

NEW COURSE LICENCE SYSTEM / Over 110 mois / F. Mondial SKRIS CLANT. / applies also to F. Mond. 1985

fédération internationale de l'automobile

AVRIL 1983
N° 177

ISSN 0253-3545



**bulletin mensuel de la
fédération internationale
du sport automobile**

TRANSFORMERS
CLARIFICATIONS
GT Brakes,
Engine Construction,
Balancing OK,
Rearjoints OK.
GTS: only homolog'd
models (no Gr C) models.
Tasman in Class F.

L'ANNUAIRE DE LA FIA 1983 EST DISPONIBLE DANS LE MONDE ENTIER

Il est disponible à l'Autorité Sportive Nationale de votre pays et dans les librairies spécialisées du monde entier. En cas de difficulté quelconque, il peut être obtenu soit chez l'éditeur de l'Annuaire : Patrick Stephens Ltd, Bar Hill, Cambridge, CB3 8EL, Angleterre, soit à la Fédération Internationale de l'Automobile, 8 place de la Concorde, 75008 PARIS, France (au prix de 180 FF plus 10 F de frais d'envoi).

THE FIA YEAR BOOK IS AVAILABLE 1983 THROUGHOUT THE WORLD

It is obtainable from your National Sporting Authority, through any bookseller, or in case of difficulty, from the publishers, Patrick Stephens Ltd, Bar Hill, Cambridge CB3 8EL, England, from the Fédération Internationale de l'Automobile, 8 Place de la Concorde, Paris, France (at the price of 180 FF, plus 10 F postage) or from any of the following distributors :

AUS : Freelance Marketing Pty Ltd P.O. Box 232, Cammeray
Tél. : (02) 951 342

D : Motorbuch, D-7000 Stuttgart 1, Postfach 1370
Tél. : (0711) 642031

GB : Patrick Stephens Limited, Bar Hill, Cambridge, CB3 8EL
Tél. : Craft Hill (0954) 80010

J : Shimada & Co Inc., 9-19 Minami-Aoyama 5-Chome, Minato-Ku, Tokyo 107
Tél. : 407 38 63

NZ : Whitcoulls Wholesale Divisions, 117 Cashel Street, Christchurch

SGP : Graham Brash (PTE) Ltd, 36-C Prinsep Street, Singapore 7

USA : Aztex Corporation, P.O. Box 50046, Tucson, AZ 85703
Tél. : 602 882 46 56

ZA : H.R. & L Shapiro, 54 Struk's Bldgs, 52 Long Street, Cape Town
Tél. : 22 42 25

INTERNATIONAL RALLIES
RALLY INFORMATION

SOMMAIRE

AVRIL 1983
N° 177

INFORMATIONS RALLYES (page 1)

INFORMATIONS SECURITE (pages 1 à 5)

COUPE DU MONDE (pages 6 et 7)

REGLEMENT FINANCIER F2 (page 7)

INFORMATION TECHNIQUE GROUPE C (page 7)

MANUEL D'HOMOLOGATION (pages 8 à 43)

REGLEMENT D'HOMOLOGATION (page 78)

CERTIFICAT DE PRODUCTION (page 79)

ANNEXE J (page 82)

MODALITES D'HOMOLOGATION DES VOITURES DE GROUPE N (pages 83 à 92)

LISTE D'HOMOLOGATION (pages 103 à 105)

LISTE DES TRANSFERTS DEFINITIFS (pages 106 et 107)

INFORMATIONS VOITURES ANCIENNES (page 108)

MODIFICATIONS CALENDRIER

The procedure for the issue of Group N Licences has been revised, and will, with immediate effect, be as follows:

The validity period will be 3 years, the maximum for renewal and completion of any work required will be done within the last 18 months of validity, and not in the following year as previously.

Should conditions not be met for the renewal, under the licence for the following 3-year period will be considered accordingly, or else no licence will be issued.

Provisional 12 month licences will only be used for cases of major reconstruction, force majeure, or new circuits.

The validity of licences will always begin on a 1st January and end on a 31st December. In order to put this last point into effect, THE VALIDITY OF CURRENT LICENCES IS NOW EXTENDED TO 31ST DECEMBER FOLLOWING THEIR PRESENT EXPIRY DATE.

Les procédures d'homologation des voitures de Groupe N ont été révisées, et prendront effet immédiat, de la façon suivante:

La période de validité sera de trois ans, le maximum pour le renouvellement et la complétion de tout travail requis sera effectué au cours des derniers 18 mois de validité, et non l'année suivante comme précédemment.

Si les conditions ne sont pas remplies pour le renouvellement, sous la licence pour la période suivante de trois ans sera considérée en conséquence, ou aucune licence ne sera délivrée.

Les licences provisoires de 12 mois ne seront employées que pour les cas de reconstruction importante, de force majeure ou pour les circuits nouveaux.

La période de validité d'une licence commencera toujours un 1er janvier pour prendre fin un 31 décembre. Afin de mettre en application ce dernier point, LA VALIDITE DES LICENCES ACTUELLEMENT EN VIGUEUR EST MAINTENANT PROLONGEE JUSQU'AU 31 DECEMBRE APRES LEUR DATE D'EXPIRATION ACTUELLE.

RALLY INFORMATION (page 1)

SAFETY INFORMATION (page 1 to 5)

WORLD CUP (page 6 and 7)

F2 FINANCIAL REGULATIONS (page 7)

GROUP C TECHNICAL INFORMATION (page 7)

HOMOLOGATION MANUAL (page 44 à 77)

HOMOLOGATION REGULATIONS (page 78)

PRODUCTION CERTIFICATE (page 79)

APPENDIX J (page 82)

CONDITIONS FOR THE HOMOLOGATION OF GROUP N (pages 93 to 102)

LIST OF HOMOLOGATION (pages 103 to 105)

LIST OF FINAL TRANSFERS (pages 106 and 107)

HISTORICAL CARS INFORMATION (page 108)

INFORMATIONS RALLYES RALLY INFORMATION

Liste des Pilotes de Rallye de 1ère priorité/1st seeded rally drivers list

Ajouter/Add :

Finlande/Finland Lasse Lampi

Liste des Pilotes de Rallye de 2ème priorité/2nd seeded Rally Drivers list

Ne font plus partie de la 2ème liste/Delete from the 2nd list :

Pologne/Poland : Adam Polak
Andrzej Koper

Allemagne Fédérale/
West Germany Achim Warmbold

Suisse/Switzerland Eric Chapuis

Ajouter/Add :

Qatar Saeed al Hajri

Espagne/Spain Mariano Lacasa
Ricardo Munoz

Finlande/Finland Lasse Lampi est remplacé par Antero Laine/
Lasse Lampi is replaced by Antero Laine

Koweït/Kuwait Michel Attala Saleh
Ahmed Al Zaffeiri

Kenya Ali Al Beirami
R. Collinge est remplacé par V.S. Preston/
R. Collinge is replaced by V.S. Preston

SAFETY COMMISSION INFORMATION

COURSE LICENCES

The procedure for the issuing of Course Licences has been revised, and will, with immediate effect, be as follows :

The licencing period will be 3 years, the inspections for renewal and completion of any work required will be done within the last 18 months of validity, and not in the following year as previously.

Should conditions not be met for the renewal, either the licence for the following 3-year period will be downgraded accordingly, or else no licence will be issued.

Provisional 12 month licences will only be used for cases of major reconstruction, force majeure, or new circuits.

The validity of licences will always begin on a 1st January and end on a 31st December. In order to put this last point into effect, THE VALIDITY OF CURRENT LICENCES IS NOW EXTENDED TO 31ST DECEMBER FOLLOWING THEIR PRESENT EXPIRY DATE.

INFORMATIONS COMMISSION DE SECURITE

LICENCES DE PARCOURS

Les procédures d'attribution des Licences de Parcours ont été révisées, avec effet immédiat, comme suit :

La période de validité sera de trois ans, et les inspections pour le renouvellement de la licence et la vérification des travaux éventuellement nécessaires auront lieu pendant les derniers 18 mois de validité de la licence, au lieu de l'année suivante, comme cela a été le cas par le passé.

Au cas où les conditions pour le renouvellement ne seraient pas remplies, la licence pour la prochaine période de trois ans serait déclassée en fonction de l'état du circuit, à moins qu'aucune licence ne soit émise.

Les licences provisoires de 12 mois ne sont employées que pour les cas de reconstruction importante, de force majeure ou pour les circuits nouveaux.

La période de validité d'une licence commencera toujours un 1er janvier pour prendre fin un 31 décembre. Afin de mettre en application ce dernier point, LA VALIDITE DES LICENCES ACTUELLEMENT EN VIGUEUR EST MAINTENANT PROLONGEE JUSQU'AU 31 DECEMBRE APRES LEUR DATE D'EXPIRATION ACTUELLE.

SAFETY COMMISSION INFORMATION
(suite)

INFORMATIONS
COMMISSION DE SECURITE
(Suite)

HOMOLOGATION OF FIRE RESISTANT CLOTHING.

The following results have been recorded in February 1983 for clothing submitted to the FIA 1980 Standard (described in Bulletin n° 153).

1) TESTED BY CSAI

Via Pola 9, 20124 MILANO, Italy
on January 25th, 1983

● *Homologation n° FIA/CSAI 36 ab*

- Make : O.M.P.
- Type : Double layer overall, without under-clothing
- External layer (a) : Kevlar/weight : 150 gr./sq.m.
- Internal layer (b) : Nomex/weight : 170 gr./sq.m.

Subject's resistance time in the dry test : 22 sec.
Subject's resistance time in the wet test : 21 sec.

Mechanical resistance : satisfactory.

● *Homologation n° FIA/CSAI 38a (overall) and 38 b (under-clothing)*

- Make : O.M.P.
- Type : Double layer overall, with under-clothing
- Overall (a) : Kevlar/weight : 150 gr./sq.m.
- Under-clothing (b) : Nomex/weight : 170 gr./sq.m.

Subject's resistance time in the dry test : 21 sec.
Subject's resistance time in the wet test : 21 sec.

Mechanical resistance : satisfactory.

● *Homologation No FIA/CSAI 40 abc*

- Make : O.M.P.
- Type : Triple layer overall, without under-clothing
- External layer (a) : Nomex/weight : 160 gr./sq.m.
- Middle layer (b) : Kevlar/weight : 150 gr./sq.m.
- Internal layer (c) : Nomex/weight : 170 gr./sq.m.

Subject's resistance time in the dry test : 21 sec.
Subject's resistance time in the wet test : 21 sec.

Mechanical resistance : satisfactory.

Address :

O.M.P. racing s.a.s.
Via F. Donaver 105 R.
16143 Genova (Italy)

HOMOLOGATION DES VETEMENTS RESISTANT AU FEU

Les résultats suivants ont été enregistrés au mois de février 1983 : pour des vêtements soumis à la Norme FIA 1980 (décrite au Bulletin n° 153).

1) ESSAIS FAITS PAR LA CSAI,
Via Pola 9, 20121 Milan, Italie
le 25 janvier 1983

● *Homologation n° FIA/CSAI 36 ab*

- Marque : O.M.P.
- Type : Combinaison à double couche, sans sous-vêtement
- Couche extérieure (a) : Kevlar/Poids : 150 gr./m²
- Couche intérieure (b) : Nomex/Poids : 170 gr./m²

Temps de résistance du sujet dans le test à sec : 22 sec.

Temps de résistance du sujet dans le test sur tissu mouillé : 21 sec.

Résistance mécanique : satisfaisante.

● *Homologation n° FIA/CSAI 38a (combinaison) et 38 b (sous-vêtements)*

- Marque : O.M.P.
- Type : Combinaison à double couche avec sous-vêtements
- Combinaison (a) : Kevlar/Poids : 150 gr/m²
- Sous-vêtements (b) : Nomex/Poids : 170 gr/m²

Temps de résistance du sujet dans le test à sec : 21 sec.

Temps de résistance du sujet dans le test sur tissu mouillé : 21 sec.

Résistance mécanique : satisfaisante.

● *Homologation n° FIA/CSAI 40 abc*

- Marque : O.M.P.
- Type : Combinaison à triple couche, sans sous-vêtement
- Couche extérieure (a) : Nomex/Poids : 160 gr/m²
- Couche intermédiaire (b) : Kevlar/Poids : 150 gr/m²
- Couche intérieure (c) : Nomex/Poids : 170 gr/m²

Temps de résistance du sujet dans le test à sec : 21 sec.

Temps de résistance du sujet dans le test sur tissu mouillé : 21 sec.

Résistance mécanique : satisfaisante.

Adresse :

O.M.P. Racing s.a.s.
Via F. Donaver 105 R.
16143 Gênes (Italie)

TESTED BY :

INTERNATIONAL WOOL SECRETARIAT
Valley Drive, Ilkley, Yorkshire, Great-Britain

AND SUBMITTED BY :

The Royal Automobile Club Motor Sports Association

● *Homologation n° FIA/RACMSA 1 abc and 1 de*

- Make : NIKKE
- Type : Triple layer overall with double-layer under-clothing
- Overall :
 - Outer layer (a) : Zirpro Wool 100 % (SAN 190), Gaberdine, 300 g/m²
 - Middle layer (b) : Aramid 100 %, Needle Punch, 170 g/m²
 - Inner layer (c) : Aramid 100 %, Woven, 160 g/m²
- Under-clothing :
 - Outer layer (d) : Zirpro Wool 100 %, Knitted, 220 g/m²
 - Inner layer (e) : Cotton 100 %, Plain Weave, 140 g/m²

Subjects' resistance time in the dry test : 30 sec.
Subjects' resistance time in the wet test : 23 sec.

Mechanical resistance : satisfactory.

● *Homologation n° FIA/RACMSA 2 abc and 2 d*

- Make : NIKKE
- Type : Triple layer overall with single-layer under-clothing
- Overall :
 - Outer layer (a) : Zirpro Wool 75 % (SAN 105) Conex 25 % ; 270 g/m² Serge
 - Middle layer (b) : Aramid 100 %, 170 g/m² Needle Punch.
 - Inner layer (c) : Zirpro Wool 75 % (SAN 104) Conex 25 %, 180 g/m² Tropical.
- Under-clothing :
 - (d) - Zirpro Wool 75 % (SAN 19), Conex 25 %, 267 g/m² knitted.

Subject's resistance time in the dry test : 26 sec.
Subject's resistance time in the wet test : 26 sec.

Mechanical resistance : satisfactory.

Address :
NIKKE
61 Awaji - Machi
Higashi-Ku
Osaka 541,
JAPAN

ESSAIS FAITS PAR :

INTERNATIONAL WOOL SECRETARIAT
Valley Drive, Ilkley, Yorkshire, Great-Britain

ET SOUMIS PAR :

Le Royal Automobile Club Motor Sports Association

● *Homologation n° FIA/RACMSA 1 abc et 1 de*

- Marque : NIKKE
- Type : Combinaison à triple couche avec sous-vêtements à double couche.
- Combinaison :
 - Couche extérieure (a) : Laine Zirpro 100 % (SAN 190), gabardine, 300 gr/m²
 - Couche intermédiaire (b) : Aramide 100 % 170 gr/m²
 - Couche intérieure (c) : Aramide 100 %, tissé 160 gr/m²
- Sous-vêtements :
 - Couche extérieure (d) : Laine Zirpro 100 %, tricoté, 220 gr/m²
 - Couche intérieure (e) : 100 % Coton, armure toile, 140 gr/m²

Temps de résistance du sujet dans le test à sec :
30 sec.
Temps de résistance du sujet dans le test sur tissu mouillé : 23 sec.

Résistance mécanique : satisfaisante.

● *Homologation n° FIA/RACMSA 2 abc et 2 d*

- Marque : NIKKE
- Type : Combinaison à triple couche avec sous-vêtements à une seule couche
- Combinaison :
 - Couche extérieure (a) : 75 % Laine Zirpro, (SAN 105), Conex 25 %, 270gr/m²
 - Couche intermédiaire (b) : Aramide 100 %, 170 gr/m²
 - Couche intérieure (c) : 75 % Laine Zirpro, (SAN 104), Conex 25 %, 180 gr/m² Tropical
- Sous-vêtements (d) : 75 % Laine Zirpro (SAN 19) Conex 25 %, 267 gr/m² tricoté

Temps de résistance du sujet dans le test à sec :
26 sec.
Temps de résistance du sujet dans le test sur tissu mouillé : 26 sec.

Résistance mécanique : satisfaisante.

Adresse :
NIKKE
61 Awaji - Machi,
Higashi-Ku
Osaka 541,
JAPAN

WORLD CUP INFORMATION

Corrections to the Regulations printed in Bulletin n° 173 (November 1982).

These corrections apply to the French version only.

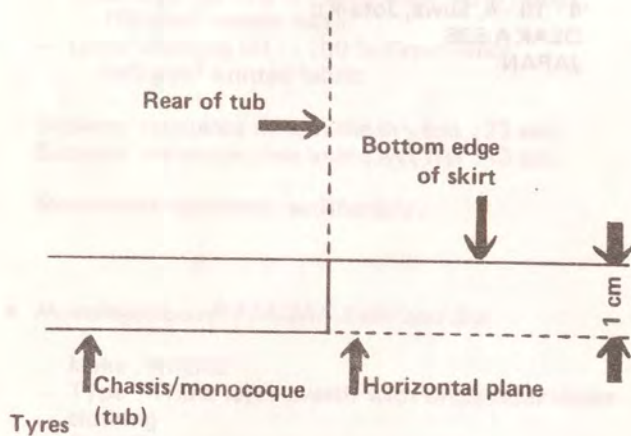
- Art. 3.A.1 : add at the end : « de 1600 cm³ » ,
- Art. 3.C.6 : the second paragraph should be numbered art. 3.C.7, as in the English, making the following art. 3.C.8. The reference to « 3.B.8 » in a) is to be deleted.

Clarification of the « bottom rule » - Art. 3.C.8.

Parts definitely associated with the mechanical functioning of the engine, transmission, and running gear do not need to comply with the « 1 cm above the bottom of the tub » regulation in art. 3.C.8 of the FIA World Cup rules and regulations.

In order to provide a reference point for measurement on those cars whose basic chassis/monocoque structure terminates forward of the forward edge of the complete rear wheels, art. 3.C.8 shall be enforced as if the chassis/monocoque were carried rearward in a horizontal plane from the point of termination.

In other words, for cars whose basic chassis/monocoque structure terminates ahead of the forward edge of the complete rear wheels, no part of the car to the rear of the point of termination and outboard of longitudinal vertical planes extending rearward from the outboard edges of the chassis/monocoque at the point of termination may be below a horizontal plane 1 cm above the horizontal plane tangent to the chassis/monocoque structure at the point of termination.



In each zone final, all competitors must abide by the tyre rules which have been in force for the qualifying events of that zone.

INFORMATIONS COUPE DU MONDE

Corrections au règlement publié dans le Bulletin n° 173 (Novembre 1982).

Ces corrections sont nécessaires pour la Version Française uniquement :

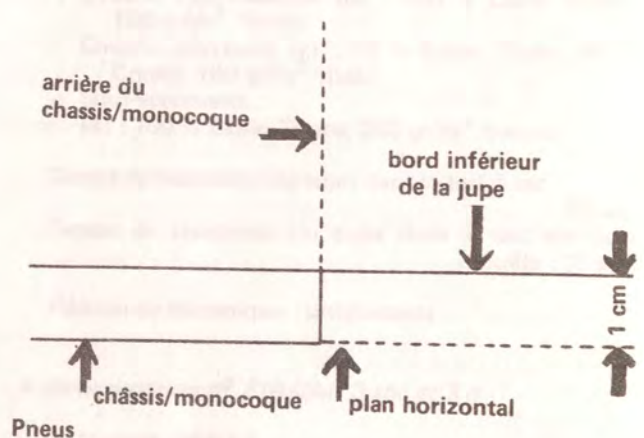
- Art. 3.A.1 : ajouter à la fin : « de 1600 cm³ » .
- Art. 3.C.6 : le deuxième alinéa devrait être numéroté Art. 3.C.7, comme dans la version anglaise. L'alinéa suivant devient ainsi l'art. 3.C.8. Il convient de supprimer, en (a), la référence à l'art. « 3.B.8 » .

Clarification du règlement concernant le fond de la voiture art. 3.C.8

Les parties clairement associées aux fonctions mécaniques du moteur, de la transmission et du train roulant, ne doivent pas obligatoirement se conformer à la règle de « 1 cm au-dessus du fond de la carrosserie » précisée à l'art. 3.C.8 du règlement de la Coupe du Monde de la FIA.

Afin de fournir un point de référence pour la mesure sur des voitures dont le châssis/monocoque de base termine en avant du bord avant des roues AR complètes, l'Art. 3.C.8 sera appliquée comme si le châssis/monocoque était prolongé vers l'arrière selon un plan horizontal à partir du point de terminaison.

Autrement dit, pour les voitures dont le châssis/monocoque termine en avant du bord avant des roues AR complètes, aucune partie de la voiture à l'arrière du point de terminaison et à l'extérieur des plans longitudinaux verticaux s'étendant vers l'arrière à partir des faces extérieures du châssis/monocoque au point de terminaison de celui-ci, ne peut se trouver en dessous d'un plan horizontal 1 cm au-dessus du plan horizontal tangent au châssis/monocoque au point de sa terminaison.



Pour l'épreuve finale de chaque zone, tous les concurrents devront respecter les mêmes règlements concernant les pneus qui ont été en vigueur pendant les épreuves de qualification de cette zone.

ANNEXE J

FORMULE MONDIALE

La décision d'imposer un fond plat à partir du 1er Janvier 1985 (voir Bulletin du mois de février 1983, n° 175) pour les Formules 2 et 3, s'applique également à la Formule Mondiale.

APPENDIX J

FORMULA MONDIAL

The decision to impose a flat bottom for Formulae 2 and 3 as from January 1st, 1985 (see FIA Bulletin of February 1983 n° 175) is also applicable to the Formula Mondial.

**REGLEMENTS FINANCIERS DU CHAMPIONNAT D'EUROPE DE F2
FINANCIAL REGULATIONS OF THE EUROPEAN F2 CHAMPIONSHIP 1983**

6) European Currency Unit (ECU)

Equivalences d'ECU - ECU Equivalences

Il faut lire : Livres 0,584 et non pas Dollars 0,584 comme indiqué dans le bulletin n° 175

We should read : Livres 0,584 instead of Dollars 0,584 as printed in the bulletin n° 175

**INFORMATIONS TECHNIQUES - ANNEXE J - Groupe C - Groupe C Junior
TECHNICAL INFORMATION - Appendix J - Group C - Junior Group C**

Article 257/3 - 3 . Pare-brise/Windscreen :

Il est rappelé que, conformément au bulletin FIA n° 168 (Mai 1982), le pare-brise en verre feuilleté obligatoire doit être constitué d'une seule pièce.

We remind you that, in compliance with the FIA Bulletin n° 168 (May 1982), the windscreen made up with mandatory laminated glass must be made up with one piece only.


MANUEL D'HOMOLOGATION


N.B. : le signe + signifie que cet article ne figure pas à la fiche d'Homologation Groupe N mais qu'il est néanmoins applicable à ce groupe.


