Този документ е средство за документиране и не обвързва институциите

►**B**

РЕШЕНИЕ НА СЪВЕТА

от 26 юни 2001 година

относно присъединяването на Европейската общност към Регламент № 108 на Икономическата комисия за Европа на Организацията на обединените нации относно одобрението на производство на рециклирани пневматични гуми за моторни превозни средства и техните ремаркета

(2001/509/ЕО)

(ОВ L 183, 6.7.2001 г., стр. 37)

Изменено с

		Официален вестник		
		№	страница	дата
►**M1**	Решение 2006/443/ЕО на Съвета от 13 март 2006 година	L 181	1	4.7.2006 г.

▼B

РЕШЕНИЕ НА СЪВЕТА

от 26 юни 2001 година

относно присъединяването на Европейската общност към Регламент № 108 на Икономическата комисия за Европа на Организацията на обединените нации относно одобрението на производство на рециклирани пневматични гуми за моторни превозни средства и техните ремаркета

(2001/509/ЕО)

СЪВЕТЪТ НА ЕВРОПЕЙСКИЯ СЪЮЗ,

като взе предвид Договора за създаване на Европейската общност,

като взе предвид Решение № 97/836/ЕО на Съвета от 27 ноември 1997 г. относно присъединяване от страна на Европейската общност към Споразумението на Икономическата комисия за Европа на Организацията на обединените нации за приемане на единни технически предписания за колесните превозни средства, оборудване и части, които могат да се монтират и/или използват на колесните превозни средства, и условията за взаимно признаване на одобренията, получени въз основа на тези предписания [1] („Ревизирано споразумение от 1958 г.“), и по-специално член 3, параграф 3 и второ тире от член 4, параграф 2 от него,

като взе предвид предложението на Комисията [2],

като взе предвид съгласието на Европейския парламент [3],

като има предвид, че:

(1) Стандартните изисквания на Регламент № 108 на Икономическата комисия за Европа на Организацията на обединените нации относно одобрението за производство на рециклирани пневматични гуми за моторни превозни средства и техните ремаркета са предназначени за премахване на техническите бариери за търговия с моторни превозни средства между договарящите страни по отношение на рециклирани пневматични гуми и осигуряват високо равнище на безопасност и опазване на околната среда.

(2) Регламент № 108 е нотифициран на договарящите страни и е влязъл в сила по отношение на всички договарящи страни, които не са връчили съобщение за свое несъгласие до датата или датите, определени в него, като регламент, приложен към Ревизираното споразумение от 1958 г.

(3) За да се осигури на икономическите оператори да предприемат подходящи мерки да се съобразят своевременно с разпоредбите на Регламент № 108, така че да не нарушат пазара на рециклирани пневматични гуми, и по-специално чрез датите на влизане в сила, които биха могли да са различни в различните държави-членки, единното прилагане на този регламент в Общността ще бъде регулирано по-късно с директива на Общността. Въпреки това, Регламент № 108 няма да бъде интегриран в системата на типово одобрение на моторни превозни средства и техните ремаркета,

---

([1]) ОВ L 346, 17.12.1997 г., стр. 78.
([2]) ОВ C 177, 22.6.2000 г., стр. 47.
([3]) Становище от 15 май 2001 г. (все още непубликувано в *Официален вестник)*.

▼B

РЕШИ:

▼M1

Член единствен

Европейската общност се присъединява към Регламент № 108 на Икономическата комисия за Европа на Организацията на Обединените нации, относно одобрението за производство на рециклирани пневматични гуми за моторни превозни средства и техните ремаркета.

От 13 септември 2006 г. разпоредбите на Регламент № 108, така както са изложени в приложението, се прилагат като задължителни условия за пускането на пазара в Общността на рециклирани гуми, попадащи в приложното поле на този регламент.

▼**M1**

Регламент № 108

ЕДИННИ РАЗПОРЕДБИ ОТНОСНО ОДОБРЕНИЕТО ЗА ПРОИЗВОДСТВО НА РЕЦИКЛИРАНИ ПНЕВМАТИЧНИ ГУМИ ЗА МОТОРНИ ПРЕВОЗНИ СРЕДСТВА И ТЕХНИТЕ РЕМАРКЕТА

(Консолидиран текст)

СЪДЪРЖАНИЕ

РЕГЛАМЕНТ

1. Приложно поле
2. Определения
3. Маркировки
4. Заявление за одобрение
5. Одобрение
6. Изисквания
7. Спецификации
8. Изменения на одобрението
9. Съответствие на продукцията
10. Санкции за несъответствие на продукцията
11. Окончателно прекратяване на продукция
12. Названия и адреси на техническите служби, отговорни за провеждане на тестовете заодобрение, на лабораториите за тестване и на административните отдели

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1 — Комуникация относно одобрението или удължаването, или отказа, или оттеглянето на одобрение, или окончателно прекратяване на продукция на рециклираща производствена единица в съответствие с Регламент № 108

Приложение 2 — Изисквания за маркировката за одобрение

Приложение 3 — Изисквания за маркировката за рециклирани гуми

Приложение 4— Списък на символите за индексите за товароносимост и съответната максимална допустима маса

Приложение 5— Обозначения за размерите на гумите

Приложение 6— Метод за измерване на пневматичните гуми

Приложение 7 — Процедура за изпитване за натоварване/скорост

Приложение 8 — Разяснителна схема

▼**M1**

1. ПРИЛОЖНО ПОЛЕ

Настоящият регламент се прилага за производството на рециклирани гуми, предназначени за монтиране на частни (пътнически) превозни средства и техните ремаркета, използвани на пътя. Същевременно той не се прилага за:

1.1. Рециклирани гуми за търговски превозни средства и техните ремаркета

1.2. Рециклирани гуми с номинална конструктивна скорост под 120 km/h или над 300 km/h.

1.3. Гуми за мотопеди и мотоциклети.

1.4. Гуми първоначално произведени без обозначения за скорост и/или индекси за товароносимост.

1.5. Гуми първоначално произведени без одобрение за тип и без маркировка „E“ или „e“.

1.6. Гуми предназначени за оборудване на коли, произведени преди 1939 г.

1.7. Гуми предназначени изключително за състезания или оф-роуд употреба, които са съответно маркирани.

1.8. Гуми обозначени като „T-тип“ резервна гума за временно ползване.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЯ — Виж също и схемата в приложение 8

За целите на настоящия регламент:

2.1. „Набор от рециклирани пневматични гуми“ означава набор на рециклирани пневматични гуми, както е посочено в параграф 4.1.4.

2.2. „Структура“ на пневматичната гума означава техническите характеристики на каркаса на гумата. По-конкретно, различават се следните структури:

2.2.1. „Диагонална гума“ или „с наклонен слой на каркаса“ е пневматична гума, чиито нишки на корда са разположени от борт до борт и образуват ъгли, значително по-малки от 90° спрямо средната линия (равнина) на протектора.

2.2.2. „Опоясена диагонална гума“ описва структура на пневматична гума от диагонален (с наклонен слой на каркаса) тип, чийто каркас се обгражда от брекер, състоящ се от два или повече слоя корд, разположен на срещулежащи ъгли, близки до тези на каркаса

2.2.3. „Радиална гума“ описва структура на пневматична гума, чиито нишки на корда, разположени от борт до борт, образуват ъгли от 90° спрямо средната линия (равнина) на протектора, като каркасът е укрепен с периферен брекер.

2.3. „Категория на ползване“

2.3.1. Нормалната (универсална) гума е предназначена само за обичайна употреба на пътя.

2.3.2. Гума за сняг е гума с шарка на протектора и структура, проектирана за осигуряване на по-добра работа от нормалните гуми при кал и сняг. Шарката на протектора на гумите за сняг се състои основно от канали и големи блокови елементи, по-широко разположени от тези на нормалните гуми.

2.3.3. „Резервна гума за временно ползване“ е гума, различна от гумата, предназначена за оборудване на превозно средство при нормални условия на управление, предвидена само за временно ползване при спазване на определени ограничения при управление.

2.3.4. „T-тип резервна гума за временно ползване“ е тип резервна гума за временно ползване, проектирана за употреба, напомпана до налягане, по-високо от определеното за стандартни и подсилени гуми

▼M1

2.4. „Борт“ означава част от пневматичната гума с форма и структура, осигуряващи закрепването на гумата върху джантата

2.5. „Корд“ означава нишки образуващи тъканта на слоя на каркаса в пневматичната гума.

