

/ Groupe N Homol's.

# fédération internationale de l'automobile

Août/August 1983  
n° 180

ISSN 0253-3545



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

REGLEMENT POUR CONSTRUCTEURS 1983

ARTICLE 1 : PRESENTATION DES DEMANDES

SOMMAIRE

REGLEMENT D'HOMOLOGATION GROUPE N ..... (pages 1 à 22)

MANUEL D'HOMOLOGATION ..... (pages 22 à 24)

ANNEXE J ..... (pages 27)

INFORMATIONS RALLYE ..... (page 27)

MODIFICATIONS AU CALENDRIER 1983 ..... (fin du bulletin)

KARTING ..... (fin du bulletin)

1. OBJET ET CHAMP D'APPLICATION

Toutes les voitures appartenant à une classe de fabrication qui se distinguent par une conception et ligne générale exclusive d'inspiration de la compétition, et par une conception mécanique du moteur et de l'échappement, des roues.

2. DEMANDES D'HOMOLOGATION

Une demande d'homologation devra être présentée à la FIA/FISA par le constructeur ou le fabricant de la voiture et le constructeur ou le fabricant de la voiture devra être membre de la FIA/FISA ou de l'ASA. La demande devra être accompagnée d'une déclaration écrite sur les spécifications de la voiture et d'une déclaration écrite sur les spécifications de la voiture (voir annexe J de ce règlement).

La déclaration doit être soumise au Groupe de Travail Homologation, soit lors de la première séance de l'année, soit lors du début de la première saison de compétition présentée pour l'année en cours.

Cette déclaration écrite doit être établie au nom du constructeur de la voiture (personne physique ou morale) et être signée par le constructeur ou le fabricant de la voiture et le constructeur ou le fabricant de la voiture (personne physique ou morale) et être signée par le directeur général, soit, en l'absence de ce dernier, par le directeur adjoint 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'ASA concerné, sur la procédure d'homologation et de transmission à la FIA/FISA, des demandes d'homologation présentées par le constructeur.

En cas de non respect d'une prescription quelconque serait constaté, la FIA, en se référant à l'article 14V, pourra prendre toute sanction prévue par le Code Sportif International.

3) EXAMEN DES DEMANDES D'HOMOLOGATION

Chaque année, la FIA établit et fera publier le Calendrier des procédures d'homologation.

Ce calendrier comporte :

CONTENTS

GROUP N HOMOLOGATION REGULATIONS ..... (pages 11 to 22)

HOMOLOGATION MANUAL ..... (pages 22 to 24)

APPENDIX J ..... (page 27)

RALLY INFORMATION ..... (page 27)

CHANGES TO 1983 CALENDAR ..... (end of bulletin)

KARTING ..... (end of bulletin)

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

REGLEMENT POUR CONSTRUCTEURS 1984  
-----

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.

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. P. HERAT  
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. Les photos manquantes ou à changer pourront être expédiées séparément (en 4 exemplaires), mais les autres renseignements devront parvenir au Secrétariat sous forme de pages corrigées de la fiche d'homologation (en 4 exemplaires).

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'ailerons 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.

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 :

- volant 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), ainsi que des dessins des fixations à la coque.

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 1984 :

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 Février 1984	1 Avril 1984
15 Mai 1984	1 Juillet 1984
15 Août 1984	1 Octobre 1984
15 Novembre 1984 (selon règlement 85)	1 Janvier 1985

CONDITIONS FOR THE HOMOLOGATION OF GROUP N LARGE SCALE PRODUCTION CARS

1984 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.

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.

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. P. HERAT  
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.

Those photos which are missing or which are to be changed may be sent separately (4 copies), but the other information must be sent to the Secretariat in the form of corrected pages of the homologation form (4 copies).

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  $\pm 3$  % 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
- 602
- 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).

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.

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), and drawings of the fixations on the body.

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 required 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 1984

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.
February 15, 1984	April 1, 1984
May 15, 1984	July 1, 1984
August 15, 1984	October 1, 1984
November 15, 1984 (according to the 85 regs)	January 1, 1985

## TARIF DES HOMOLOGATIONS EN GROUPE N

### 1) Pour les homologations par les ASN :

1-1 Jusqu'au 15.02.84, date de réception des dossiers par la FISA :

- Homologation de base	7.200 FF
- Extension (jusqu'à 3 points)	3.600 FF
- Extension (au-delà de 3 points)	7.200 FF

1-2 Au-delà du 15.02.84, même tarif que pour les homologations Groupe A/B.

### 2) Pour les duplicatas de fiches :

- Fiche Groupe A et Groupe N	150 FF
- Fiche Groupe N seule	50 FF

## GROUP N HOMOLOGATION PRICES

### 1) For homologations effected by the ASNs :

1-1 Until 15.02.84, date of receipt of the dossiers by the FISA :

- Basic homologation	7.200 FF
- Extension (up to 3 items)	3.600 FF
- Extension (more than 3 items)	7.200 FF

1-2 After 15.02.84, same price as Group A/B homologations.