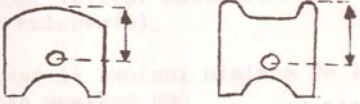

N	A/B	
N° DE L'ARTICLE	N° DE L'ARTICLE	
		1) <u>DEFINITIONS</u>
101 +	101	<u>Constructeur</u> : Nom de la marque commerciale utilisée par le constructeur pour homologuer ce modèle.
102 +	102	<u>Dénomination(s) commerciale(s)</u> : Dénomination de catalogue sous laquelle (lesquelles) le véhicule est effectivement vendu aux clients dans les différents pays.
103 +	103	<u>Cylindrée totale</u> : Cylindrée totale du moteur mesurée avec course et alésage d'origine, exprimée en cm ³ et arrondie au demi cm ³ le plus proche. En cas de moteur suralimenté (coefficient 1,4), à piston(s) rotatif(s) (coefficient 2) ou à turbine on indiquera également la cylindrée totale corrigée en fonction du coefficient qui s'applique. Pour tous ces calculs on prendra $\pi = 3,1416$.
104 +	104	<u>Mode de construction</u> : type de construction : - séparée si la carrosserie est rattachée sur un châssis. - monoque si la carrosserie est autoporteuse. Dans les deux cas le matériau utilisé pour la construction du châssis/de la coque devra être précisé.
105 +	105	<u>Nombre de volumes</u> : par volume on entend tout espace fermé par des cloisons fixes et accessible séparément

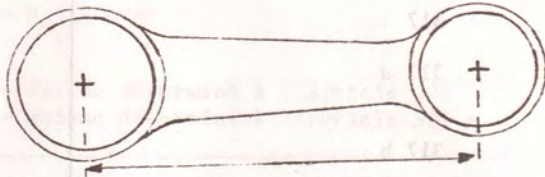
N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
	<p>de l'extérieur du véhicule (volume moteur, habitacle, coffre(s) à bagage (s)). Les sièges rabattables seront considérés comme cloisons fixes.</p>
106 +	106 <p><u>Nombre de places</u> : selon la définition du règlement d'Homologation (Art. 2). Pour les voitures de moins de quatre places on indiquera le nombre effectif de places.</p>
	2) <u>DIMENSIONS - POIDS</u>
201	<p><u>POIDS MINIMUM</u> : en kg, arrondi au kg le plus proche.</p> <p>Lors de la détermination de ce poids, le modèle doit être équipé de son système de chauffage, sauf si celui-ci n'est pas disponible, même en option.</p> <p>Le poids des équipements suivants ne sera pas retenu dans le poids total :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Outillage (cric - trousse à outils) ; - Chauffage indépendant (type pour pays froids) ; - Climatiseur ; - Radio, équipement Hi-Fi ; - Asservissements électriques de glaces et toit ouvrant ; - Dispositifs lave-phares. <p>Le réservoir d'essence sera vide, les autres réservoirs au niveau normal prévu par le constructeur.</p>
202 +	202 <p><u>Longueur Hors-tout</u> : en mm. Il s'agit de l'encombrement en longueur de la voiture complètement équipée, y compris les bananes de pare-chocs.</p>
203 +	203 <p><u>Largeur Hors-tout</u> : en mm. Il s'agit de l'encombrement en largeur de la voiture complètement équipée, mais sans les rétroviseurs, ni les roues. On indiquera également l'endroit exact de la mesure.</p>
204 +	204 <p><u>Largeur de la Carrosserie</u> : en mm. Elle sera mesurée au sommet du passage de roue, à la hauteur de l'axe des roues avant et arrière, sans tenir compte d'éventuels accessoires (clignoteurs d'ailes, etc...)</p>
205 +	<u>Hauteur minimum moyeu de roue/ouverture</u>

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
		<p><u>de passage</u> : en mm. Cette mesure sera effectuée verticalement sur le véhicule complètement équipé (inclus outillage, cric, tous les réservoirs étant remplis, y compris celui de carburant), mais sans occupant à bord.</p> <p>De cette mesure on déduira 20 mm afin de tenir compte de l'équipement de sécurité et des options éventuelles.</p>
206 +	206	<p><u>Empattement</u> : en mm, mesuré horizontalement entre les centres des moyeux de roues, les roues directrices étant placées en position médiane.</p>
207		<p><u>Voie maximum</u> : en mm, mesurée horizontalement au niveau du sol entre les milieux des bandes de roulement des pneumatiques, les roues directrices étant placées en position médiane.</p>
208		<p><u>Garde au sol minimum</u> : en mm. C'est la distance verticale entre l'élément le plus bas de la partie entièrement suspendue du véhicule et le sol, le véhicule étant placé sur une surface plane. On précisera l'endroit de la mesure. Le véhicule devra être complètement équipé (inclus cric, outillage, tous les réservoirs étant remplis, y compris celui de carburant), mais sans occupant à bord. De cette mesure, on déduira 20 mm afin de tenir compte de l'équipement de sécurité et des options éventuelles.</p>
209 +	209	<p><u>Porte-à-faux</u> : en mm. C'est la distance mesurée dans l'axe de la voiture entre le centre du moyeu des roues et l'extrémité du véhicule entièrement équipé, bananes de pare-choc incluses.</p>
210 +	210	<p><u>Distance G</u> : en mm. Distance mesurée horizontalement entre le centre du moyeu du volant (si le volant est réglable, il sera placé en position moyenne) et la cloison du siège arrière, ou le cas échéant, la face arrière du siège arrière (en cas de dossiers réglables, l'inclinaison vers l'arrière n'excédera pas 15 °). Cette mesure correspondra obligatoirement à la valeur indiquée sur la fiche complémentaire "Dimensions" exigée par la FISA pour toute nouvelle homologation.</p>
		3) <u>MOTEUR</u>

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
301+	301	<p><u>Emplacement et position du moteur :</u> <u>Emplacement :</u> en avant, en arrière, central. <u>Position :</u> dans l'axe longitudinal de la voiture, dans l'axe transversal. Préciser l'inclinaison du moteur (en degrés) vers la droite ou la gauche (moteur longitudinal) ou vers l'avant ou l'arrière (moteur transversal).</p>
302		<p><u>Nombre de supports :</u> Indiquer le nombre de supports du moteur par rapport à la carrosserie.</p>
303 +	303	<p><u>Cycle :</u> le principe de fonctionnement du moteur : 4-temps, 2-temps, Diesel, etc...</p>
304 +	304	<p><u>Suralimentation :</u> préciser si le moteur est suralimenté et le type de suralimentation utilisé.</p>
305 +	305	<p><u>Nombre et disposition des cylindres :</u> nombre total de cylindres et leur positionnement (en ligne, en V, à plat, etc)</p> 
306 +	306	<p><u>Système de refroidissement :</u> préciser la nature du fluide de refroidissement (air, liquide).</p>
307	307	<p>Cylindrée : pour ces mesures exprimées en cm³, et arrondies au demi cm³ le plus proche, on prendra $\pi = 3,1416$.</p>
307 a +	307 a	<p>a) cylindrée de chaque cylindre, avec alésage et course d'origine.</p>
307 b +	307 b	<p>b) cylindrée totale du moteur mesurée avec course et alésage d'origine.</p>
	307 c	<p>c) Cylindrée totale en tenant compte de l'alésage maximum indiqué à l'Art. 315 de cette fiche.</p>
308		<p><u>Volume minimum total d'une chambre de combustion :</u></p> <p>C'est le volume lorsque les soupapes sont en position fermées et le piston au PMH. Ce volume sera exprimé en cm³, avec une précision de 0,1 cm³.</p>
309		<p><u>Volume minimum d'une chambre de combustion dans la culasse :</u></p> <p>Ce volume sera mesuré en cm³, avec une précision de 0,1 cm³ dans la chambre complètement équipée (soupapes fermées)</p>

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
	et bougie(s) mais toutefois sans le joint de culasse).
310	<p><u>Rapport volumétrique maximum (R) :</u></p> <p>Calculé selon la formule suivante et rapporté à l'unité (ex. 8,5 : 1) :</p> $R = \frac{v + V}{v}$ <p>avec :</p> <p>v = volume déterminé à l'article 308 V = volume déterminé à l'article 307 a.</p>
311	<p><u>Hauteur minimum du bloc cylindre:</u></p> <p>Distance minimum en mm mesurée verticalement (horizontalement et inclus les joints d'embase de cylindre pour les boxers) entre le point le plus haut du plan de joint de culasse et le point le plus bas du plan de joint de carter (pour les boxers entre les deux plans de joint de culasse) :</p> 
312 +	<p>312</p> <p><u>Matériau du bloc-cylindre :</u> on précisera le(les) matériau(x) constituant le bloc-cylindre (c'est-à-dire le carter de vilbrequin et les cylindres).</p>
313	<p>313</p> <p><u>Chemises:</u></p> <p>a) indiquer si le moteur est chemisé à l'origine ou non.</p> <p>b) Préciser le matériau de ces chemises.</p> <p>c) Indiquer si les chemises sont humides ou sèches.</p>
314 +	<p>314</p> <p><u>Alésage :</u> alésage d'origine en mm, arrondi à 0,1 mm.</p>
	<p>315</p> <p><u>Alésage maximum autorisé :</u> réalésage maximum possible (en mm, arrondi au dixième le plus proche) sans dépassement de la limite de classe de cylindrée du véhicule, autorisé par le constructeur, et limité à 0,6 mm par</p>

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
		rapport à l'alésage d'origine (Art. 314).
316 +	316	Course : déplacement du piston (en mm, arrondi à 0,1 mm) dans le cylindre, entre le PMH et PMB.
317  317 a 317 b 317 c)		Piston : a) Préciser le(les) matériau(x) du piston. b) Préciser le nombre total de segments par piston. c) poids minimum du piston complet en grammes, avec tous les segments, l'axe et le dispositif d'arrêt de l'axe. d) en mm (arrondi à 0,1 mm) distance de la médiane de l'axe au sommet du piston (tolérance +/- 0,1 mm) :
317 d		
317 e		e) Distance en mm (arrondi à 0,1 mm) entre le sommet du piston au PMH et le plan de joint du bloc-cylindre sans joint de culasse. Si le sommet du piston dépasse ce plan, la mesure sera indiquée avec le signe +. Sinon, le signe - sera utilisé (tolérance +/- 0,15 mm).
317 f		f) Dans le cas d'un piston évidé, indiquer le volume de l'évidement en cm ³ , arrondi à 0,1 mm (tolérance +/- 0,5 cm ³). 
318 +	318	BIELLE:
318 a +	318 a	a) Préciser le(les) matériau(x) de la bielle.
318 b +	318 b	b) Préciser si la tête est d'une seule

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
		pièce ou non.
318 c +	318 c	c) Diamètre intérieur de la tête de bielle, mesuré sans les coussinets, en mm, arrondi à 0,1 mm.
318 d +	318 d	d) Longueur en mm, arrondie à 0,1 mm entre les centres des axes de la bielle.
		
318 e +	318 e	e) Poids minimum (exprimé en grammes) de la bielle complète avec chapeau, boulons, coussinets, etc... Ce poids est le poids minimum pouvant se rencontrer effectivement à la production.
319	319	<u>VILEBREQUIN:</u>
319 a +	319 a	a) Indiquer s'il s'agit d'un vilebrequin d'une seule pièce ou constitué de plusieurs éléments (indiquer le nombre dans ce cas).
319 b +	319 b	b) Préciser le(les) matériau(x).
319 c +	319 c	c) Indiquer par une croix dans la case correspondante le type de vilebrequin (coulé ou estampé).
319 d +	319 d	d) Préciser le nombre de paliers.
319 e +	319 e	e) Préciser si les paliers sont lisses, à roulement à billes, à aiguilles.
319 f +	319 f	f) Diamètre extérieur des paliers en mm, arrondi à 0,1 mm.
319 g +	319 g	g) Préciser le(les) matériau(x) des chapeaux de paliers.
319 h +	319 h	h) Indiquer le poids minimum en grammes du vilebrequin nu. Ce poids est le poids minimum pouvant se rencontrer effectivement à la production.
319 i		i) Diamètre extérieur maximum des manetons destinés à recevoir la tête de bielle (en mm, arrondi à 0,1 mm).
320	320	<u>VOLANT MOTEUR:</u>
320 a +	320 a	a) Indiquer le(les) matériau(x), sans tenir compte de la couronne du démarreur.

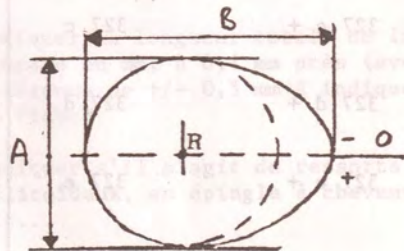
N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
320 b +	320 b	b) Poids en grammes, pour le volant complet (avec couronne de démarreur montée et éventuellement roulement central), sans embrayage ni dispositif de fixation embrayage/volant moteur/vilebrequin. Ce poids est le poids minimum pouvant se rencontrer effectivement à la production.
320 c		c) Poids en grammes, pour le volant complet (avec couronne de démarreur montée et éventuellement roulement central), y compris toutes les parties rotatives de l'embrayage, (sauf la butée) et inclus la fixation du volant sur le vilebrequin. Ce poids est le poids minimum pouvant se rencontrer effectivement à la production.
321 a +	321 a	<u>CULASSE:</u> a) Indiquer le nombre.
321 b +	321 a	b) Indiquer le(les) matériau(x) de la (des) culasse(s).
321 c		c) Indiquer la hauteur minimum de la culasse nue (en mm)
321 d		d) Préciser l'endroit de cette mesure.
321 e	321 e	e) Préciser l'angle entre l'axe de la soupape d'admission et celui de la soupape d'échappement. Cette information ayant été omise de la fiche Gr. A/B devra être inscrite page 10 ("informations supplémentaires")
322		<u>EPAISSEUR DU JOINT DE CULASSE:</u> Indiquer cette épaisseur pour le joint serré (en mm, arrondi à 0,1 mm). (tolérances +/- 0,2 mm).
323 +	323	<u>ALIMENTATION PAR CARBURATEUR:</u>
323 a +	323 a	a) Préciser le nombre de carburateurs.
323 b +	323 b	b) Préciser le type : à registre, inversé...
323 c +	323 c	c) Préciser la marque et le modèle exact.
323 d +	323 d	d) Indiquer le nombre de passages air-essence par carburateur.
323 e +	323 e	e) Indiquer le diamètre de chaque tubulure en mm, arrondi à 0,1 mm à la sortie du carburateur.

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
323 f +	323 f	f) Diamètre en mm (arrondi à 0,1 mm) du point le plus étroit du passage de gaz dans le carburateur. S'il y a plusieurs passages, donner tous les diamètres (avec une tolérance de +/- 0,25 mm à indiquer sur la fiche).
324 +	324	<u>ALIMENTATION PAR INJECTION:</u>
324 a +	324 a	a) Indiquer le fabricant (marque) du système d'injection.
324 b +	324 b	b) Indiquer la dénomination commerciale habituelle du système d'injection.
324 c +	324 c	c) Indiquer d'une croix dans la case correspondante le mode de dosage du carburant (mécanique/électrique/hydraulique).
		c1) Le système est-il équipé d'un plongeur?
		c2) Le système est-il équipé d'un dispositif de mesure du volume d'air?
		c3) Le système est-il équipé d'un dispositif de mesure de la vitesse de l'air ?
		c4) Le système est-il équipé d'un dispositif de mesure de la masse de l'air ?
		c5) Le système est-il équipé d'un dispositif de mesure de la pression de l'air ? Si oui, indiquer la pression de réglage en bars.
324 d +	324 d	d) Indiquer en mm, arrondi à 0,1 mm, les dimensions effectives du canal d'admission au niveau du(des) papillon(s) ou du(des) tiroir(s) d'étranglement.
324 e +	324 e	e) Indiquer le nombre de sorties effectives de carburant vers le moteur.
324 f +	324 f	f) Indiquer d'une croix dans la case correspondante la position des soupapes d'injection (canal d'admission/culasse).
324 g +	324 g	g) Indiquer la liste des parties du système d'injection servant au dosage du carburant.
325	325	<u>ARBRE A CAMES:</u>
325 a +	325 a	a) Nombre d'arbres à cames commandant les soupapes.
325 b +	325 b	b) Emplacement dans le moteur : par ex.

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
325 c +	325 c
325 d +	325 d
325 e	
325 f +	325 f
325 g	
326	326
326 a	
326 b	
326 c	
326 d	

latéral (OHV), en tête (OHC).

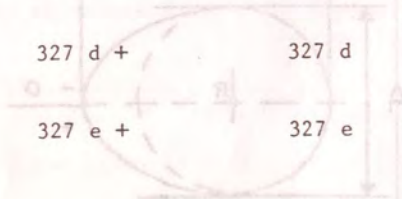
- c) Système d'entraînement : par pignons, par chaîne(s), par courroie(s) crantée(s), par arbre(s) de renvoi, etc...
- d) Nombre de paliers par arbre.
- e) Diamètre de ces paliers en mm, arrondi à 0,1 mm.
- f) Commande mécanique par poussoir et culbuteur ou par levier oscillant ou commande directe, ou commande hydraulique (indiquer la compensation hydraulique du jeu).
Dans le cas de commandes différentes des soupapes d'admission et d'échappement, indiquer les 2 systèmes.
- g) Indiquer les dimensions en mm, arrondies à 0,1 mm (tolérance +/- 0,1 mm).



DISTRIBUTION:

- a) Indiquer le jeu théorique pour le calage de la distribution.
- b) Tenant compte du jeu théorique a), il faut indiquer l'angle du vilebrequin (en degrés) pour lequel la soupape débute son ouverture par rapport au - point mort haut pour la soupape d'admission.
- point mort bas pour la soupape d'échappement.
- c) Tenant compte du jeu théorique de 326 a), il faut indiquer l'angle du vilebrequin (en degrés) pour lequel la soupape termine sa fermeture, par rapport au :
- point mort bas pour la soupape d'admission.
- point mort haut pour la soupape d'échappement.
- d) La levée de la came doit être mesurée sur l'arbre à cames démonté et à l'aide d'un poussoir plat. L'indiquer en mm, à 0,1 mm près (tolérance +/- 0,2 mm).

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
326 e +	326 e	<p>e) Pour le Groupe N, indiquer en mm (arrondi à 0,1 mm) la levée de soupape, en tenant compte du jeu théorique (a), en partant de l'avance à l'ouverture (art. 326 b) et pour chaque tranche de 20 ° (mesurés sur le vilebrequin) jusqu'à la fermeture totale de la soupape correspondante (tolérance +/- 0,2 mm).</p> <p>Pour le Groupe A/B, indiquer la levée maximale de soupape en mm, arrondie à 0,1 mm, en indiquant le jeu de réglage appliqué.</p>
327	327	ADMISSION:
327 a +	327 a	a) Le matériau du collecteur est-il de la fonte, de l'aluminium coulé, de l'acier, etc...
327 b +	327 b	b) Nombre d'éléments séparés composant le collecteur d'admission.
327 c +	327 c	c) Indiquer le nombre de soupapes d'admission par cylindre.
327 d +	327 d	d) Indiquer le diamètre maximum des soupapes en mm, à 0,1 mm près.
327 e +	327 e	e) Indiquer le diamètre de la tige de soupape en mm, à 0,1 mm près (avec une tolérance de + 0 / - 0,2 mm à indiquer sur la fiche).
327 f +	327 f	f) Indiquer la longueur totale de la soupape en mm, à 0,1 mm près (avec une tolérance de +/- 0,5 mm à indiquer sur la fiche).
327 g +	327 g	g) Indiquer s'il s'agit de ressorts hélicoïdaux, en épingle à cheveux, etc...
327 h		h) Préciser le nombre de ressorts par soupape.
327 i		i) Caractéristiques des ressorts indiquées par les relations de la charge (kg) aux longueurs des ressorts qui en décollent (en mm).
327 k		k) Indiquer le diamètre extérieur des ressorts en mm, à 0,1 mm près (tolérance +/- 0,2 mm).
327 l		l) Indiquer le nombre de spires de chaque ressort.
327 m		m) Indiquer le diamètre du fil des ressorts en mm, à 0,1 mm près (tolérance +/- 0,1 mm).
327 n		n) Indiquer la longueur maximum des ressorts en mm (longueur hors-tout du

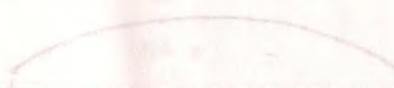


N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
		ressort démonté).
328	328	ECHAPPEMENT:
328 a +	328 a	a) Le matériau du collecteur est-il de la fonte, de l'acier, etc...?
328 b +	328 b	b) Nombre d'éléments séparés composant le collecteur d'échappement.
328 c		c) Indiquer en mm le diamètre de la sortie du collecteur d'échappement.
328 d +	328 d	d) Indiquer le nombre de soupapes d'échappement par cylindre.
328 e +	328 e	e) Indiquer le diamètre maximum des soupapes en mm, à 0,1 mm près.
328 f +	328 f	f) Indiquer le diamètre de la tige de soupape en mm, à 0,1 mm près (avec une tolérance de + 0 / - 0,2 mm à indiquer sur la fiche)
328 g +	328 g	g) Indiquer la longueur totale de la soupape en mm, à 0,1 mm près (avec une tolérance de +/- 0,5 mm à indiquer sur la fiche).
328 h +	328 h	h) Indiquer s'il s'agit de ressorts hélicoïdaux, en épingle à cheveux, etc...
328 i		i) Préciser le nombre de ressorts par soupape.
328 k		k) Caractéristiques des ressorts indiqués par les relations de la charge (kg) aux longueurs des ressorts qui en découlent (en mm).
328 l		l) Indiquer le diamètre extérieur des ressorts en mm, à 0,1 mm près (tolérance +/- 0,2 mm)
328 m		m) Indiquer le nombre de spires de chaque ressort.
328 n		n) Indiquer le diamètre du fils des ressorts, à 0,1 mm près (tolérance +/- 0,1 mm).
328 o		o) Indiquer la longueur libre maximum des ressorts en mm (longueur hors-tout des ressorts démontés).
329		SYSTEME ANTI-POLLUTION:
329 a		a) Indiquer si le véhicule est équipé ou non d'un système anti-pollution.
329 b		b) Ce système fonctionne-t-il par post-combustion catalytique, recyclage des


N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
	gaz d'échappement, pompe à air supplémentaire pour le système d'échappement, etc...
330 330 a + 330 b + 330 c + 330 d	<u>SYSTEME D'ALLUMAGE:</u> a) S'agit-il d'un allumage par batterie magnétique ? b) Indiquer le nombre de bougies par cylindre. c) Indiquer le nombre de distributeurs. d) Préciser le nombre de bobines.
331	<u>CAPACITE DU CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT:</u> Indiquer la capacité totale en litres, au 1/2 l près.
332 332 a 332 b 332 c 332 d 332 e 332 f	<u>VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT:</u> a) Indiquer le nombre de ventilateurs. b) Donner en mm le diamètre extérieur de l'hélice. c) Préciser le matériau constituant l'hélice : aluminium, tôle d'acier, matériau synthétique, etc... d) Indiquer le nombre de pales de l'hélice. e) Le couplage est-il direct, à glissement, électrique, etc... f) Indiquer si le ventilateur peut être débrayé ou non.
333 333 a + 333 b + 333 c 333 d 333 e	<u>SYSTEME DE LUBRIFICATION:</u> a) Indiquer le type : carter humide, carter sec, carter humide, compartiments, etc... b) Préciser le nombre de pompes à huile. c) Indiquer la capacité totale en litres (à 0,5 l près), en tenant compte du filtre. d) Indiquer si un(des) radiateur(s) est (sont) monté(s) en série, et le cas échéant, leur nombre. e) Décrire l'emplacement du(des) radiateur(s) d'huile.

N	A/B		
N° de l'Article	N° de l'Article		
			4) <u>CIRCUIT DE CARBURANT:</u>
			<u>RESERVOIR:</u>
401	401		a) Indiquer le nombre de réservoirs de carburant.
401 a +	401 a		b) Décrire l'emplacement exact du(des) réservoir(s) de carburant.
401 b +	401 b		c) Quel est son(leur) matériau : tôle d'acier, aluminium, matériau synthétique, etc...?
401 c +	401 c		d) Indiquer la contenance totale du(des) réservoir(s) en litres.
401 d +	401 d		e) Indiquer la position du(des) orifice(s) de remplissage.
401 e			
			<u>POMPE A ESSENCE:</u>
402			a) Son fonctionnement est-il mécanique ou électrique ?
402 a			b) Indiquer le nombre de pompes.
402 b			c) Indiquer la marque et le type (à membrane, à roues dentées, etc...).
402 c			d) Préciser l'emplacement exact de la(des) pompe(s).
402 d			e) Indiquer le débit maximal pour chaque pompe en litres par minute.
402 e			
			5) <u>EQUIPEMENT ELECTRIQUE</u>
			<u>BATTERIE:</u>
501	501		a) Indiquer le nombre de batteries qui équipent la voiture.
501 a +	501 a		b) Indiquer la tension de la(des) batterie(s).
501 b			c) Indiquer de façon précise l'endroit où les batteries sont placées.
501 c			
502			<u>GENERATRICE:</u>
502 a			a) Indiquer le nombre de génératrices d'électricité équipant la voiture.
502 b			b) Préciser leur type (dynamo, alternateur, etc...).
502 c			c) Indiquer leur système d'entraînement (courroie lisse, crantée, engrenages,

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
		etc...).
503		PHARES ESCAMOTABLES:
503 a		a) Indiquer si la voiture est équipée de phares escamotables.
503 b		b) Indiquer si le système de commande est électrique, mécanique, hydraulique, etc...
		6) TRANSMISSION
601 +	601	ROUES MOTRICES:
		Préciser si les roues motrices sont à l'avant, à l'arrière, à l'avant et à l'arrière.
602	602	EMBAYAGE:
602 a		a) Indiquer le type de l'embrayage : à sec, à bain d'huile, etc...
602 b +	602 b	b) Indiquer le système de commande : mécanique, hydraulique, etc...
602 c +	602 c	c) Indiquer le nombre de disques d'embrayage.
602 d		d) Indiquer le diamètre (en mm) du(des) disque(s) d'embrayage (tolérance +/- 2,0 mm).
603 +	603	BOITE DE VITESSE:
603 a +	603 a	a) Indiquer de façon précise l'endroit où se trouve la boîte de vitesse en se référant aux volumes de la voiture (volume moteur, habitacle, coffre(s) à bagage(s)) et au moteur.
603 b +	603 b	b) Préciser la marque de la boîte de vitesse manuelle utilisée.
603 c +	603 c	c) Préciser la marque de la boîte de vitesse automatique utilisée.
603 d +	603 d	d) Indiquer l'emplacement de la commande (au volant, au plancher, etc...)
603 e +	603 e	e) Indiquer le rapport total avec trois décimales en précisant le nombre de dents des pignons correspondants. L'éventuelle constante sera indiquée à la dernière ligne.
603 f +	603 f	f) Remplir la grille de vitesses en référence à chacune des boîtes de vitesses

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
		figurant sous e).
<p>604</p> <p>604 a +</p> <p>604 b +</p> <p>604 c +</p> <p>604 d +</p>	<p>604</p> <p>604 a</p> <p>604 b</p> <p>604 c</p> <p>604 d</p>	<p><u>SURMULTIPLICATION:</u></p> <p>a) Préciser le type de surmultiplication utilisé.</p> <p>b) Indiquer le rapport avec trois décimales.</p> <p>c) Indiquer le nombre de dents des pignons correspondant.</p> <p>d) Indiquer les rapports de boîte de vitesses avec lesquels on peut utiliser la surmultiplication.</p>
<p>605 +</p> <p>605 a +</p> <p>605 b +</p> <p>605 c +</p> <p>605 d +</p> <p>605 e +</p>	<p>605</p> <p>605 a</p> <p>605 b</p> <p>605 c</p> <p>605 d</p> <p>605 e</p>	<p><u>COUPLE FINAL:</u></p> <p>a) Préciser le type du couple final (hypoïde, engrenage conique, etc...)</p> <p>b) Indiquer le rapport du couple final.</p> <p>c) Indiquer le nombre de dents des pignons correspondant.</p> <p>d) Indiquer, s'il est prévu dans la fabrication de série, le type de limitation du différentiel (autobloquant à glissement limité, etc...)</p> <p>e) Indiquer le rapport de la boîte de transfert éventuellement prévue dans la fabrication de série pour les voitures à plus de deux roues motrices.</p>
<p>606 +</p>	<p>606</p>	<p><u>TYPE DE L'ARBRE DE TRANSMISSION:</u></p> <p>Définir le type de joints de l'arbre de transmission (à cardan, à billes, etc...)</p>
		<p>7) <u>SUSPENSION</u></p>
<p>701 +</p> <p>701 a +</p> <p>701 b +</p>	<p>701</p> <p>701 a</p> <p>701 b</p>	<p><u>TYPE DE SUSPENSION:</u></p> <p>Indiquer le type de suspension à l'avant et à l'arrière (essieu rigide, roues indépendantes, hydropneumatique, essieu oscillant, bras oscillant, Mac Pherson, etc...).</p>