2.6. „Слой на каркаса“ означава слой от покрити с „гума“ паралелни нишки.

2.7. „Брекер“ се използва за гума с радиален слой на каркаса или опоясена диагонална гума и означава слой или слоеве от материал или материали, намиращи се под протектора разположени в посока на централната линия (равнина) на протектора, за да задържат каркаса в периферна посока.

2.8. „Брекер“ се използва за гума с диагонален слой на каркаса и означава средния слой между каркаса и протектора.

2.9. „Чефер“ означава материала в областта на борта, предпазващ каркаса от протриване или абразия, причинена от джантата.

2.10. „Каркас“ означава структурна част от пневматичната гума, различна от протектора и страницата, която носи товара в напомпано състояние на гумата.

2.11. „Протектор“ означава частта от пневматичната гума, която осъществява контакт с пътя, предпазва каркаса от механични повреди и спомага за сцеплението.

2.12. „Външна стена“ означава частта от пневматичната гума между протектора и областта обхваната от фланеца на джантата.

2.13. „Долна стена на гумата“ означава зоната включена между областта под линията на максималната широчина на профила на гумата и областта обхваната от ръба на джантата.

2.14. „Канали на протектора“ е пространството между надлъжните ребра и блоковете в шарката на протектора.

2.15. „Основни канали“ означава широките канали, разположени в централната част на протектора, които покриват приблизително три-четвърти от широчината на протектора.

2.16. „Широчина на профила“ означава линейното разстояние между външните страни на стените на напомпана пневматична гума, когато е монтирана към специфична измервателна джанта, без размера на издатините, получен при етикетиране (маркиране), декорации или защитни ленти и ребра.

2.17. „Пълна широчина“ означава линейното разстояние между външните страни на стените на напомпана пневматична гума, когато е монтирана към специфична измервателна джанта, включително размера на издатините, получен при етикетиране (маркиране), декорации или защитни ленти и ребра.

2.18. „Височина на профила“ означава разстоянието, равно на половината от разликата между външния диаметър на гумата и номиналния диаметър на джантата.

2.19. „Коефициент на номинално отношение“ означава умноженото по сто число, получено при разделянето на числото, изразяващо номиналната височина на профила на числото изразяващо номиналната широчина на профила, като и двете величини са изразени в едни и същи единици.

2.20. „Външен диаметър“ означава пълният диаметър на напомпана ново рециклирана гума.

2.21. „Обозначаване на размерите на гумата“ означава обозначаване, което показва:

2.21.1. Номиналната широчина на профила. Тя трябва да бъде изразена в милиметри, освен в случаите на гуми, при които обозначаването е посочено в първата колона на таблиците в приложение 5 към настоящия регламент.

2.21.2. Коефициентът на номинално отношение, освен в случаите на гуми, за които обозначението за размерите е посочено в

▼M1

първата колона на таблиците в приложение 5 към настоящия регламент.

2.21.3. Конвенционално число „d“ (символ „d“) показващо монтажния и съответстващия на джантата диаметър, изразен в кодове (числа под 100) или милиметри (числа над 100). При обозначаването могат да бъдат използвани числа, съответстващи на двата вида мерки.

2.21.3.1. Стойностите на символ „d“, изразени в милиметри са показани долу.

Монтажен диаметър на джантата (код „d“)	Стойност на символ „d“ изразен в mm
8	203
9	229
10	254
11	279
12	305
13	330
14	356
15	381
16	406
17	432
18	457
19	483
20	508
21	533

2.22. „Монтажен диаметър на джантата d“ означава диаметъра на джантата, върху която е предвидено монтирането на гумата.

2.23. „Джанта“ означава съвкупност от опората на гумата и монтираната вътрешна гума или за безкамерни гуми - опората, върху която леглата на гумата са напаснати.

2.24. „Измервателна джанта“ означава джанта, специфицирана като „широчина на измервателната джанта“ или „дизайн на измервателната джанта“, за обозначаване размера на дадена гума, в което и да е издание на един или повече Международни стандарти за гуми.

2.25. „Изпитвателна джанта“ означава всяка джанта посочена като одобрена, препоръчана или допустима в някой от Международните стандарти за гуми, за гуми от този размер или тип.

2.26. „Международни стандарти за гуми“ означава един от следните стандартни документи:

а) The European Tyre and Rim Technical Organisation (ETRTO) () ([1]): „Standards Manual“; (Европейска техническа организация за гуми и джанти — „Наръчник за стандарти“)

б) The European Tyre and Rim Technical Organisation (ETRTO) ([10]): „Engineering Design Information — obsolete data“; (Европейска техническа организация за гуми и джанти – „Информация за инженерния дизайн – остарели данни“)

в) The Tire and Rim Association Inc. (TRA) ([2]): „Year Book“; (Асоциация гуми и джанти – „Годишник)“

г) The Japan Automobile Tire Manufacturers Association (JATMA) ([3]): „Year Book“; (Асоциация на производителите на гуми в Япония – „Годишник“)

([1]) ETRTO, 32 Av. Brugmann — Bte 2, B-1060 Brussels, Belgium
([2]) TRA, 175 Montrose West Avenue, Suite 150, Copley, Ohio, 44321 USA
([3]) JATMA, 9th Floor, Toranomon Building No 1-12, 1-Chome Toranomon Minato-ku, Tokyo 105, Japan

▼M1

д) The Tyre and Rim Association of Australia (TRAA) ([1]): „Standards Manual“; (Асоциация за гуми и джанти на Австралия – „Наръчник за стандарти“)

е) The Associasiao Latino Americana de Pneus e Aros (ALAPA) ([2]): „Manual de Normal Technicas“;

ж) The Scandinavian Tyre and Rim Organisation (STRO) ([3]): „Data Book“; (Скандинавска организация за гуми и джанти – „Наръчник с данни“)

2.27. „Откъртване“ означава отделяне на парчета от гума от протектора.

2.28. „Отделяне на нишките на корда“ означава отделяне на нишките на корда от гуменото им покритие.

2.29. „Разслояване на каркаса“ означава отделянето на съседни слоеве.

2.30. „Отлепване на протектора“ означава отделяне на протектора от каркаса.

2.31. „Индикатори за износване на протектора“ означава издатини в рамките на каналите на протектора, предназначени за визуално определяне на степента на износване на протектора.

2.32. „Експлоатационно описание“ означава специфична комбинация от индекси за товароносимост и символи за скорост.

2.33. „Индекс на товароносимост“ означава цифров код, който посочва максималния товар, който може да носи гумата. Списъкът на индексите на товароносимост и съответстващото им допустимо натоварване е показан в приложение 4 на настоящия регламент.

2.34. „Символ за скорост“ означава:

2.34.1. Буквен символ обозначаващ скоростта, при която гумата може да носи товара посочен от съответстващия индекс на товароносимост.

2.34.2. Символите за скорост и съответстващите им скорости са посочени в долната таблица:

Символ за категория скорост	Съответстваща скорост (km/h)
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210
V	240
W	270
Y	300

2.35. „Максимално ниво на натоварване“ е максималната маса, предвидена за товароносимост от гумата.

2.35.1. За скорости под 210 km/h максималното ниво на натоварване не надвишава стойността, съответстваща на индекса за товароносимост на гумата.

([1]) TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn, Victoria, 3122 Australia
([2]) ALAPA, Avenida Paulista 2444-12o Andar, conj. 124, 01310 Sao Paulo, SP Brazil
([3]) STRO, Älggatan 48 A, Nb, S-216 15 Malmö, Sweden

▼M1

2.35.2. За скорости над 210 km/h и под 300 km/h максималното ниво на натоварване не надвишава стойността, свързана с индекса за товароносимост на гумата, дадени в долната таблица, по отношение на конструктивната скорост на превозното средство, за което е предназначена гумата.

Тип символ за скорост	Максимална скорост (km/h)	Максимално ниво на натоварване (%)
V	210	100,0
	215	98,5
	220	97,0
	225	95,5
	230	94,0
	235	92,5
	240	91,0
W	240	100
	250	95
	260	90
	270	85
Y	270	100
	280	95
	290	90
	300	85

За средните максимални скорости е допустима линейна интерполация на максималното ниво на натоварване.