### 2) For duplicates of the forms :

- Group A and Group N forms	150 FF
- Group N form only	50 FF

**CONDITIONS FOR THE HOMOLOGATIONS OF GROUP N LARGE SCALE PRODUCTION CARS -  
1983 REGULATIONS FOR MANUFACTURERS**

Art. 6 a)

Delete the following phrase :

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

**MODALITES D'HOMOLOGATION DES VOITURES DE GRANDE PRODUCTION DE GROUPE N -  
REGLEMENT POUR CONSTRUCTEURS 1983**

Art. 6 a)

Supprimer la phrase suivante :

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

**MANUEL D'HOMOLOGATION**

Les commentaires et les exemples relatifs aux dessins I, II, III, IV, sont changés comme suit.

**HOMOLOGATION MANUAL**

The comments and examples relating to drawings I, II, III, IV have been changed as follows.

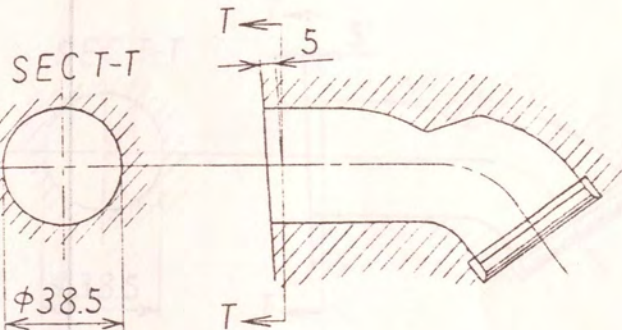
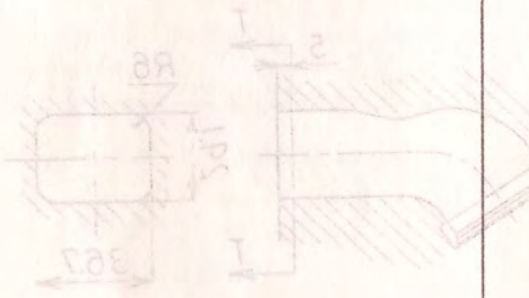
N	A/B	N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article	N° de l'Article	N° de l'Article

DESSINS

I + I  
 I  
 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 (entre 0 et 5 mm de l'orifice), un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.

I) Orifices admission de culasse face collecteur :

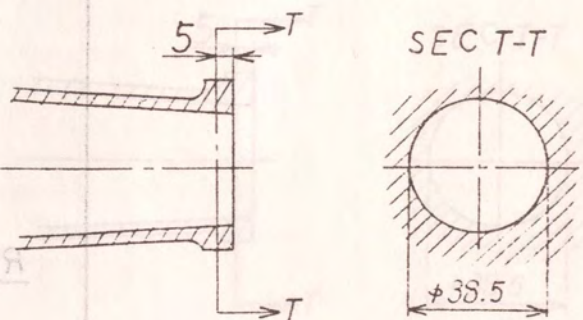
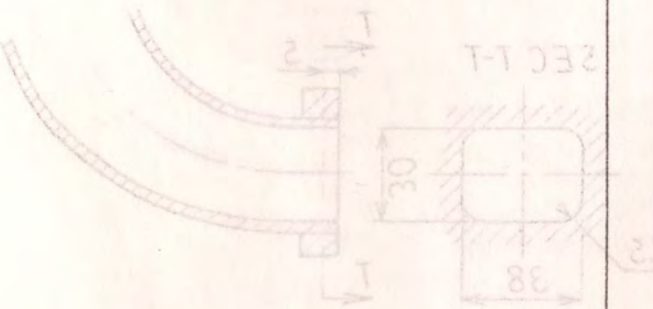
Un dessin à l'échelle de cet orifice est demandé, accompagné de toutes les cotes. Au cas où la mesure serait prise dans le conduit (entre 0 et 5 mm de l'orifice), un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.



II + II  
 II  
 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 (entre 0 et 5 mm de l'orifice), un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.

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 (entre 0 et 5 mm de l'orifice), un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.