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
<p>702 + 702</p> <p>702 a</p> <p>702 b</p> <p>702 c</p> <p>702 d</p> <p>702 e</p> <p>702 f</p> <p>702 g</p>	<p>RESSORTS HELICOIDAUX : Indiquer si oui ou non le véhicule est équipé de ressorts hélicoïdaux.</p> <p>a) Définir de façon précise le matériau des ressorts.</p> <p>b) Indiquer s'il s'agit ou non de ressorts à flexibilité progressive.</p> <p>c) Indiquer en mm la longueur minimum totale du ressort démonté. Pour cette mesure, on tiendra compte de la fatigue d'utilisation dudit ressort.</p> <p>d) Indiquer le nombre de spires des ressorts AV et AR. (à 1/2 spire près)</p> <p>e) Indiquer le diamètre du fil de ressorts en mm. (tolérance ± 2 mm)</p> <p>f) Indiquer le diamètre extérieur des ressorts en mm. (tolérance à $\pm 0,2$ mm)</p> <p>g) Caractéristiques des ressorts indiquées par la relation de la charge (kg) à la longueur du ressort qui en découle (en mm).</p>
<p>703 + 703</p> <p>703 a</p> <p>703 b</p> <p>703 c</p> <p>703 d</p> <p>703 e</p> <p>703 f</p>	<p>RESSORTS A LAMES : Indiquer si oui ou non le véhicule est équipé de ressorts à lames.</p> <p>a) Définir de façon précise le matériau des ressorts ; si différents matériaux sont utilisés, indiquer tous les matériaux et les lames qu'ils concernent.</p> <p>b) Indiquer le nombre d'étriers utilisés pour la liaison des lames entre elles.</p> <p>c) Indiquer en mm la longueur hors-tout minimale mesurée horizontalement pour chaque lame de ressort démontée.</p> <div data-bbox="1023 1504 1445 1636" data-label="Diagram"> </div> <p>d) Indiquer en mm la largeur maximale de chacune des lames de ressort.</p> <p>e) Indiquer en mm l'épaisseur de chacune des lames de ressort. (tolérance $\pm 0,5$ mm).</p> <p>f) La lame de ressort étant posée sur le sol, indiquer en mm la courbure verticale maximale (mesurée verticalement)</p>

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
	<p>entre le sol et la lame, cette mesure étant effectuée au centre de la lame. On tiendra compte de la fatigue de la lame.</p> 
<p>704 + 704</p> <p>704 a</p> <p>704 b</p> <p>704 c</p>	<p>BARRE DE TORSION : Indiquer si oui ou non le véhicule est équipé de barres de torsion.</p> <p>a) Indiquer en mm la longueur efficace, c'est-à-dire la partie de la barre qui subit effectivement la torsion pour chacune des barres de torsion et préciser les points entre lesquels la mesure a été effectuée. (tolérance 1%)</p> <p>b) Indiquer en mm (avec une précision de 0,1 mm) le diamètre efficace, c'est-à-dire le diamètre de la partie de la barre qui subit effectivement la torsion, pour chacune des barres de torsion et préciser les points entre lesquels ce diamètre est maintenu.</p> <p>c) Définir de façon précise le(les) matériau(x) des barres de torsion.</p>
<p>705 + 705</p>	<p>SUSPENSION ELASTIQUE OU AUTRE : Indiquer de façon précise le genre de suspension équipant le véhicule si celle-ci ne correspond pas aux types mentionnés aux Art. 702, 703, 704. Dans ce cas, il est également nécessaire de prévoir un dessin ou une photo du dispositif qui apparaîtra en page 15.</p>
<p>706</p> <p>706 a</p> <p>706 b</p> <p>706 c</p>	<p>STABILISATEURS:</p> <p>a) Indiquer en mm la longueur efficace, c'est-à-dire de la partie du stabilisateur qui subit effectivement la torsion, du(des) stabilisateur(s). (tolérance 1%)</p> <p>b) Indiquer en mm (avec une précision de 0,1 mm) le diamètre efficace, c'est-à-dire de la partie du stabilisateur qui subit effectivement la torsion, du(des) stabilisateur(s).</p> <p>c) Définir de façon précise le(les) matériau(x) du(des) stabilisateur(s).</p>

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
707 +	707
707 a +	707 a
707 b +	707 b
707 c +	707 c
707 d	
707 e	
707 f	
707 g	
801	801
801 a +	801 a
801 b	

AMORTISSEURS:

- a) Indiquer le nombre d'amortisseurs équipant chaque roue du véhicule.
- b) Définir le(les) type(s) d'amortisseur(s) équipant le véhicule (télescopiques, à bras, etc...)
- c) Définir le(les) principe(s) de fonctionnement des amortisseurs équipant le véhicule (hydrauliques, à friction, mixtes, etc...)
- d) Cet article étant libre d'après l'Annexe J, il n'est pas nécessaire de le préciser sur la fiche.
- e) Indiquer si l'assiette recevant le ressort est réglable à l'origine (oui/non)
- f) Indiquer en mm la distance entre l'arête supérieure de l'assiette de ressort et la fixation inférieure de l'amortisseur en tenant compte des critères suivants :
 - si la fixation consiste en un oeillet traversé d'un axe, on tiendra compte du centre de l'oeillet pour la mesure.
 - si la fixation ne consiste pas en un oeillet, on tiendra compte du point de fixation effectif pour la mesure.
 - Si l'amortisseur est équipé d'une assiette réglable, on indiquera les deux dimensions correspondant aux positions extrêmes de l'assiette (tolérance $\pm 2,0$ mm).
- g) Cet article étant libre d'après l'Annexe J, il n'est pas nécessaire de le préciser sur la fiche.

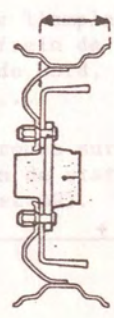
8) TRAIN ROULANT

ROUES:

- a) Indiquer en pouces et en mm (1 " = 25,4 mm) le diamètre des roues (jantes) du véhicule, sans pneumatiques.
- b) Indiquer en pouces et en mm (1 " = 25,4 mm) la largeur des roues

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
801 c	
801 d	
801 e	
801 f	
802	
803 +	803
803 a +	803 a
803 b +	803 b
803 c +	803 c
803 d +	803 d

- (jantes) du véhicule, sans pneumatiques.
- c) Indiquer la marque et, le cas échéant, le type des roues du véhicule.
 - d) Indiquer le(les) matériau(x) des roues du véhicule.
 - e) Indiquer en kg (à 0,1 kg près) le poids unitaire des roues nues du véhicule.
 - f) Indiquer en mm la distance mesurée horizontalement entre le bord intérieur du plan de montage et l'extrême bord intérieur de la roue nue. (tolérance $\pm 2,0$ mm).



EMPLACEMENT DE LA ROUE DE SECOURS :
Indiquer l'emplacement de la roue de secours.

- FREINS:**
- a) Définir le système de freinage équipant le véhicule : simple/double, hydraulique/mécanique, ABS, etc...
 - b) Indiquer le nombre de maître-cylindres équipant le véhicule (1, 2, tandem, etc...).
 - b 1) Indiquer en mm arrondi à 0,1 mm; l'alésage du(des) maître-cylindre(s)
 - c) Indiquer si le véhicule est équipé ou non d'un servo-frein, le cas échéant.
 - c 1) Indiquer la marque et le type de ce servo-frein.
 - d) Indiquer si le véhicule est équipé ou

N° de l'Article	N° de l'Article
803 e +	803 e
803 f +	803 f
803 g +	803 g



non d'un régulateur de freinage.

Le cas échéant :

- d 1) Définir l'emplacement de ce régulateur de freinage.
- e) Indiquer le nombre de cylindre(s) de frein par roue (AV et AR).
- e 1) Indiquer en mm (avec une précision de 0,1 mm) l'alésage de ces cylindres de frein (AV et AR).
- f) Dans le cas de freins à tambour, indiquer les caractéristiques suivantes:
 - f 1) Diamètre intérieur en mm des tambours AV et AR.
 - f 2) Nombre de mâchoires de frein par roue (AV et AR).
 - f 3) En cm² avec une précision de 0,01 cm², la surface balayée par les garnitures sur le tambour lorsque la roue décrit un tour complet.
 - f 4) en mm, la largeur des garnitures de frein (avec une tolérance de ± 1 mm à indiquer sur la fiche).
- g) Dans le cas de freins à disques, indiquer les caractéristiques suivantes:
 - g 1) nombre de sabots de frein par roue (AV et AR).
 - g 2) nombre d'étriers de frein par roue (AV et AR).
 - g 3) définition du(des) matériau(x) des étriers de frein.
 - g 4) épaisseur maximum en mm des disques de frein (AV et AR). (avec une tolérance de ± 1 mm à indiquer sur la fiche).
 - g 5) en mm, diamètre extérieur des disques de frein (AV et AR) (avec une tolérance de ± 1 mm).
 - g 6) en mm, diamètre extérieur de la surface balayée par les sabots sur le disque de frein (avec une tolérance de ± 1 mm).
 - g 7) en mm, diamètre intérieur de la surface balayée par les sabots sur le disque de frein (avec une tolérance de $\pm 1,5$ mm à indiquer sur la fiche).
 - g 8) en mm, longueur hors-tout des sabots

N	A/B	
N° de l'Article	N° de l'Article	
803 h +	803 h	<p>de frein (AV et AR). Pour cette mesure, on ne tiendra compte que du matériau en contact avec le disque, sans la plaque de base (avec une tolérance de ± 1 mm à indiquer sur la fiche).</p> <p>g 9) Indiquer s'il s'agit ou non de disques de frein ventilés.</p> <p>g 10) en cm^2 avec une précision de 0,01 cm^2, la surface balayée par les sabots sur le disque lorsque la roue décrit un tour complet.</p> <p>h) Pour le frein de stationnement les informations suivantes sont nécessaires :</p> <p>h 1) Définition du système de commande de frein de stationnement (mécanique, hydraulique, à cables, etc...)</p> <p>h 2) Définition de l'emplacement de la commande du frein de stationnement (au tableau de bord, sur le tunnel central, etc...)</p> <p>h 3) Définir les roues sur lesquelles agit le frein de stationnement. (AV, AR, AV et AR).</p>
804 +	804	<p><u>DIRECTION:</u></p>
804 a +	804 a	<p>a) Définir le type de la direction du véhicule (à billes, à crémaillère, etc)</p>
804 b +	804 b	<p>b) Indiquer le rapport de démultiplication de la direction - exemple : 17,5 : 1.</p>
804 c +	804 c	<p>c) Indiquer si le véhicule dispose ou non d'un dispositif de servo-direction.</p>
		<p>9) <u>CARROSSERIE</u></p>
901	901	<p><u>INTERIEUR:</u></p>
901 a +	901 a	<p>a) Préciser si un dispositif de ventilation est prévu dans l'habitacle.</p>
901 b +	901 b	<p>b) Préciser si un dispositif de chauffage est prévu dans l'habitacle.</p>
901 c		<p>c) Indiquer si un dispositif de climatisation est prévu dans l'habitacle.</p>
901 d		<p>d) <u>Siège</u></p>
		<p>d 1) type de siège : indiquer le type de siège (banquette, sièges séparés,</p>

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
<p>901 e</p> <p>901 f + 901 f</p> <p>901 g + 901 g</p>	<p>etc...)</p> <p>d 2) appuie-tête : les sièges avant et/ou arrière comportent-ils cet équipement ?</p> <p>d 3) poids : il s'agit du poids du siège complet, sans son dispositif de fixation à la voiture. (tolérance $\pm 1,0$ kg)</p> <p>d 4) siège AR rabattable : le siège arrière peut-il être rabattu ou plié ?</p> <p>e) <u>Plage AR</u> Y-a-t-il une plage AR derrière les sièges AR recouvrant le coffre à bagages ?</p> <p>e 1) matériau : quel est(sont) le(les) matériau(x) de cette plage AR ?</p> <p>f) <u>Toit ouvrant optionnel</u> Certaines voitures sont-elles livrées avec un toit ouvrant ?</p> <p>f 1) type : préciser s'il est amovible, coulissant, se levant.</p> <p>f 2) système de commande : indiquer le système (électrique, à manivelle, etc...)</p> <p>g) Indiquer le système d'ouverture des glaces latérales : (électrique, à manivelle, etc...).</p>
<p>902</p> <p>902 a + 902 a</p> <p>902 b + 902 b</p> <p>902 c + 902 c</p> <p>902 d + 902 d</p> <p>902 f + 902 f</p> <p>902 g + 902 g</p>	<p><u>EXTERIEUR:</u></p> <p>a) <u>Nombre de portes</u> : Indiquer le nombre de portes utilisables par les passagers ou le pilote, c'est-à-dire sans tenir compte du hayon AR.</p> <p>b) <u>Hayon AR</u> : préciser s'il y a un hayon AR (c'est-à-dire une porte incluant la lunette AR).</p> <p>c) <u>Matériau des portières</u> : indiquer le (les) matériau(x) constituant les portières.</p> <p>d) <u>Matériau du capot AV</u> : indiquer le(les) matériau(x) constituant le capot AR ou le hayon AR.</p> <p>f) <u>Matériau de la carrosserie</u> : indiquer le(s) matériau(x) constituant la carrosserie.</p> <p>g) <u>Matériau du pare-brise</u> : (voir Art.</p>

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
902 h +	902 h
902 i +	902 i
902 j +	902 j
902 k +	902 k
902 l +	902 l
902 m	

253-12 de l'annexe J).
Préciser si des pare-brises feuilletés sont disponibles, sur demande.

- h) Matériau de la lunette AR : préciser ce matériau. S'il s'agit de verre, indiquer également sa nature (feuilleté, trempé, etc...)
- i) Matériau des glaces de custode : préciser ce matériau. S'il s'agit de verre, indiquer également sa nature (feuilleté, trempé, etc...)
- j) Matériau des vitres latérales : préciser ce matériau. S'il s'agit de verre, indiquer également sa nature (feuilleté, trempé, etc...)
- k) Matériau du pare-choc AV : indiquer le(les) matériau(x) le constituant.
- l) Matériau du pare-choc AR : indiquer le(les) matériau(x) le constituant.
- m) Indiquer si le véhicule est équipé ou non d'un essuie-glace pour la lunette arrière.

PHOTOS

TOUTES LES PHOTOS SERONT DE FORMAT 6 X 9 cm ET SERONT SUFFISAMMENT CLAIRES ET NETTES.

A +

A

CARROSSERIE EXTERIEURE

A) Voiture complète vue de 3/4 AV.



N	A/B
---	-----

N° de l'Article	N° de l'Article
-----------------	-----------------

B +	B
-----	---

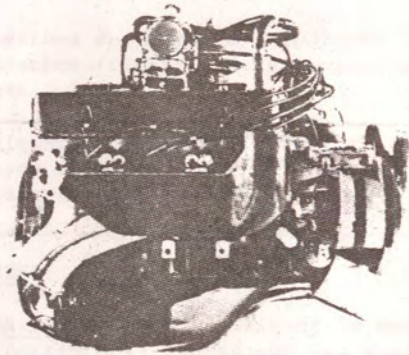
B) Voiture complète vue de 3/4 AR.



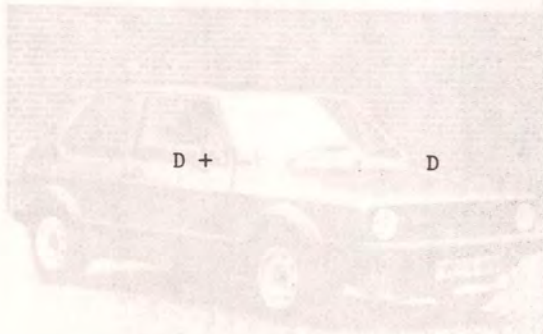
C +	C
-----	---

MOTEUR (photos)

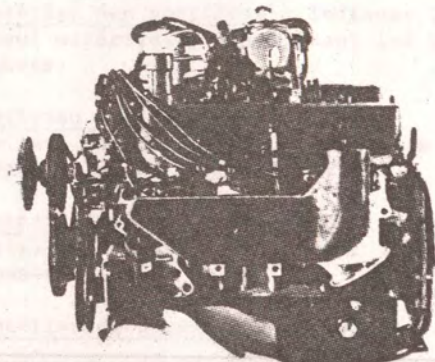
C) Profil droit du moteur déposé, avec tous ses accessoires sauf le filtre à air.



D +	D
-----	---



D) Profil gauche du moteur déposé, avec tous ses accessoires sauf le filtre à air.



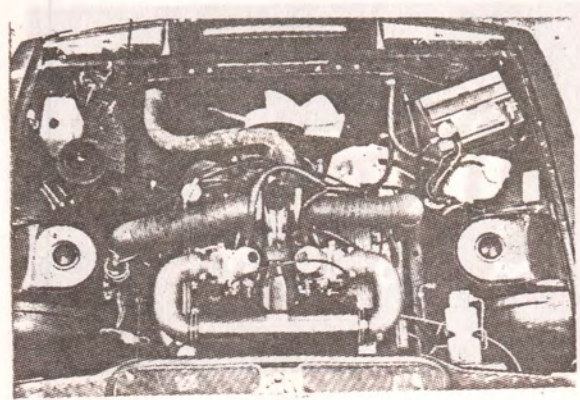
N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

N° de l'Article	N° de l'Article
-----------------	-----------------

E +

E

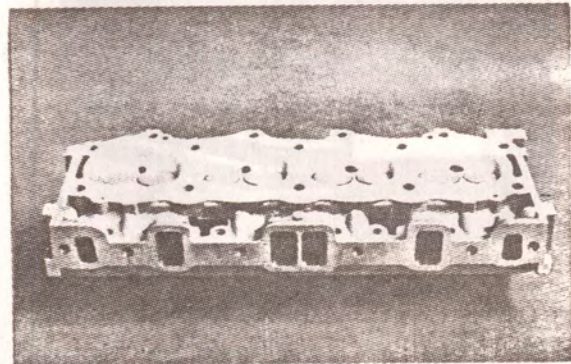
E) Moteur avec tous ses accessoires photographié dans son compartiment.



F +

F

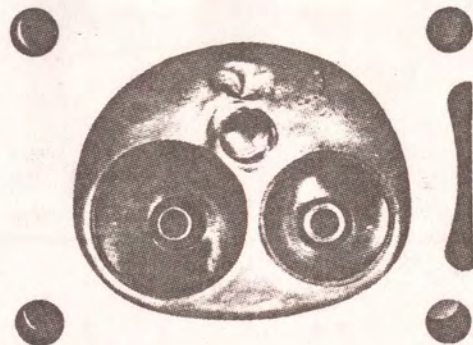
F) Culasse nue vue de profil côté admission, chambres de combustion sur le dessus.



G +

G

G) Photo d'une seule chambre de combustion sans les soupapes, sans bougie.



N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

AA



AA) Piston déposé, de profil et vu de dessus avec ses segments.

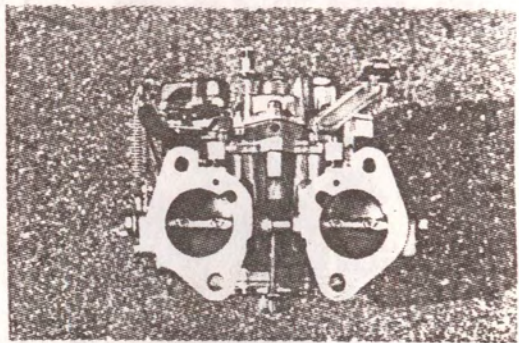


H +

H

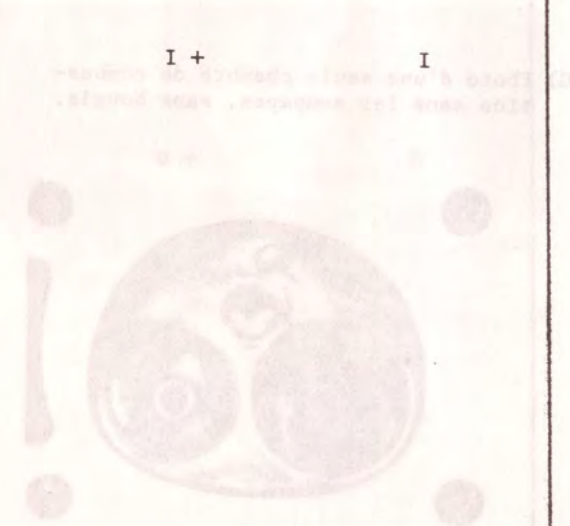


H) Carburateur(s) déposé(s) ou système d'injection déposé complet.

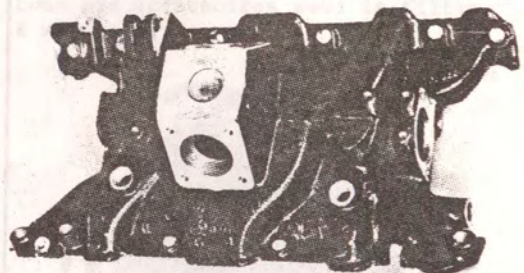


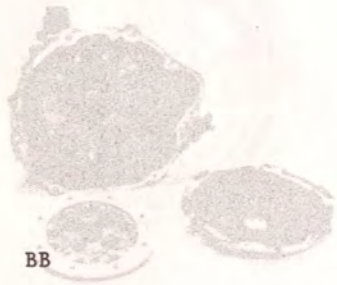

I +

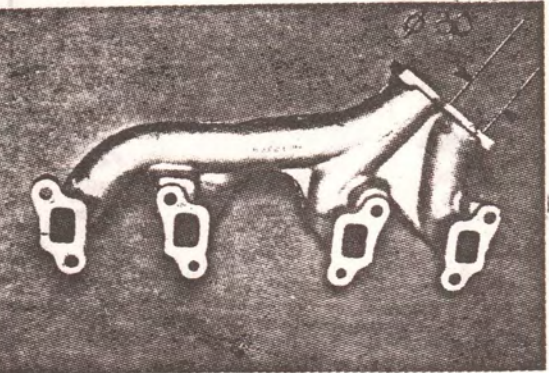
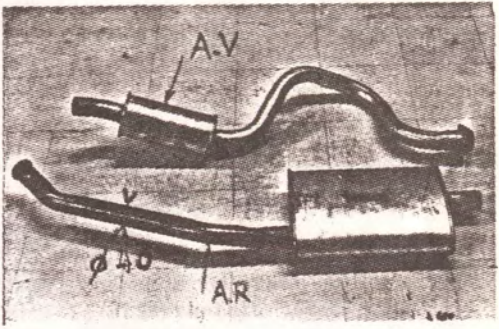

I



I) Collecteur d'admission déposé.

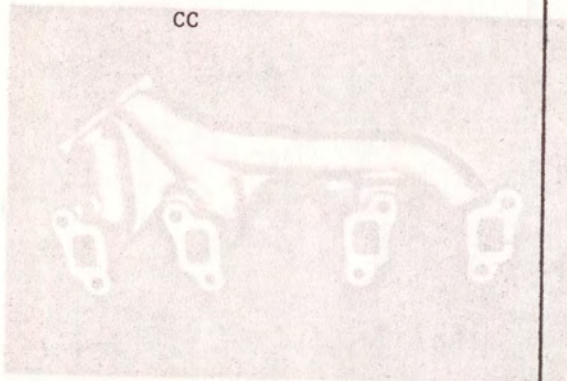


N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
J +	J
(photos) TRANSMISSION	
CC) Embayage complet déposé et démonté y compris la cloche.	
	
BB	
(2) Profil du carter de boîte de vitesses déposé y compris la cloche d'embrayage	
	
(photos) SUSPENSION	
T) Train AV complet déposé, sans les roues.	
N.B. : Des dessins clairs pouront	

A/B	R
N° de l'Article	N° de l'Article
J) Collecteur d'échappement déposé.	
	
BB) Système d'échappement déposé complet sans le collecteur.	
	
<p>Indiquer sur cette photo le diamètre du tuyau d'échappement (tolérance $\pm 5\%$) Si la photo présente les éléments séparés, on indiquera la position de chacun d'entre eux sur le véhicule (AV, central, AR - ou - 1, 2, 3 etc...)</p>	
	

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

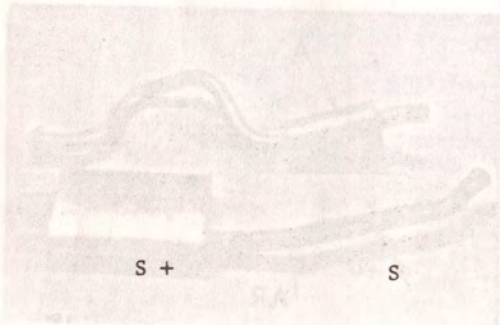
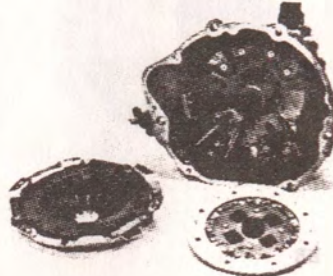
N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article



CC

TRANSMISSION (photos)

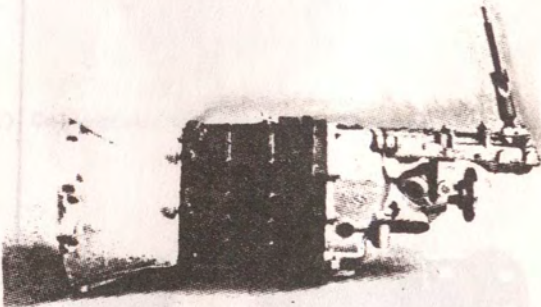
CC) Embrayage complet déposé et démonté y compris la cloche.



S +

S

S) Profil du carter de boîte de vitesses déposé y compris la cloche d'embrayage



T +	T
-----	---

SUSPENSION (photos)

T) Train AV complet déposé, sans les roues.

N.B. : Des dessins clairs pourront

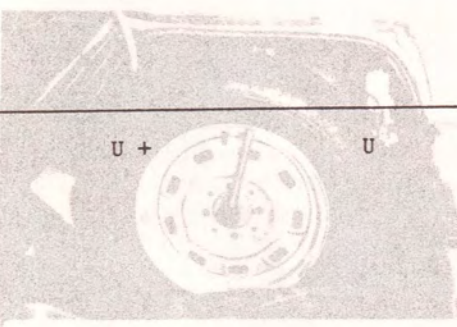
N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

A/B	N
N° de l'Article	N° de l'Article

TRAVAIL ROULANT (photos)
 (D) Roue sans pneu, ni chambre, déposée.
 Photo prise de 3/4.