2.36. „Рециклираща производствена единица“ означава обект или група от локализирани обекти, където се произвеждат готови, рециклирани гуми.

2.37. „Рециклиране“ означава общ термин за ремонтиране на използвана гума чрез замяната на износения протектор с нов материал. То може да включва и обновяване на външната повърхност на стените и замяната на слоеве на каркаса или на предпазния брекер. Тук се включват следните методи на обработка:

2.37.1. „Покриване на повърхността“ – замяна на протектора;

2.37.2. „Повторно покриване“ – Замяна на протектора с нов материал, който покрива част от външната стена;

2.37.3. „Борт до борт“ – замяна на протектора и обновяване на външните стени, включително на част от долната стена на гумата.

2.38. „Външна гума“ е износена гума, състояща се от каркас, остатъците от протектора и материала на външните стени.

2.39. „Обработка“ е процесът на премахване на стария материал от външната гума с цел подготовка на повърхността за новия материал.

2.40. „Ремонт“ е работата по поправката на повредените външни гуми в рамките на признатите ограничения.

2.41. „Протекторен материал“ е материал в състояние подходящо да замени износен протектор. Той може да е в различна форма, например:

2.41.1. „Камилски гръб“ – предварително нарязани ленти от материал, който е пресован за получаване на необходимия напречен профил и след това е монтиран на приготвената външна гума. Новият материал трябва да е вулканизиран.

2.41.2. „Намотана ивица“ – ивица от протекторен материал, който е непосредствено пресован и омотан около приготвената външна

▼M1

гума и изграден за да се получи необходимия контур на напречния профил. Новият материал трябва да е вулканизиран.

2.41.3. „Пряко пресован“ – протекторен материал, пресован, за да се получи необходимия напречен профил и пряко пресован върху приготвената външна гума. Новият материал трябва да е вулканизиран.

2.41.4. „Предварително вулканизиран“ – предварително формиран и вулканизиран протектор, приложен към приготвената външна гума. Новият материал трябва да е споен за външната гума.

2.42. „Облицовка на външните стени“ е материал, използван, за покриване на външните стени на гумата, като по този начин става възможно формирането на маркировките.

2.43. „Уплътнителна гума“ е материал използван за слепване на слоя между протектора и външната гума, и за поправка на дребни повреди.

2.44. „Цимент“ е свързващ разтвор, който държи новите материали на място преди вулканизацията.

2.45. „Вулканизация“ е термин използван за описание на промяната във физическите качества на новия материал, която обикновено се постига чрез прилагането на топлина и налягане за определен период от време при контролирани условия.

2.46. „Радиална издатина“ означава вариация в радиуса на гумата, измерена около външната периферия на повърхността на протектора.

2.47. „Дисбаланс“ означава измерване на вариацията в разпределението на масата около централната ос на гумата. Дисбалансът може да бъде измерван като „статичен“ или „динамичен“.

3. МАРКИРОВКИ

3.1. Пример за начина на маркиране на рециклирана гума е показан в приложение 3 на настоящия регламент.

3.2. На двете външни стени при симетричните гуми и поне на външната стена при асиметричните гуми, рециклираните гуми имат обозначения за:

3.2.1. Търговско наименование или търговска марка.

3.2.2. Обозначаване на размерите на гумата, както това е дефинирано в параграф 2.21;

3.2.3. Указания за структурата, както следва:

3.2.3.1. При диагонална гума (с наклонен слой на каркаса), няма обозначение или буквата „D“, поставена пред маркировката за диаметър на джантата;

3.2.3.2. При радиална гума, буквата „R“, поставена пред маркировката за диаметър на джантата и се допуска поставянето на думата „RADIAL“ (РАДИАЛНИ);

3.2.3.3. При опоясена диагонална гума, буквата „B“, поставена пред маркировката за диаметър на джантата и в допълнение на това думите „BIASBELTED“ (ОПОЯСЕНА ДИАГОНАЛНА);

3.2.4. Експлоатационно описание, съдържащо:

3.2.4.1. Обозначение на номиналната товароносимост на гумата, под формата на индекса за товароносимост, предписан в параграф 2.33.

3.2.4.2. Обозначение на номиналната скорост на гумата под формата на символа, предписан в параграф 2.34.

3.2.5. Думата „TUBELESS“ (БЕЗКАМЕРНА), ако гумата е предназначена за използване без вътрешна гума.

3.2.6. Надпис M+S или MS или M.S. или M & S в случай на гума за сняг.

3.2.7. Датата на рециклиране, както следва:

▼M1

3.2.7.1. До 31 декември 1999 г.: или както е предписано в параграф 3.2.7.2 или под формата на група от три цифри, като първите две обозначават номера на седмицата, а третата годината от декадата на производство. Кодът за датата може да обхваща производствен период от седмицата, обозначена с номера за седмица, до и включително номера на седмицата плюс три. Например, маркировката „253“ може да обозначава гума, рециклирана през седмици 25, 26, 27 или 28 на 1993 г.

Кодът за датата може да се маркира само на една външна стена.

3.2.7.2. От 1 януари 2000 г.: под формата на група от четири цифри, като първите две обозначават номера на седмицата, а вторите две годината на рециклиране на гумата. Кодът за датата може да обхваща производствен период от седмицата, обозначена с номера за седмица, до и включително номера на седмицата плюс три. Например, маркировката „2503“ може да обозначава гума, рециклирана през седмици 25, 26, 27 или 28 на 2003 г.

Кодът за датата може да се маркира само на една външна стена.

3.2.8. Терминът „RETREAD“ (РЕЦИКЛИРАНА) или „REMOULD“(-ПРЕОТЛЯТА) (след 1 януари 1999 г. се използва само думата „RETREAD“). По искане на осъществяващия рециклирането, може да бъде добавен същия термин и на други езици.

3.3. Преди одобрението, гумите следва да демонстрират наличието на достатъчно свободно място за поставянето на маркировката за одобрение, предвидена в параграф 5.8 и показана в приложение 2 към настоящия регламент.

3.4. След одобрението, маркировката, предвидена в параграф 5.8 и показана в приложение 2 към настоящия регламент се поставят на свободното място, предвидено в параграф 3.3. Тази маркировка може да бъде поставена само на една външна стена.

3.5. Маркировките, предвидени в параграф 3.2 и маркировката за одобрение, предписана от параграфи 3.4 и 5.8 са ясно четивни и формувани върху или в гумата, или трайно отбелязани върху нея.

3.6. Доколкото след рециклирането са останали четливи спецификации на оригиналния производител на гумата, те се приемат за спецификации на осъществилия рециклирането, по отношение на рециклираната гума. Ако тези оригинални спецификации нямат приложение след рециклирането те се премахват изцяло.

3.7. Премахват се оригиналния знак за одобрение „E“ или „e“ и номера на одобрението.

4. ЗАЯВЛЕНИЕ ЗА ОДОБРЕНИЕ

Следните процедури са приложими за одобряването на рециклиращи производствени единици за гуми.

4.1. Заявлението за одобрение на рециклираща производствена единица се подава от притежателя на търговското название или марка, които ще важат по отношение на гумата или от негов надлежно упълномощен представител. Заявлението съдържа:

4.1.1. Описание на структурата на компанията, произвеждаща рециклирани гуми.

4.1.2. Кратко описание на системата за управление на качеството, която осигурява ефективен контрол върху процедурите по рециклиране на гуми, за да се отговори на изискванията на настоящия регламент.

4.1.3. Търговски названия или марки, които ще важат за произведените рециклирани гуми.

4.1.4. Следната информация по отношение на набора от гуми, подлежащи на рециклиране:

4.1.4.1. обхват на размера на гумите;

▼M1

4.1.4.2 структура на гумите (диагонални или с наклонен слой на каркаса, опоясени диагонални или радиални);

4.1.4.3. категорията на ползване (нормални или за сняг и т.н.);

4.1.4.4. системата за рециклиране и метода приложим към новите материали, които ще се използват, както това е посочено в параграфи 2.37 и 2.41;

4.1.4.5. максималният символ за скорост на гумите подлежащи на рециклиране;

4.1.4.6. максималният индекс на товароносимост за гумите подлежащи на рециклиране;

4.1.4.7. номинираният Международен стандарт за гуми, на който отговаря набора от гуми.

