

# DÉCISIONS DE LA CIK-FIA

texte supprimé = ~~texte barré~~  
nouveau texte = **texte en gras souligné**

Application : **immédiate**  
Publié le **29/06/2018**

# DECISIONS OF THE CIK-FIA

deleted text = ~~crossed-out text~~  
new text = **text in bold underlined**

Implementation: **immediate**  
Published on **29/06/2018**

RÈGLEMENT D'HOMOLOGATION  
HOMOLOGATION REGULATIONS

## PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES

### 1) HOMOLOGATION

C'est la constatation officielle faite par la CIK-FIA qu'un produit est construit en nombre suffisant conformément à la spécification indiquée dans le règlement pour être classé dans les Groupes décrits dans le Règlement International de Karting (RIK) en vigueur.  
Seul un Constructeur reconnu par la CIK-FIA a la possibilité de recevoir une Homologation CIK-FIA valable. La demande d'homologation doit être présentée à la CIK-FIA par l'ASN du pays dans lequel le produit à considérer est construit et doit donner lieu à l'établissement d'une Fiche d'Homologation.

Une session d'homologation a lieu tous les 3 ans pour un produit donné comme indiqué dans le tableau ci-dessous. Les demandes H1 doivent parvenir à la CIK-FIA via l'ASN selon le calendrier des procédures d'homologation en vigueur.

La validité de toutes les homologations sera effective à compter du 1er janvier suivant et pour une durée de 3 ans (excepté les combinaisons).  
Le(s) produit(s) homologué(s) devra(ont) être décrit(s) dans le catalogue du Constructeur et faire l'objet d'une fiche descriptive dite « Fiche d'Homologation », visée par l'ASN et selon le modèle établi par la CIK-FIA.  
Aucune extension d'homologation ne sera admise (excepté les combinaisons).

Périodes de transition d'homologation (**Mini - Groupe 3**) :

<u>2020-2021</u>	<u>2020-2022</u>	<u>2020-2023</u>
Moteurs	Pneus	Châssis
Allumages		Freins
Carburateurs		Carrosserie et Pare-chocs
Silencieux d'aspiration		Protection des roues arrière

Périodes d'homologation (**autres catégories - Groupe 2**) :

<u>2019-2021</u>	<u>2020-2022</u>	<u>2021-2023</u>
Moteurs	Pneus	Châssis
Allumages		Freins
Carburateurs		Carrosserie et Pare-chocs
Silencieux d'aspiration		Protection des roues arrière
Silencieux d'échappement		

et ainsi de suite.

L'homologation d'un modèle ne peut être valable que dans le Groupe et/ou les Catégories auxquelles il est destiné.

Un numéro de série devra être estampé sur chaque châssis et moteur. Chaque numéro de série devra se rapporter à un châssis et moteur uniquement.

\*\*\*\*\*

### 31.2) Nombre de modèles de pneumatique « slicks » et « pluie »

- Pour les pneumatiques slicks 5" (Groupes 1 et 2)
- 1 Modèle étiqueté Prime et 1 Modèle étiqueté Option
- 2 largeurs ; AVANT et ARRIERE
- 1 mélange Prime (classification selon ISO 37:2011, MPa à

## GENERAL PRESCRIPTIONS

### 1) HOMOLOGATION

This is the official assessment made by the CIK-FIA that a product has been built in sufficient numbers to the specification set in the regulations to justify classification in the Groups described in the valid International Karting Regulations (IKR). Only a CIK-FIA recognised manufacturer has the possibility of receiving a valid CIK-FIA Homologation. The homologation application must be submitted to the CIK-FIA by the ASN of the country in which the product to be considered is built and must lead to the establishment of a Homologation Form.

For each particular product, there is one homologation session every 3 years as mentioned in the chart below. H1 applications must reach the CIK-FIA via the ASN according to the calendar of homologation procedures in force. The validity of all homologations will come into effect as from the following 1st January and for a duration of 3 years (except Overalls).

The homologated product(s) shall be described in the Manufacturer's catalogue and be the subject of a descriptive form called "Homologation Form", stamped by the ASN and in accordance with the model established by the CIK-FIA.

No homologation extensions will be allowed (except Overalls).