(E) Roue de secours dans son emplacement.



U + U

(V) Frein AV complet. Photo de 3/4 pour les freins à disques, de face pour les freins à tambour.



être fournis à la place de cette photo, mais la FISA restera seule juge de leur acceptation.

BD +



EE +

U) Train AR complet déposé, sans les roues.
 N.B. Des dessins clairs pourront être fournis à la place de la photo, mais la FISA restera seule juge de leur acceptation.



N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

TRAIN ROULANT (photos)

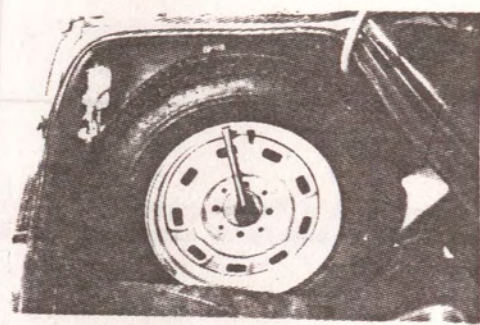
DD +

DD) Roue sans pneu, ni chambre, déposée.
Photo prise de 3/4.



EE +

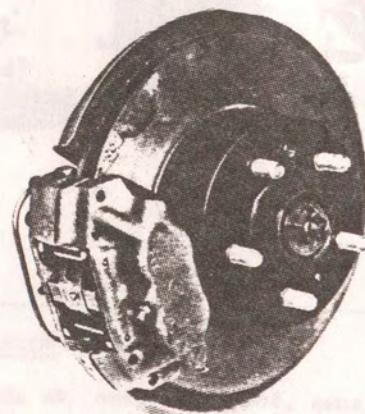
EE) Roue de secours dans son emplacement.



V +

V

V) Frein AV complet. Photo de 3/4 pour les freins à disque, de face pour les freins à tambour.

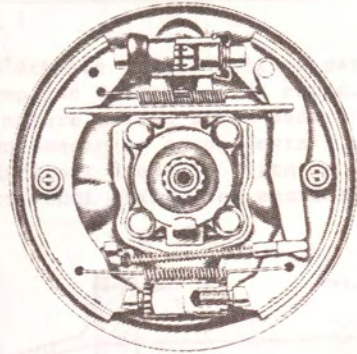


N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

W +

W

W) Frein AR complet. Photo de 3/4 pour les freins à disque, de face pour les freins à tambour.

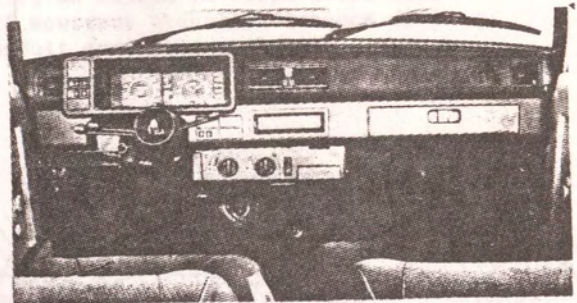
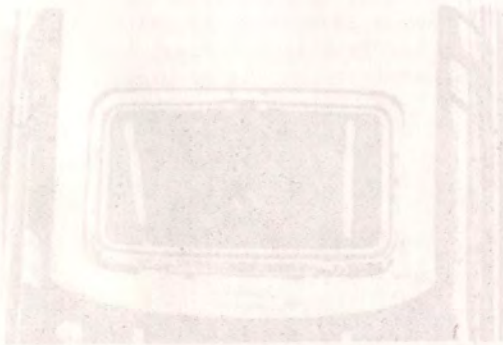


CARROSSERIE (photos)

X +

X

X) Tableau de bord, sur toute la largeur de la voiture, volant enlevé. Cette photo sera prise dans l'axe longitudinal de la voiture, siège enlevé ou dossier rabattu.

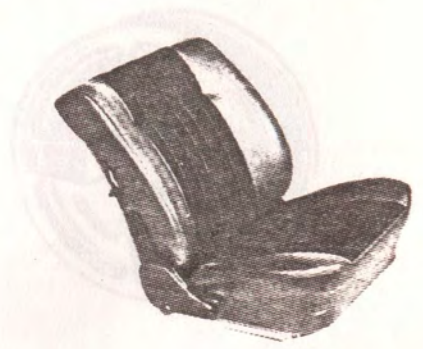


N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

FF

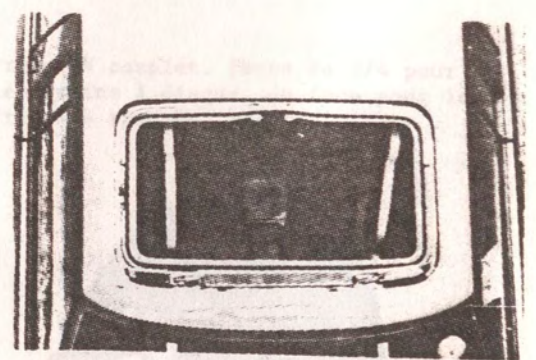
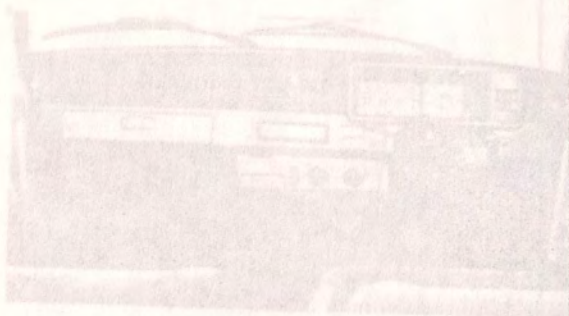
FF) Siège démonté avec ses accessoires (appui-tête, accoudoirs, etc...), mais sans les supports.



Y +

Y

Y) Toit ouvrant vu de dessus - Si le toit ouvrant est coulissant ou pivotant, il sera photographié ouvert. S'il est amovible, il sera photographié fermé.



N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

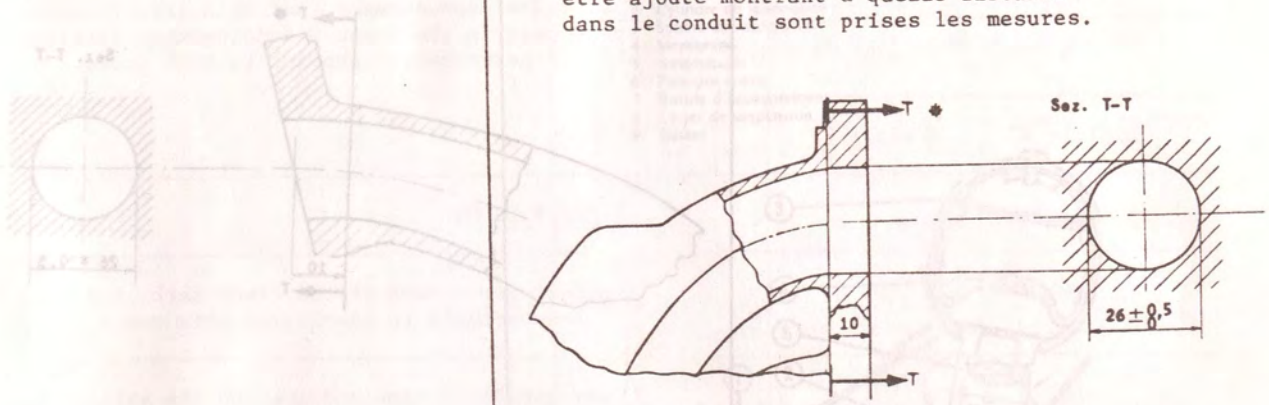
N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

DESSINS

I + I

I) Orifices admission de culasse face collecteur :

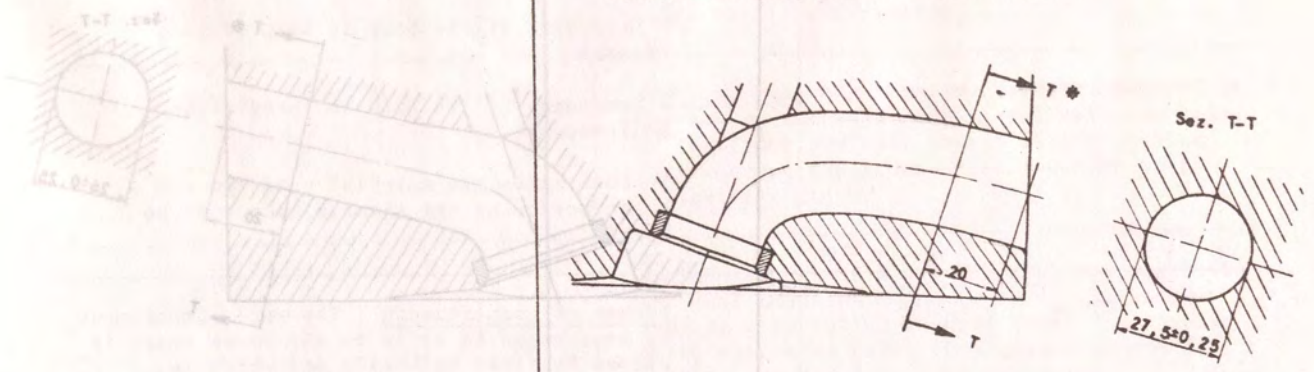
Un dessin à l'échelle de cet orifice est demandé, accompagné de toutes les cotes. Au cas où la mesure serait prise dans le conduit, un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.

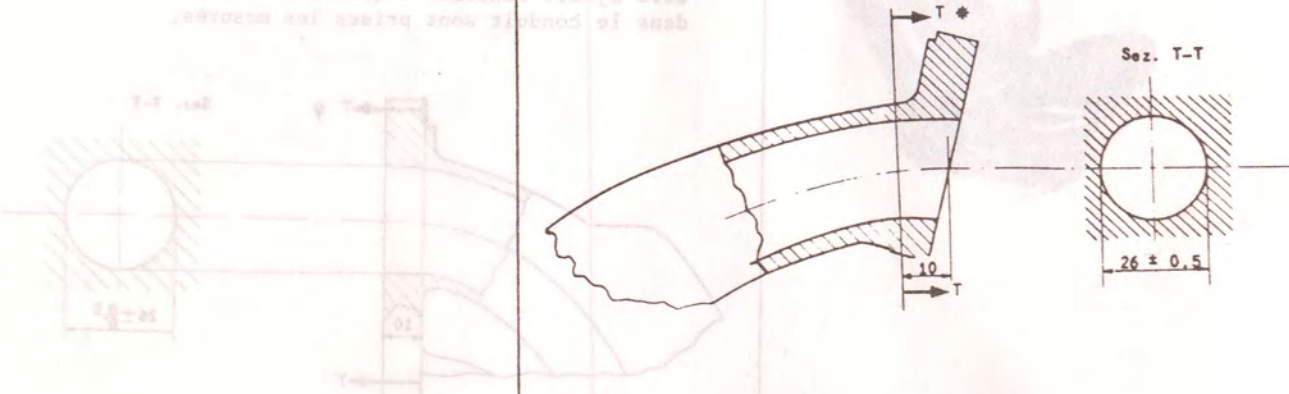
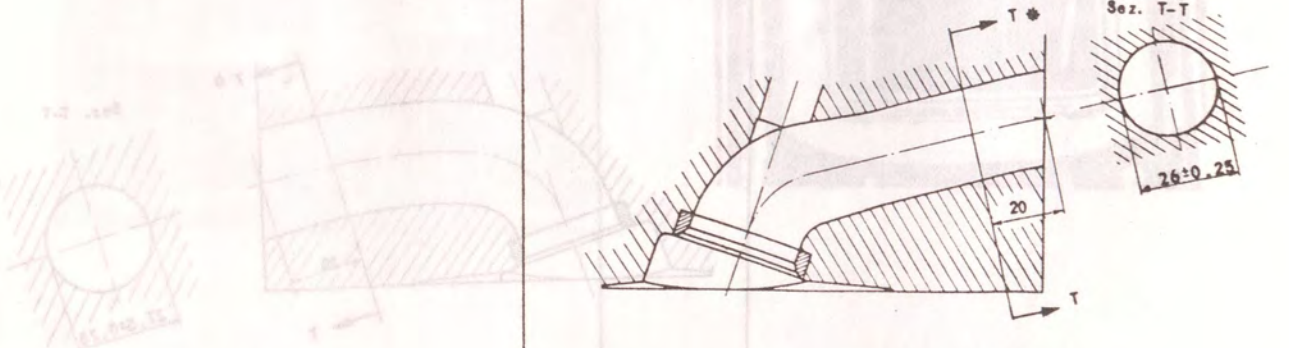


II + II

II) Orifices du collecteur d'admission côté culasse :

Un dessin à l'échelle de cet orifice est demandé, accompagné de toutes les cotes. Au cas où la mesure serait prise dans le conduit, un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.



N	A/B	N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article	N° de l'Article	N° de l'Article
III +	III	<p>III) <u>Orifices d'échappement de la culasse, face collecteur :</u></p> <p>Un dessin à l'échelle de cet orifice est demandé, accompagné de toutes les cotes. Au cas où la mesure serait prise dans le conduit, un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.</p> 	
IV +	IV	<p>IV) <u>Orifices du collecteur d'échappement, côté culasse :</u></p> <p>Un dessin à l'échelle de cet orifice est demandé, accompagné de toutes les cotes. Au cas où la mesure serait prise dans le conduit un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.</p> 	

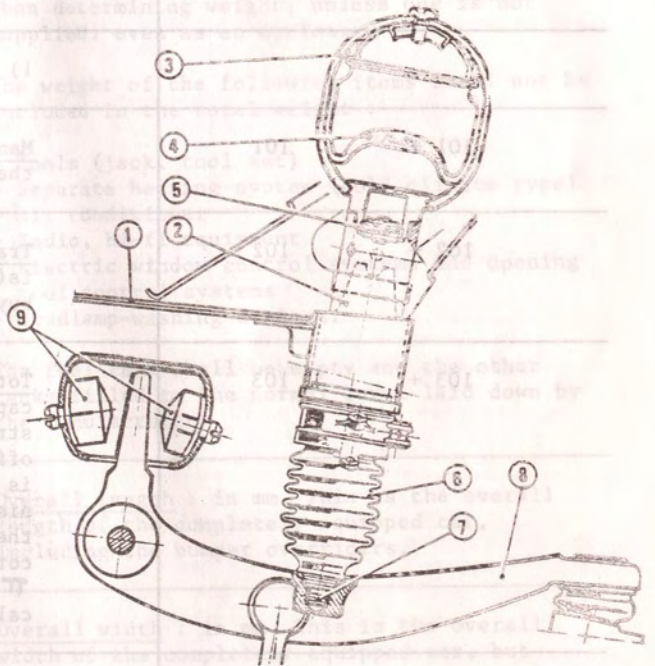
N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article
V +	V

V) Suspension :

Au cas où le système de suspension serait différent de ceux décrits pour les articles 702, 793 ou 794, un dessin clair devra être fourni.

DEMI-ESSIEU AVANT

- 1 Berceau avant
- 2 Cylindre de suspension
- 3 Sphère de suspension
- 4 Membrane
- 5 Amortisseur
- 6 Pare-poussière
- 7 Rotule d'accouplement
- 8 Levier de suspension
- 9 Butées



HOMOLOGATION MANUAL

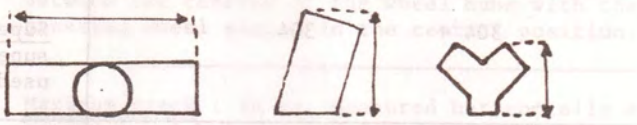
N.B. : The sign + means that this article does not appear in the Group N Homologation form but that it nevertheless applies to this group.

N	A/B	
Article N°	Article N°	
		1) <u>DEFINITIONS</u>
101 +	101	<u>Manufacturer</u> : Name of the trade mark used by the manufacturer to homologate this model.
102 +	102	<u>Trade-name(s)</u> : Name under which the vehicle(s) is(are) actually sold to clients in the various buying countries.
103 +	103	<u>Total cylinder capacity</u> : Total cylinder capacity of engine, measured by the original stroke and bore, expressed in cm ³ and rounded off to the nearest half cm ³ . When the engine is supercharged (coefficient 1.4), with rotary piston(s) (coefficient 2) or with a turbine, the total cylinder capacity will also be given corrected by the relevant coefficient. π will be taken as 3.1416 for all calculations.
104 +	104	<u>Construction design</u> : Type of construction : - Separated if the body is secured to a chassis. - Monocoque if the body is integral and self-supporting. In both cases the material used for the construction of the chassis/body must be specified.
105 +	105	<u>Number of compartments</u> : The word compartment is understood to apply to any space which is closed by fixed bulkheads and which is accessible separately from outside the vehicle

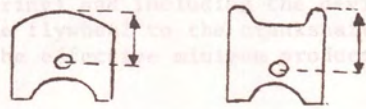
N	A/B	
Article N°	Article N°	
		(engine, passenger, luggage compartment). Turn-down seats are considered as fixed bulkheads.
106 +	106	Number of seats : As per the definition in the homologation regulations (Art. 2). The actual number of seats shall be indicated for cars with less than four seats.
		2) <u>DIMENSIONS - WEIGHT</u>
201		<p><u>Minimum weight</u> : in Kg, rounded off to the nearest kg.</p> <p>The car must be fitted with its heating system, when determining weight, unless one is not supplied, even as an option.</p> <p>The weight of the following items shall not be included in the total weight :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tools (jack, tool set) - Separate heating system (cold climate type) - Air conditioner - Radio, hi-fi equipment - Electric window control systems and opening roof control systems - Headlamp-washing devices. <p>The fuel tank shall be empty and the other tanks filled to the normal level laid down by the manufacturer.</p>
202 +	202	<u>Overall length</u> : in mm. This is the overall length of the completely equipped car, including the bumper overriders.
203 +	203	<u>Overall width</u> : in mm. This is the overall width of the completely equipped car, but excluding the rear view mirrors and the wheels. The exact position at which the measurement is taken shall be indicated.
204 +	204	<u>Width of the body</u> : in mm. This is measured at the top of the wheel arch level with the axis of the front and rear wheels without taking into account any accessories (such as wing indicators, etc.).
205 +		<p><u>Minimum height of wheel hub/arch opening</u> : in mm. This shall be measured vertically on the vehicle when fully equipped (including tools, jack, all tanks being full including the fuel tank), but with no person on board.</p> <p>The figure of 20 mm is deducted from the height in order to allow for safety equipment and any options.</p>

N	A/B	
Article N°	Article N°	
206 +	206	<p><u>Wheelbase</u> : in mm, measured horizontally between the centres of the wheel hubs with the steering wheel placed in the central position.</p>
207		<p><u>Maximum track</u> : in mm, measured horizontally at ground level between the centres of the tyre treads with the steering wheels in the straight-ahead position.</p>
208		<p><u>Minimum Ground Clearance</u> : in mm. This is the vertical distance between the lowest part of the entirely sprung section of the car and the ground with the car placed on a flat surface. The place at which the measurement shall be taken shall be indicated. The vehicle must be fully equipped (including jack and tools and with all tanks full including the fuel tank) with no person on board. The figure of 20 mm is deducted from this measurement in order to allow for safety equipment and any options.</p>
209 +	209	<p><u>Overhang</u> : in mm. This is the distance measured along the centreline of the car between the centre of the wheel hubs and the end of the fully equipped vehicle, including bumper overriders.</p>
210 +	210	<p><u>Distance G</u> : in mm. The distance measured horizontally between the centre of the hub of the steering wheel (if the steering wheel is adjustable, it shall be placed in the median position) and the rear seat bulkhead or possibly the back of the rear seat (if the seats are adjustable they must not be reclined at an angle of more than 15 °.) The measurement must correspond to the figures indicated on the supplementary "Dimensions" form, required by the FISA for any new homologation.</p>
		<p>3) <u>ENGINE</u></p>
301 +	301	<p><u>Position and direction of engine</u>:</p> <p><u>Position</u> : front, rear or central. <u>Direction</u> : Longitudinal, transversal, etc. Indicate angle of the engine (in degrees) to the left or to the right (longitudinal engine) or towards the front or the rear (transversal engine).</p>
302		<p><u>Number of Mountings</u> : Indicate number of mountings connecting the engine to the body.</p>

N	A/B	
Article N°	Article N°	
303 +	303	<u>Cycle</u> : Principle of operation of the engine : 4 stroke, 2 stroke, Diesel, etc.
304 +	304	<u>Supercharging</u> : State if the engine is supercharged, and the type of supercharging used.
305 +	305	<u>Number and lay-out of cylinders</u> : Total number of cylinders and their positioning (in line, "V", flat, etc.)
306 +	306	<u>Cooling system</u> : State nature of cooling fluid (air, liquid).
307	307	<u>Cylinder capacity</u> : π is taken as 3.1416 for measurements expressed in cm ³ and rounded off to the nearest half cm ³ .
307 a +	307 a	a) Cubic capacity of each cylinder with original bore and stroke.
307 b +	307 b	b) Total cubic capacity of engine measured with original bore and stroke.
	307 c	c) Total cubic capacity based on maximum bore indicated in Article 315 of this form.
308		<u>Minimum total volume of a combustion chamber</u> : This is the volume when the valves are closed and the piston at TDC. It shall be expressed in cm ³ to within 0.1 cm ³ .
309		<u>Minimum volume of combustion chamber in the cylinder head</u> : This volume is measured in cm ³ to within 0.1 cm ³ in the fully equipped chamber (valves closed and with plug(s), but however, without the cylinder head gasket.)
310		<u>Maximum volume ratio (R)</u> : Calculated on the basis of the following formula and in relation to (ex 8.5 : 1) : $R = \frac{v + V}{v}$ when : v = volume determined as per article 308 V = volume determined as per article 307 a.
311		<u>Minimum height of cylinder block</u> The minimum distance measured vertically in mm (horizontally and including the cylinder flange gaskets in the case of boxers) between the highest part of the cylinder head gasket and the lowest part of the sump gasket (between the two cylinder-head gaskets in the case of

N	A/B	N	A/B
Article N°	Article N°	Article N°	Article N°
			boxers).
			
312 +	312		<u>Cylinder block material</u> : State material(s) of which the cylinder block is built (that is to say the crankshaft casing and the cylinders)
313	313		<u>Liners or sleeves</u> :
313 a +	313 a		a) State whether the engine is originally fitted with sleeves or not.
313 b			b) State material of which sleeves are made.
313 c	313 c		c) State whether sleeves are dry or wet.
314 +	314		<u>Bore</u> : The original bore in mm, rounded off to the nearest 0.1mm.
	315		<u>Maximum authorised bore</u> : Maximum possible bore (in mm, rounded off to the nearest 1/10th) without exceeding the limit set for the vehicle cubic capacity class, authorised by the manufacturer and limited to 0.6 mm more than the original bore (Article 314).
316	316		<u>Stroke</u> : Piston travel (in mm, rounded off to the nearest 0.1 mm) in the cylinder, between TDC and BDC.
317			<u>Piston</u> :
317 a			a) State material(s) of which the piston is made.
317 b			b) State total number of rings per piston.
317 c			c) Minimum weight of complete piston in grammes, with all rings, piston pin and piston clip.
317 d			d) In mm, rounded off to the nearest 0.1 mm. Distance from the median of the axis to the top of the piston (with a tolerance of + 0.1 mm) :

N	A/B
Article N°	Article N°



321 321
 (Minimum weight (in grams) of the complete connecting rod with big-end cap, bolts, split bearings, etc. This weight is the effective minimum production weight.)

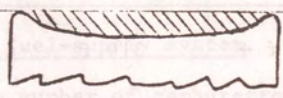
Weight in grams, for the complete flywheel with starter ring fitted and central bearing if provided, including all the rotating parts of the clutch except the release bearing and including the size for measuring the flywheel. This weight is the minimum production weight.

317 e

e) The distance (in mm rounded off to the nearest 0.1 mm) between the top of the piston at TDC and the machined surface of the cylinder block where the gasket is normally mounted. If the top of the piston exceeds this bearing surface, the measurement shall be stated with the sign +, otherwise the sign - shall be used. (with a tolerance of ± 0.15 mm).

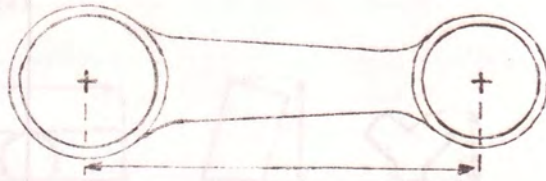
317 f

f) If the piston has been hollowed out indicate the volume of the cavity in cm^3 , rounded off to the nearest 0.1 cm^3 (with a tolerance of ± 0.5 cm^3).



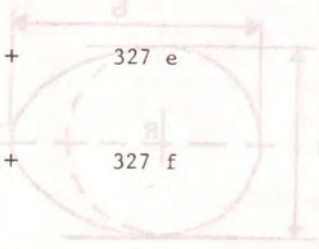
318 + 318
 318 a + 318 a
 318 b + 318 b
 318 c + 318 c
 318 d + 318 d

Connecting rod
 a) State material(s) of which the connecting rod is made.
 b) State whether the head of the connecting rod big-end is made in one piece or not.
 c) Interior diameter of the connecting rod big-end measured without the shell bearings in mm, rounded off to the nearest 0.1 mm.
 d) Length in mm (rounded off to the nearest 0.1 mm) between the centres of the axes of the connecting rod.

