Ovaj je dokument samo dokumentacijska pomoć za čiji sadržaj institucije ne preuzimaju odgovornost.

►**B**

ODLUKA VIJEĆA

od 26. lipnja 2001.

o pristupanju Europske zajednice Pravilniku br. 108 Gospodarske komisije Ujedinjenih naroda za Europu o homologaciji proizvodnje obnovljenih guma za motorna vozila i njihove prikolice

(2001/509/EZ)

(SL L 183, 6.7.2001., str. 37)

Promijenila:

		Službeni list		
		br.	stranica	datum
►**M1**	Odluka Vijeća 2006/443/EZ od 13. ožujka 2006.	L 181	1	4.7.2006

▼B

ODLUKA VIJEĆA

od 26. lipnja 2001.

o pristupanju Europske zajednice Pravilniku br. 108 Gospodarske komisije Ujedinjenih naroda za Europu o homologaciji proizvodnje obnovljenih guma za motorna vozila i njihove prikolice

(2001/509/EZ)

VIJEĆE EUROPSKE UNIJE,

uzimajući u obzir Ugovor o osnivanju Europske zajednice,

uzimajući u obzir Odluku Vijeća 97/836/EZ od 27. studenoga 1997. s ciljem pristupanja Europske zajednice sporazumima Gospodarske komisije Ujedinjenih naroda za Europu o donošenju jedinstvenih tehničkih propisa za vozila na kotačima, opremu i dijelove koji mogu biti ugrađeni i/ili upotrijebljeni u vozilima na kotačima i o uvjetima za uzajamno priznavanje homologacija dodijeljenih na temelju tih propisa („Revidirani sporazum iz 1958.") ([1]), a posebno njezin članak 3. stavak 3. i članak 4. stavak 2. drugu alineju,

uzimajući u obzir prijedlog Komisije ([2]),

uzimajući u obzir suglasnost Europskog parlamenta ([3]),

budući da:

(1) Cilj jedinstvenih odredaba Pravilnika br. 108 Gospodarske komisije Ujedinjenih naroda za Europu o homologaciji proizvodnje obnovljenih guma za motorna vozila i njihove prikolice je uklanjanje tehničkih prepreka za trgovinu motornim vozilima između ugovornih stranaka s obzirom na obnovljene gume pri čemu se osigurava visoka razina sigurnosti i zaštita okoliša.

(2) Pravilnik br. 108 dostavljen je ugovornim strankama i stupio je na snagu za ugovorne stranke koje nisu iskazale neslaganje s istim do datuma koji se navodi (navode) u Pravilniku priloženom Revidiranom sporazumu iz 1958.

(3) Kako bi se gospodarskim djelatnicima omogućilo da poduzmu odgovarajuće mjere da se na vrijeme usklade s odredbama Pravilnika br. 108, kako ne bi poremetili tržište obnovljenih guma, posebno do datuma stupanja na snagu koji se mogu razlikovati od jedne države članice do druge, jedinstvena primjena ovog Pravilnika u cijeloj Zajednici regulirat će se kasnije Direktivom Zajednice. Međutim, Pravilnik br. 108 neće biti uključen u sustav za homologaciju tipa motornih vozila i njihovih prikolica,

([1]) SL L 346, 17.12.1997., str. 78.
([2]) SL C 177, 22.6.2000., str. 47.
([3]) Suglasnost dana 15. svibnja 2001. (još nije objavljeno u Službenom listu).

▼B

ODLUČILO JE:

▼M1

Jedini članak

Europska zajednica pristupa Pravilniku 108. Gospodarske komisije Ujedinjenih naroda za Europu o homologaciji proizvodnje obnovljenih guma za osobna vozila i njihove prikolice.

Od 13. rujna 2006. godine odredbe Pravilnika 108. iz Priloga primjenjuju se kao obvezan uvjet za stavljanje na tržište u Zajednici obnovljenih guma koje su obuhvaćene područjem primjene tog Pravilnika.

▼**M1**

Pravilnik br. 108.

JEDNAKE ODREDBE O HOMOLOGACIJI PROIZVODNJE OBNOVLJENIH GUMA ZA OSOBNE AUTOMOBILE I NJIHOVE PRIKOLICE

(Pročišćeni tekst)

SADRŽAJ

PRAVILNIK

1. Područje primjene
2. Definicije
3. Označivanje
4. Zahtjev za homologaciju
5. Homologacija
6. Zahtjevi
7. Specifikacije
8. Preinake homologacije
9. Sukladnost proizvodnje
10. Kazne za nesukladnost proizvodnje
11. Potpuna obustava proizvodnje
12. Nazivi i adrese tehničkih službi koje su odgovorne za provođenje homologacijskih ispitivanja, ispitnih laboratorija i upravnih tijela

PRILOZI:

Prilog 1. Izjava koja se odnosi na izdanu, proširenu, odbijenu ili povučenu homologaciju ili potpunu obustavu proizvodnje u proizvodnoj jedinici za obnovu guma prema Pravilniku br. 108.