Homologation transition periods (**Mini - Group 3**):

<u>2020-2021</u>	<u>2020-2022</u>	<u>2020-2023</u>
Engines	Tyres	Chassis
Ignitions		Brakes
Carburettors		Bodywork and Bumpers
Intake Silencers		Rear wheel protection

Homologation periods (**other categories - Group 2**):

<u>2019-2021</u>	<u>2020-2022</u>	<u>2021-2023</u>
Engines	Tyres	Chassis
Ignitions		Brakes
Carburettors		Bodywork and Bumpers
Intake Silencers		Rear wheel protection
Exhaust Silencers		

and so on.

The homologation of a model can be valid only in the Group and/or Categories for which it is intended.

A serial number/character shall be stamped on each homologated product. Each serial number/character shall refer to one homologated product only.

\*\*\*\*\*

### 31.2) Number of "slick" and "wet weather" tyre models

- For 5" slick tyres (Groups 1 and 2)
- 1 Model labelled Prime and 1 Model labelled Option
- 2 widths; FRONT and REAR
- 1 compound Prime (classification in accordance with ISO 37:2011,

300%: > 3.0)

1 mélange Option (classification selon ISO 37:2011, MPa à 300% : > 5.0)

1 carcasse (excepté angle de tissage de la toile du pneu et rigidité latérale et verticale)

**La différence de temps au tour entre un pneu Option et un pneu Prime du même fabricant doit être d'au moins 2%.**

- Pour les pneumatiques slicks 5" (Groupe 3)

1 Modèle

2 largeurs ; AVANT et ARRIERE

1 mélange (classification selon ISO 37:2011, MPa à 300%: > 7.0)

1 carcasse (excepté angle de tissage de la toile du pneu et rigidité latérale et verticale)

- Pour les pneumatiques slicks 6"

1 Modèle

2 largeurs ; AVANT et ARRIERE

- Pour les pneumatiques «pluie» (5" et/ou 6")

1 Modèle

2 largeurs ; AVANT et ARRIERE

Le mélange doit être homogène et identique pour les pneus avant et arrière.

Les données relatives à la construction de la carcasse des pneus avant et arrière doivent être similaires (excepté la taille, l'angle de tissage de la toile du pneu et la rigidité latérale et verticale) et les pneus avant et arrière doivent être composés des mêmes matériaux.

### 31.3) Dimensions

Les dimensions sont fixées comme suit:

Groupes 1 et 2 avec pneumatiques 5"

- Diamètre extérieur du pneumatique AVANT: maximum 280 mm

- Diamètre extérieur du pneumatique ARRIÈRE: maximum 300 mm

- Diamètre nominal de la jante: maximum 5" (circuits courts)

- Largeur maximum de la roue AVANT: 135 mm

- Largeur maximum de la roue ARRIÈRE: 215 mm

Groupe 3 avec pneumatiques 5"

- Diamètre extérieur du pneumatique AVANT : maximum 260 mm

- Diamètre extérieur du pneumatique ARRIÈRE : maximum 290 mm

- Diamètre nominal de la jante : maximum 5"

- Largeur maximale de la roue AVANT : ~~115~~ **120** mm

- Largeur maximale de la roue ARRIERE : 150 mm

~~- Largeur de section maximale du pneumatique AVANT : 100 mm~~

- Largeur maximale de la bande de roulement du pneumatique AVANT : 80 mm

~~- Largeur de section maximale du pneumatique ARRIÈRE : 130 mm~~

- Largeur maximale de la bande de roulement du pneumatique ARRIERE : 120 mm

Le pneumatique doit être monté sur une jante de course standardisée CIK-FIA, toutes tolérances comprises, et gonflé à la pression recommandée pour la course par le Manufacturier du pneumatique.

- Pour le Superkart

- Diamètre extérieur des pneumatiques AVANT ou ARRIÈRE: maximum 350 mm

- Diamètre nominal de la jante: maximum 6" (circuits longs pour 250 cm<sup>3</sup>)

- Largeur maximum de la roue AVANT ou ARRIÈRE: 250 mm.

MPa at 300%: > 3.0)

1 compound Option (classification in accordance with ISO 37:2011, MPa at 300%: > 5.0)

1 carcass (except angle of tyre canvas and lateral and vertical stiffness)

**The lap time gap between an Option and a Prime tyre of the same manufacturer must be a minimum of 2%.**

- For 5" slick tyres (Group 3)

1 Model

2 widths; FRONT and REAR

1 compound (classification in accordance with ISO 37:2011, MPa at 300%: > 7.0)

1 carcass (except angle of tyre canvas and lateral and vertical stiffness)

- For 6" slick tyres

1 Model

2 widths; FRONT and REAR

- For "wet weather" tyres (5" and/or 6")

1 Model

2 widths; FRONT and REAR

The tread compound must be homogeneous and the same for the front and rear tyres.