Article N°	Article N°	
318 e +	318 e	 <p>e) Minimum weight, (in grammes) of the complete connecting rod with big-end cap, bolts, shell bearings, etc. This weight is the effective minimum production weight.</p>
319 a +	319 a	<p>Crankshaft</p> <p>a) State whether the crankshaft is made in one piece or in several parts (indicate the number of parts).</p> <p>b) State material(s).</p> <p>c) Indicate the type of crankshaft (cast or stamped) by placing a cross in the corresponding box.</p> <p>d) State number of bearings.</p> <p>e) State whether bearings are smooth, ball-bearings or needle bearings.</p> <p>f) Exterior diameter of the bearing in mm, rounded off to the nearest 0.1 mm.</p> <p>g) State material(s) of the big-end caps.</p> <p>h) Indicate the weight (in grammes) of the bare crankshaft. This weight is the effective minimum production weight.</p> <p>i) Maximum exterior diameter of the crank-pins which hold the connecting rod big-end (in mm, rounded off to the nearest 0.1 mm)</p>
319 b +	319 b	
319 c +	319 c	
319 d +	319 d	
319 e +	319 e	
319 f +	319 f	
319 g +	319 g	
319 h +	319 h	
319 i		
320 a +	320 a	<p>Engine flywheel</p> <p>a) Indicate the material(s), without taking account of the starter ring.</p> <p>b) Weight in grammes, for the complete flywheel (with starter ring fitted and the central bearing if applicable), without clutch nor device for securing clutch/flywheel and engine/crankshaft. This weight is the minimum effective production weight.</p>
320 b	320 b	

N	A/B	
Article N°	Article N°	
320 c		c) Weight in grammes, for the complete flywheel (with starter ring fitted and central bearing if provided), including all the rotating parts of the clutch (except the release bearing) and including the device for securing the flywheel to the crankshaft. This weight is the effective minimum production weight.
321 321 a + 321 b + 321 c 321 d 321 e	321 321 a 321 b 321 e	<u>Cylinder Head</u> a) State number. b) State material(s) of which the cylinder head(s) are made. c) State minimum height of bare cylinder head (in mm). d) State position at which this is measured. e) Indicate angle between the axis of the inlet valve and the outlet valve. Since this information was omitted in the Group A/B form, it should be included on page 10 ("supplementary information")
322		<u>Thickness of cylinder head gasket</u> State this thickness when the gasket is compressed (in mm, rounded off to the nearest 0.1 mm). (with a tolerance of ± 0.2 mm)
323 + 323 a + 323 b + 323 c + 323 d + 323 e + 323 f +	323 323 a 323 b 323 c 323 d 323 e 323 f	<u>Carburettor fuel-supply system</u> a) State the number of carburettors. b) State type : double barrel, reverse, etc. c) State make and exact model. d) State number of air/fuel passages per carburettor. e) State diameter in mm of each of the pipes, (rounded off to the nearest 0.1 mm) at the carburettor exit. f) Diameter in mm (rounded off to the nearest 0.1 mm) of the narrowest point of gas passage through the carburettor. Give all diameters if there are several passages (with a tolerance of ± 0.25 mm to be indicated on the form).
324 + 324 a +	324 324 a	<u>Fuel Injection System</u> a) State manufacturer (make) of injection system.

Article N°	Article N°	
327 c +	327 c	c) State number of inlet valves per cylinder.
327 d +	327 d	d) State maximum diameter of the valves in mm, to within 0.1 mm.
327 e +	327 e	e) State diameter of the valve rod in mm, to within 0.1 mm (with a tolerance of + 0/- 0.2 mm to be indicated on the form).
327 f +	327 f	f) State total length of valve in mm, to within 0.1 mm (with a tolerance of ± 0.5 mm to be indicated on the form).
327 g +	327 g	g) State whether springs are helical, hair-pin, etc.
327 h		h) State number of springs per valve.
327 i		i) Give spring characteristics indicated by ratio between load (kg) and resulting spring length (mm).
327 k		k) State external diameter of springs in mm, to within 0.1 mm (with a tolerance of +/- 0.2 mm).
327 l		l) State number of coils of each spring.
327 m		m) State diameter of spring wire in mm, to within 0.1 mm (with a tolerance of +/- 0.1 mm).
327 n		n) State maximum free length of springs in mm (overall length of dismantled spring).
328	328	<u>Exhaust</u>
328 a +	328 a	a) State whether the manifold is made of cast iron, steel, etc.
328 b +	328 b	b) State number of separate elements of which the exhaust manifold is composed.
328 c		c) State diameter of the outlet(s) of the exhaust manifold.
328 d +	328 d	d) State number of exhaust valves per cylinder.
328 e +	328 e	e) State maximum diameter of valves in mm, to within 0.1 mm.
328 f +	328 f	f) State diameter of valve rod in mm, to within 0.1 mm (with a tolerance of + 0/- 0.2 mm to be indicated on the form).
328 g +	328 g	g) State total length of valve in mm, to within 0.1 mm (with a tolerance of ± 0.5 mm to be indicated on the form).
328 h +	328 h	h) State whether springs are helical, hair-pin, etc.
328 i		i) State number of springs per valve.

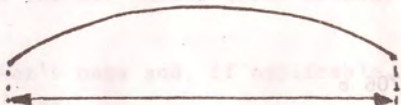



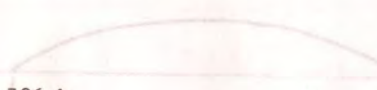
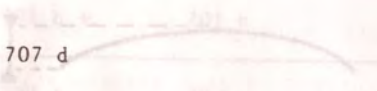
N	A/B	
Article N°	Article N°	
328 k		k) Give spring characteristics indicated by ratio between load (kg) and resulting spring length (mm).
328 l		l) State outer diameter of springs in mm to within 0.1 mm (with a tolerance of +/- 0.2 mm).
328 m		m) State number of coils per spring.
328 n		n) State diameter of spring wire in mm to within 0.1 mm (with a tolerance of +/- 0.1 mm).
328 o		o) State maximum free length of springs in mm (overall length of dismantled spring).
329		<u>Anti-pollution system</u>
329 a		a) State whether or not the vehicle is fitted with an anti-pollution system.
329 b		b) Does the system function by means of catalytic post-combustion recycling of exhaust gases, extra air pump for exhaust systems, etc.
330	330	<u>Ignition system</u>
330 a +	330 a	a) State whether operated by battery or magneto.
330 b +	330 b	b) State number of plugs per cylinder.
330 c +	330 c	c) State number of distributors.
330 d	330 d	d) State number of coils.
331		<u>Capacity of cooling circuit</u>
		State total capacity in litres, to within 1/2 litre.
332		<u>Cooling fan</u>
332 a		a) State number of cooling fans.
332 b		b) State exterior diameter of fan in mm.
332 c		c) State material of which fan is made : aluminium, steel sheet, synthetic, etc.
332 d		d) State number of fan blades.
332 e		e) State whether coupling is direct, slide, electric, etc.
332 f		f) State whether or not the fan can be disconnected.
333	333	<u>Lubrication system</u>

N	A/B	
Article N°	Article N°	
333 a +	333 a	a) State type : wet sump, dry sump, compartmented wet sump, etc.
333 b +	333 b	b) State number of oil pumps.
333 c		c) State total capacity in litres (to within 0,5 l), allowing for the filter.
333 d		d) State whether radiator(s) forms part of original equipment, and their number if relevant.
333 e		e) Describe position of oil radiator(s).
		4) <u>FUEL CIRCUIT</u>
401	401	<u>Fuel tank</u>
401 a +	401 a	a) State number of fuel tanks.
401 b +	401 b	b) Describe exact position of fuel tank(s).
401 c +	401 c	c) State material of which tank(s) are made : steel plate, aluminium, synthetic, etc.
401 d +	401 d	d) State total capacity of tank(s) in litres.
401 e		e) State position of filler hole(s).
402		<u>Fuel pump</u>
402 a		a) State whether it operates mechanically or electrically.
402 b		b) State number of pumps.
402 c		c) State make and type (diaphragm, gear wheel, etc.).
402 d		d) State exact position of pump(s).
402 e		e) State maximum flowrate in litres per minute for each pump.
		5) <u>ELECTRICAL EQUIPMENT</u>
501	501	<u>Battery</u>
501 a +	501 a	a) State number of batteries fitted to the car.
501 b		b) State voltage of battery(ies).
501 c		c) State exact position of battery(ies).
502		<u>Generator</u>
502 a		a) State number of electricity generators fitted to the car.

N	A/B	
Article N°	Article N°	
502 b		b) State their type (dynamo, alternator, etc.).
502 c		c) State their drive system (smooth belt, notched belt, gears, etc.).
503		<u>Retractable headlamps</u>
503 a		a) State whether the car is fitted with retractable headlamps.
503 b		b) State whether electrical, mechanical, hydraulic, etc.
		6) <u>TRANSMISSION SYSTEM</u>
601 +	601	<u>Drive Wheels</u> State whether drive wheels are in front, rear or front and rear.
602	602	<u>Clutch</u>
602 a		a) State type of clutch : dry, oil bath, etc.
602 b +	602 b	b) State control system : mechanical, hydraulic, etc.
602 c +	602 c	c) State number of clutch discs.
602 d		d) State diameter (in mm) of disc(s)(tolerance: +/- 2 mm).
603 +	603	<u>Gear box</u>
603 a +	603 a	a) State exact position of gear box in relation to compartments of car (engine compartment, passenger compartment, luggage compartment(s)) and of engine.
603 b +	603 b	b) State make of manually-operated gear box
603 c +	603 c	c) State make of automatic gear box.
603 d +	603 d	d) State position of gear box control lever (on steering wheel, on floor, etc.)
603 e +	603 e	e) State total ratio to three decimals with corresponding number of gear teeth. State any constant on the last line.
603 f +	603 f	f) State gear lever gate by referring to each of the gear boxes under e).
604 +	604	<u>Overdrive</u>
604 a +	604 a	a) State type of overdrive.
604 b +	604 b	b) State ratio to three decimals.

N	A/B	
Article N°	Article N°	
604 c +	604 c	c) State corresponding number of relevant gear teeth.
604 d +	604 d	d) State speeds with which overdrive may be used.
605 +	605	<u>Differential gear</u>
605 a +	605 a	a) State differential (hypoid, bevel gears, etc.)
605 b +	605 b	b) State differential ratio.
605 c +	605 c	c) State corresponding number of gear teeth.
605 d +		d) State, if provided for in series production, the type of the differential limitation system (self-locking, limited slip, etc.)
605 e	605 e	e) State the transfer gear-box ratio, if provided for in series production, in case of cars with more than two driving wheels.
606 +	606	<u>Transmission shaft</u> Define the type of transmission shaft joints (sliding, balls, etc.)
		7) <u>SUSPENSION SYSTEM</u>
701 +	701	<u>Type of suspension</u> State the type of the front and rear suspension (rigid axle, independant wheels, hydro-pneumatic, oscillating shaft, trailing arm, Mac Pherson etc.)
701 a +	701	
701 b +	701 b	
702 +	702	<u>Helical springs</u> : State whether or not the vehicle is fitted with helical springs.
702 a		a) State precisely the material of which springs are made.
702 b		b) State whether or not the springs are of variable-flexibility.
702 c		c) State the minimum length of dismantled spring in mm. Allow for fatigue.
702 d		d) State the number of spirals of front and springs (to nearest 1/2 spire).
rear		
702 e		e) State the diameter of the spring rod in mm (with a tolerance of +/- 0.2 mm).

N	A/B	Article N°	Article N°
by		702 f 702 g	f) State the exterior diameter of springs in mm (with a tolerance of +/- 2.0 mm). g) State the characteristics of springs given ratio between load (kg) and resultant spring length (mm).
		703 + 703 a 703 b	<u>Blade Springs</u> : State whether or not the car is fitted with blade springs. a) State precise material of which springs are made; if different materials are used, indicate them all and the relevant blades. b) State number of yokes used to connect blades together.
		703 c	c) State minimum overall length of each dismantled spring blade, in mm, measured horizontally. 
		703 d	d) State the maximum width of each spring blade in mm.
		703 e	e) State the thickness of each spring blade in mm (with a tolerance of 0.5 mm).
		703 f	f) With spring blade laid on the ground, state the maximum vertical curve, measured vertically, between ground and blade in the centre of the blade, in mm. Allow for fatigue of the blade. 
		704 + 704 a 704 b	<u>Torsion bar</u> : State whether or not the car is fitted with torsion bars. a) State the effective length in mm (that is to say that section of the bar which is subject to torsion) for each of the torsion bars and state the points between which the measurement has been effected (tolerance: +/- 1%). b) State the effective diameter in mm (to

N	A/B
Article N°	Article N°
704 c	<p>within 0.1 mm), that is to say the diameter of the part of the bar which is effectively subject to torsion, for each of the torsion bars, and state the points at which the diameter has been measured.</p> <p>c) State precise material(s) of which torsion bars are made.</p>
705 + 705	<p><u>Flexible suspension or other</u> : State accurately the type of suspension fitted to the vehicle if it is not one of the types mentioned in Article 702, 703, 704. In this case, a drawing or a photograph of the device must be supplied to appear on page 15.</p>
<p>706</p> <p>706 a</p>  <p>706 b</p> <p>706 c</p>	<p><u>Stabilisers</u></p> <p>a) State effective length in mm, that is to say, the part of the stabiliser(s) which is effectively subject to torsion (tolerance: +/- 1%).</p> <p>b) State effective diameter in mm (to within 0.1 mm) that is to say, the part of the stabiliser(s) which is effectively subject to torsion.</p> <p>c) State accurately the materials of which the stabiliser(s) is(are) made.</p>
<p>707 + 707</p> <p>707 a + 707 a</p> <p>707 b + 707 b</p> <p>707 c + 707 c</p>  <p>707 d</p> <p>707 e</p> <p>707 f</p>	<p><u>Shock-absorbers</u></p> <p>a) State the number of shock-absorbers fitted to each wheel of the car.</p> <p>b) State the type(s) of shock-absorber(s) fitted to each car (telescopic, arm, etc.)</p> <p>c) State the principle(s) of operation of shock-absorbers fitted to the vehicle (hydraulic, friction, compound, etc.)</p> <p>d) Since, according to Appendix J, this Article is free, it is not necessary to stipulate it on the form.</p> <p>e) State whether the original spring seating is adjustable (yes/no).</p> <p>f) State in mm the distance between the top edge of the spring seating and lower securing point of shock-absorber, allowing for the following :</p> <ul style="list-style-type: none"> - if the shock-absorber is secured by a pin through an eyebolt, measure from centre of eyebolt. - if it is not secured with an eyebolt, measure from the effective position of securing.

N	A/B
Article N°	Article N°
707 g	<p>- if the shock-absorber is fitted with an adjustable seating, give the dimensions corresponding to the two ends of the seating. (Tolerance : +/- 2.0 mm)</p> <p>g) Since, according to Appendix J, this Article is free, it is not necessary to stipulate it on the form.</p>
	8) <u>Wheel Assembly</u>
<p>801 801</p> <p>801 a + 801 a</p> <p>801 b</p> <p>801 c</p> <p>801 d</p> <p>801 e</p> <p>801 f</p>	<p><u>Wheels</u></p> <p>a) State in inches and in mm (1 " = 25.4 mm), the diameter of the car wheels (rim) without tyres.</p> <p>b) State in inches and in mm (1 " = 25.4 mm), the width of the car wheels (rim) without tyres.</p> <p>c) State maker's name and, if applicable, type of wheels of car.</p> <p>d) State material(s) of which wheels are made.</p> <p>e) State in kg (to within 1 kg) the unit weight of bare wheels of the vehicle.</p> <p>f) Indicate in mm, the distance measured horizontally between the inside surface on which the wheel is mounted and the inside of the bare wheel rim (with a tolerance of +/- 2.0 mm).</p> <div data-bbox="924 1310 1047 1638" data-label="Diagram"> </div>
802	<p><u>POSITION OF SPARE WHEEL</u> : State the position of the spare wheel.</p>
803 +	<p><u>Brakes</u></p>

N	A/B	
Article N°	Article N°	
803 a +	803 a	a) State brake system fitted to the vehicle : single/double, hydraulic/mechanical, ABS, etc.
803 b +	803 b	b) State number of master-cylinders fitted to the vehicle (1, 2, tandem, etc.) b1) State in mm, (to within 0.1 mm), the bore of the master-cylinder(s).
803 c +	803 c	c) State whether or not the vehicle is fitted with a servo-brake and, if it is : c1) State make and type.
803 d +	803 d	d) State whether or not the vehicle is fitted with a brake-pressure regulator, if it is : d1) Give position of brake-pressure regulator.
803 e +	803 e	e) State number of brake cylinder(s) per wheel (front and rear). e1) State in mm (with a precision of 0.1 mm) bore of brake cylinders (front and rear).
803 f +	803 f	f) If fitted with drum brakes, state the following : f1) Inner diameter of front and rear brakes in mm. f2) Number of brake shoes per wheel (front and rear). f3) Surface covered by the brake linings on the drum when the wheel makes a complete rotation, in cm ² , with a precision of 0.01 cm ² . f4) Width of brake linings, in mm (with a tolerance of ± 1 mm to be indicated on the form).
803 g +	803 g	g) When disc brakes are fitted, state the following : g1) Number of brake pads per wheel (front and rear). g2) Number of brake calipers per wheel (front and rear). g3) Material(s) of which brake calipers are made. g4) Maximum thickness of front and rear brake discs in mm (with a tolerance of ± 1 mm to be indicated on the form). g5) Exterior diameter of (front and rear) brake discs in mm (with a tolerance of ± 1 mm). g6) Exterior diameter of area swept by the pads on the brake disc in mm (with a tolerance of ± 1.5 mm).



N	A/B	N
Article N°	Article N°	Article N°
		<p>g7) Interior diameter of area swept by the pads on the brake disc in mm. (with a tolerance of ± 1.5 mm to be indicated on the form).</p> <p>g8) Overall length of front and rear brake pads in mm. Only consider the material in contact with the disc and not the base plate. (with a tolerance of $\pm 1,5$ mm to be indicated on the form).</p> <p>g9) State whether or not the brake disc is ventilated.</p> <p>g10) Area swept by the pads on the disc when the wheel makes a complete rotation, in cm^2, to 0.01 cm^2.</p> <p>h) The following information is necessary concerning the handbrake :</p> <p>h1) Control system (mechanical, hydraulic, cable, etc.)</p> <p>h2) Position of handbrake control (on instrument panel, on central gear box casing, etc.)</p> <p>h3) Wheels on which the handbrake acts (front, rear, front and rear).</p>
803 h +	803 h	
804 +	804	<u>Steering</u>
804 a +	804 a	a) State type of steering (ball, rack, etc.)
804 b +	804 b	b) State the reduction ratio of the steering gear (example: 17,5 : 1).
804 c +	804 c	c) State whether a servo-steering mechanism is fitted to the car.
		<p>9) <u>BODY</u></p> <p><u>Interior</u></p> <p>a) State whether a ventilation system is provided in the passenger compartment.</p> <p>b) State whether a heating system is provided in the passenger compartment.</p> <p>c) State whether an air conditioning device is provided for in the cockpit.</p> <p>d) <u>Seat</u></p> <p>d1) State type of seat (bench, separate seats, etc.)</p> <p>d2) Headrest : State whether provided on front and/or rear seats.</p> <p>d3) Weight : State weight of complete seat</p>
901	901	
901 a +	901 a	
901 b +	901 b	
901 c		
901 d		

N	A/B	
Article N°	Article N°	
901 e		without its mechanism for securing it to the car (with a tolerance of +/- 1.0 kg).
901 f +	901 f	d4) <u>Turndown rear seat</u> : State whether rear seat can be folded or turned down.
901 g +	901 g	e) <u>Rear shelf</u> : state whether a rear shelf is placed behind the rear seats above the luggage compartment. e1) <u>Material</u> : State material of which the rear shelf is made.
902	902	f) <u>Optional opening roof</u> : state whether some cars are delivered with an opening roof.
902 a +	902 a	f1) <u>Type</u> : State whether removable, sliding or rising.
902 b +	902 b	f2) <u>Control system</u> : State the system (electrical, crank, etc.)
902 c +	902 c	g) State system of opening the side windows (electrical, crank, etc.)
902 d +	902 d	
902 e +	902 e	<u>Exterior</u>
902 f +	902 f	a) <u>Number of doors</u> : State number of doors which may be used by passengers or driver, that is to say, without the tailgate.
902 g +	902 g	b) <u>Tailgate</u> : State whether a tailgate is fitted (that is to say, a door that includes the rear window).
902 h +	902 h	c) <u>Door material</u> : Indicate material(s) of which doors are made.
902 i +	902 i	d) <u>Front hood material</u> : State material(s) of which the front hood is made.
902 j +	902 j	e) <u>Rear hood/tailgate material</u> : State material(s) of which the rear hood or tailgate are made.
		f) <u>Body material</u> : State material(s) of which the body is made.
		g) <u>Windscreen material</u> : (see Article 253-12 of Appendix J). State whether laminated windscreens are available, on request.
		h) <u>Rear window material</u> : State material. Also give its type if it is glass (laminated, hardened, etc.)
		i) <u>Quarter panel window material</u> : State material. Also indicate its type when it is glass (laminated, hardened, etc.)
		j) <u>Side window material</u> : State material. Also indicate its type if it is glass. (laminated, hardened, etc.)

N	A/B	
Article N°	Article N°	
902 k +	902 k	k) <u>Front bumper material</u> : Indicate material(s) of which it is made.
902 l +	902 l	l) <u>Rear bumper material</u> : Indicate material(s) of which it is made.
902 m +	902 m	m) State whether or not the rear window of the car is fitted with a windscreen wiper.

PHOTOGRAPHS

ALL PHOTOGRAPHS SHALL BE 6 X 9 CM AND SUFFICIENTLY CLEAR AND SHARP.

A + A

OUTSIDE OF BODY

A) Complete car seen from 3/4 front.



N A/B

Article N° Article N°

B + B

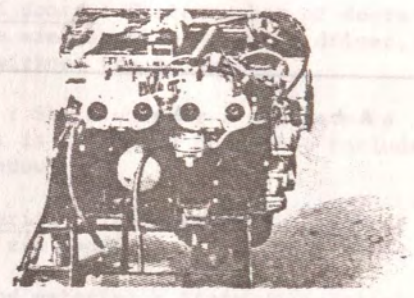
B) Complete car seen from 3/4 rear.



C + C

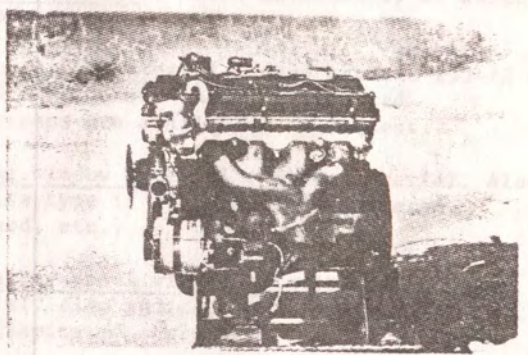
ENGINE (photographs)

C) Right-hand view of dismantled engine, with all accessories except air-filter.



D + D

D) Left-hand view of engine dismantled, with all accessories except air-filter.



N

A/B

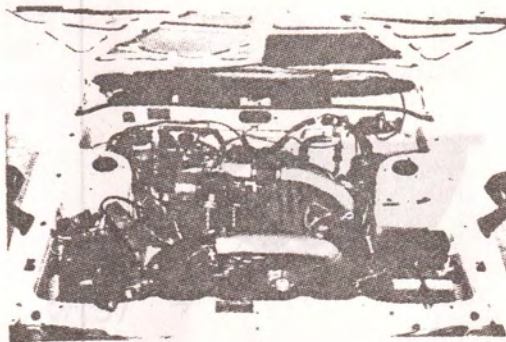
Article N°

Article N°

E +

E

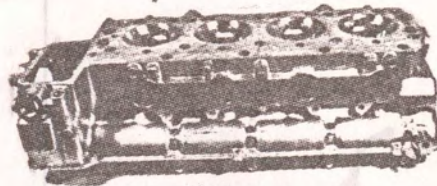
E) Engine with all its accessories photographed in its compartment.



F +

F

F) Cylinder head seen from inlet side, combustion chambers on the upper side.



G +

G

G) Photograph of one combustion chamber without valves and without plug.



N A/B

Article N° Article N°

AA

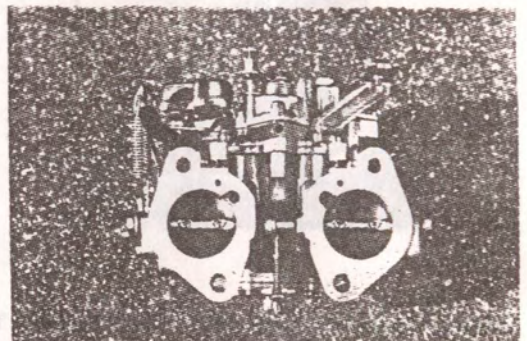
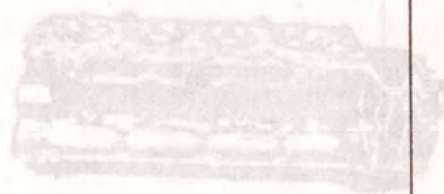
AA) Piston dismantled, seen from side and from above with its rings.



H +

H

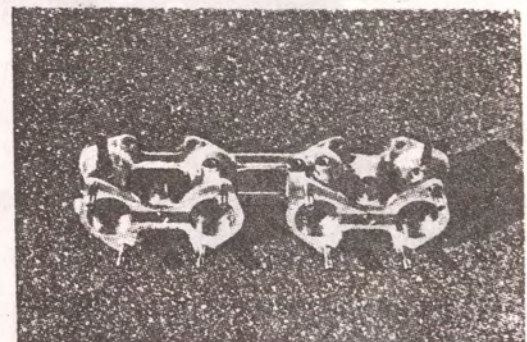
H) Carburettor(s) dismantled or complete dismantled injection system.



I +

I

I) Inlet manifold dismantled.



N

A/B

Article N°

Article N°

J +

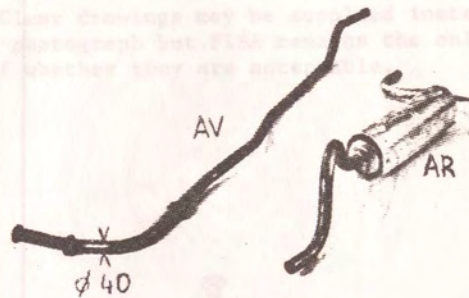
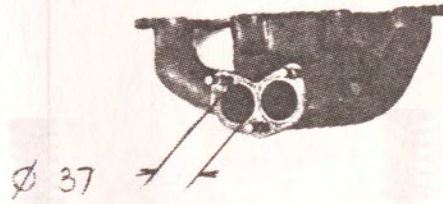
J

J) Exhaust manifold dismantled.



