'essai ne subit pas avec succès l'essai auquel il est soumis, un nouvel essai du même genre doit être exécuté sur au moins trois autres échantillons. Si, lors des essais dynamiques, l'un des trois nouveaux essais donne un résultat négatif, la production sera considérée comme non conforme, la fréquence des essais devra être supérieure à celle qui est prévue au paragraphe 2.3 et les mesures nécessaires devront être prises pour rétablir la conformité de la production."

Paragraphe 2.4, modifier comme suit:

"2.4 Lorsque la production est déclarée non conforme en vertu des paragraphes 2.2.1.4, 2.2.2.4 ou 2.3.2, le titulaire de l'homologation ou son représentant dûment accrédité doit:"

Paragraphe 2.4.2, supprimer.