The data of the carcass construction of the front and rear tyres must be similar (except size, angle of tyre canvas and lateral and vertical stiffness) and the front and rear tyres must be made of the same materials.

### 31.3) Dimensions

Dimensions are as follows:

Groups 1 and 2 with 5" tyres

- External diameter of the FRONT tyre: maximum 280 mm

- External diameter of the REAR tyre: maximum 300 mm

- Nominal diameter of the rim: maximum 5" (short circuits)

- Maximum width of the FRONT wheel: 135 mm

- Maximum width of the REAR wheel: 215 mm

Group 3 with 5" tyres

- External diameter of the FRONT tyre: maximum 260 mm

- External diameter of the REAR tyre: maximum 290 mm

- Nominal diameter of the rim: maximum 5"

- Maximum width of the FRONT wheel: ~~115~~ **120** mm

- Maximum width of the REAR wheel: 150 mm

~~- Maximum section width of the FRONT tyre: 100 mm~~

- Maximum tread width of the FRONT tyre: 80 mm

~~- Maximum section width of the REAR tyre: 130 mm~~

- Maximum tread width of the REAR tyre: 120 mm

The tyre must be fitted to a CIK-FIA standardised racing rim, all tolerances included, and inflated at the pressure recommended for the race by the Manufacturer of the tyre.

- For Superkart

- External diameter of the FRONT or REAR tyres: maximum 350 mm

- Nominal diameter of the rim: maximum 6" (long circuits for 250 cc)

- Maximum width of the FRONT or REAR wheel: 250 mm.

## DÉCISIONS DE LA CIK-FIA

texte supprimé = ~~texte barré~~

nouveau texte = **texte en gras souligné**

Application : **01/01/2019**

Publié le **29/06/2018**

## DECISIONS OF THE CIK-FIA

deleted text = ~~crossed-out text~~

new text = **text in bold underlined**

Implementation: **01/01/2019**

Published on **29/06/2018**

### RÈGLEMENT D'HOMOLOGATION HOMOLOGATION REGULATIONS

#### 7) MODÈLE DE CHÂSSIS ET MOTEUR

Un modèle est défini par un ensemble de caractéristiques. Il est déterminé par des objets semblables pouvant être reproduits.

La définition de «modèle» s'applique à tous les châssis et moteurs identiques appartenant à une série de fabrication distinguable par une conception et ligne générale extérieure déterminée et répondant à une même conception mécanique.

a) Pour tous les moteurs 125 **et 250** cm<sup>3</sup> à boîte de vitesses, les critères de caractéristiques différenciant 2 modèles seront:

- la course (au-delà des +/- 0,2 mm) ou
- le type de refroidissement (air ou eau) ou
- le type d'admission (valve rotative, clapets, jupe de piston).

Pour tous les moteurs 125 cm<sup>3</sup> sans boîte de vitesses, la définition de modèle s'applique aux éléments suivants :

- Course et alésage.
- Orientation de la boîte à clapets (verticale ou horizontale).
- Nombre de canaux de transfert.
- Présence de la power-valve.
- Cylindre complet (cylindre et chemise).

b) Dans le cas de châssis de kart à homologuer, les critères de caractéristiques différenciant 2 modèles seront:

- l'empattement,
- les largeurs extérieures avant et arrière,
- le diamètre des tubes principaux ( $\varnothing \geq 21$  mm et  $L > 150$  mm),
- le nombre de tubes principaux ( $\varnothing \geq 21$  mm et  $L > 150$  mm),
- le nombre de courbes dans les tubes principaux,
- le dessin des tubes principaux à l'échelle 1/1.

#### 8) MATÉRIEL HOMOLOGUÉ ET PRODUCTION MINIMALE

La production minimale exigée est relative à du matériel identique destiné à la vente normale à la clientèle.