BB

BB) Complete dismantled exhaust system, without manifold.



If this photo shows each separate element state the position of each on the car (front, central, rear or 1, 2, 3, etc.).

N A/B

Article N° Article N°

The diameter of the exhaust pipe must be stated on the photo, with a tolerance of +/- 5%.

CC

TRANSMISSION SYSTEM (photographs)

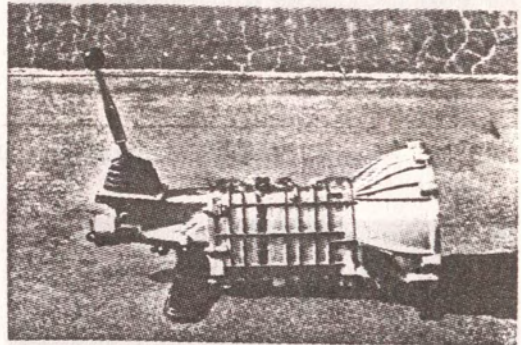
CC) Complete dismantled clutch unit including its housing.



S +

S

S) Side view of dismantled gear box casing including the clutch housing.



If the photo shows each separate element state the position of each on the car (front, center, rear or L. R. side).

N

A/B

Article N°

Article N°

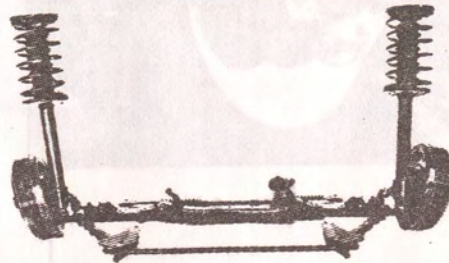
T +

T

SUSPENSION (photographs)

T) Complete dismantled front wheel unit without wheels.

N.B. : Clear drawings may be supplied instead of this photograph but FISA remains the only judge of whether they are acceptable.

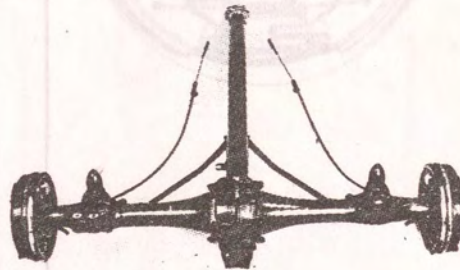
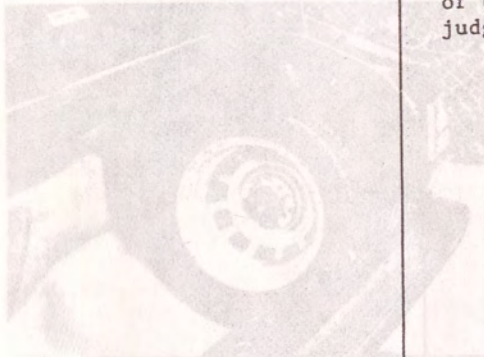


U +

U

U) Complete dismantled rear wheel unit, without wheels.

N.B. : Clear drawings may be supplied instead of this photograph but FISA remains the only judge of whether they are acceptable.



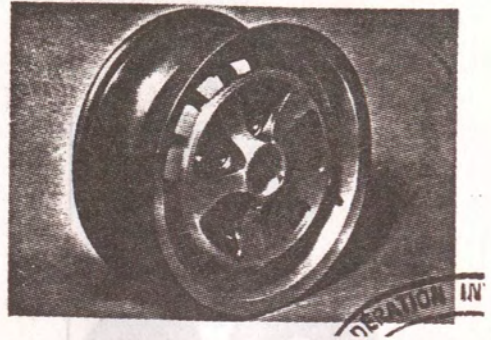
N A/B

Article N° Article N°

DD +

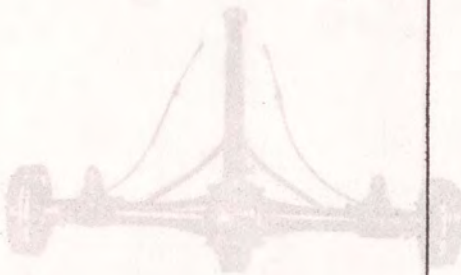
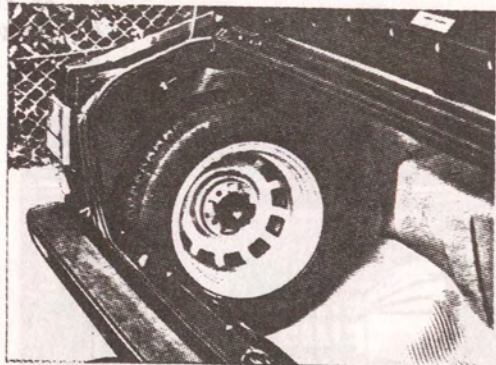
WHEEL ASSEMBLY (Photographs)

DD) Wheel without tyre, nor inner tube, dismounted. The photo shall be a 3/4 view taken from the front.



EE +

EE) Spare wheel in its position.



V +

V

V) Complete front brake.

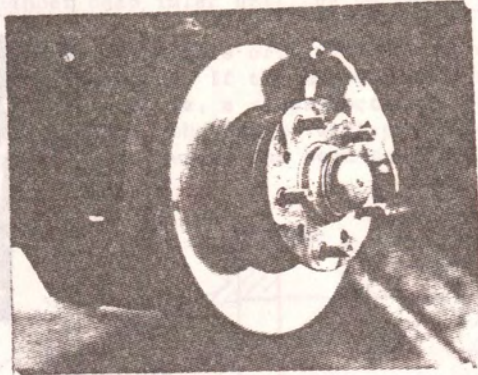
N

A/B

Article N°

Article N°

The photo shall be a 3/4 view taken from the front for disc brakes and a front view for drum brakes.

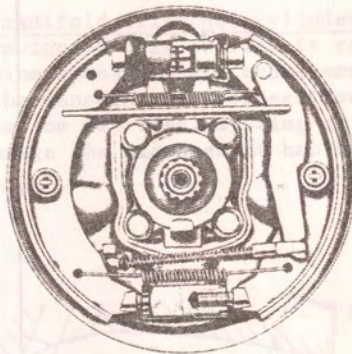


W +

W

W) Complete rear brake.

The photo shall be a 3/4 view taken from the front for disc brakes and a front view for drum brakes.



BODY (Photographs)

X +

X

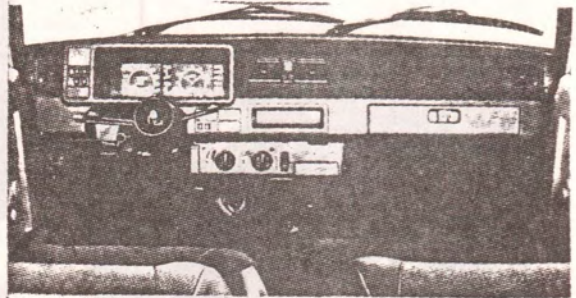
X) Instrument panel, over whole width of car,

N	A/B
Article N°	Article N°



FF

steering wheel removed. This photograph is taken in the longitudinal centreline of the car, with seat removed or back folded down.



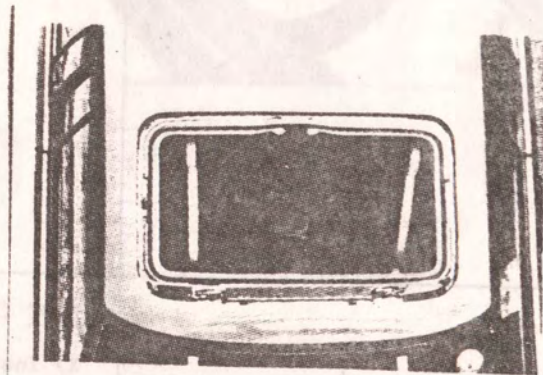
FF) Seat dismantled with accessories (headrest, elbowrest, etc.) but without its mounting.



Y +

Y

Y) Opening roof seen from above. If the opening roof is sliding or pivoting, it shall be photographed open. If it is detachable, it shall be photographed closed.



N	A/B
Article N°	Article N°

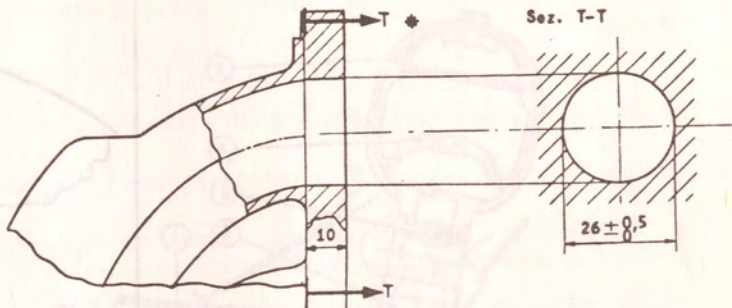
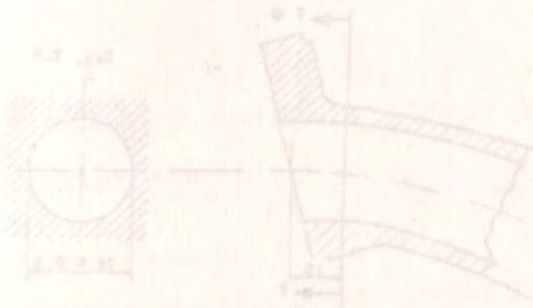
N	A/B
Article N°	Article N°

DESSINS

I + I

I) Cylinder head inlet orifices on manifold side

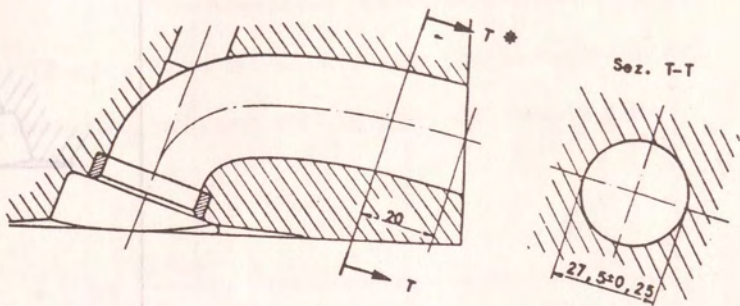
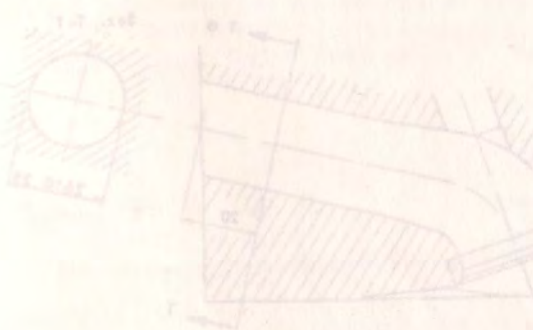
A scale drawing of this orifice is required with all dimensions. If the measurement is taken in the passage, a cross-sectional drawing must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.



II + II

II) Inlet manifold orifices, cylinder head side

A scale drawing of this orifice is required with all dimensions. If the measurement is taken in the passage, a cross-sectional drawing must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.



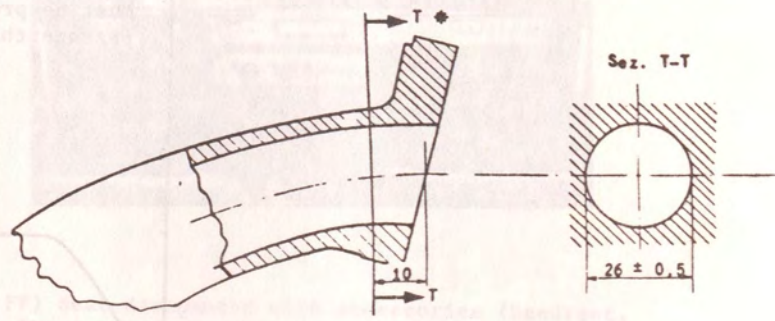
N A/B

Article N° Article N°

III III

III) Cylinder head exhaust orifices on manifold side

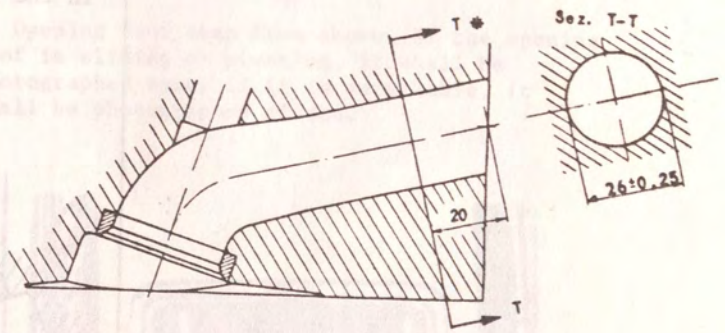
A scale drawing of this orifice is required with all dimensions. If the measurement is taken in the passage, a cross sectional drawing must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.



IV + IV

IV) Exhaust manifold orifices, cylinder head side.

A scale drawing of this orifice is required with all dimensions. If the measurement is taken in the passage, a cross-sectional drawing must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.



V + V

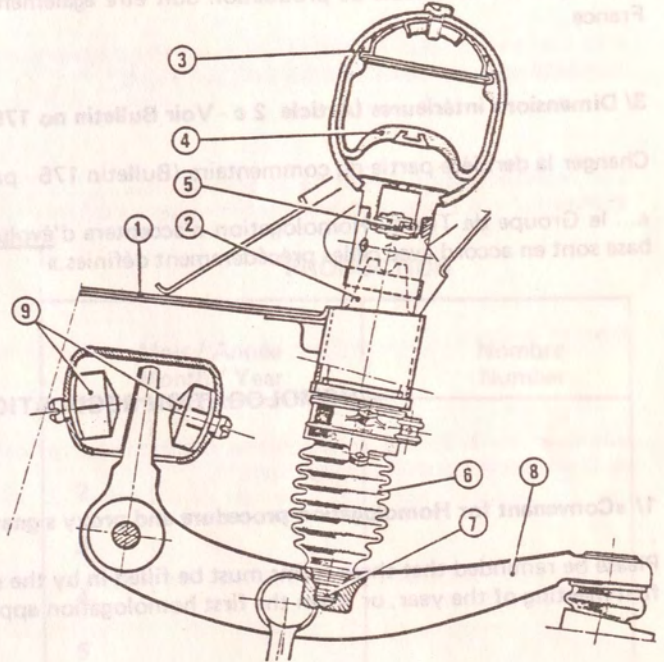
V) SUSPENSION

N	A/B
Article N°	Article N°

If the suspension system is different from those described in 702, 703 and 704, a clear drawing must be supplied.

DEMI-ESSIEU AVANT

- 1 - Berceau avant
- 2 - Cylindre de suspension
- 3 - Sphère de suspension
- 4 - Membrane
- 5 - Amortisseur
- 6 - Pare-poussière
- 7 - Rotule d'accouplement
- 8 - Levier de suspension
- 9 - Butées



2/ Production certificate (Article 2a)

3/ Inner dimensions (Article 2 e - See Bulletin no 173)

Change last part of the comment in (Bulletin no 175 - page 83) as follows:

... will only accept the production if the inner dimensions of the part vehicle are in accordance with those defined above.

TOTAL

Observations
Remarques

REGLEMENT D'HOMOLOGATION (Voir Bulletin 173)

1/ «Acceptation du règlement d'homologation et délégation de signature» (Article 1 c) :

Il est rappelé que ces formulaires doivent être remplis par les constructeurs et adressés à la FISA soit avant la première séance de l'année, soit lors du dépôt de la première demande d'homologation pour l'année en cours.

2/ Certificats de production (Article 2.a):

Une copie des certificats de production doit être également expédiée au BPICA 4, rue de Berri - 75008 - Paris France.

3/ Dimensions intérieures (Article 2 c - Voir Bulletin no 175) :

Changer la dernière partie du commentaire (Bulletin 175 - page 63) comme suit

«... le Groupe de Travail Homologation n'acceptera d'évolution que si les dimensions intérieures du véhicule de base sont en accord avec celles précédemment définies.»

HOMOLOGATION REGULATIONS (See Bulletin no 173)

1/ «Convenant for Homologation procedure and proxy signature» (Article 1 c):

Please be reminded that these forms must be filled in by the manufacturers and sent to the FISA either before the first meeting of the year, or when the first homologation application is submitted for the current year.

2/ Production certificate (Article 2.a) :

A copy of the production certificates must also be sent to the BPICA 4, rue de Berri - 75008 - Paris - France.

3/ Inner dimensions (Article 2 c - See Bulletin no 175) :

Change last part of the comment in (Bulletin no 175 - page 63) as follows :

«... will only accept the evolution if the inner dimensions of the basic vehicle are in accordance with those defined above.»

FÉDÉRATION INTERNATIONALE DE L'AUTOMOBILE

CERTIFICAT DE PRODUCTION

PRODUCTION CERTIFICATE

Constructeur Date

Manufacturer

Modèle de voiture Type ou désignation commerciale

Car Model Type or commercial designation

No d'homologation

Homologation No

Nature de l'extension

Nature of the extension

PRODUCTION

Je soussigné certifie que la production mentionnée ci-contre s'entend pour des voitures entièrement terminées, identiques et conformes à la fiche d'homologation présentée pour ce modèle.

I hereby certify that the production indicated opposite concerns cars which are entirely completed, identical and in conformity with the recognition form submitted for the said model.

Signature

Fonction

Position

	Mois / Année Month / Year	Nombre Number
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
TOTAL		
Observations : Remarks :		

FEDERATION INTERNATIONALE DE L'AUTOMOBILE
FEDERATION INTERNATIONALE DU SPORT AUTOMOBILE

ACCEPTATION DU REGLEMENT D'HOMOLOGATION ET DELEGATION DE SIGNATURE

La Société déclare avoir pris connaissance de la Réglementation intitulée « Règlement d'Homologation pour Véhicules de Production en 1983 ».

Elle déclare accepter les termes de cette Réglementation ainsi que toute clause définitive qui aurait reçu le consentement du Comité Mixte BPICA / FISA.

Les représentants suivants de la Société sont autorisés à signer une déclaration par laquelle ils engagent la responsabilité de la Société (Voir Art. 1 c).

Nom et prénom Fonction

(Indiquer ici si toutes les personnes mentionnées ou certaines d'entre elles doivent signer conjointement ou si une seule signature est suffisante)

Le remplacement d'une ou de plusieurs des personnes mentionnées sera notifié au Secrétariat de la FISA et à l'ASN du pays concerné.

Il est entendu que toute personne se retirant de ses fonctions en fera part à la FISA et à l'ASN concerné et indiquera le(s) nom(s), prénom(s) et fonction(s) de son (ses) successeur(s).

Contre-signature de l'ASN concerné
Nom et Adresse de cet ASN
Signature et Fonction

Le Directeur Général
(ou son représentant accrédité)

Number	Month \ Year
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9
10	10
11	11
12	12
TOTAL	
Operations :	
Remarks :	

**FEDERATION INTERNATIONALE DE L'AUTOMOBILE
FEDERATION INTERNATIONALE DU SPORT AUTOMOBILE**

COVENANT FOR HOMOLOGATION PROCEDURE AND PROXY SIGNATURE

The Company declares that it acknowledges the Regulations called « 1983 Homologation Regulations for Production Vehicles».

It pledges to abide by the provisions of these regulations as well as any further clauses which may be approved by common consent by the Joint Committee BPICA / FISA.

The following representatives of the Company are entitled to sign a declaration whereby they involve the responsibility of the Company. (See Art. 1c)

Name and Surname Position

(Indicate here whether all persons or a certain number of them have to sign or if only one signature is sufficient)

The replacement of one or several of the above mentioned persons will be notified to the FISA Secretariat and to the ASN of the country concerned.

It is understood that any person retiring from these functions will notify the FISA and the ASN of the name(s) and position(s) of this (their) successor(s).

To be countersigned by the ASN concerned
Name and Address of the ASN responsible
for the manufacturer
Signature and Position

Signature
General Manager
or
Authorized representative

FEDERATION INTERNATIONALE DE L'AUTOMOBILE
FICHE D'HOMOLOGATION ADDITIONNELLE POUR MOTEURS SURALIMENTES PAR
TURBOCOMPRESSEURS
FEDERATION INTERNATIONALE DE L'AUTOMOBILE

La légende de la photo Q devra être modifiée comme suit sur les fiches d'homologation :

« Q) Sortie de l'échappement du turbocompresseur. »

ADDITIONAL HOMOLOGATION FORM FOR TURBOCHARGED ENGINES

The caption relating to photo Q should be changed as follows on the homologation forms :

« Q) Turbocharger exhaust exit. »

ANNEXE J

Modifications au Chapitre « Règlements spécifiques au Groupe A »

GRUPE A - AMORTISSEURS (Article 5.3.6)

Ajouter à cet article la phrase suivante :

« Les amortisseurs à gaz seront considérés à l'égard de leur principe de fonctionnement comme des amortisseurs hydrauliques. » (à partir du 1.4.83)

APPENDIX J

Modifications to the Chapter « Specific regulations for Group A »

GROUP A - SHOCK ABSORBERS (Article 5.3.6)

Add the following sentence to this article :

« With regard to their principle of operation, gas-filled shock-absorbers will be considered as hydraulic shock-absorbers (as from 1.4.83) »

MODALITES D'HOMOLOGATION DES VOITURES DE GRANDE PRODUCTION DE GROUPE N
=====

REGLEMENT POUR CONSTRUCTEURS 1983

ARTICLE 1 : PRESENTATION DES DEMANDES

a) HOMOLOGATION

C'est la constatation officielle faite par la FIA/FISA qu'un modèle (voir b) de voiture déterminé est construit en série suffisante pour être classé dans le Groupe N du présent règlement. La demande d'homologation doit être présentée à la FIA/FISA par l'ASN dans le pays duquel se trouve une usine de montage de véhicule de la marque considérée et donner lieu à l'établissement d'une fiche d'homologation (voir ci-après).

Une homologation ne peut être accordée en Groupe N qu'à un véhicule déjà homologué en Groupe A, ou transféré par la FISA en Groupe A.

Toute homologation d'un modèle construit en série devient caduque 5 ans après l'abandon définitif de la construction en série dudit modèle (voir article 9).

b) MODELE DE VOITURE

Toutes les voitures appartenant à une série de fabrication qui se distingue par une conception et ligne générale extérieure déterminée de la carrosserie, et par une même conception mécanique du moteur et de l'entraînement des roues.

c) CONDITIONS IMPOSEES AUX ASNs

Pour qu'une demande d'homologation puisse être présentée à la FIA/FISA elle doit provenir d'un ASN de la part d'un constructeur si ce constructeur est possesseur d'une licence de concurrent de la FIA/FISA ou a fait établir une déclaration spécifiant qu'il se conformera aux spécifications dudit règlement d'homologation (voir modèle de cette déclaration annexé au présent règlement).

La déclaration doit être soumise au Groupe de Travail Homologation, soit lors de la première séance de l'année, soit lors du dépôt de la première demande d'homologation présentée pour l'année en cours.

Cette déclaration écrite doit être établie au nom du constructeur de la voiture faisant l'objet de la demande et être signée par la ou les personne(s) habilitée(s) selon les lois du pays à signer officiellement au nom de la société constructrice, soit le directeur général, soit un responsable ne dépendant pas du service compétition de l'usine.

De ce fait, le constructeur s'engage à se conformer aux prescriptions du Code Sportif International et à tous les règlements internationaux, y compris le présent, ainsi qu'à tout règlement national complémentaire établi par l'ASN concerné, sur la procédure d'établissement et de transmission à la FIA/FISA, des demandes d'homologation présentées par le constructeur.

Au cas où le non respect d'une prescription quelconque serait constaté, la FIA, en se référant à l'Article 149, pourra prendre toute sanction prévue par le Code Sportif International.

d) EXAMEN DES DEMANDES D'HOMOLOGATION

Chaque année, la FISA établira et fera publier le Calendrier des procédures d'homologation.

Ce calendrier comportera :

- la date limite du dépôt des demandes.
- la date d'entrée en vigueur des homologations prononcées (voir article 1e).

Les ASN devront présenter chaque demande d'homologation en quatorze exemplaires (voir article 4).

Ces exemplaires devront être expédiés aux destinataires suivants :

- 4 exemplaires :
(avec photos originales)

Secretariat de la FISA
8 place de la Concorde
75008 PARIS
France

- 1 exemplaire :
(avec photos originales)

M. P. SCHMITZ
BPICA
4 rue de Berri
75008 PARIS
France

Pour les autres exemplaires photocopies de très bonne qualité, ou photos originales

- 1 exemplaire :

M. J. TIMANUS
SCCA
6750 South Emporia Street
Englewood
Colorado 80112
U.S.A.

- 1 exemplaire :

M. D. ROGER
FFSA
136 rue de Longchamps
75116 PARIS
France

- 1 exemplaire :

M. R.N. EASON-GIBSON
RAC
31 Belgrave Square
LONDON SW1X 8QH
Grande Bretagne

- 1 exemplaire :

M. M. VIDAL
FEA
Santissima Trinidad 30
MADRID 3
Espagne

- 1 exemplaire :

M. M. MAGNANELLI
CSAI
9, via Pola
20124 MILANO
Italie

- 1 exemplaire :

M. E. MORR
ONS
Baseler Platz 6
6000 FRANKFURT AM
République Fédérale d'Allemagne

- 1 exemplaire :

M. K. SUZUKI

JAF
3-5-8 Shibakoen
Minato-ku
TOKYO
Japon

- 1 exemplaire :

M. R. SIERRA
ACA
Avenida del Libertador 1850
BUENOS AIRES
Argentine

- 1 exemplaire :

M. A. KLOPITCHEV
FSA
BP 395
MOSCOU D 362
URSS

Chaque demande devra être reçue par le Secrétariat de la FISA et les différents membres du Groupe de Travail Homologation au plus tard aux dates mentionnées à l'Article 10. Tout retard entraînera le report de la demande à la réunion suivante.