5. ОДОБРЕНИЕ

5.1. Рециклирането на гуми изисква одобряването на рециклираща производствена единица от страна на отговорните власти, в съответствие с изискванията на настоящия регламент. Отговорният орган, предприема необходимите мерки, описани в настоящия регламент, за да гарантира, че гумите рециклирани в съответната производствена единица, отговарят на изискванията, посочени в настоящия регламент. Рециклиращата производствена единица отговаря изцяло за гарантирането на това, че рециклираните гуми отговарят на изискванията на настоящия регламент и че се представят адекватно в условията на обичайна употреба.

5.2. В допълнение на обичайните изисквания при първоначалната оценка на рециклиращата гуми производствена единица, органът оправомощен да издаде одобрение, се уверява, че документацията, съдържаща процедурите, операциите, инструкциите и спецификациите, предоставена от доставчиците на материали, е на език, лесно разбираем за оперативните работници на рециклиращата гуми производствена единица.

5.3. Органът, оправомощен да издаде одобрение, се уверява че по отношение на всяка производствена единица, документацията за процедурите и операциите, съдържа спецификации, подходящи за резервните материали и използваните процеси, които определят границата на подлежащите на поправка повреди или проникванията в каркаса на гумите, в зависимост дали повредите са съществуващи или причинени по време на подготовката за рециклиране.

5.4. Преди да предостави одобрение, органът трябва да се увери, че рециклираните гуми отговарят на настоящия регламент и че изпитанията, предписани в параграфи 6.7 и 6.8 са били успешно проведени на най-малко пет и не непременно повече от 20 образеца на рециклирани гуми, представителни за набора от гуми, произвеждани от рециклиращата производствена единица.

5.5. При всеки случай на неуспешно изпитание се подлагат на тест нови два образеца от гуми със същите спецификации.

Ако един или и двата нови образци не успеят да преминат изпитването, следва окончателен тест на нови два образеца.

Ако един или и двата последни образеца не успеят да преминат изпитването, заявлението за одобряване на рециклираща производствена единица се отхвърля.

5.6. Ако са изпълнени всички изисквания на настоящия регламент, се предоставя одобрение, като на всяка одобрена рециклираща производствена единица се определя номер на одобрение. Първите две цифри от този номер посочват серията от изменения, инкорпорираща най-новите значителни технически изменения, направени в регламента към времето на издаване на одобрението. Номерът на одобрението се предхожда от „108R“, което обозначава, че одобрението се отнася за гуми, рециклирани в съответствие с предписанията на настоящия регламент. Един и същи орган, оправомощен да издава одобрения, не може да даде един и същи номер на две или

▼M1

повече производствени единици, обхванати от настоящия регламент.

5.7. Съобщенията за одобряване или за удължаване, отказ или оттегляне на одобрението, или за окончателно прекратена продукция, в съответствие с настоящия регламент, се съобщават на страните по Споразумението от 1958 г., които прилагат настоящия регламент, чрез формуляр, отговарящ на образеца в приложение 1 към настоящия регламент.

5.8. На всяка рециклирана гума, съответстваща на настоящия регламент, в допълнение на маркировката, предписана в параграф 3.2, в пространството упоменато в параграф 3.3 се поставя ясно видим международен знак за одобрение, който се състои от:

5.8.1. Кръг, заобикалящ буквата „E“, последван от номер, отличаващ страната, която е дала одобрението ([1]); и

5.8.2. Номер на одобрението, както е описан в параграф 5.6.

5.9. Приложение 2 от настоящия регламент дава пример за изискванията за знак за одобрение.

6. ИЗИСКВАНИЯ

6.1. Гумите не се приемат за рециклиране, освен ако не са одобрени по тип и не носят знака „E“ или „e“, като това изискване не е задължително най-късно до 1 януари 2000 г.

6.1.1. Гуми за високи скорости, които имат само обозначението „ZR“ в рамките на маркировката за размер на гумата и не носят експлоатационно описание, не подлежат на рециклиране.

6.2. Гуми, които са били рециклирани, не се приемат за по-нататъшно рециклиране.

6.3. Възрастта на външната гума, приета за рециклиране не следва да надвишава седем години, на основата на цифрите, указващи годината на производство на оригиналната гума; т.е. гумата, маркирана с код за дата „253“ може да бъде приета за рециклиране до 2000 г.

6.4. Условия преди рециклиране:

6.4.1. Гумите следва да са чисти и сухи преди проверката.

6.4.2. Преди обработка, всяка гума се проверява внимателно отвътре и отвън, за да се гарантира, че е годна за рециклиране.

6.4.3. Не се рециклират гуми, с видими увреждания, причинени от претоварване или недостатъчно вътрешно налягане.

6.4.4. Не се приемат за рециклиране гуми, които имат някоя от следните повреди:

6.4.4.1. а) значително напукване на гумата, достигащо до каркаса;

б) проникване в каркаса или увреждане на външната гума със символ за скорост над „H“, освен в случаите, когато такива външни гуми ще бъдат обозначени със символ за по-ниска категория скорост;

([1]) 1 за Германия, 2 за Франция, 3 за Италия, 4 за Нидерландия, 5 за Швеция, 6 за Белгия, 7 за Унгария, 8 за Чешката република, 9 за Испания, 10 за Югославия, 11 за Обединеното кралство, 12 за Австрия, 13 за Люксембург, 14 за Швейцария, 15 (свободно), 16 за Норвегия, 17 за Финландия, 18 за Дания, 19 за Румъния, 20 за Полша, 21 за Португалия, 22 за Руската федерация, 23 за Гърция, 24 за Ирландия, 25 за Хърватия, 26 за Словения, 27 за Словакия, 28 за Беларус, 29 за Естония, 30 (свободно), 31 за Босна и Херцеговина, 32 - 36 (свободни), 37 за Турция, 38-39 (свободни), 40 за бившата Югославска република Македония, 41 (свободно), 42 за Европейската общност (одобренията се предоставят от нейните държави – членки, които използват своите ИКЕ символи) и 43 за Япония. Последващи номера се дават на други страни в хронологичен ред, по който те ратифицират или се присъединяват към Споразумението относно приемане на единни технически предписания за колесните превозни средства, оборудване и части, които могат да се монтират и/или да се използват на колесните превозни средства, и условията за взаимното признаване на одобренията, получени въз основа на тези предписания, като така разпределените номера се съобщават от генералния секретар на Обединените нации на договарящите се страни по споразумението.

▼M1

в) предишни поправки на повреди, извън специфицираните ограничения на вредите – виж параграф 5.3;

г) счупване на каркаса;

д) значителни увреждания причинени от петрол или химическо вещество;

е) множество повреди, твърде близо една до друга;

ж) повреден или счупен борт;

з) неподлежащо на ремонт влошаване на състоянието или увреждане на вътрешното уплътнение;

и) увреждане на борта, което не се свежда до увреждания само по гумата;

й) изложени на външно влияние нишки, в резултат на износване на протектора или протриване на стените на външната гума;

к) неподлежащо на ремонт отделяне на материала на протектора или на стените на външната гума от каркаса;

л) структурни увреждания в областта на стените на външната гума.

6.4.5. Не се приемат за рециклиране каркаси на радиални гуми с отделяне в брекера, различно от леко разхлабване в ъгъла на брекера.

6.5. Подготовка:

6.5.1. След обработката и преди поставянето на новия материал, всяка гума се проверява отново внимателно, най-малкото отвътре, за да се гарантира, че тя все още е подходяща за рециклиране.

6.5.2. Цялата повърхност, спрямо която ще се прилага нов материал се подготвя без да се прегрява. Тъканта на полираната повърхност не трябва да има разкъсвания или свободно висящи части.

6.5.3. Когато се използва предварително вулканизиран материал, контурите на подготвената зона трябва да отговарят на изискванията на производителя на материала.

6.5.4. Не са допустими свободно висящи краища на нишки.

6.5.5. Нишките на външната гума не трябва да бъдат повреждани по време на подготовката.