La liste ci-après indique le matériel qui doit être homologué, ainsi que les quantités minimum à produire :

<b>Matériel</b> <b>Equipment</b>	<b>Quantité minimum</b> <b>Minimum quantity</b>
Châssis Chassis	75
Carrosseries Bodywork	75
Freins Brakes	75
Moteurs Mini Mini engines	50
Moteurs OK-Junior OK-Junior engines	50

#### 7) MODEL OF CHASSIS AND ENGINE

A model is defined by a number of characteristics. It is determined by similar objects which may be reproduced.

The definition of a "model" applies to any identical chassis and engines from a production series distinguishable by a determined design and general external outline, conforming to the same mechanical design.

a) For all 125 **and 250** cc engines with gearboxes, the criteria of characteristics which differentiate 2 models are:

- the stroke (beyond the +/- 0.2 mm) or
- the type of cooling (air or water) or
- the type of intake (rotary valve, reed valve or piston port).

For all 125 cc engines without gearboxes, the model definition applies to the following elements:

- Stroke and bore.
- Orientation of the reed box (vertical or horizontal).
- Number of transfer ducts.
- Presence of the power-valve.
- Complete cylinder (barrel and liner).

b) In the case of kart chassis to be homologated, the criteria of characteristics which differentiate 2 models are:


- the wheelbase,
- the front and rear external widths,
- the diameter of the main tubes ( $\varnothing \geq 21$  mm and  $L > 150$  mm),
- the number of main tubes ( $\varnothing \geq 21$  mm and  $L > 150$  mm),
- the number of curves in the main tubes,
- a 1:1 scale drawing of the main tubes.

#### 8) HOMOLOGATED EQUIPMENT AND MINIMUM PRODUCTION

The required minimum production concerns identical equipment intended for normal sale to customers.

The following list indicates equipment requiring homologation and the minimum production quantities:

<b>Remarques</b> <b>Remarks</b>
dont 25 unités complètes including 25 complete units
par unité per unit
kits complets complete kits
assemblés assembled
assemblés assembled

Moteurs OK OK engines	50	assemblés assembled
Moteurs KZ2 et KZ1 KZ2 and KZ1 engines	50	assemblés assembled
<b>Moteurs Superkart Superkart engines</b>	<b>10</b>	<b>assemblés</b> (Note pour la période d'homologation 2019-2021, voir Art. 25.3)  <b>assembled</b> (Note for the homologation period 2019-2021, see Art. 25.3)
Allumages Ignitions	100	par catégorie per category
Carburateurs OK OK carburetors	50	
Carburateurs OK-Junior OK-Junior carburetors	50	
Silencieux d'aspiration Inlet silencers	100	par modèle per model
Silencieux d'échappements KZ2 et KZ1 KZ2 and KZ1 exhaust silencers	50	par modèle per model
Échappements KZ2 et KZ1 KZ2 and KZ1 exhausts	25	par modèle de moteur homologué per homologated engine model
Pneus slick 5" 5" Slick tyres	500	Option
Pneus slick 5" 5" Slick tyres	500	Prime
Pneus pluie 5" 5" Wet weather tyres	250	
Pneus 6" 6" Tyres	250	

## 10) PROCÉDURE D'INSPECTION D'HOMOLOGATION

## 10) HOMOLOGATION INSPECTION PROCEDURE

[...]

[...]

	Modèles plombés tenus à la disposition de la CIK-FIA — <i>Sealed models kept at the CIK-FIA's disposal</i>	Modèles plombés conservés à l'entrepôt de la CIK-FIA — <i>Sealed models kept at the CIK-FIA warehouse</i>	Modèles plombés utilisés pour le laboratoire d'essais — <i>Sealed models used for the laboratory test</i>	Modèles de pneus slick 5" plombés utilisés pour les essais en piste — <i>Sealed 5" slick tyre models used for the track test</i>
Châssis (monté) <i>Chassis (assembled)</i>	1	—	—	—
Carénage avant <i>Front Fairing</i>	1	1	6	—
Kit de montage de carénage avant <i>Front Fairing Mounting Kit</i>	1	1	—	—
Panneau frontal <i>Front Panel</i>	1	1	—	—
Carrosserie latérale <i>Side Bodywork</i>	1 droit & 1 gauche <i>1 right &amp; 1 left</i>	1 droit & 1 gauche <i>1 right &amp; 1 left</i>	2 droits & 2 gauches <i>2 right &amp; 2 left</i>	—
Protection des roues arrière <i>Rear Wheel Protection</i>	1	1	8	—
Freins <i>Brakes</i>	1	1	—	—
Moteurs (Mini) <i>Engines (Mini)</i>	1	1	—	—
Moteurs (OK, OK-Junior) <i>Engines (OK, OK-Junior)</i>	1	1	—	—
Moteurs (KZ/KZ2), système d'échappement compris <i>Engines (KZ/KZ2), incl. Exhaust system</i>	1	1	—	—
<b>Moteurs (Superkart) Engines (Superkart)</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	—	—
Allumages <i>Ignitions</i>	1	1	—	—
Carburateurs <i>Carburettors</i>	1	1	—	—
Silencieux d'Aspiration <i>Intake Silencer</i>	1	1	2	—
Silencieux d'Echappement <i>Exhaust Silencer</i>	1	1	1	—
Pneus Slicks 5" <i>5" Slick Tyres</i>	1	1	2	6
Pneus Slicks 6" <i>6" Slick Tyres</i>	1	1	2	—
Pneus pluie <i>Wet Weather Tyres</i>	1	1	2	—