Prilog 2. Primjer izgleda homologacijske oznake

Prilog 3. Raspored oznaka na obnovljenim gumama

Prilog 4. Popis znakova za indekse nosivosti i odgovarajuće nosivosti

Prilog 5. Oznake veličine i mjere guma

Prilog 6. Postupak mjerenja guma

Prilog 7. Postupak ispitivanja izdržljivosti u zavisnosti od nosivosti i brzine

Prilog 8. Slika s objašnjenjima

▼**M1**

1. PODRUČJE PRIMJENE

Ovaj se Pravilnik odnosi na proizvodnju obnovljenih guma namijenjenih za ugradbu na osobna vozila i njihove prikolice za uporabu na cesti. Međutim ne odnosi se na:

1.1. Obnovljene gume za gospodarska vozila i njihove prikolice.

1.2. Obnovljene gume predviđene za brzine manje od 120 km/h ili veće od 300 km/h.

1.3. Gume za bicikle i motocikle.

1.4. Gume izvorno proizvedene bez oznake brzine i indeksa nosivosti.

1.5. Gume izvorno proizvedene bez homologacije tipa i bez oznake „E” ili „e”.

1.6. Gume namijenjene za ugradbu na vozila proizvedena prije 1939. godine.

1.7. Gume isključivo namijenjene za natjecateljska vozila ili za terenska vozila i koje su označene sukladno tome.

1.8. Nadomjesne gume za privremenu uporabu T-tipa.

2. DEFINICIJE - vidjeti također sliku u Prilogu 8.

U smislu ovog Pravilnika:

2.1. „Asortiman obnovljenih guma” označuje asortiman obnovljenih guma kako je navedeno u točki 4.1.4.

2.2. „Struktura gume” (građa gume) podrazumijeva tehničke značajke karkase (kostura) gume. Razlikuju se posebno ove strukture:

2.2.1. „dijagonalna” (ili „bias-ply”) je struktura gume kojoj kordne niti dopiru do stope gume i koje su poredane tako naizmjenično da čine kutove manje od 90° u odnosu na središnjicu gaznog sloja.

2.2.2. „struktura prekriženih pojasa” („bias-belted”) dijagonalna je struktura gume kod koje je karkasa učvršćena pojasom sastavljenim od dvaju ili više slojeva gotovo nerastezljivih kordnih niti koje naizmjenično čine kutove manje od onih što ih čine kordne niti karkase.

2.2.3. „radijalna” je struktura gume kojoj kordne niti dopiru do stope gume i poredane su tako da oblikuju kutove od oko 90° u odnosu na središnjicu gaznog sloja i kojoj je karkasa stabilizirana kružnim, gotovo nerastezljivim pojasom.

2.3. „Vrsta uporabe”

2.3.1. Uobičajena guma je guma koja je namijenjena samo za uobičajenu uporabu na cesti.

2.3.2. Guma za snijeg je guma čiji je uzorak gaznog sloja, ili uzorak gaznog sloja i njegova struktura, prvenstveno oblikovana za blato i suhi ili mokri snijeg sa svojstvima boljim od uobičajene gume. Uzorak gaznog sloja kod guma za snijeg općenito se sastoji od žljebova (rebara) i čvrstih blok-elemenata više razmaknutih nego kod uobičajene gume.

▼M1

2.3.3. Nadomjesna guma za privremenu uporabu je guma koja se razlikuje od guma koje su predviđene za ugradbu na bilo koje vozilo za uobičajene uvjete vožnje i koja je namijenjena samo za privremenu uporabu za ograničene uvjete vožnje.

2.3.4. Nadomjesna guma za privremenu uporabu T-tipa tip je nadomjesne gume za privremenu uporabu koja je konstruirana za uporabu s tlakom na koji je napuhana, većim od predviđenog za uobičajene i pojačane gume.

2.4. „Stopa” je dio gume čiji oblik i struktura omogućuju da se guma prilagodi naplatku i da se na njemu održava.

2.5. „Korda” označuje niti koje čine tkivo sloja u gumi.

2.6. „Sloj” je sloj gumiranih kordi.

2.7. „Pojas” za gumu radijalne strukture ili gumu sa strukturom prekriženih pojasa znači jedan ili više slojeva gradiva ispod gaznog sloja koji su vidno usmjereni u smjeru njegove središnjice tako da osiguravaju učvršćenje karkase po opsegu.