N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

N	A/B
N° de l'Article	N° de l'Article

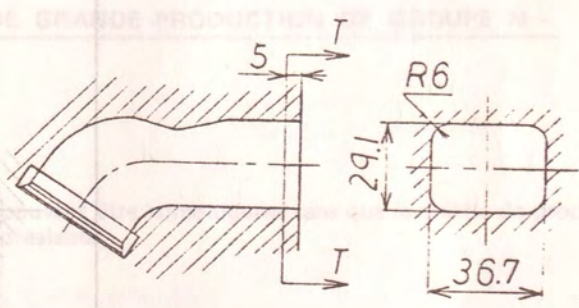
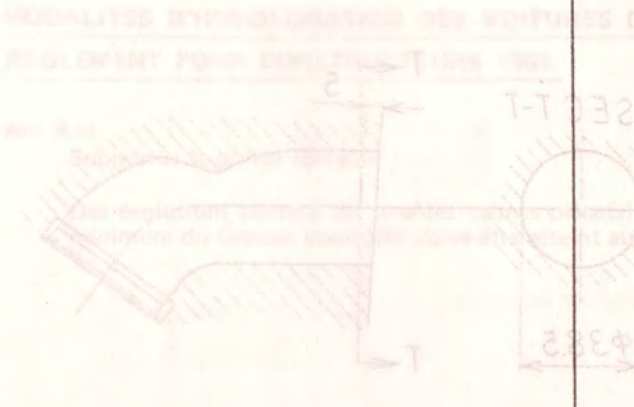
III +

III

**III) Orifices d'échappement de la 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 (entre 0 et 5 mm de l'orifice) un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.

CONDICTIONS FOR THE HOMOLOGATION...  
 III) Orifices d'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 (entre 0 et 5 mm de l'orifice), un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.



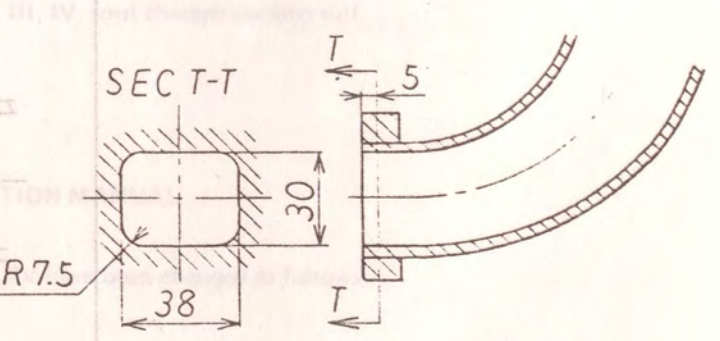
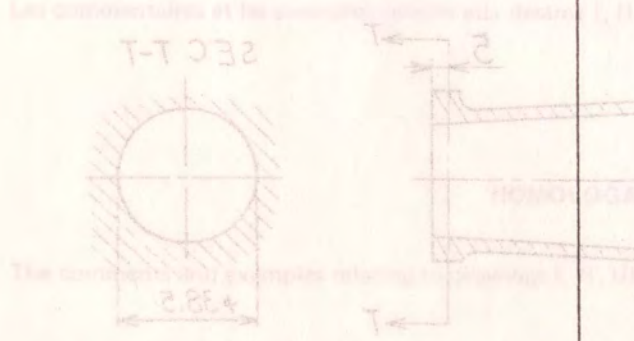
IV +

IV

**IV) Orifices du collecteur d'échappement, 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 (entre 0 et 5 mm de l'orifice), un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.

III) 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 (entre 0 et 5 mm de l'orifice), un dessin en coupe devra être ajouté montrant à quelle distance dans le conduit sont prises les mesures.



N	A/B
Article N°	Article N°

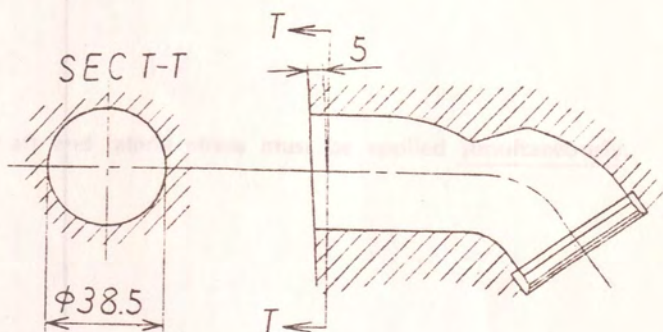
A/B	N
Article N°	Article N°

DRAWINGS

I + I

I) Cylinder head inlet orifices on manifold side

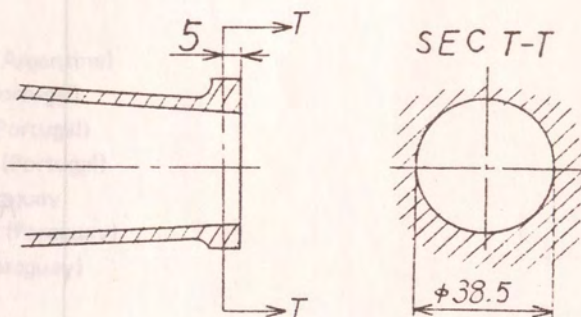
A scale drawing of this orifice is required with all dimensions. If the measurement is taken in the passage, a cross-sectional drawing (between 0 and 5 mm from the orifice) must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.