## 20) HOMOLOGATIONS CADUQUES

Toutes les homologations se rapportant à un modèle deviennent caduques :

Matériel	Fin de validité après
Châssis	3 ans
Carrosseries	3 ans
Freins	3 ans
Moteur Mini	3 ans
Moteurs OK et OK-Junior	3 ans
Moteurs KZ2 et KZ1	3 ans
<b>Moteurs Superkart</b>	<b>3 ans</b>
Allumages OK, OK-Junior et KZ	3 ans
Carburateurs OK et OK-Junior	3 ans
Silencieux d'aspiration	3 ans
Silencieux d'échappements KZ2 et KZ1	3 ans
Échappements KZ2 et KZ1	3 ans
Pneus	3 ans
[...]	

### 25.3) MOTEURS 250 CM3

Tous les moteurs 250 cm3 (décrits dans le Règlement Technique de la CIK-FIA) feront l'objet d'une homologation.

Chaque Constructeur pourra homologuer deux marques et deux modèles par marque.

Le numéro d'homologation devra figurer en permanence sur le carter du bas moteur.

Pour les Constructeurs : quantité minimale pour chaque modèle à présenter lors de l'inspection d'homologation : 10 moteurs assemblés, comme indiqué en page 1 de la Fiche d'Homologation.

#### Note pour la période d'homologation 2019-2021 :

Si un fabricant de moteurs bénéficie d'un agrément CIK valable à partir du 1er janvier 2018 pour un moteur Superkart, il peut demander l'homologation de ce moteur et doit présenter 2 moteurs au total lors de l'inspection :

- un moteur (qui peut aussi être un moteur utilisé) et
- un moteur plombé (qui doit être neuf) qui doit être envoyé à l'entrepôt de la FIA en France après l'inspection.

Lors de l'inspection d'homologation, les Inspecteurs choisiront au hasard le nombre prescrit d'exemplaires (2 moteurs). Les deux moteurs seront démontés par le Constructeur lors des inspections en présence de :

- un des délégués CIK-FIA (un représentant de l'ASN) du pays où un remplaçant
- un Commissaire Technique choisi par l'ASN
- l'Inspecteur ou les Inspecteurs choisi(s) par la CIK-FIA afin que la validité et la pertinence soient vérifiées collectivement.

Après cette opération, les 2 moteurs seront remontés par le Constructeur et plombés par l'Inspecteur. Un exemplaire plombé sera envoyé par le Constructeur à l'entrepôt de la CIK-FIA par service rapide pour être conservé à la CIK-FIA le temps de la validité de l'homologation.

Les poids minimums indiqués sur la Fiche d'Homologation seront établis selon une valeur moyenne mesurée sur 10 pièces moins

## 20) OBSOLETE HOMOLOGATIONS

All homologations concerning a model become obsolete:

Equipment	Validity ends after
Chassis	3 years
Bodywork	3 years
Brakes	3 years
Mini engine	3 years
OK and OK-Junior engines	3 years
KZ2 and KZ1 engines	3 years
<b>Superkart engines</b>	<b>3 years</b>
OK, OK-Junior and KZ ignitions	3 years
OK et OK-Junior carburettors	3 years
Inlet silencers	3 years
KZ2 and KZ1 exhaust silencers	3 years
KZ2 and KZ1 exhausts	3 years
Tyres	3 years
[...]	