2.8. „Međupojas” (odvajač) za gumu dijagonalne strukture označava međusloj između karkase i gaznog sloja.

2.9. „Ojačanje stope” označuje gradivo koje u području stope štiti karkasu od habanja ili abrazije od strane naplatka.

2.10. „Karkasa” (kostur) je dio gume koji nije gazni sloj niti bok gume koji, kad je guma napuhana, nosi opterećenje.

2.11. „Gazni sloj” je dio gume koja je u izravnome dodiru s tlom, štiti karkasu od mehaničkog oštećenja i pridonosi prianjanju tlu.

2.12. „Bočnica” je dio gume koji se nalazi između gaznog sloja i područja koje pokriva prirubnica naplatka.

2.13. „Donja bočna stijenka” je područje koje obuhvaća dio između najveće širine presjeka gume i područja koje pokriva rub naplatka.

2.14. „Žlijeb gaznog sloja” je prostor između dva susjedna rebra i/ili bloka u uzorku gaznog sloja.

2.15. „Glavni žljebovi” su široke udubine (žljebovi) koji se nalaze u središnjemu području gaznog sloja i na koje otpada približno tri četvrtine širine gaznog sloja.

2.16. „Širina presjeka gume” je linearna udaljenost između vanjskih površina bočnica napuhane gume, kad je postavljena na propisani mjerni naplatak, ali ne uzimajući u obzir izbočine koje čine natpisi, ukrasi, zaštitne vrpce ili rebra.

2.17. „Ukupna širina gume” je linearna udaljenost između vanjskih površina strana napuhane gume, kad je postavljena na propisani mjerni naplatak, uključujući natpise, ukrase, zaštitne vrpce ili rebra.

2.18. „Visina presjeka gume” je razmak jednak polovici razlike između vanjskog promjera gume i nazivnog promjera naplatka.

2.19. „Nazivni omjer poprečnog presjeka” je stostruka vrijednost broja dobivenog dijeljenjem broja koji izražava nazivnu visinu presjeka gume s brojem koji izražava nazivnu širinu gume, a obje mjere su u istim jedinicama.

▼**M1**

2.20. „Vanjski promjer gume” je najveći promjer napuhane, novoobnovljene gume.

2.21. „Oznaka veličine gume” je oznaka koja prikazuje:

2.21.1. nazivnu širinu gume; ta širina mora se izražavati u milimetrima, osim u slučaju tipova guma za koje je oznaka veličine prikazana u prvome stupcu tablica iz Priloga 5. ovom Pravilniku.

2.21.2. nazivni omjer poprečnog presjeka gume, osim za određene tipove guma čije su oznake veličine dane u prvome stupcu tablica iz Priloga 5. ovom Pravilniku.

2.21.3. odgovarajući broj „d” (oznaka „d”) koji označuje nazivni promjer naplatka i koji odgovara njegovu promjeru izraženu u palcima (colima) (brojevi ispod 100) ili u milimetrima (brojevi iznad 100). Oboje može biti prikazano zajedno.

2.21.3.1. Vrijednosti oznake „d” izražene u milimetrima prikazane su niže:

Nazivni promjer naplatka u palcima (colima) (d)	Vrijednost oznake „d” izražena u 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. „Nazivni promjer naplatka (d)” je promjer naplatka na koji se postavlja guma.

2.23. „Naplatak” je nosač gume sa zračnicom ili gume bez zračnice na koji naliježu stope gume.

2.24. „Mjerni naplatak” je naplatak koji se navodi kao „širina mjernog naplatka” ili kao „konstrukcijska širina naplatka” za određenu oznaku veličine gume u bilo kojemu izdanju jedne ili više međunarodnih norma za gume.

2.25. „Ispitni naplatak” je naplatak koji se navodi kao odobren ili preporučen ili dopušten u jednoj ili više međunarodnih norma za gume za određenu oznaku veličine i tipa.

2.26. „Međunarodna norma za gume” označava bilo koji od ovih dokumenata:

(a) The European Tyre and Rim Technical Organisation (Europska tehnička organizacija za gume i naplatke) (ETRTO) () ([1]): „Standards manual” („Priručnik za standarde”);

([1]) ETRTO, 32, Av. Brugman – Bte 2, B-1060 Bruxelles, Belgija

▼M1

(b) The European Tyre and Rim Technical Organisation (Europska tehnička organizacija za gume i naplatke) (ETRTO)([2]): „Engineering Design Information - obsolete data" („Informacije za tehničko projektiranje - zastarjeli podaci");

(c) The Tire and Rim Association Inc. (Udruženje za gume i naplatke) (TRA) ([1]): „Year Book" („Godišnjak");

(d) The Japan Automobile Tire Manufactures Association (Japansko udruženje proizvođača auto guma) (JATMA) ([2]): „Year Book"(„Godišnjak");

(e) The Tire and Rim Association of Australia (Udruženje za gume i naplatke Australije) (TRAA) ([3]): „Standards Manual"(„Priručnik za standarde");

(f) The Associaciao Latino Americana de Pneus e Aros (Latinoameričko udruženje za gume i naplatke) (ALAPA) ([4]): „Manual de Normal Technicas" („Priručnik za tehničke standarde");

(g) The Scandinavian Tyre and Rim Organisation (Skandinavska organizacija za gume i naplatke) (STRO) ([5]): „Data Book" („Knjiga podataka").