6.5.6. Повредите причинени от полировката върху брекера на радиалните гуми следва да бъдат ограничени до локализирани увреждания само върху най-външния слой.

6.5.7. Ограниченията за повредите, причинени от обработката върху диагоналните гуми са както следва:

6.5.7.1. При конструкции с два слоя не следва да има никакви увреждания на каркаса, с изключение на леки, локализирани увреждания на съединението на външната гума.

6.5.7.2. При конструкция от два слоя плюс брекер при безкамерните гуми, не трябва да има никакви увреждания по каркаса или брекера.

6.5.7.3. При конструкция от два слоя плюс брекер при гумите с вътрешна гума, е допустимо локализирано увреждане на брекера.

6.5.7.4. При конструкция от четири или повече слоя не трябва да има никакви увреждания в каркаса или брекера.

6.5.7.5. При конструкция от четири или повече слоя за гуми с вътрешна гума, повредите следва да са ограничени до най-външния слой в областта на короната.

6.5.8. Изложените на външно влияние стоманени части се третират възможно най-бързо с подходящ материал, както това е посочено от производителя на този материал.

▼M1

6.6. Рециклиране:

6.6.1. Извършващият рециклирането, трябва да е сигурен, че или производителя, или доставчика на ремонтни материали, включително кръпки, отговарят за следното:

а) определяне на метода/ите за приложение и съхранение, а ако това е поискано от осъществяващия рециклирането и на националния език на страната, закъдето са предназначени материалите;

б) определяне на границите на повредите, за които са предназначени материалите, а ако това е поискано от осъществяващия рециклирането и на националния език на страната, закъдето са предназначени материалите;

в) гарантиране, че подсилените кръпки за гуми, ако се използват правилно в ремонта на каркаса, се подходящи за целта;

г) гарантиране, че кръпките са способни да издържат двойно по-голямо от максималното налягане при напомпване, зададено от производителя;

д) гарантиране, че всички други ремонтни материали са подходящи за работата, за която са предназначени.

6.6.2. Осъществяващият рециклирането отговаря за правилното използване на ремонтните материали и за гарантирането, че ремонта е без дефекти, които могат да се отразят на продължителността на полезния живот на гумата.

6.6.3. Осъществяващият рециклирането се уверява, че или производителят или доставчикът на протекторни материали или материал за стени на външна гума, издават спецификации относно условията за съхраняване и ползване на материалите, с цел да се гарантира тяхното качество. Ако това бъде поискано от осъществяващия рециклирането, информацията трябва да е на националния език на страната, закъдето са предназначени материалите.

6.6.4. Осъществяващият рециклирането се уверява, че ремонтните материали и/или съединения са документирани в сертификата на производителя или доставчика. Съединението трябва да е подходящо за предназначението на гумата.

6.6.5. Обработената гума се вулканизира възможно най-скоро след приключване на ремонтните работи и операциите по конструирането, най-късно към момента, посочен в спецификациите на производителя на материала.

6.6.6. Гумата се вулканизира за период от време и при температура, и налягане, съответстващи на и специфицирани за, използваните материали и оборудване.

6.6.7. Размерите на матрицата трябва да са подходящи за дебелината на новия материал и размера на гумата. При подновяване, радиалните гуми се вулканизират само в радиални или радиално разделени матрици.

6.6.8. Дебелината на оригиналния материал след обработка и средната дебелина на всеки нов материал по шарката на протектора след рециклиране, са дадени в параграфи 6.6.8.1 и 6.6.8.2. Дебелината на материала във всяка точка по ширината на протектора или около периферията на гумата се контролира по такъв начин, че да се спазят изискванията на разпоредбите на параграфи 6.7.5 и 6.7.6.

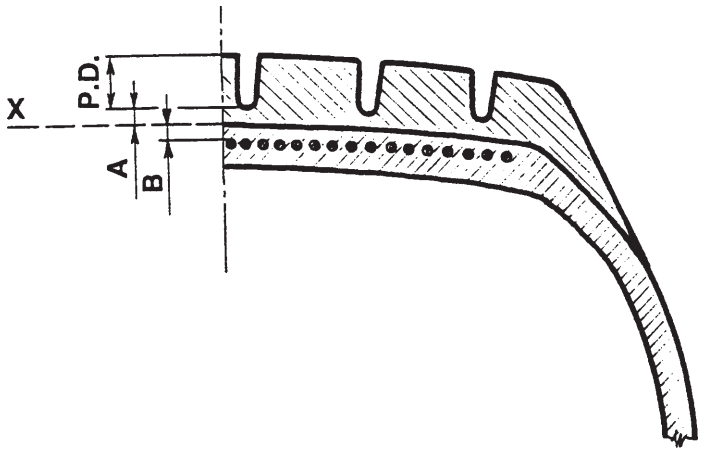
6.6.8.1. За радиални и опоясени диагонални гуми (mm):

$1{,}5 \leq (A+B) \leq 5$ (минимум 1,5 mm; максимум 5,0 mm)

A ≥ 1A 1A 1A 1A 1 (минимум 1,0 mm)

B ≥ 0.5B 0.5B 0.5B 0.5B 0.5 (минимум 0,5 mm)

▼M1



P.D. = Дълбочина на шарката

X = Линия на обработка

A = Средна дебелина на новия материал по шарката

B = Минимална дебелина на оригиналния материал над брекера

6.6.8.2 За диагонални (с наклонен слой на каркаса) гуми:

Дебелината на оригиналния материал над брекера следва да е ≥ 0,00 mm.

Средната дебелина на новия материал над линията на обработената външна гума следва да е ≥ 2,00 mm.

Комбинираната дебелина на оригиналния и новия материал под основата на каналите на шарката на протектора следва да е ≥ 2,00 и ≤ 5,00 mm.

6.6.9. Експлоатационното описание на рециклираната гума не може да показва по-висок символ за скорост или по висок индекс на товароносимост от тези на оригиналната гума за първия й живот.

6.6.10. Минималната конструктивна скорост на рециклираната гума следва да е 120 km/h (символ за скорост „L“), а максималната 300 km/h (символ за скорост „Y“).

6.6.11. Индикаторите за износване на протектора се инкорпорират както следва:

6.6.11.1. Рециклираната, пневматична гума притежава не по-малко от шест напречни реда от индикатори за износване, разположени приблизително равномерно и намиращи се в основните канали на протектора. Индикаторите за износване на протектора следва да са такива, че да не могат да бъдат объркани с издатини между ребрата или блоковете на протектора.

6.6.11.2. Същевременно, за гуми, предназначени за монтиране на джанти с номинален диаметър от код 12 или по-малко, се допуска наличието на четири реда от индикатори.

6.6.11.3. Индикаторите за износване на протектора предоставят средство за обозначаване в рамките на толеранс от + 0,60/ – 0,00 mm, когато каналите на протектора вече нямат дълбочина по-голяма от 1,6 mm.

6.6.11.4. Височината на индикаторите за износване на протектора се определя чрез измерването на разликата между дълбочината от повърхността на протектора до индикаторите за неговото износване и основата на каналите му, близо до склона в основата на индикаторите за износване.

6.7. Инспекция:

6.7.1. След вулканизирането, докато рециклираните гуми са все още топли, всяка от тях се проверява, за да се гарантира, че няма видими дефекти по нея. По време или след рециклирането, гумата трябва да бъде напомпана до поне 1,5 бара за

▼M1

проверка. Когато в профила на гумата има видим дефект (например мехур, вдлъбнатина и т.н.) гумата се проверява специално, за да се определи причината за дефекта.

6.7.2. Преди, по време или след рециклирането, гумата се проверява поне веднъж за цялост на структурата, като се използва подходящ метод на инспекция.

6.7.3. За целите на контрола по качеството, част от рециклираните гуми се подлагат на тестове и проверки, част от които включват тяхното разрушаване. Качеството на проверените гуми и резултатите се записват.

6.7.4. След рециклирането, размерите на рециклираната гума, измервана в съответствие с приложение 6 към настоящия регламент, трябва да съответства или на размерите, изчислени в съответствие с параграф 7, или на онези, посочени в приложение 5 от настоящия регламент.

6.7.5. Радиалната издатина на рециклираната гума не трябва да надвишава 1,5 mm (+0,4 mm толеранс при измерването).