### 25.3) 250 CC ENGINES

All 250 cc engines (described in the CIK-FIA Technical Regulations) shall be the subject of a homologation.

Each Manufacturer will be entitled to homologate two makes and two models per make.

The homologation number must permanently appear on the lower engine sump.

For Manufacturers: minimum quantity for each model to be presented at the homologation inspection: 10 assembled engines, as shown on page 1 of the Homologation Form.

#### Note for the homologation period 2019-2021:

If an engine manufacturer has a valid CIK approval from 1 January 2018 onwards for a Superkart engine, he can apply for a homologation of this engine and must present 2 engines in total at the inspection:

- one engine (which can also be a used engine) and
- one sealed engine (which has to be a new one) which has to be sent to the FIA warehouse in France after the inspection.

During the Homologation inspection, the Inspectors shall select at random the prescribed number of examples (two engines). Both engines will be disassembled by the Manufacturer during the inspections in the presence of:

- one of the CIK-FIA delegates (ASN representative) from the country concerned, or a substitute
- a Scrutineer chosen by the ASN
- the Inspector(s) chosen by the CIK-FIA, so that the validity and exactness can be verified collectively.

After this operation, the two engines will be reassembled by the Manufacturer and sealed by the Inspector. One sealed model will be sent by the manufacturer to the CIK-FIA warehouse by express mail to be stored at the CIK-FIA throughout the validity of the homologation.

The minimum weights indicated on the Homologation Form will be established according to an average value measured

10% ( $P_{\text{mini}} = P_{\text{moy}} \times 0,9$ ) et contrôlés lors de l'inspection.

Il est permis d'homologuer deux pistons avec une conception différente de gorge de segment de piston par moteur; ils doivent être décrits sur la Fiche d'Homologation et présentés lors de l'inspection d'homologation dans la quantité demandée.

Les critères suivants doivent être également respectés :

- \* Matériaux exotiques interdits.
- \* Acier ou aluminium obligatoire pour toutes les pièces sollicitées mécaniquement et/ou transmettant des forces.
- \* Carbone interdit pour toutes les pièces structurelles.
- \* Cylindre issu obligatoirement d'une fonte d'aluminium.
- \* Vilebrequin, bielle et axe de piston: acier magnétique obligatoire.
- \* Pistons issus obligatoirement d'une fonte ou d'une forge d'aluminium.
- \* Identifiants: emplacements de 30 mm x 20 mm usinés et plats pour mise en place des identifiants autocollants:
  - sur le cylindre,
  - sur les carters moteur.

on 10 parts minus 10% (minimum  $W = \text{average } W \times 0.9$ ) and controlled during the inspection.

It is permitted to homologate two pistons with a different piston ring groove design per engine; they must be described on the Homologation Form and presented in the requested quantity during the homologation inspection.

The following criteria must also be respected:

- \* Exotic materials forbidden
- \* Mandatory steel or aluminium for any components with a mechanical function and/or transmitting forces.
- \* Carbon forbidden for all structural parts.
- \* Engine cylinder obligatorily from aluminium casting.
- \* Crankshaft, connecting rod and gudgeon pin: mandatory magnetic steel.
- \* Pistons obligatorily from aluminium casting or forging.
- \* Identifications: machined flat spaces of 30 mm x 20 mm for the attachment of the specified identification stickers:
  - on the cylinders,
  - on the engine crankcases.

## DÉCISIONS DE LA CIK-FIA

texte supprimé = ~~texte barré~~

nouveau texte = **texte en gras souligné**

Application : **immédiate**

Publié le **29/06/2018**

## DECISIONS OF THE CIK-FIA

deleted text = ~~crossed-out text~~

new text = **text in bold underlined**

Implementation: **immediate**

Published on **29/06/2018**

RÈGLEMENT D'HOMOLOGATION  
HOMOLOGATION REGULATIONS

### FICHES D'HOMOLOGATION

#### 12) FICHE D'HOMOLOGATION DU MODÈLE INTERNATIONAL

Les Fiches d'Homologation sont remplies sous l'entière responsabilité du Constructeur / demandeur.