2.27. „Kidanje" je odvajanje komada gume iz gaznog sloja.

2.28. „Odvajanje korde" je razdvajanje korde od gumenog sloja koji je okružuje.

2.29. „Odvajanje sloja" je razdvajanje susjednih slojeva.

2.30. „Odvajanje gaznog sloja" je odvajanje gaznog sloja od karkase.

2.31. „Pokazatelji istrošenosti" su ispupčenja u žljebovima gaznog sloja konstruirani da daju vidljivu sliku stupnja trošenja gaznog sloja.

2.32. „Opis namjene" znači posebnu kombinaciju indeksa nosivosti i oznake brzine gume.

2.33. „Indeks nosivosti" je broj koji je pridružen najvećemu opterećenju koje guma može nositi. Popis tih indeksa i odgovarajućih najvećih opterećenja dan je u Prilogu 4. ovom Pravilniku.

2.34. „Oznaka brzine" je:

2.34.1. slovna oznaka koja prikazuje brzinu pri kojoj guma može podnijeti masu koja je određena odgovarajućim indeksom nosivosti;

2.34.2. oznake brzine i odgovarajuće brzine dane su u donjoj tablici:

Oznaka brzine	Odgovarajuća brzina (km/h)
L	120
M	130
N	140

([1]) TRA, 175 Montrose West Avenue, Suite 150, Copley, Ohio, 44321 SAD
([2]) JATMA, 9th Floor, Toranomon Building No 1 –12, 1 – Chome Toranomon Minato-ku, Tokyo 105, Japan
([3]) TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn Victoria, 3122 Australija
([4]) ALAPA, Avenida Paulista 2444-12° Andar, conj.124, 01310 Sao Paolo, SP Brazil.
([5]) STRO, Älggatan 48 A, Nb, S-216 15 Malmö, Švedska.

▼**M1**

Oznaka brzine	Odgovarajuća brzina (km/h)
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210
V	240
W	270
Y	300

2.35. „Najveće opterećenje” je najveća masa koju guma može nositi.

2.35.1. Za brzine koje nisu veće od 210 km/h najveće opterećenje ne smije prekoračiti vrijednost koja odgovara indeksu nosivosti na gumi.

2.35.2. Za brzine veće od 210 km/h, ali koje ne prekoračuju 300 km/h, najveće opterećenje ne smije prekoračiti postotak vrijednosti koja odgovara indeksu nosivosti na gumi (koji je dan u donjoj tablici), uzimajući u obzir brzinu koju može postići vozilo za koje je predviđena ugradba gume:

Oznaka brzine na gumi	Najveća brzina (km/h)	Najveće opterećenje (%)
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

Linearne interpolacije najvećeg opterećenja dopuštene su za međuvrijednosti najvećih brzina.

2.36. „Proizvodna jedinica za obnovu guma” je mjesto ili više mjesta (proizvodnih jedinica) na kojima se proizvode obnovljene gume.

▼M1

2.37. „Obnavljanje” je opći pojam koji označuje popravak upotrijebljene gume zamjenom istrošenoga gaznog sloja novim gradivom. To također može uključivati popravak najvećega dijela vanjske površine boka. Ono obuhvaća ove postupke:

2.37.1. „Obnavljanje gaznog sloja” („Top capping”) - znači zamjenu gaznog sloja.

2.37.2. „Obnavljanje gaznog sloja i bočnica” („Re-capping”) - znači zamjenu gaznog sloja s istodobnim nanošenjem novoga gradiva djelomično po boku.

2.37.3. „Potpuno obnavljanje” („Bead to bead”) je zamjena gaznog sloja i popravak bočnice, uključujući tu cijeli donji dio bočne stjenke gume ili njegov dio.

2.38. „Plašt gume” je istrošena guma koja obuhvaća karkasu i ono što je ostalo od gaznog sloja i bočnice.

2.39. „Brušenje” je postupak koji se sastoji od uklanjanja istrošenoga gradiva s plašta s ciljem pripreme površine za prihvaćanje novoga gradiva.

2.40. „Popravak” označava popravne radnje kojima se popravlja oštećeni plašt u priznatim granicama.