Dans un premier temps, les ASNs devront vérifier que les demandes sont conformes au règlement et complètes avant de les expédier aux destinataires précités.

e) VALIDATION DES HOMOLOGATIONS

Les demandes d'homologation approuvées à chaque réunion seront publiées dans le Bulletin Sportif de la FIA, et communiquées dans les plus brefs délais au Secrétariat du B.P.I.C.A.

Les Procès-Verbaux de réunions d'homologation mentionneront toutes les remarques relatives aux demandes présentées et seront communiqués aux ASNs concernés.

L'homologation des demandes approuvées sous réserve ne sera prononcée que le premier du mois suivant la réception et l'acceptation par le Secrétariat de la FISA des renseignements supplémentaires que le Groupe aura jugé nécessaire de demander. Si ces renseignements n'arrivent pas au Secrétariat de la FISA avant la réunion suivante du Groupe Homologation, une nouvelle demande devra être formulée, en accord avec le présent règlement.

f) HOMOLOGATION D'UNE VOITURE PRODUITE SOUS UNE FORME IDENTIQUE DANS PLUSIEURS PAYS

Il est demandé que chaque constructeur remplisse une fiche, le Groupe Homologation se prononcera quant à la possibilité d'une seule homologation pour plusieurs constructeurs.

ARTICLE 2 : CRITERES D'HOMOLOGATION

a) La production minimale exigée est relative à des voitures identiques destinées à la vente normale à la clientèle.

En particulier, les carrosseries d'une même série minimale doivent être toutes identiques, à l'exception du "toit ouvrant".

La production minimale est de 5000 exemplaires.

Elle doit avoir été atteinte en douze mois consécutifs ou moins.

Le certificat de production établie par le constructeur selon le modèle joint au présent règlement d'homologation, et signé par la ou les personne(s) mentionnée(s) à l'article

1c) doit être reçu par la FISA et l'ASN concerné au plus tard le jour de la réunion du Groupe de Travail Homologations.

Tout retard entraînera le report de la demande à la réunion suivante.

Ce certificat devra être rédigé en français ou en anglais et préciser à quel modèle et, le cas échéant, à quelle extension il se rapporte.

b) Toute demande pour une homologation en Groupe N devra être accompagnée d'un certificat d'homologation routière gouvernementale, provenant de ce service gouvernemental, et correspondant au véhicule décrit sur la fiche d'homologation présentée.

c) DIMENSIONS INTERIEURES MINIMALES ET NOMBRE MINIMUM DE PLACES

Les dimensions intérieures minimales sont les mêmes que celles définies pour le Groupe A (voir Art. 2c du Règlement d'Homologation pour les Groupes A/B). Pour toute demande d'homologation en Groupe N ces dimensions devront être indiquées sur la fiche prévue à cet effet (page 16 de la fiche Gr. A/B).

ARTICLE 3 : VERIFICATIONS ET INFORMATIONS SUPPLEMENTAIRES

Le Groupe se réserve le droit de procéder à des inspections concernant le nombre de voitures produites ou les données des fiches d'homologation.

Le constructeur devra rembourser les frais occasionnés par ladite vérification. L'ASN dont dépend le constructeur garantira le paiement de ces frais à la FISA.

La FISA se réserve le droit de contrôle des homologations existantes, et pourra en conséquence demander un complément d'information aux constructeurs. Au cas où il serait établie que de fausses déclarations ont été faites, la FISA pourra suspendre et/ou annuler l'homologation concernée, et prendre d'autres sanctions contre le constructeur concerné, telles que le refus de considérer d'autres demandes d'homologation, pour une période donnée, l'imposition d'une amende, etc...

ARTICLE 4 : FICHES D'HOMOLOGATION

a) FICHE D'HOMOLOGATION DU MODELE INTERNATIONAL

La FISA a fait imprimer la fiche d'homologation de base, ainsi que la fiche d'extension d'homologation dans leur version français/anglais, et chaque ASN pourra en commander des exemplaires qui lui seront fournis à titre payant.

Chaque ASN a le droit de faire imprimer sa propre fiche d'homologation, celle-ci étant rédigée en français ou anglais, et dans la langue du pays concerné. Mais ses fiches ne seront admises qu'après ratification par la FISA. Toute fiche d'homologation non conforme au modèle International FISA ne sera pas reconnue.

La fiche d'homologation devra être remplie dans la langue du pays concerné et devra comporter une traduction en français et en anglais de toutes les informations.

Toutes les dimensions seront données dans le système métrique, sauf les mesures des roues.

b) SPECIFICATIONS A FOURNIR SUR LA FICHE D'HOMOLOGATION DE BASE

Il est obligatoire de remplir entièrement la fiche d'homologation de base.

Cette fiche d'homologation de base ne doit contenir aucune autre information que celle demandée aux différentes questions numérotées. Des précisions pourront être apportées dans les "informations complémentaires". Chaque question ne pourra être suivie que de l'information technique concernant la pièce ou l'équipement standard et non de deux possibilités (par exemple : pièce standard et optionnelle).

c) TOLERANCES DE FABRICATION

Les tolérances prévues par la FISA sont précisées sur les fiches vierges d'homologation, ou dans le "manuel d'homologation". Au cas où elles dépasseraient ces limites, une explication pouvant comprendre des dessins devra être fournie.

ARTICLE 5 : RECTIFICATION D'UNE FICHE D'HOMOLOGATION PAR LE GROUPE

Au cas où le Groupe constaterait qu'une fiche d'homologation d'un modèle dont l'homologation a déjà été prononcée comporterait des indications ne correspondant pas à la réalité ou non conformes aux prescriptions de l'Annexe J ou du présent règlement, cette fiche devra être rectifiée comme demandé par le Groupe.

La rectification sera publiée dans le Bulletin Sportif de la FIA et valable à compter du premier jour du mois suivant. Toute erreur évidente n'ayant pas trait aux performances pourra être corrigée directement par le Secrétariat de la FISA.

ARTICLE 6 : EXTENSION D'HOMOLOGATION

Pour toute extension, il faudra préciser sur la fiche le numéro de référence des pièces dont l'homologation est demandée.

a) EVOLUTION DU TYPE (ET)

Les évolutions homologuées sur la fiche Groupe A ne sont pas valables en Groupe N.

Par évolution, il faut entendre des modifications apportées à titre définitif (abandon complet de la fabrication de ce modèle sous son ancienne forme).

Les évolutions pourront avoir lieu sur les articles suivants de la fiche d'homologation :

- 102 cependant, il est conseillé de fournir une série de nouvelles fiches d'homologation si l'évolution normale du type en question entraîne un changement de dénomination commerciale.
- 103 dans les limites de la classe de cylindrée.
- 201 sauf si réduction de poids de plus de 5 % .
- 202 dans la limite de +/- 3% par rapport à la dimension d'origine.
- 209 selon le changement de 202.
- 210 une augmentation est possible, mais les réductions ne sont autorisées que jusqu'à 2% de la dimension d'origine (dans le respect de l'Art. 2c pour le groupe considéré).
- 304 dans la mesure où un/des dispositif(s) de suralimentation est/sont homologué(s) d'origine et où le nombre de ces dispositifs est inchangé.
- 307 s'il n'y a pas de franchissement de classe de cylindrée.

- 313
- 314 s'il n'y a pas de franchissement de classe de cylindrée.
- 315 même remarque.
- 316 même remarque.
- 318 b) c) d) e)
- 319 a) c) d) e) f) h)
- 320 b)
- 323 même si en remplacement d'un système par injection.
- 324 même si en remplacement d'un système par carburateurs.
- 326
- 327 a) b) d) e) f) g)
- 328 a) b) e) f) g) h)
- 330 a)
- 401 sauf en ce qui concerne b) : le réservoir ne doit pas être dans l'habitacle.
- 501
- 602
- 603 b) c) d) e) f)
- 604
- 605
- 606
- 702 on peut changer un ressort hélicoïdal par un des deux autres types.
- 703 on peut changer un ressort à lames par un des deux autres types.
- 704 on peut changer une barre de torsion par un ressort des deux autres types.
- 707 b) c)
- 801
- 803
- 804
- 901
- 902 f) le matériau de tous les éléments ajoutés à l'extérieur de la carrosserie d'origine est libre pour l'homologation en évolution. Le matériau d'origine en dessous des éléments ajoutés doit être conservé, à l'exception des extensions d'ailes où du matériau pourra être enlevé afin de donner une liberté de mouvement à la roue complète.
- 902 1) m)

Dessins I - II - III - IV page 14.

Photos : les photos peuvent être modifiées s'il s'agit d'une conséquence de l'évolution faite sur des articles autorisés.

Photos A, B : dans le respect de la ligne générale de la carrosserie (c'est-à-dire de la forme des éléments suivants : portières, pavillon y compris les montants, parties vitrées). En outre le Groupe se réserve la possibilité de juger des demandes (spoilers en particulier).

Photos T et U : la position des points de fixation peut être changée, à condition que le type de suspension et le nombre de points de fixations soient conservés.

Photo X

Dimensions intérieures : B, C, D, E, F dans la limite de $\pm 2\%$ par rapport aux dimensions d'origine et dans le respect de l'Article 2 c.
L'évolution d'un article qui n'est pas demandé sur la fiche de base vierge peut être demandée au Groupe d'Homologation, qui se prononcera sur cette demande.

Par ailleurs, l'homologation d'une évolution normale du type ne pourra être accordée qu'avec une quantité minimale de voitures produites (avec les modifications décrites) correspondant à 100 % du chiffre requis pour l'homologation de base (5000 véhicules).

Cette production devra avoir été atteinte en 12 mois consécutifs, ou moins.

Des évolutions portant sur une/des même(s) pièce(s) peuvent être homologuées sans que le chiffre de production minimum du Groupe considéré doive être atteint au préalable.

Pour toute demande, le constructeur devra préciser le poids de cette nouvelle version du véhicule, ainsi que les anciennes caractéristiques des voitures qui ont été remplacées par les nouvelles.

b) VARIANTES

Les minima de production et la période de production seront ceux prévus pour l'homologation de base dans le groupe en question et se référeront exclusivement aux voitures du même modèle équipées de la variante considérée par le constructeur, et introduites dans son circuit commercial.

Les accessoires ou équipement n'ayant aucune influence sur les performances de la voiture (climatisation, vitres teintées...etc) ainsi que ceux pour lesquels le présent règlement n'exige pas de minimum de production, pourront être homologués séparément du véhicule.

Deux types de variantes sont à distinguer :

1. Variante de fourniture (VF)

Une variante de la production de série due par exemple à la livraison simultanée d'une même pièce ou accessoire de caractéristiques équivalentes par des fournisseurs différents. Le client n'est pas en mesure de choisir l'une ou l'autre fabrication. Dans ce cas, il n'y a pas de minimum de production pour l'une ou l'autre variante, mais seulement pour leur ensemble. Ces variantes doivent être décrites sur la fiche d'homologation. Les carburateurs devront avoir le même système d'attache à leur deux extrémités que la pièce originale, sans interposition de pièce. Les diamètres des buses doivent également être identiques.

Les variantes de fournitures homologuées en Groupe A seront valables en Groupe N.

2. Variante-Option (VO)

Une variante de la production de série du modèle considéré : accessoire, équipement ou organe livré à la demande expresse du client contre supplément de prix.

Par option, on comprend par conséquent tout équipement fourni en supplément ou remplacement de l'équipement de base, même si cet équipement est normalement monté en série sur certaines voitures, celles par exemple destinées à l'exportation.

Les variantes-option homologuées en Groupe A ne seront pas valables en Groupe N sauf si elles se rapportent aux éléments suivants, qui peuvent être homologués sans minimum de production :

- volants moteur pour boîtes de vitesses automatiques.
- réservoirs à carburant.
- une boîte de vitesses automatique.
- toit ouvrant.
- arceaux de sécurité.

c) ERRATUM (ER)

Un erratum est la constatation et la correction d'un renseignement erroné fourni précédemment par le constructeur.

Un erratum annule et remplace ce renseignement.

Aucun minimum de production n'est exigé pour une erratum.

En regard de la correction, seront précisés la donnée erronée et le numéro de l'article (ou de la photo) modifié.

Cette fiche d'erratum précisera obligatoirement les coordonnées des renseignements erronés (page de la fiche de base, numéro de l'extension...)

ARTICLE 7 : PRESENTATION DES DEMANDES D'EXTENSION D'HOMOLOGATION

Chaque type d'extension (ET, VF, VO, ER) devra obligatoirement faire l'objet d'une feuille séparée.

ARTICLE 8 : PRECISIONS SUPPLEMENTAIRES POUR CERTAINES DEMANDES

a) Dimensions intérieures

Toute demande d'homologation pour un nouveau modèle de voiture doit être accompagnée des mesures représentant les cotes minimales intérieures relevées conformément à l'Article 2 c) du règlement d'homologation Groupes A/B.

b) Moteur

b.1) Volant moteur pour B.V.automatique :

Leurs caractéristiques (poids, matériaux) seront portées en page 10 de la fiche Groupe A, ou en VO, en spécifiant : "Utilisable uniquement avec boîte de vitesses automatique."

c) Circuit de carburant : réservoirs

Au cas où une demande d'homologation pour un réservoir monté à un emplacement différent de celui d'origine est présentée, une photo du montage devra être fournie.

Les réservoirs de carburant peuvent être homologués par le constructeur de la voiture, sans minimum de production, si l'emplacement de ce réservoir est le même que celui du réservoir de série, ou se trouve dans le compartiment à bagages. Les capacités maximales prévues par l'article 5.9 du règlement Groupe A devront être respectées.

d) Train roulant

d.1 Direction : En cas de modèles de voitures commercialisés avec la direction à droite ou la direction à gauche, il n'y aura pas de minimum de production exigé pour chacune de ces deux versions, mais seulement pour leur ensemble.

e) Carrosserie

e.1 Il sera admis de présenter des demandes d'homologation pour des modèles de carrosserie 2 portes/ 3 portes/ 4 portes/ 5 portes de même matériau sur un même ensemble mécanique, sous forme de fiche additionnelle "variante option" comportant les photos A, B de la fiche du modèle international, sous réserve que les caractéristiques essentielles soient conservées.

Un certificat de production de 50 % du chiffre du modèle de base sera requis pour chacune de ces options.

e.2 Pare-chocs

Si la voiture est produite avec différents pare-chocs (pare-chocs US par exemple), l'homologation sous forme de "variante-option" de chaque version nécessite la production minimale de 50% du chiffre indiqué Article 2 a).

f) Sécurité : Arceaux

Le constructeur doit spécifier sur la fiche "le constructeur certifie que la structure de la voiture, arceau compris, est conforme aux normes exigées par la FISA ". En outre, il doit être fourni une photo de l'arceau et les spécifications techniques des éléments constituant l'arceau (matériau, diamètre extérieur des tubes, épaisseur des parois, poids total de l'arceau).

Les renforts constitués exclusivement d'un simple tube reliant l'arceau à chacun des points supérieurs d'attache de la suspension, à l'avant de la voiture, sont autorisés dans les conditions définies ci-dessus.

L'homologation d'un arceau peut être demandée :

- soit par le constructeur de la voiture, avec signature de la personne compétente,
- soit par le fabricant de l'arceau avec signature du responsable de la fabrication, et contre signature de l'ASN dont dépend ce fabricant.

ARTICLE 9 : HOMOLOGATIONS CADUQUES

Toutes les homologations se rapportant à un modèle deviennent caduques 5 ans après l'abandon de la production de ce modèle, c'est-à-dire 5 ans après que la production annuelle soit tombée en-dessous de 10 % du minimum de production du groupe considéré.

Afin de prévenir le plus longtemps possible à l'avance les concurrents, il est demandé à chaque constructeur de fournir dans le courant du mois de janvier de chaque année un document indiquant les modèles homologués ayant été produits, au cours de l'année précédente, en un nombre d'exemplaires de plus de 10 % du minimum exigé pour

l'homologation dans leurs groupes respectifs. Si pour un modèle, ce renseignement est manquant, la production de ce modèle sera considérée comme abandonnée.

ARTICLE 10 : CALENDRIER DES PROCEDURES D'HOMOLOGATION POUR 1983 :

Dates limites de réception des demandes (au secrétariat de la FISA et aux membres de la liste Art.1-d)	Entrée en vigueur des homologations prononcées
15 Mai 1983	1 Juillet 1983
15 Août 1983	1 Octobre 1983
15 Novembre 1983 (selon règlement 84)	1 Janvier 1984

c) ERRATUM (ER)

Un certificat de production de 50 % du chiffre du modèle de base sera reditu pour chacune de ces options.

f) Sécurité : Arcoux

Le constructeur doit spécifier sur la fiche "le constructeur certifie que la structure de la voiture, arcoux compris, est conforme aux normes exigées par la FISA". En outre, il doit être joint une photo de l'arcoux et les indications techniques des éléments constituant l'arcoux (matériau, diamètre, épaisseur des tubes, épaisseur des bandes, poids total de l'arcoux).

Les renforts constitués exclusivement d'un simple tube reliant l'arcoux à chacun des points supérieurs d'attache de la suspension, à l'avant de la voiture, sont autorisés dans les conditions décrites ci-dessous.

L'homologation d'un arcoux peut être demandée :

- soit par le constructeur de la voiture, avec signature de la personne compétente,
- soit par le fabricant de l'arcoux avec signature du responsable de la fabrication, et contre signature de l'ASN dans le cas de fabricant.

a) Précisions supplémentaires pour certaines demandes

ARTICLE 9 - HOMOLOGATIONS CADUCUES : Les homologations caducues sont celles qui ont été accordées à un modèle de véhicule qui n'a pas été produit pendant une période de 2 ans consécutives.

Toutes les homologations se rapportant à un modèle deviennent caducues 2 ans après l'abandon de la production de ce modèle, c'est-à-dire 2 ans après que la production annuelle soit tombée en-dessous de 10 % du minimum de production du groupe constructeur.

Art. 1 - Prévenir le plus tôt possible à l'avance les constructeurs intéressés par le présent règlement de fournir dans le courant du mois de janvier de chaque année un document indiquant les modèles homologués ayant été produits au cours de l'année précédente, en un nombre d'exemplaires de plus de 10 % du minimum exigé pour

CONDITIONS FOR THE HOMOLOGATION OF GROUP N LARGE SCALE PRODUCTION CARS

1983 REGULATIONS FOR MANUFACTURERS

ARTICLE 1 - SUBMISSION OF APPLICATIONS

a) HOMOLOGATION

This is the official certification made by the FIA/FISA that a model (see b) of a specific car has been made in sufficient series production numbers to be classified in Group N of the present regulations. The homologation application must be sent in to the FIA/FISA by the ASN of the country in which there is an assembly plant of the vehicle of the make considered and it shall give rise to the drawing up of an homologation form (see hereinafter).

A Group N homologation may only be granted to a vehicle already homologated in Group A, or transferred into Group A by the FISA.

Homologation of a series-produced car will lapse 5 years after the date on which the series production of the said model has been stopped. (see article 9).

b) MODEL OF CAR

All the cars belonging to a production-series distinguishable by a specific conception and specific external general lines of the coachwork and by an identical mechanical conception of the engine and the transmission to the wheels.

c) CONDITIONS REQUIRED FROM ASNs

The application for homologation may only be submitted to the FIA/FISA by an ASN on behalf of a manufacturer if that manufacturer has an FIA/FISA entrant licence or has established a declaration by which he undertakes to abide by the specifications of the present regulations for homologation (see copy of this declaration appended to the present regulations).

The declaration must be submitted to the Homologation Group, either at its first meeting of the year, or when the first application for homologation for the current year is submitted.

This written declaration must be issued in the name of the manufacturer who actually produces the car for which the application for homologation is submitted, and must be signed by the person(s) legally authorized in the country concerned to sign officially on behalf of the manufacturing firm, either the Managing Director of another responsible person having no connection whatsoever with the competition department of the factory.

Group N Homologation Regulations 1983

By doing so, the manufacturer pledges to abide by the International Sporting Code and all other international regulations, including the present ones, and any other complementary national regulations issued by the ASN concerned, regarding the procedure of drawing up and forwarding to the FIA/FISA all applications submitted by the manufacturer.

Should any of the prescriptions not be observed, the FIA, pursuant to Article 149, may inflict any of the penalties provided for in the International Sporting Code.

d) STUDY OF HOMOLOGATION APPLICATIONS

Each year, the FISA will draw up the Calendar of Homologation procedures. This Calendar will specify :

1. The date limits for receipt of applications ;
2. The date of the coming into force of the homologations granted (see Article 1e).

The National Sporting Authorities will submit the applications for homologation in 14 copies(See Article 4.).

These copies should be sent to the following people :

- 4 copies with original photographs to

FISA SECRETARIAT
8, Place de la Concorde
75008 - PARIS
France

- 1 copy with original photographs to

Mr. Ph. SCHMITZ
BPICA
4, rue de Berri
75008 - PARIS
France

For all other copies either with original photographs or very good photocopies

- 1 copy to

Mr. J. TIMANUS
SCCA
6750 South Emporia Street
Englewood
Colorado 80112
U.S.A.

- 1 copy to

Mr. D. ROGER
F.F.S.A.
136, rue de Longchamp
75116 - PARIS
France

- 1 copy to

Mr. R.N. EASON-GIBSON
RAC
31, Belgrave Square
LONDON SW1X 8QH
Great Britain

- 1 copy to : Mr. M. VIDAL
FEA
Santissima Trinidad 30
MADRID 3
Spain

- 1 copy to : Mr. M. MAGNANELLI
C.S.A.I.
9, Via Pola
20124 - MILANO
Italie

- 1 copy to : Mr. E. MORR
O.N.S.
Baseler Platz 6
6000 FRANKFURT A/M
Germany

- 1 copy to : Mr. K. SUZUKI
J.A.F.
3-5-8 SHIBAKOEN
MINATO-KU
TOKYO
Japan

- 1 copy to : Mr. R. SIERRA
AUTOMOVIL CLUB ARGENTINO
Avenida del Libertador 1850
BUENOS AIRES
Argentine

- 1 copy to : Mr. A. KLOPITCHEV
F.S.A.
B.P. 395
MOSCOW D 362
U.S.S.R.

Each application will be received by the FISA Secretariat and the various members of the Homologation Group by the dates mentioned under Art. 10 at the latest. Any delay will entail the postponement of the application until the following meeting.

First of all, the National Sporting Authorities will ensure that the applications are complete and in conformity with the regulations, before dispatching them to the addresses mentioned above.

e) AUTHENTIFICATION OF HOMOLOGATIONS

Following each meeting of the Group, a list including the applications for homologation having been approved at the said meeting, will be published in the FIA Motor Sport Bulletin, and sent to the BPICA Secretariat in the shortest possible time.

The minutes of the homologation meetings shall contain all the comments relating to the applications presented and shall be communicated to the ASNs concerned.

For the application accepted with reserves, the homologation will not be pronounced until the first day of the month following the receipt and approval by the FISA Secretariat of the supplementary information demanded by the Group. If this information

does not reach the FISA Secretariat before the next meeting of the Homologation Group, a new application will have to be submitted according to the present regulations.

f) HOMOLOGATION OF A CAR MANUFACTURED IDENTICALLY IN SEVERAL COUNTRIES

Each manufacturer will be asked to fill in a form. The Group shall give its opinion on whether or not a single homologation may be granted for several manufacturers.

ARTICLE 2 - HOMOLOGATION CRITERIA

a) The minimum production required concerns identical cars for normal sale to the general public.

In particular, the bodywork of a same minimum series shall be identical with the exception of a "sun roof".

Minimum production : 5,000 units.

It must have been reached in 12 consecutive months or less.

The production certificate, established by the manufacturer in compliance with the model appended to the present regulations for homologation and signed by the person(s) mentioned under Art. 1 c), must be received by the FISA and the ASN concerned on the day of the Homologations Group meeting at the latest.

Late arrival will result in the application being put off until the following meeting .

This certificate should be written in French or English and should specify the model and extension (where necessary) referred to.

b) All applications for a FISA Homologation in Group N must be accompanied by a governmental road homologation certificate issued by this government department, and corresponding to the vehicle described on the homologation form.

c) MINIMUM INTERIOR DIMENSIONS AND MINIMUM NUMBER OF SEATS

The minimum interior dimensions are the same as for Group A (see Art. 2c of the Homologation Regulations for Group A/B).

For all Group N homologation applications, these dimensions shall be specified on the form provided for this purpose (page 16 of the Group A/B form).

ARTICLE 3 : CHECKS AND ADDITIONAL INFORMATION

The Group reserves the right to carry out inspections concerning the number of cars manufactured or the data on the homologation forms.

The manufacturer will have to refund all expenses entailed by the said check. The ASN to whom the manufacturer is answerable, will guarantee the payment of these charges to the FISA.

The FISA reserves the right to check existing homologations, and can thus ask the manufacturer for additional information. Where it can be established that false declarations have been made, the FISA can suspend and/or cancel the homologation concerned, and impose other sanctions on the manufacturer involved, such as the refusal to consider other requests for homologation for a given period, the imposition of a fine, etc...

ARTICLE 4 : HOMOLOGATION FORMS

a) INTERNATIONAL MODEL HOMOLOGATION FORM

The FISA has the basic homologation form and extension forms printed in French/English, and each ASN may order copies of it which will be sent subject to a small charge.

Each ASN has the right to have its own homologation form printed, it being worded in French or English plus the language of the country in question. These forms will only be accepted after ratification by the FISA. Any homologation form which does not comply with the International FISA model will not be recognized.

The homologation form must be filled in the language of the country in question, and must include a French or English translation of all the data.

All dimensions must be given according to the metric system, apart from the wheel measurements.

b) INFORMATION TO BE GIVEN ON THE BASIC HOMOLOGATION FORM

It is mandatory to fill in the homologation form completely.

This basic homologation form may not include any other information than that required by the different numbered questions. Clarifications may be made in the section "Complementary information". Each question shall be followed solely by technical information concerning the standard part of equipment and not by two possibilities (for instance : standard and optional part).

c) MANUFACTURING TOLERANCES

The tolerances prescribed by the FISA are specified on the blank homologation form, or in the "Homologation Manuel". If the manufacturing tolerances exceed these limits, they must be supported by drawings or other documents.