La CIK-FIA a fait publier la Fiche d'Homologation de base dans ses versions française/anglaise. Elles sont publiées sur le site web de la FIA : [www.cikfia.com](http://www.cikfia.com)

La CIK-FIA publiera le Règlement d'Homologation avec ses Fiches, formulaires et tous documents sur clé USB. Sur accord de l'ASN, la CIK-FIA pourra envoyer cette clé USB directement au Constructeur.

Chaque ASN a le droit de faire imprimer sa propre Fiche d'Homologation, celle-ci étant rédigée en français ou en anglais et dans la langue du pays concerné. Ces Fiches ne seront admises qu'après ratification par la CIK-FIA. Toute Fiche non conforme au modèle international de la CIK-FIA ne sera pas reconnue.

Ces Fiches d'Homologation seront remplies dans la langue du pays concerné et seront accompagnées d'une traduction française ou anglaise de toutes les indications.

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

**Les options concernant les homologations des châssis, moteurs, freins, carburateurs et carrosseries ne sont pas autorisées. Il est toutefois permis d'homologuer un moteur avec deux pistons (deux segments différents) et un système de freinage avec deux tailles de disque différentes.**

#### 13) SUPPORT INFORMATIQUE

Toutes les demandes d'homologation ainsi que les Fiches d'Homologation devront être remplies d'après le modèle informatique original au format Microsoft Word.

Voir annexes: formulaires de demande d'homologation et Fiches d'Homologation.

#### 14) SPÉCIFICATIONS À FOURNIR SUR LA FICHE D'HOMOLOGATION DE BASE

Il est obligatoire de remplir entièrement la Fiche d'Homologation de base. Des détails et exemples sont fournis sur les fiches spécimens de la CIK-FIA. Cette Fiche d'Homologation de base ne doit contenir aucune autre information que celles demandées 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.

#### 15) TOLÉRANCES DE FABRICATION

Les tolérances prescrites par la CIK-FIA sont spécifiées dans le Règlement Technique.

#### 16) RECTIFICATION D'UNE FICHE D'HOMOLOGATION PAR LA CIK-FIA

Au cas où la CIK-FIA 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 au Règlement Technique de la CIK-FIA ou au présent règlement, cette Fiche devra être rectifiée comme

### HOMOLOGATION FORMS

#### 12) HOMOLOGATION FORM OF THE INTERNATIONAL MODEL

Homologation Forms are completed under the full responsibility of the Manufacturer / applicant.

The CIK-FIA has had the basic Homologation Form drawn up in the French/English versions. They are published on the CIK website: [www.cikfia.com](http://www.cikfia.com)

The CIK-FIA shall publish the Homologation Regulations with its Forms, application forms and all documents on USB stick. With the ASN's agreement, the CIK-FIA may send this USB stick directly to the Manufacturer.

Each ASN is entitled to draw up its own Homologation Form, in French or in English and in the language of the country concerned. These Forms shall only be accepted after the CIK-FIA has ratified them. Any Form failing to conform to the international model of the CIK-FIA shall not be recognised.

These Homologation Forms shall be completed in the language of the country concerned and be accompanied by a French or English translation of all the indications.

All the dimensions shall be given in the metric system, except the dimensions of tyres.

**Options for homologations of chassis, engines, brakes, carburetors and bodywork are not permitted. However, it is permitted to homologate an engine with two pistons (two different segments) and a braking system with two different disc sizes.**

#### 13) COMPUTER SUPPORT

All homologation applications as well as Homologation Forms must be filled in according to the original computer model under Microsoft Word format.

See appendices: homologation application forms and Homologation Forms.

#### 14) SPECIFICATIONS TO BE SUPPLIED ON THE BASIC HOMOLOGATION FORM

It is mandatory to complete the basic Homologation Form entirely. Details and examples will be supplied on the CIK-FIA specimen forms. This basic Homologation Form must contain no information other than that requested under the various numbered questions. Specifications may be contributed under "additional information". Each question may be followed only by the technical information concerning the part or standard equipment.

#### 15) MANUFACTURING TOLERANCES

The tolerances prescribed by the CIK-FIA are specified in the Technical Regulations.

#### 16) RECTIFICATION OF A HOMOLOGATION FORM BY THE CIK-FIA

In case the CIK-FIA should ascertain that the Homologation Form of an already homologated model contains indications that do not tally with reality or do not comply with the CIK-FIA Technical Regulations or with these regulations, the Form must be rectified as requested by the CIK-FIA.