2.41. „Gradivo za gazni sloj” označava gradivo u obliku pogodnom za zamjenu istrošenoga gaznog sloja. To može biti npr.:

2.41.1. „Dvogrba traka”- označava gradivo određene duljine koje je ekstrudirano kako bi se dobio željeni profil poprečnog presjeka koji se zatim na hladno postavlja na pripremljeni plašt. Ovo gradivo se mora vulkanizirati.

2.41.2. „Traka za namatanje” - je gradivo u obliku trake za gazni sloj koje se izravno ekstrudira i namotava na pripremljeni plašt gume radi dobivanja željenog oblika presjeka. Ovo gradivo se mora vulkanizirati.

2.41.3. „Ekstrudirana traka” - označuje gradivo za gazni sloj koje je ekstrudirano kako bi se dobio željeni profil presjeka i izravno ekstrudirano na pripremljeni plašt. Novo gradivo mora se vulkanizirati.

2.41.4. „Predvulkanizirana traka” - je prethodno profilirani i vulkanizirani gazni sloj koji se postavlja na pripremljeni plašt. Novo gradivo mora se lijepiti na plašt.

2.42. „Prevlaka bočnice” je gradivo koje se upotrebljava za pokrivanje bokova plašta, omogućujući tako da nosi potrebne oznake.

2.43. „Gumena masa” je gradivo koje se upotrebljava kao ljepljivi sloj između novoga gaznog sloja i plašta te za manje popravke.

2.44. „Ljepilo” je vezivna otopina namijenjena držanju novih gradiva na mjestu prije postupka vulkanizacije.

2.45. „Vulkanizacija” je pojam koji označava promjenu fizičkih svojstava novoga gradiva koji se obično postiže grijanjem i tlačenjem gradiva u propisanome trajanju u nadziranim uvjetima.

▼M1

2.46. „Radijalni ekscentricitet” označuje promjenu polumjera gume izmjerenu po kružnom obodu vanjske površine gaznog sloja.

2.47. „Neravnoteža” predstavlja razliku raspodjele mase oko središnje osi gume. Izmjerena neravnoteža može biti statička i dinamička.

3. OZNAČIVANJE

3.1. Primjer rasporeda oznaka obnovljenih guma dan je u Prilogu 3. ovom Pravilniku.

3.2. Obnovljene gume moraju nositi na obje strane kod simetričnih guma i barem na vanjskoj strani kod nesimetričnih guma:

3.2.1. Naziv proizvođača ili njegova trgovačka oznaka.

3.1.2. Oznaku veličine gume prema točki 2.21.

3.2.3. sljedeću oznaku strukture:

3.2.3.1. Za gume s dijagonalnom strukturom (bias-ply): bez oznake ili slovo „D” stavljeno ispred oznake promjera naplatka.

3.2.3.2. Za gume s radijalnom strukturom: slovo „R” ispred oznake promjera naplatka i po izboru riječ „RADIAL”.

3.2.3.3. Za gume sa strukturom prekriženih pojasa: slovo „B” ispred oznake promjera naplatka i, dodatno, riječi „BIAS-BELTED”.

3.2.4. Opis namjene koji podrazumijeva:

3.2.4.1. Oznaku nazivne nosivosti gume u obliku indeksa nosivosti kako je propisano u točki 2.33.

3.2.4.2. Oznaku nazivne brzine gume u obliku znaka danog u točki 2.34.

3.2.5. Riječ „TUBELESS” ako se radi o gumi namijenjenoj za uporabu bez zračnice.

3.2.6. Natpis M + S ili MS ili M.S. ili M&S kod guma za snijeg.

3.2.7. Datum obnavljanja kako slijedi:

3.2.7.1. Do 31. prosinca 1999. godine; ili kao što je određeno u točki 3.2.7.2. ili u obliku broja s tri znamenke, gdje prve dvije znamenke pokazuju broj tjedna, a treća godinu proizvodnje u pojedinom desetljeću; oznaka datuma označuje razdoblje proizvodnje od tjedna označenog brojem tjedna do i uključujući broj tjedna uvećan za tri. Na primjer, oznaka „253” može označavati gumu koja je bila obnovljena u 25., 26., 27. ili 28. tjednu 1993. godine.

Dopušteno je da se oznaka datuma postavi samo na jedan bok.

3.2.7.2. Od 1. siječnja 2000. godine: u obliku broja s četiri znamenke, gdje dvije prve znamenke pokazuju tjedan, a druge dvije godinu proizvodnje u kojoj je guma obnovljena. Oznaka datuma označuje razdoblje proizvodnje od tjedna označenog brojem tjedna do i uključujući broj tjedna uvećan za tri. Na primjer, oznaka „2503” može označavati gumu koja je bila obnovljena u 25., 26., 27. ili 28. tjednu 2003. godine.