6.7.6. Максималният статичен дисбаланс на рециклираната гума, измерен при диаметъра на джантата, следва да не надвишава 1,5 % от масата на гумата.

6.7.7. Индикаторите за износване на протектора следва да отговарят на изискванията на параграф 6.6.11.

6.8. Изпитване за представяне:

6.8.1. Гумите, рециклирани по настоящия регламент следва да са способни да преминат изпитването за натоварване/скорост, както то е описано в приложение 7 към настоящия регламент.

6.8.2. Рециклирана гума, която след подлагане на съответното изпитване за натоварване/скорост, не покаже никакво отлепване на протектора, разслояване на каркаса/брекера, отделяне на нишките на корда, откъсване или счупване на нишките на корда, се приема за издържала изпитването.

6.8.3. Външният диаметър на гумата, измерен шест часа след изпитването за натоварване/скорост не трябва да се различава с повече от ± 3,5 % от външния диаметър, измерен преди изпитването

7. СПЕЦИФИКАЦИИ

7.1. Гумите, рециклирани, за да отговарят на настоящия регламент, следва да са съобразени със следните размери:

7.1.1. Широчина на профила:

7.1.1.1. Широчината на профила се изчислява по следната формула:

$$S = S_1 + K(A—A_1)$$

Където:

S: е действителната широчина на профила, измерена в милиметри на изпитвателната джанта;

S_1: е стойността на широчината на профила по дизайн, посочена за измервателната джанта, както е записано в Международния стандарт за гуми, посочен от осъществяващия рециклирането за въпросния размер на гумата;

A: е широчината на изпитвателната джанта в милиметри;

A_1: е широчината в милиметри на измервателната джанта, както е записано в Международния стандарт за гуми, посочен от осъществяващия рециклирането за въпросния размер на гумата;

K: е фактор, равен на 0,4.

7.1.2. Външен диаметър

7.1.2.1. Теоретичният външен диаметър на рециклираната гума се изчислява по следната формула:

▼M1

$$D = d + 2H$$

където:

D: е теоретичният външен диаметър в милиметри;

d: е конвенционалното число, посочено в параграф 2.21.3 в милиметри;

H: е номиналната височина на профила в милиметри и е равна на S_n умножено по 0,01 Ra

където:

S_n: е номиналната широчина на профила в милиметри;

Ra: е коефициент на номинално отношение

Всички от горните символи са както са посочени в обозначението за размерите на гумата, показани на стената на външната гума, в съответствие с изискванията на параграф 3.2.2 и както е определено в параграф 2.21.

7.1.2.2. Същевременно, за гуми чието обозначение е дадено в първата колона на таблиците от приложение 5 към Регламент № 30 на ИКЕ, външният диаметър е посоченият в тези таблици.

7.1.3. Метод за измерване на рециклирани гуми:

7.1.3.1. Размерите на рециклираните гуми се определят в съответствие с процедурите, посочени в приложение 6 към настоящия регламент.

7.1.4. Спецификации на широчината на профила:

7.1.4.1. Действителната пълна широчина може да бъде по-малка от широчината или широчините на профила, определени в параграф 7.1.

7.1.4.2. Действителната пълна широчина може също така да надвишава стойността или стойностите определени в параграф 7.1 с:

7.1.4.2.1. 4 % в случай на радиални гуми и

7.1.4.2.2. 6 % в случай на диагонални (с наклонен слой на каркаса) или опоясани диагонални гуми.

7.1.4.2.3. в допълнение на това, ако гумата разполага със специална протекторна лента, широчината може да надвишава толерансите, зададени в параграфи 7.1.4.2.1 и 7.1.4.2.2 с до 8 mm.

7.1.5. Спецификации на външния диаметър:

7.1.5.1 Действителният външен диаметър на рециклираната гума не трябва да е над стойностите Dmin и Dmax получени чрез следната формула:

$$Dmin = d + (2H\tilde{n}a)$$

$$Dmax = d + (2H\tilde{n}b)$$

където:

7.1.5.1.1. За размери непосочени в приложение 5 към настоящия регламент, „H“ и „d“ са определени в параграф 7.1.2.1.

7.1.5.1.2. за размери, упоменати в параграф 7.1.2.2 горе:

$$H = 0,5(D—d)$$

където „D“ е външният диаметър, а „d“ номиналният диаметър на джантата, записан в гореспоменатите таблици за въпросния размер.

7.1.5.1.3. Коефициентът „a“ = 0,97

7.1.5.1.4. Коефициентът „b“ е:

▼**M1**

	Радиални гуми	Диагонални (с наклонен слой на каркаса) или опоясани диагонални гуми
Нормални гуми	1,04	1,08

7.1.5.2. При гумите за сняг максималният външен диаметър (Dmax), изчислен в параграф 7.1.5.1 може да бъде надвишен с не повече от 1 %.

8. ИЗМЕНЕНИЯ НА ОДОБРЕНИЕТО

8.1. Всяко изменение, засягащо рециклиращата производствена единици, изменящо, каквато и да било информация, подадена от рециклиращата производствена единица в заявлението за одобрение (виж параграф 4), се съобщава на органа, оправомощен да издаде одобрение, който е издал такова на съответната рециклираща производствена единица. Органът може:

8.1.1. Да приеме, че няма вероятност направените изменения да имат сериозен неблагоприятен ефект и че в такъв случай рециклиращата производствена единица продължава да отговаря на изискванията или

8.1.2. Да поиска по-нататъшно разследване на одобрението.

8.2. Потвърждението или отказът за одобрение, посочващи измененията, се съобщават по процедурата, описана в параграф 5.7 на страните по споразумението, които прилагат настоящия регламент.

9. СЪОТВЕТСТВИЕ НА ПРОДУКЦИЯТА

Съответствието на процедурите за продукцията се съобразява с онези, предвидени в допълнение 2 от Споразумението (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2), със следните изисквания:

9.1. Рециклиращата производствена единица, одобрена в съответствие с настоящия регламент се съобразява с изискванията, посочени в параграф 6.

9.2. Притежателят на одобрението гарантира, че през всяка производствена година и като това действие е равномерно разпределено през нея, най-малко следният брой гуми, представителни за произвеждания набор, се проверява и изпитва, както е предписано от настоящия регламент:

9.2.1. 0,01 % от общата годишна продукция, но във всички случаи не по-малко от пет и не непременно повече от 20.

9.3. Ако изискванията на параграф 9.2 се изпълняват от или осъществяват под контрола на органа, оправомощен да издаде одобрение, резултатите могат да бъдат използвани като част от или вместо онези, предписани в параграф 9.4.

9.4. Органът, одобрил рециклиращата производствена единица може по всяко време да провери методите за контрол на съответствието, прилагани във всяко производствено съоръжение. За всяко производствено съоръжение, органът, оправомощен да издава одобрение по тип, взима образци на случаен принцип през всяка една производствена година и най-малкото следния брой гуми, представителни за произвеждания набор се проверява и изпитва, както е предписано от настоящия регламент:

9.4.1. 0,01 % от общата годишна продукция, но във всички случаи не по-малко от пет и не непременно повече от двадесет.

9.5. Изпитванията и проверките по параграф 9.4 могат да заместят онези, изисквани по параграф 9.2.

10. САНКЦИИ ЗА НЕСЪОТВЕТСТВИЕ НА ПРОДУКЦИЯТА

10.1. Одобрението, предоставено по отношение на рециклиращата производствена единица, в съответствие с настоящия регламент, може да бъде оттеглено, ако не са изпълнени изискванията на параграф 9 или ако рециклиращата производствена

▼M1

единица или рециклираните гуми, произведени от рециклиращата производствена единица, не отговарят на изискванията, предвидени в този параграф.

10.2. Ако договаряща се страна по споразумението, която прилага настоящия регламент, оттегли одобрение, което е дала, тя незабавно уведомява другите договарящи се страни по Споразумението от 1958 г., прилагащи настоящия регламент, като използва формуляр, съответстващ на образеца в приложение 1 към настоящия регламент.

11. ОКОНЧАТЕЛНО ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ПРОДУКЦИЯ

Органът, който е предоставил одобрение на рециклиращата производствена единица, се информира, ако бъде прекратено производството на рециклирани гуми, одобрено в рамките на настоящия регламент. При получаване на тази информация, органът съобщава това на другите страни по споразумението от 1958 г., които прилагат настоящия регламент, като използва формуляр, съответстващ на образеца в приложение 1 към настоящия регламент.