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 (between 0 and 5 mm from the orifice) must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.



N A/B

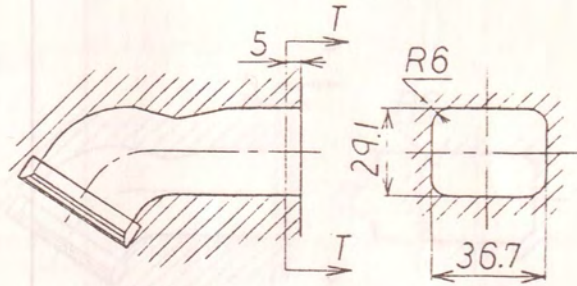
Article N° Article N°

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 (between 0 and 5 mm from the orifice) must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.

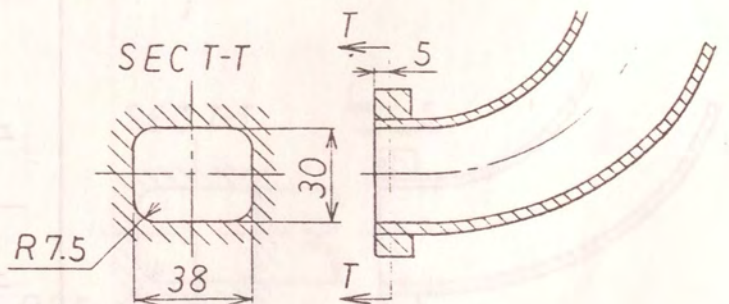


IV +

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 (between 0 and 5 mm from the orifice) must be provided, showing at what point in the passage the measurement has been taken.



## ANNEXE J

### 1) Modification au Chapitre «Equipement de sécurité»

Arceaux - Exceptions (Article 9.5)

Il est précisé que les contraintes verticales, longitudinales et latérales citées doivent être appliquées simultanément.

## APPENDIX J

### 1) Modification to the Chapter «Safety Equipment»

Rollbars - Exceptions (Article 9.5)

It is specified that the quoted vertical fore and aft and lateral stress must be applied simultaneously.

## INFORMATIONS RALLYE/RALLY INFORMATION

Liste des pilotes de 2ème priorité pour 1983/1983 2nd seeded Rally Drivers list

Ajouter/Add :

Alejandro MORENI (Argentine)  
Joaquim SANTOS (Portugal)  
Santinho MENDES (Portugal)  
Jose Pedro BORGES (Portugal)  
Alfredo JAEGLI (Paraguay)  
Santiago SILGUERO (Paraguay)  
Gerardo PLANAS (Paraguay)

## RALLYES

Date	Pays	Nom de l'épreuve	Observations
5/7 Août	E	Rallye Rias Bajas	Nelle/New date : 26/28 août
2/4 Septembre	D	Rallye Esslingen	Nelle/New date : 19/21 août
2/6 Novembre	P	Rallye Algarve Championnat d'Europe des Rallyes (Coef. 2) European Rally Championship	Nelle appellation/New name : Rallye Sagres Europa Algarve

## COURSES DE COTE/HILL CLIMBS/OFF ROAD

24 Juillet	I	Course de côte Bolzano Mendola Championnat d'Europe de la Montagne/ Hill climbs European Championship	Annulé/Cancelled
27/28 Août	D	Course de Côte ADAC Weser Hoexter	Nelle inscription/New entry : A.C. Bielefeld e.v. im ADAC Astrastr. 42 4800 BIELEFELD 13
8/9 Octobre	S	Course de Côte Keillers Park Race	Nelle inscription/New entry Goeteborgs MF Salviagatan 1 424-40 ANGERED

## CIRCUITS

Date	Pays	Nom de l'épreuve	Observations
27/28 Août	D	24 heures de Nürburgring	Annulé/Cancelled

## KARTING

Date	Pays	Nom de l'épreuve	Observations
21/22 mai	L	Mondercange	Nelle/New date : 2/3 Juillet
3 juillet	F	Brignoles	Nelle inscription/New entry
14/15 août	F	24 heures de Brignoles	Nelle inscription/New entry : ASK Brignoles Y. Botto Bar Chez Nous 52, rue de la République 83170 Brignoles
1/2 octobre	D	Trophée des Pays Latins - Intercontinental A -	Nelle inscription/New entry : Automovel Club de Portugal Dr A. Martins Rua Rosa Araujo 24-26 Apartado 2594 Lisboa Tél. : 563931 Telex : 12581
24/27 Novembre	HK	Hong-Kong Kart Grand Prix	Nelle inscription/New entry : Hong Kong Kart Club Ltd Caltex House 18/F 258 Hennessy Road HONG KONG Tél. 5-747466 Telex : ppskh 63495