Dopušteno je da se oznaka datuma postavi samo na jedan bok.

3.2.8. Natpis „RETREAD” ili „REMOULD” (nakon 1. siječnja 1999. godine koristi se samo natpis „RETREAD”). Na zahtjev proizvođača obnovljenih guma, smije se dodati isti natpis na nekom drugom jeziku.

▼M1

3.3. Prije homologacije, na gumama mora postojati odgovarajući prostor za postavljanje homologacijske oznake iz točke 5.8. na način prikazan u Prilogu 2. ovom Pravilniku.

3.4. Nakon homologacije, oznake iz točke 5.8. i prikazane u Prilogu 2. ovom Pravilniku moraju biti postavljene u odgovarajući prostor naveden u točki 3.3. Dopušteno je da se ova oznaka postavi samo na jedan bok.

3.5. Oznake na koje se odnosi točka 3.2. i homologacijska oznaka propisana u točkama 3.4. i 5.8. moraju biti lako čitljive i nanesene na gumu kod lijevanja ili biti trajno označene na gumi.

3.6. Ako su nakon obnavljanja još vidljive postavljene oznake prvobitnog proizvođača guma, one se moraju smatrati oznakama proizvođača obnovljenih guma. Ako prvobitne oznake ne vrijede za obnovljene gume, one se moraju potpuno ukloniti.

3.7. Prvobitna homologacijska oznaka „E” ili„e” i broj moraju se ukloniti.

4. ZAHTJEV ZA HOMOLOGACIJU

Niže navedeni postupci primjenjuju se kod homologacije proizvodne jedinice za obnovu guma.

4.1. Zahtjev za homologaciju proizvodne jedinice za obnovu guma mora podnijeti vlasnik trgovačke marke ili zaštitnog znaka koji se koristi za gumu ili njegov pravovaljano opunomoćeni predstavnik. U zahtjevu se mora navesti:

4.1.1. prikaz ustrojstva tvrtke proizvođača obnovljenih guma.

4.1.2. sažeti opis sustava upravljanja kakvoćom, koji jamči učinkovit nadzor nad postupcima obnavljanja guma, tako djelotvorno zadovoljavaju odredbe ovog Pravilnika.

4.1.3. trgovačke marke ili zaštitni znaci koje će se stavljati na obnovljene gume.

4.1.4. sljedeći podaci koji se odnose na asortiman guma koje će se obnavljati:

4.1.4.1. asortiman veličina guma;

4.1.4.2. struktura guma (dijagonalna ili „bias ply”, prekriženih pojasa ili radijalna);

4.1.4.3. vrsta uporabe guma (uobičajene, za snijeg itd.);

4.1.4.4. sustav obnavljanja i postupak nanošenja novih gradiva koji će se koristiti, sukladno točkama 2.37. i 2.41.;

4.1.4.5. oznaka najveće brzine gume koje će se obnavljati;

4.1.4.6. indeks najveće nosivosti guma koje će se obnavljati;

4.1.4.7. imenovana Međunarodna norma za gume s kojom je asortiman guma usklađen.

5. HOMOLOGACIJA

5.1. Za obnavljanje guma, proizvodna jedinica za obnovu guma mora imati homologaciju nadležnog tijela za homologaciju sukladno zahtjevima ovog Pravilnika. Nadležno tijelo poduzima potrebne mjere opisane u ovome Pravilniku radi provjere je li obnavljanje guma u odgovarajućoj proizvodnoj jedinici sukladno odredbama ovog Pravilnika. Proizvodna jedinica za obnovu guma je u cijelosti odgovorna za sukladnost obnovljenih guma s odredbama ovog Pravilnika i njihovo odgovarajuće ponašanje u uobičajenoj uporabi.

▼M1

5.2. Osim uobičajenih zahtjeva za početnu ocjenu proizvodne jedinice za obnovu guma, nadležno tijelo se mora uvjeriti da su postupci, uporaba, upute i dokumentacija sa specifikacijama koje daje dobavljač gradiva pisani jezikom razumljivim operativnom osoblju proizvodne jedinice za obnovu guma.

5.3. Nadležno tijelo se mora uvjeriti da propisani postupci i proizvodna dokumentacija u svakoj proizvodnoj jedinici sadrže specifikacije, odgovarajuće za gradiva i postupke, o granicama dopuštenih oštećenja ili pukotina na karkasi iznad kojih se smatra da guma nije za obnavljanje, bilo da je oštećenje postojeće ili je nastalo tijekom postupka pripreme obnavljanja.