12. НАЗВАНИЯ И АДРЕСИ НА ТЕХНИЧЕСКИТЕ СЛУЖБИ, ОТГОВОРНИ ЗА ПРОВЕЖДАНЕ НА ТЕСТОВЕТЕ ЗА ОДОБРЕНИЕ, НА ЛАБОРАТОРИИТЕ ЗА ТЕСТВАНЕ И НА АДМИНИСТРАТИВНИТЕ ОТДЕЛИ

12.1. Страните по споразумението от 1958 г., които прилагат настоящия регламент, информират секретариата на Обединените нации за названията и адресите на техническите служби, отговорни за провеждане на тестовете за одобрение, където това има приложение и на одобрените лаборатории за тестване, и на административните отдели, които предоставят одобрения и на които се изпращат формулярите, удостоверяващи одобрението, отказа или оттеглянето на одобрение, или окончателното прекратяване на продукция, издадени в други страни.

12.2. Страните по споразумението от 1958 г., които прилагат настоящия регламент могат да използват лабораториите на производителите на гуми или на рециклиращите производствени единици, и могат да посочват като одобрени лаборатории за тестване, онези които са разположени или на територията на съответната Договаряща се страна или на територията на друга Договаряща се страна по споразумението от 1958 г., при условие, че е налице предварително приемане на настоящата процедура от компетентния административен отдел на последната.

12.3. Когато страна по споразумението от 1958 г. прилага параграф 12.2, тя може да присъства на изпитванията, ако желае това.

▼M1

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

КОМУНИКАЦИЯ

(максимален формат: A4 (210 × 297 mm))



Издадена от: Название на администрацията

.....

.....

Относно (2):

ДАДЕНО ОДОБРЕНИЕ

ПРОДЪЛЖЕНО ОДОБРЕНИЕ

ОТКАЗАНО ОДОБРЕНИЕ

ОТТЕГЛЕНО ОДОБРЕНИЕ

ОКОНЧАТЕЛНО ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ПРОДУКЦИЯТА

На рециклираща производствена единица, в съответствие с Регламент № 108

Одобрение № ..... Продължение № .....

1. Търговско название и марка на рециклиращата производствена единица: .....
2. Название и адрес на рециклираща производствена единица: .....

   .....
3. Ако това има приложение, название и адрес на представителя на осъществяващото рециклиране лице: .....

   .....
4. Кратко описание, както е предвидено в параграфи 4.1.3 и 4.1.4 на настоящия регламент: .....
5. Техническа служба и където това има приложения лаборатория за тестване, одобрена за целите на одобряването или удостоверяването на съвместимостта: .....

   .....
6. Дата на доклада, издаден от тази служба: .....
7. Номер на доклад, издаден от тази служба: .....
8. Причини за удължаването (ако това има приложение): .....
9. Забележки: .....
10. Място: .....
11. Дата: .....
12. Подпис: .....
13. Към настоящата комуникация е приложен списък от документи в досието на одобрението, депозирано при органа, издал одобрението, които могат да бъдат получени при поискване.

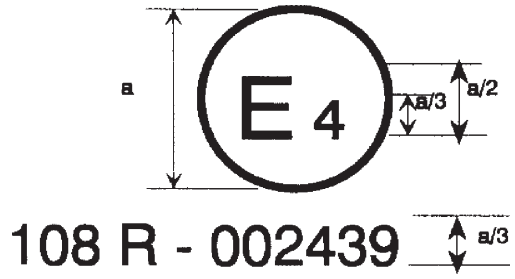
---

(1) Отличителен номер на страната, която е предоставила/продължила/отказала/оттеглила одобрението (виж разпоредбите за одобрението в регламента).
(2) Ненужното се зачертава.

▼M1

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ИЗИСКВАНИЯ ЗА ЗНАКА ЗА ОДОБРЕНИЕ



a = 12 mm (минимум)

Горният знак за одобрение, прикрепен към рециклирана гума, показва че съответната рециклираща производствена единица е одобрена в Нидерландия (E4), с одобрение номер 108R002439, като отговаряща на изискванията на настоящия регламент в неговата оригинална форма (00).

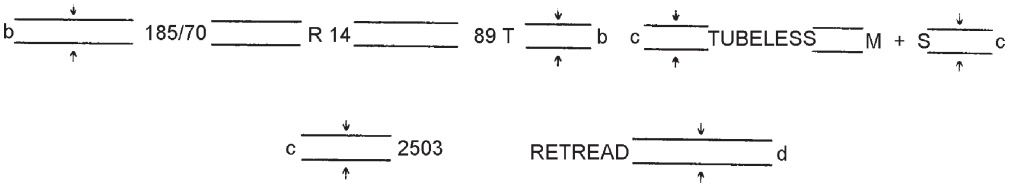
Номерът на одобрението трябва да бъде поставен близо до кръга, над или под и в ляво или дясно на буквата „E“. Цифрите на номера на одобрението трябва да са от една и съща страна на буквата „E“ и да гледат в една посока. Следва да се избягва ползването на римски числа в номера на одобрението, за да се предотврати объркването им с други символи.

▼M1

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ИЗИСКВАНИЯ ЗА МАРКИРОВКАТА НА РЕЦИКЛИРАНИ ГУМИ

Пример за маркировката, която трябва да носят рециклираните гуми, пуснати на пазара след влизането в сила на настоящия регламент



Тази маркировка дефинира рециклирана гума:

— С номинална широчина на профила от 185;

— С коефициента на номинално отношение от 70;

— С радиална структура (R);

— С номинален диаметър на джантата код 14;

— С експлоатационно описание „89T“ обозначаващо капацитет на натоварване от 580 kg, съответстващ на индекс за товароносимост „89“ и максимална конструктивна скорост от 190 km/h, съответстваща на символ за скорост „T“;

— за монтаж без вътрешна гума („TUBELESS“ (БЕЗКАМЕРНА);

— за сняг (M+S);

— Рециклирана през седмици 25, 26, 27 или 28 на 2003 г.

Разположението и редът на маркировките, съставящи обозначението на гумата са следните:

а) Обозначението на размера, включващо номинална широчина на профила, коефициент на номинално отношение, символ за тип на структурата (където това има приложение) и номиналния диаметър на джантата, се групира както е показано в примера и е: 185/70 R 14;

б) Експлоатационното описание, включващо индексите на товароносимост и символите за скорост, се поставя заедно, близо до обозначението за размер. То може да е пред, зад, над или под обозначението за размер;

в) Символите „TUBELESS“ (БЕЗКАМЕРНА) „REINFORCED“ (ПОДСИЛЕНА) и „M+S“ могат да се намират на разстояние от символа, обозначаващ размерите;

г) Думата „RETREAD“ (РЕЦИКЛИРАНА) може да се намира на разстояние от символа, обозначаващ размерите.