ARTICLE 5 - CORRECTION OF A HOMOLOGATION FORM BY THE GROUP

Should the Group find that the homologation form of an already homologated model contains specifications which are inaccurate or do not comply with the prescriptions of Appendix J or the present regulations, this form will have to be corrected as instructed by the Group.

The correction will be published in the FIA Motor Sport Bulletin, and be valid as from the 1st day of the following month. All obvious errors having no connection with the performances will be corrected directly by the Secretariat of the FISA.

ARTICLE 6 - EXTENSION OF HOMOLOGATION

For any extension, the reference number of the parts for which homologation is being requested must be stated.

a) EVOLUTION OF THE TYPE (ET)

By evolution must be understood modifications introduced for good (abandonment of the production of that model in its old form). Evolutions homologated in the Group A form are not valid in Group N.

Evolutions can be made only on the following Articles of the homologation form :

- 102 However, it is advisable to provide a series of new homologation forms if the normal evolution of the type in question involves a change in trade name.
- 103 within the cylinder class.
- 201 unless there is a weight reduction of more than 5 %.
- 202 to within + 3 % of the original dimension.
- 209 according to the change of 202.
- 210 increase possible, but reductions are only authorised up to within 2 % of the original dimension (respecting Art.2c for the group in question)
- 304 insofar as one/several supercharging device(s) is/are originally homologated and/or the number of these devices remains unchanged.
- 307 if the cylinder class is not exceeded.
- 313
- 314 if the cylinder class is not exceeded.
- 315 same comment.
- 316 same comment.
- 318 b) c) d) e)
- 319 a) c) d) e) f) h)
- 320 b)
- 323 even if this replaces an injection system.
- 324 even if this replaces a carburation system.
- 326
- 327 a) b) d) e) f) g)
- 328 a) b) e) f) g) h)
- 330 a)
- 401 apart from with regard to b) : the tank must not be in the cockpit.
- 501
- 502
- 603 b) c) d) e) f)
- 604
- 605
- 606
- 702 a helical spring may be replaced by one of the other two types.
- 703 a blade spring may be replaced by one of the other two types.
- 704 a torsion bar may be replaced by a spring of the other two types.

707 b) c)

801

803

804

901

902 f) The material of all parts added to the outside of the original bodywork, as an evolution, shall be free. The original material underneath the added parts must be retained, apart from wing extensions, where material may be removed to allow freedom of movement for the complete wheel.

902 1) m)

Illustrations I - II - III - IV page 14.

Photos : the photos may be modified if this is a consequence of the evolution made on the authorised items.

Photos A, B : in order to respect the general line of the bodywork (that is to say, of the shape of the following elements : doors, shell roof including the pillars, glazed parts). Moreover, the Group reserves the possibility of judging the applications (spoilers, in particular).

Photos T, U : the position of the fixation points may be changed, provided that the type of suspension reunions remains unchanged and that the number of fixation points is the same.

Photo X

Inner dimensions : B, C, D, E, F within $\pm 2\%$ in relation to the original dimensions and respecting Art. 2 c.

The evolution of any item which is not asked for on the blank basic form may be asked for to the Homologation Group which will judge them.

Furthermore, the homologation of a normal evolution of the model can only be allowed with a minimum number of cars produced (with the modifications described) corresponding to 100 % of the figure required for the basic homologation (5,000 vehicles).

This production figure must have been reached in 12 consecutive months (or less).

Evolutions relating to one or several of the same part(s) may be homologated without the production minimum figure having been reached beforehand.

For all applications, the manufacturer must state clearly the weight of this new version of the vehicle as well as the old characteristics of the cars which have been replaced by the new ones.

b) VARIANTS

The production minima and the production period are those laid down for the basic homologation in the Group in question and refer exclusively to cars of the same model, completed, equipped in production with the variant considered by the manufacturer and introduced within his commercial network.

Only accessories or equipment having no influence on the car's performances (air conditioning, tinted windows, etc...) as well as those for which the present regulations do not require a production minimum, may be homologated separately from the vehicle.

The evolution of any item which is not asked for on the blank basic form may be asked for to the Homologation Commission which will judge them.

Two types of variants should be distinguished :

1. SUPPLY VARIANT (VF)

A series production variant due, for instance, to the simultaneous delivery of the same part or accessory with the same characteristics by different suppliers. The customer has no opportunity to choose one or the other make. In this case, no production minimum exists for one or the other variant, but only for their total numbers. These variants must be described on the homologation form. For carburettors, they must have the same attachments at the two ends as the original, with no part interposed. The diameters of the choke-tube have also to be identical.

The supply variants homologated in Group A shall be valid in group N.

2. OPTION VARIANT (VO)

A variant of the series-production model in question : accessories, equipment, or element delivered on express request of the customers, for a supplementary charge.

By option must therefore be understood all equipment supplied in addition to or in replacement of the basic model, available on request, even if this equipment is normally fitted on certain series production cars, for instance, those for export.

The option variants homologated in group A shall not be valid in group N unless they are associated with the the following elements which may be homologated without a production minimum:

- fly-wheels for automatic gear-boxes;
- fuel tanks ;
- one automatic gearbox ;
- sun roof ;
- roll-cages ;

c) ERRATUM (ER)

An erratum is the discover and correction of a wrong piece of information previously supplied on a sheet by the manufacturer.

An erratum thus deletes and replaces this piece of information. No production minimum is required for an erratum.

Concerning the correction, the incorrect data and the number of the article (or photo) modified must be clearly stated.

The details of the erroneous information (basic sheet page, N° of extension, etc...) must also be mentioned on this erratum sheet.

ARTICLE 7 - SUBMISSION OF APPLICATIONS FOR HOMOLOGATION EXTENSIONS

Each type of extension (ET, VF, VO, ER) must appear on a separate sheet.

ARTICLE 8 - SUPPLEMENTARY INFORMATION FOR CERTAIN APPLICATIONS

a) INTERIOR DIMENSIONS

All homologation applications for a new car model must be accompanied by measurements representing the minimum interior dimensions taken in accordance with Art. 2.c of the Group A/B Homologation Regulations.

b) ENGINE

b1) FLY-WHEEL FOR AUTOMATIC GEAR-BOX :

Their characteristics (weight, material) will be given on page 10, or VO, with the following clarification : "Only usable with an automatic gear-box."

c) FUEL CIRCUIT : FUEL TANKS

Should a homologation application be presented for a fuel tank mounted in a place other than that of origin, a photograph of the mounting must be supplied.

Fuel tanks may be homologated by the car manufacturer without a production minimum if the position of this tank is the same as that of the series production model, or is in the boot.

The maximum capacities laid down in Art. 5-9 of the Group A regulations must be respected.

d) RUNNING GEAR

d.1 Steering

In the case of commercially marketed cars with left or right-hand side steering, no production minimum shall be required for each of these two versions but only one for both.

e) BODYWORK

e.1) An application for homologation of 2 door/ 3 door/ 4 door/ 5 door bodywork models of the same material of an identical mechanical unit may be submitted on an "optional variant" form which must include photos A and B of the international form, provided that the basic characteristics are retained.

A production certificate for 50 % of the basic model will be required for each of these options.

e.2 Bumpers

If the car is manufactured with different bumpers, (US bumpers, for example), the homologation of each version will necessitate a minimum production of 50 % of the figure given in Art. 2a.

f) SAFETY : ROLLBARS

The manufacturer must specify on the form 'the manufacturer certifies that the structure of the car, including the rollbar, complies with the standards required by the FISA'.

Besides this, a photograph of the rollbar alone should be supplied along with the technical specifications of the parts making up the rollbar (material, diameter of the tubes, thickness of the metal, total weight of the rollbars).

Reinforcements made exclusively of a simple tube linking the rollbar to each of the upper mounting points of the suspension to the fore of the car are authorised in the conditions defined above.

The homologation of a rollbar may be requested :

- either by the manufacturer of the car, with the signature of the person concerned,
- or by the rollbar manufacturer with the signature of the person responsible for the manufacture and the counter-signature of the manufacturer's ASN.

ARTICLE 9 - LAPSED HOMOLOGATIONS

All homologation concerning a given model lapse 5 years after the production of this model has stopped, namely 5 years after annual production has fallen below 10 % of the production minimum of the Group in question.

So as to warn competitors as far in advance as possible, each manufacturer is requested to provide, in January of each year, a document stating the homologated models produced in the previous year, the number of examples produced that year being more than 10 % of the minimum required for homologation in their respective groups. If a model does not have a "production certificate", production of this model will be considered to have stopped.

ARTICLE 10 - SCHEDULE OF HOMOLOGATION PROCEDURES IN 1983

Application deadline (applications received by FISA) Secretariat and by the Members of list given in Art. 1-d)	Date of commencement of validity of homologations awarded.
May 15, 1983	July 1, 1983
August 15, 1983	October 1, 1983
November 15, 1983 (according to the 84 regs)	January 1, 1984

A production certificate for 50% of the basic model will be required for each of these options.

It is the manufacturer's responsibility to ensure that the rollbar is manufactured with different bumpers (US bumpers, for example) if the car is manufactured with different bumpers (US bumpers, for example) in homologation of each version with a minimum production of 50% of the type given in Art. 24.

The manufacturer must specify on the form the manufacturer certifies that the structure of the car, including the rollbar, complies with the standards required by the FISA.

Besides this, a photograph of the rollbar alone should be supplied along with the technical specifications of the parts making up the rollbar (material, diameter of tubes, thickness of the metal, total weight of the rollbars).

Reinforcements made exclusively of a single tube joining the rollbar to each of the upper mounting points of the suspension in the car are authorized in the conditions defined above.

Liste d'homologation valable à partir du 1.2.83

List of homologation valid as from 1.2.83

(D)

OPEL

5106 Corsa A 1,0 (993 cc) Homologation en Groupe A/
Homologation in Group A

(F)

PEUGEOT

5116 505 STi (2165 cc) Homologation en Groupe A/
Homologation in Group A

01/01 VO Arceau/
Roll-cage

02/02 VO Freins-Fixation de roues - Suspensions renforcées./
Brakes - Wheel fixation - Reinforced suspensions.

226 104 ZS 2 02/02 VO Direction - Suspension/
Steering - Suspension.

228 504 Pick-up 01/01 VO Moteur/
Engine

RENAULT

205 R 5 Turbo 08/02 ER Carrosserie/
Bodywork

234 R 5 Turbo 2 03/01 ER Carrosserie/
Bodywork

TALBOT

5029 Samba GLS 01/01 ET Moteur/
Engine

(GB)

B.L.

5107 MG Metro Turbo (1274 x 1.4 : 1784 cc) Homologation en Groupe A/
Homologation in Group A

01/01 VO Arceau/
Roll-cage

02/02 VO Arceau/
Roll-cage

03/01 VF Moteur/
Engine

04/03 VO Freins - Suspension - Transmission
Brakes - Suspension - Transmission

Liste d'homologation valide à partir du 1.8.83

		05/04 VO	Suspension - Freins - Transmission/ Suspension - Brakes - Transmission
DE TOMASO			
235	Pantera	05/01 ER	Carrosserie (02/01 ET)/ Bodywork (02/01 ET)
LANCIA			
210	Rally	10/06 VO	Moteur/ Engine
(J)			
MITSUBISHI			
5070	Lancer 1800 Turbo	01/01 VO	Suspension - Freins - Intérieur/ Suspension - Brakes - Interior
5108	Mirage 1400 Turbo A 152 A (1410 x 1.4 : 1975 cc)		Homologation en Groupe A/ Homologation in Group A
5109	Cordia 1600 Turbo A 212 A (1597.5 x 1.4 : 2237 cc)		Homologation en Groupe A/ Homologation in Group A
5110	Tredia 1600 Turbo A 212 A (1597.5 x 1.4 : 2237 cc)		Homologation en Groupe A/ Homologation in Group A
(S)			
VOLVO			
5020	240 Turbo	02/02 VO	Arceau/ Roll-cage
		03/03 VO	Arceau/ Roll-cage
		04/04 VO	Carrosserie - Boîte de vitesses - Direction - Roues - Freins/ Bodywork - Gear-Box - Steering - Wheels - Brakes
5033	240	09/03 VO	Arceau/ Roll-cage
		10/04 VO	Arceau/ Roll-cage
		11/05 VO	Carrosserie - Boîte de vitesses - Direction - Roues - Freins/ Bodywork - Gear-Box - Steering - Wheels - Brakes

Freins - Suspension - Transmission
Brakes - Suspension - Transmission

04/03 VO

Valable à partir du 1.3.83/Valid as from 1.3.83

(D)

AUDI

231 80 Quattro 04/01 ER Suspension (01/01 VO)
Suspension (01/01 VO)

OPEL

237 Manta 400 (2410 cc) Homologation en Groupe B/
Homologation in Group B

(GB)

B.L.

5117 Triumph Acclaim (1335 cc) Homologation en Groupe A/
Homologation in Group A

FORD

5027 Capri 2,8 i 04/03 VO Fixation de roues - Freins - Réservoir/
Wheel fixation - Brakes - Tank

(I)

FIAT

5103 Ritmo 75 L 04/01 ET Boîte de vitesses/
Gear-Box

05/02 ET Moteur/
Engine

06/03 ET Carrosserie/
Bodywork

5104 Ritmo 65 L 04/01 ET Freins/
Brakes

05/02 ET Boîte de vitesses/
Gear-Box

06/03 ET Moteur/
Engine

07/04 ET Carrosserie/
Bodywork

5105 Ritmo 60 L 04/01 ET Freins/
Brakes

05/02 ET Boîte de vitesses/
Gear-Box

06/03 ET Moteur/
Engine

07/04 ET Carrosserie/
Bodywork

Liste des Transferts définitifs effectués par les Constructeurs

List of final transfers made by manufacturers

Valable à partir du 1.2.83/Valid as from 1.2.83

(F)

TALBOT

5114 Tagora 2,2 l (2156 cc) Transfert en Groupe A/
Transfer in Group A

01/01 VO

Arceau/
Roll-cage

(S)

VOLVO

5111 244 D 6 (2383 cc) Transfert en Groupe A/
Transfer in Group A

01/01 VO

Rapport de pont - Freins - Direction/
Final drive ratio - Brakes - Steering

02/01 ET

Carrosserie - Intérieur/
Bodywork - Interior

5112 244 (B 23 E) (2316 cc) Transfert en Groupe A/
Transfer in Group A

01/01 VO

Carrosserie (242)/
Bodywork (242)

02/02 VO

Freins - Rapports de pont/
Brakes - Final drive ratios

03/01 ET

Carrosserie - Intérieur/
Bodywork - Interior

5115 240 Injection (2127 cc) Transfert en Groupe A/
Transfer in Group A

01/01 ET

Carrosserie/
Bodywork

02/02 ET

Carrosserie/
Bodywork

03/01 VO

Carrosserie/
Bodywork

04/03 ET

Carrosserie - Dimensions - Intérieur/
Bodywork - Dimensions - Interior

05/01 ER

Carrosserie (03/01 VO)/
Bodywork (03/01 VO)

Valable à partir du 1.3.83/Valid as from 1.3.83

(D)

BMW

5118

635 CSI

(3430 cc)

01/01 VO

02/02 VO

Transfert en Groupe A/
Transfer in Group A

Suspension - Fixation de roues - Freins/
Suspension - Wheel fixations - Brakes

Arceau/
Roll-cage

REMINDEERS

ATTENTION is also drawn to the regulations concerning advertising on historical cars published in Title V of Appendix K and Chapter XVI of the Sporting Code.

Attention is also drawn to the regulations concerning advertising on historical cars published in Title V of Appendix K and Chapter XVI of the Sporting Code.

PAPERS

Il est reporté aux ASN et aux Organismes d'après les documents déposés par les constructeurs et les clubs de compétition internationale et qui se rapportent à une vitesse moyenne de 40 km/h ou plus.

Vous recevrez l'attention de tous ceux qui ont participé au règlement de la compétition sur les voitures anciennes. Code Sportif.

HISTORICAL CARS INFORMATION

INFORMATIONS VOITURES ANCIENNES

TASMAN FORMULA

Cars having competed in the Tasman Formula events, built between 1.01.1961 and 31.12.1965, (2500 c.c. max. engine capacity) may compete in Historical Cars events under class F.

CLARIFICATION OF APPENDIX K

Scrutineers should interpret the following articles as below :

Art. 3.3.3, introduction : «... any mechanical elements used must have been available before 1961 in the case of class E, 1964 for class F or 1966 IN THE CASE OF CLASS F FORMULA 1/ FORMULA TASMAN.»

Art. 3.3.3.b (brakes) : states that in case of replacement by non-original parts, these may only be taken from series-production cars of the period ; this means, in the case of GT and GTS cars, that parts must come only from series-production Grand Touring cars as defined in art. 3.5.1.

Art. 3.3.3.c (suspension) : For post-war II cars, suspension joints may be replaced by non-original parts PROVIDING THEY DO NOT CHANGE THE DIMENSIONS OR GEOMETRY OF THE ORIGINAL SUSPENSION.

Art. 3.3.3.f (Engine) : The METHOD OF CONSTRUCTION will be free concerning the replacement of crankshafts, connecting rods, pistons and bearings (still providing the material was used in that application at the time).

Art. 3.5. Series-Production Grand Touring Cars : Engine balancing is permitted.

Art. 3.6 Special Grand Touring Cars : In this article, the phrase «modifications and additions carried out either by the manufacturer or by the former competitor» ONLY EXTENDS TO MODIFICATIONS MADE WITHIN THE LIMITS OF THE TECHNICAL REGULATIONS OF THE GROUP IN WHICH THESE CARS WERE ORIGINALLY HOMOLOGATED BY THE C.S.I.»

REMINDERS

- ASN's and Organizers of Events for Historical Cars are reminded of the necessity of entering all speed events with international participation and run at an average speed of 40 kph or over, on the international calendar.
- Attention is also drawn to the regulations concerning advertising on historical cars, published in Title V of Appendix K and Chapter XVI of the Sporting Code.

FORMULE TASMAN

Les voitures ayant couru dans les épreuves de la Formule Tasman, construites entre le 1.1.1961 et le 31.12.1965, (max. cylindrée 2500 cm³), peuvent participer dans les épreuves pour voitures anciennes dans la classe F.

CLARIFICATION DE L'ANNEXE K

Les Commissaires Techniques devraient faire l'interprétation ci-dessous des articles cités :

Art. 3.3.3, introduction : « ... tout élément mécanique ou électrique utilisé doit avoir été disponible avant 1961 dans le cas de la classe E, ou avant 1964 pour la classe F ou 1966 DANS LE CAS DES FORMULES 1 ou F TASMAN DE LA CLASSE F. »

Art. 3.3.3. b. (freins) : il est précisé dans cet article qu'en cas de remplacement par des pièces qui ne sont pas d'origine, celles-ci ne peuvent être prises que sur une voiture de série de l'époque ; ceci veut dire que dans le cas des voitures GT et GTS les pièces doivent provenir des voitures de Grand Tourisme de série telles qu'elles sont définies à l'Art. 3.5.1.

Art. 3.3.3. c. (suspension) : sur les voitures d'après la 2ème guerre, il est autorisé de remplacer les joints de suspension par des pièces qui ne sont pas d'origine A CONDITION QU'IL N'EN RESULTE AUCUNE MODIFICATION DES DIMENSIONS OU DE LA GEOMETRIE DE LA SUSPENSION D'ORIGINE.

Art. 3.3.3. f (moteur) : LA METHODE DE CONSTRUCTION sera libre en ce qui concerne le remplacement des vilebrequins, bielles, pistons, coussinets et roulements (toujours à condition que les matériaux soient utilisés pour cette application à l'époque d'origine).

Art. 3.5. Voitures de Grand Tourisme de série : l'équilibrage du moteur est autorisé.

Art. 3.6. Voitures de Grand Tourisme spéciales dans cet article, la phrase : « modifications ou adjonctions exécutées soit par le constructeur, soit par le ou les concurrents antérieurs » s'étend UNIQUEMENT AUX MODIFICATIONS FAITES DANS LES LIMITES AUTORISEES PAR LE REGLEMENT TECHNIQUE DU GROUPE DANS LEQUEL CES VOITURES ETAIENT HOMOLOGUEES A L'ORIGINE PAR LA C.S.I.

RAPPELS

- Il est rappelé aux ASN et aux Organismes d'épreuves pour voitures anciennes, que toute épreuve de vitesse avec participation internationale et qui se déroule à une vitesse moyenne de 40 km/h ou plus, doit être inscrite au calendrier international.
- Nous attirons l'attention de tous ceux concernés sur le règlement de la publicité sur les voitures anciennes, publié à l'Annexe K, Titre V, et au Chapitre XVI du Code Sportif.

CIRCUITS

Dates	Pays	Cat.	Epreuves	Observations
2/3 Avril	J	I	Suzuka 500 km (A, B, C, E)	Nelle inscription/New entry Honda Land Co. Ltd 2 - 6 - 20 YAESU Chuo-Ku, TOKYO, Tél. 03 274 5821
30 Avril/1er Mai	D	I	Avus	Adjonction G.C.
5 Juin	S	I*	Mantorp Park - Championnat d'Europe F2/ F2 European Championship	Annulé/Cancelled
12 Juin	S	I*	Spa/Francorchamps - Championnat d'Europe F2/ F2 European Championship	Annulé/Cancelled
12 Juin	E	I*	Jarama - Championnat d'Europe F2/ F2 European Championship	Nelle inscription/New entry
26 Juin	I	I*	Monza - Championnat d'Europe F3 F3 European Championship	Nelle inscription/New entry
23/24 Juillet	D	I	ADAC HP Joisten Trophy	Annulé/Cancelled
25 Septembre	USA	I*	Grand Prix de New York - Championnat du Monde F1 F1 World Championship	Nelle/New date : 24 Septembre
8/9 Octobre	D	I	Saison Finale Zolder	Nelle/New date : 14/16 Octobre

RALLYES

Dates	Pays	Epreuves	Observations
26/27 Février	I	Criterium Neve a Pragelato	Nelle inscription/New entry
17/18 Mars	KWT	Bahrain Rally	Nelle/New date : 14/15 Avril
15/16 Avril	F	Rallye des Grands Causses	Nelle inscription/New entry
30 Avril	S	Kvastadansen	Nelle inscription/New entry : Kalmar MK/Nybro AC
30 Avril/1er Mai	I	Rallye Valli Imperiesi	Skogstorps Motorcentr., PL. 1165., 35990 KALMAR
30 Avril/1er Mai	I	Trofeo Vierre Rallye	Nelle inscription/New entry : Scuderia Imperia Corse 18100 IMPERIA P.za dell'Unita Nazionale 16, Tél. 0183/25742
21/23 Mai	RW	Rallye du Rwanda	Nelle inscription/New entry : Scuderia Vierre Rally C.P. 162 37100 VERONA, Tél. : 045/7151341
26/29 Mai	P	Volta a Portugal (Championnat d'Europe des Rallyes/ European Championship Rally - Coef. 1)	Nelle inscription/New entry : Auto-Moto Club du Rwanda B.P. 822 KIGALI, Rwanda
28/29 Mai	F	Rallye de la Baule	Nelle appellation/New name 32 Volta Galp a Portugal
4/5 Juin	F	Rallye Toulouse Capitouls	Nelle inscription/New entry
12 Juin	I	Rallye del Molise	Nelle/New date : 7/8 Mai
6/10 Juillet	D	Hunsruck Rally (Championnat d'Europe des Rallyes/ European Championship event. Coef. 3)	Nelle inscription/New entry : A.C. Campobasso Via Cavour 14 86100 CAMPOBASSO, Tél. : 0874/92941-2 Errata dans Bulletin n° 175
19/21 Août	IS	Ljoma Rally	Nelle/New date : 18/20 Août
26/27 Août	CS	Rallye Triebec	Nelle inscription/New entry AMK Topolcany Febr. Vitazstva 95501 Topolcany
12/14 Août	H	Taurus Rally	Nelle appellation/New name : Mecsek Rallye - Nelle/New date : 22/24 Avril.

COURSES DE COTE/HILL CLIMB · OFF ROAD

<i>Dates</i>	<i>Pays</i>	<i>Epreuves</i>	<i>Observations</i>
11/12 Mai	C F	Course de Côte St Antonin	Nelle appellation/New name Course de Côte St Antonin Krypton
29 Mai	CS	Autocross Dobrany Coupe d'Europe par Equipes Nationales European Cup for National Teams	Nelle inscription/New entry
19 Juin	A	Autocross Hollabrunn	Annulé/Cancelled
16/17 Juillet	D	Course de Côte Teufelskopf	Nelle/New date : 25/26 Juin
30/31 Juillet	S	Course de Côte Vardkasloppe t	Annulé/Cancelled
1/2 Octobre	D	Course de Côte Auerberg	Nelle/New date : 24/25 Septembre
9 Octobre	D	Course de Côte Oberjoch Championnat d'Europe de la Montagne Hill-Climb European Championship	Confirmation de la date

KARTING

Dates	Pays	Epreuves	Observations
2/3 Avril	F	Trophée J. Cl. Alazard - Valence	Nelle inscription/New entry : ASK Valence - G. Dannonay Domaine des Chaux 26300 CHATEAUNEUF/ISERE
24/25 Avril	I	Pista S. Pancrazio	Nelle inscription/New entry
29 Avril/1er Mai	D	Prix Maritim	Nelle inscription/New entry AMC Stormann e.v. im ADAC Travering, Postfach 1241 2060 BAD OLDESLOE, Tél. 04531 - 85871 ou 85411
1er Mai	CS	Grand Prix Otava 83 C, C1, C2, A	Nelle/New address : AMK STS Pisek P.O. Box 7, 39701 PISEK
21/22 Mai	I	Tolentino	Nelle inscription/New entry
21/23 Mai	DK	Rodby Karting Ring	Nelle inscription/New entry : Rodby Go-Kart Club, Jens Jensen, Arovej 2 4600 KOGGE, Tél. 03 65 72 75
4/5 Juin	MC	- Trophée des Champions 83, Formule K - Coupe de la Ville de Monaco Intercontinentale A	Nelle inscription/New entry
26 Juin	DK	Vestsjaellands Go-Kart Bane The Piston Race	Nelle inscription/New entry : Vestsjaellands Go-Kart Club, Sven Lautrup Bredgade 15 - 4200 Slagelse. Tél. 03 52 09 17.