5.4. Prije izdavanja homologacije, nadležno se tijelo mora uvjeriti u sukladnost obnovljenih guma ovomu Pravilniku, i jesu li uspješno provedena ispitivanja propisana u točkama 6.7. i 6.8. barem na pet i načelno ne više od 20 uzoraka obnovljenih guma koje predstavljaju asortiman guma koje proizvodi proizvodna jedinica za obnovu guma.

5.5. Ako se pri ispitivanju utvrdi bilo kakav nedostatak, moraju se ispitati dva dodatna uzorka guma koje imaju iste značajke.

Ako jedan ili oba od ta dva uzorka pokažu odstupanje, ispituju se još dva uzorka.

Ako jedan ili oba od dva posljednja uzorka pokažu odstupanje, odbija se zahtjev za homologaciju proizvodne jedinice za obnovu guma.

5.6. Ako su zadovoljeni svi zahtjevi iz ovog Pravilnika, mora se izdati homologacija i dodijeliti homologacijski broj svakoj odobrenoj proizvodnoj jedinici za obnovu guma. Prve dvije znamenke moraju označivati broj niza izmjena ili dopuna koje sadrže najnovije veće tehničke izmjene ili dopune ovom Pravilniku objavljene do vremena izdavanja homologacije. Homologacijski broj počinje sa „108R”, što označuje da homologacija vrijedi za gumu obnovljenu prema zahtjevima ovog Pravilnika. Nadležno tijelo ne smije istim brojem označiti drugu proizvodnu jedinicu na koju se primjenjuje ovaj Pravilnik.

5.7. Obavijest o dodijeljenoj homologaciji, proširenju, odbijanju ili povlačenju homologacije ili o potpunome prestanku proizvodnje prema ovomu Pravilniku mora biti dostavljena stranama Sporazuma iz 1958. godine koje primjenjuju ovaj Pravilnik u obliku obrasca koji je sukladan onom u Prilogu 1. ovom Pravilniku.

5.8. Na svaku obnovljenu gumu koja je sukladna ovomu Pravilniku, u prostoru koji je naveden u točki 3.3., kao dopuna oznakama koje su propisane u točki 3.2. mora se vidno postaviti međunarodna homologacijska oznaka koja se sastoji od:

5.8.1. kružnice oko slova „E”, iza kojeg se nalazi razlikovni broj države koja je odobrila homologaciju ([1]); i

([1]) 1 za Njemačku, 2 za Francusku, 3 za Italiju, 4 za Nizozemsku, 5 za Švedsku, 6 za Belgiju, 7 za Mađarsku, 8 za Češku, 9 za Španjolsku, 10 za Jugoslaviju, 11 za Ujedinjeno Kraljevstvo, 12 za Austriju, 13 za Luksemburg, 14 za Švicarsku, 15 (slobodno), 16 za Norvešku, 17 za Finsku, 18 za Dansku, 19 za Rumunjsku, 20 za Poljsku, 21 za Portugal, 22 za Rusku Federaciju, 23 za Grčku, 24 za Irsku, 25 za Hrvatsku, 26 za Sloveniju, 27 za Slovačku, 28 za Bjelarus, 29 za Estoniju, 30 (slobodno), 31 za Bosnu i Hercegovinu, 32 za Latviju, 33 (slobodno), 34 za Bugarsku, 35 (slobodno), 36 za Litvu, 37 za Tursku, 38 (slobodno), 39 za Azerbejdžan, 40 za bivšu jugoslavensku republiku Makedoniju, 41 (slobodno), 42 za Europsku Zajednicu (homologacije izdaju zemlje članice koje upotrebljavaju njihove vlastite ECE oznake), 43 za Japan, 44 (slobodno), 45 za Australiju, 46 za Ukrajinu, 47 za Južnu Afriku i 48 za Novi Zeland. Iduće brojeve po redu treba dodjeljivati ostalim državama po kronološkome redu po kojemu one ratificiraju ili pristupe Sporazumu o prihvaćanju jednakih tehničkih propisa za vozila na kotačima, opremu i dijelove koji mogu biti ugrađeni i/ili upotrijebljeni u vozilima na kotačima i uvjetima za uzajamno priznavanje homologacija dodijeljenih na temelju tih propisa, a o tako dodijeljenim brojevima glavni tajnik Ujedinjenih naroda obavijestit će ugovorne stranke sporazuma.

▼**M1**

5.8.2. homologacijskog broja propisanog u točki 5.6.

5.9. U Prilogu 2. ovom Pravilniku prikazan je primjer izgleda homologacijske oznake.

6. ZAHTJEVI

6.1. Gume se ne mogu prihvatiti za obnavljanje ako nisu homologiranog tipa i ako ne nose oznaku „E” ili „e”, no ovaj uvjet nije obvezujući najkasnije do 1. siječnja 2000. godine.