▼M1

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

СПИСЪК НА СИМВОЛИТЕ ЗА ИНДЕКСИТЕ ЗА ТОВАРОНОСИМОСТ И СЪОТВЕТНАТА МАКСИМАЛНА ДОПУСТИМА МАСА

Индекс на товароносимост (LI) и капацитет на натоварване — kg

LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg	LI	kg
0	45	40	140	80	450	120	1 400	160	4 500	200	14 000	240	45 000
1	46,2	41	145	81	462	121	1 450	161	4 625	201	14 500	241	46 250
2	47,5	42	150	82	475	122	1 500	162	4 750	202	15 000	242	47 500
3	48,7	43	155	83	487	123	1 550	163	4 875	203	15 500	243	48 750
4	50	44	160	84	500	124	1 600	164	5 000	204	16 000	244	50 000
5	51,5	45	165	85	515	125	1 650	165	5 150	205	16 500	245	51 500
6	53	46	170	86	530	126	1 700	166	5 300	206	17 000	246	53 000
7	54,5	47	175	87	545	127	1 750	167	5 450	207	17 500	247	54 500
8	56	48	180	88	560	128	1 800	168	5 600	208	18 000	248	56 000
9	58	49	185	89	580	129	1 850	169	5 800	209	18 500	249	58 000
10	60	50	190	90	600	130	1 900	170	6 000	210	19 000	250	60 000
11	61,5	51	195	91	615	131	1 950	171	6 150	211	19 500	251	61 500
12	63	52	200	92	630	132	2 000	172	6 300	212	20 000	252	63 000
13	65	53	206	93	650	133	2 060	173	6 500	213	20 600	253	65 000
14	67	54	212	94	670	134	2 120	174	6 700	214	21 200	254	67 000
15	69	55	218	95	690	135	2 180	175	6 900	215	21 800	255	69 000
16	71	56	224	96	710	136	2 240	176	7 100	216	22 400	256	71 000
17	73	57	230	97	730	137	2 300	177	7 300	217	23 000	257	73 000
18	75	58	236	98	750	138	2 360	178	7 500	218	23 600	258	75 000
19	77,5	59	243	99	775	139	2 430	179	7 750	219	24 300	259	77 500
20	80	60	250	100	800	140	2 500	180	8 000	220	25 000	260	80 000
21	82,5	61	257	101	825	141	2 575	181	8 250	221	25 750	261	82 500
22	85	62	265	102	850	142	2 650	182	8 500	222	26 500	262	85 000
23	87,5	63	272	103	875	143	2 725	183	8 750	223	27 250	263	87 500
24	90	64	280	104	900	144	2 800	184	9 000	224	28 000	264	90 000
25	92,5	65	290	105	925	145	2 900	185	9 250	225	29 000	265	92 500
26	95	66	300	106	950	146	3 000	186	9 500	226	30 000	266	95 000
27	97,5	67	307	107	975	147	3 075	187	9 750	227	30 750	267	97 500
28	100	68	315	108	1 000	148	3 150	188	10 000	228	31 500	268	100 000
29	103	69	325	109	1 030	149	3 250	189	10 300	229	32 500	269	103 000
30	106	70	335	110	1 060	150	3 350	190	10 600	230	33 500	270	106 000
31	109	71	345	111	1 090	151	3 450	191	10 900	231	34 500	271	109 000
32	112	72	355	112	1 120	152	3 550	192	11 200	232	35 500	272	112 000
33	115	73	365	113	1 150	153	3 650	193	11 500	233	36 500	273	115 000
34	118	74	375	114	1 180	154	3 750	194	11 800	234	37 500	274	118 000
35	121	75	387	115	1 215	155	3 875	195	12 150	235	38 750	275	121 500
36	125	76	400	116	1 250	156	4 000	196	12 500	236	40 000	276	125 000
37	128	77	412	117	1 285	157	4 125	197	12 850	237	41 250	277	128 500
38	132	78	425	118	1 320	158	4 250	198	13 200	238	42 500	278	132 000
39	136	79	437	119	1 360	159	4 375	199	13 600	239	43 750	279	136 000

▼**M1**

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

ОБОЗНАЧЕНИЯ ЗА РАЗМЕРИТЕ НА ГУМИТЕ

(в съответствие с Регламент № 30 на ИКЕ)

За тази информация се използва приложение 5 към Регламент № 30 на ИКЕ

▼M1

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

МЕТОД ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА ПНЕВМАТИЧНИТЕ ГУМИ

1. Подготовка на гумата

1.1. Гумата се монтира на изпитателната джанта, посочена от осъществяващия рециклирането и се напомпва до номиналното налягане, от 3 до 3,5 бара.

1.2. Налягането на гумата се регулира, както следва:

1.2.1. за стандартни диагонални опоясени гуми — до 1,7 бара;

1.2.2 за диагонални гуми — до

	Налягане (бар) за символ на скоростта		
Индекс за налягане	L, M, N	P, Q, R, S	T, U, H, V
4	1,7	2,0	—
6	2,1	2,4	2,6
8	2,5	2,8	3,0

1.2.3. за стандартни радиални гуми — до 1,8 бара;

1.2.4. за подсилени гуми — до 2,3 бара.

2. Процедура на измерването

2.1. Гумата, монтирана към съответната джанта се адаптира към температурата в помещението поне 24 часа, освен ако не се изисква друго по параграф 6.8.3 от настоящия регламент.

2.2. Налягането се регулира до стойността по параграф 1.2 от настоящото приложение.

2.3. Пълната широчина се измерва в шест, равномерно разпределени точки около гумата, като се взима предвид дебелината на предпазните ребра или ленти. За пълна широчина се приема най-високото показание.

2.4. Външният диаметър се изчислява от максималната обиколка на напомпаната гума.

▼M1

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

ПРОЦЕДУРА ЗА ИЗПИТВАНЕ ЗА НАТОВАРВАНЕ/СКОРОСТ

(по принцип се осъществява в съответствие с приложение 7 на Регламент № 30)

1. Подготовка на гумата

1.1. Рециклираната гума се монтира на изпитвателна джанта, определена от осъществяващия рециклирането

1.2. Гумата се напомпва до подходящо налягане (в бара), както е посочено в таблицата долу:

Категория скорост	Диагонални гуми			Радиални гуми		Опоясани диагонални гуми
	Индекс за налягане			Стандартни	Подсилени	Стандартни
	4	6	8			
L, M, N	2,3	2,7	3,0	2,4	—	—
P,Q,R,S	2,6	3,0	3,3	2,6	3,0	2,6
T,U,H	2,8	3,2	3,5	2,8	3,2	2,8
V	3,0	3,4	3,7	3,0	3,4	—
W и Y	—	—	—	3,2	3,6	—

1.3. Рециклиращата производствена единица, като посочи основанията си, може да изиска използване на налягане за помпане, различно от това по параграф 1.2. В такъв случай, гумата се напомпва до исканото налягане.

1.4. Комплектованата гума с джанта се поставя при температурни условия като на помещението за изпитване в продължение на най-малко три часа

1.5. Налягането на гумата се регулира до това, посочено в параграф 1.2 или 1.3 от настоящото приложение

2. Провеждане на изпитването

2.1. Комплектованата гума с джанта се монтира на оста за изпитване и се притиска до външната част на гладък задвижван изпитвателен барабан с диаметър 1,70 м ± 1 % или 2,00 м ± 1 %.

2.2. Върху оста за изпитване се прилага се прилага товар, равняващ се на 80 % от:

2.2.1. максималното ниво на натоварване, съответстващо на индекса за товароносимост за гуми със символи за скорост от L до H включително,

2.2.2. максималното ниво на натоварване, свързано с максимална скорост (виж параграф 2.35.2 от настоящия регламент) от:

— 240 km/h при гуми със символ за скорост „V“,

— 270 km/h при гуми със символ за скорост „W“,

— 300 km/h при гуми със символ за скорост „Y“.

2.3. По време на изпитването налягането на гумите не се коригира, а натоварването се поддържа постоянно.

2.4. По време на изпитването температурата в изпитвателното помещение се поддържа между 20 и 30 °C, освен ако производителят на гумата или осъществяващия рециклирането не се съгласят да се прилага по-висока температура.

2.5. Програмата на изпитването се осъществява без прекъсване, както следва:

2.5.1. необходимото време за достигане от скорост 0 до първоначалната скорост на изпитването е 10 минути;

2.5.2. първоначалната скорост на изпитване е предписаната максимална скорост за типа гума, намалена с 40 km/h при използване на

▼**M1**

барабан с диаметър 1,70 м ± 1 % или с 30 km/h – при използване на барабан с диаметър 2 м ± 1 %;

2.5.3. последващи увеличавания на скоростта – с по 10 km/h до максималната скорост на изпитване;

2.5.4. времетраене на теста за всяка стъпка на увеличение на скоростта без последната –10 минути;

2.5.5. времетраене на стъпката при последното увеличение на скоростта –20 минути;

2.5.6. максималната скорост на изпитване: определената максимална скорост за типа гума, намалена с 10 km/h при използване на барабан с диаметър 1,70 м ± 1 % или равна на определената при използване на барабан с диаметър 2 м ± 1 %.

3. Еквивалентни методи за изпитване

Ако се използва метод, различен от описания в параграф 2 от настоящото приложение, неговата еквивалентност трябва да се докаже.

▼M1

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

РАЗЯСНИТЕЛНА СХЕМА

Виж параграф 2 от настоящия регламент