6.1.1. Gume za veliku brzinu koje imaju samo natpis „ZR” unutar oznake veličine gume i ne nose opis namjene neće se obnavljati.

6.2. Gume koje su već bile obnovljene neće se prihvatiti na ponovno obnavljanje.

6.3. Starost plašta gume koja je prihvatljiva za obnavljanje ne smije prelaziti sedam godina, što se utvrđuje prema brojevima koji određuju godinu proizvodnje izvorne gume; npr. guma koja nosi oznaku „253” može se obnoviti do kraja 2000. godine.

6.4. Uvjeti koji moraju biti zadovoljeni prije obnavljanja:

6.4.1. Prije pregleda gume moraju biti čiste i suhe.

6.4.2. Svaka guma se prije brušenja mora pregledati s unutarnje i vanjske strane radi provjere je li prikladna za obnavljanje.

6.4.3. Gume koje su zbog preopterećenja ili nedovoljne napuhanosti vidljivo oštećene ne smiju se obnavljati.

6.4.4. Gume s bilo kojim od navedenih oštećenja ne smiju se obnavljati:

6.4.4.1. (a) velike pukotine koje prodiru do karkase;

(b) probijena karkasa ili oštećenja plašta iznad oznake brzine „H”, osim ako će taj plašt biti označen manjom oznakom brzine;

(c) prethodni popravci oštećenja koja su veća od propisanih dopuštenih granica (vidjeti točku 5.3.);

(d) pukotine na karkasi;

(e) znatno nagrizanje ugljikovodicima ili kemijskim proizvodima;

(f) višestruka oštećenja suviše blizu jedno drugomu;

(g) oštećena ili napukla stopa;

(h) nepopravljiva istrošenost ili oštećenje na unutarnjoj površini;

(i) oštećenja stope, osim sekundarnih oštećenja „gumenog dijela”;

(j) ogoljene kordne niti karkase kao posljedica habanja gaznog sloja ili bočnica;

(k) nepopravljivi gazni sloj ili odvojeno gradivo bočnica od karkase;

(l) oštećenje strukture u području bočnica.

▼M1

6.4.5. Radijalne gume čija karkasa ima odvajanje pojasa koje je veće od malog bočnog odljepljivanja ne smiju se obnavljati.

6.5. Priprema:

6.5.1. Nakon brušenja i prije nanošenja novoga gradiva svaku gumu treba ponovo pozorno pregledati barem s vanjske strane radi provjere je li još uvijek u stanju za obnavljanje.

6.5.2. Cijela površina na koju će se nanijeti novo gradivo mora biti pripremljena bez pregrijavanja. Tekstura brušene površine ne smije imati dublje tragove od brušenja ili otkinutoga gradiva.

6.5.3. Ako se upotrebljava prethodno vulkanizirano gradivo, granična područja pripremljene površine moraju zadovoljavati zahtjeve proizvođača gradiva.

6.5.4. Odlijepljeni krajevi kordnih niti nisu dopušteni.

6.5.5. Kordne niti na plaštu ne smiju biti oštećene u postupku pripreme.

6.5.6. Ako je pojas gume s radijalnom strukturom oštećen kod brušenja, to se oštećenje smije nalaziti samo na vanjskom sloju.

6.5.7. Dopuštena su sljedeća oštećenja prouzročena brušenjem guma s dijagonalnom strukturom:

6.5.7.1. Za konfiguraciju s dva sloja nije dopušteno bilo kakvo oštećenje karkase, osim ograničenog oštećenja na spoju plašta.

6.5.7.2. Za konfiguraciju s dva sloja i međupojasom kod guma bez zračnice nije dopušteno bilo kakvo oštećenje karkase ili međupojasa.

6.5.7.3. Za konfiguraciju s dva sloja i međupojasom kod guma sa zračnicom dopušteno je ograničeno oštećenje međupojasa.

6.5.7.4. Za konfiguraciju s četiri ili više slojeva kod guma bez zračnice nije dopušteno oštećenje karkase ili međupojasa.

6.5.7.5. Za konfiguraciju s četiri ili više slojeva kod guma sa zračnicom dopušteno je oštećenje na vanjskom sloju samo u krajnjem gornjem području gume.

6.5.8. Ogoljeni čelični dijelovi moraju biti obrađeni što je prije moguće, odgovarajućim gradivom prema uputama proizvođača toga gradiva.

6.6. Obnavljanje:

6.6.1. Proizvođač obnovljenih guma mora osigurati da se proizvođač ili dobavljač gradiva za obnavljanje, uključujući i dodatke za popravke, obveže na sljedeće:

(a) da odredi postupak primjene i uskladištenja, na zahtjev proizvođača obnovljenih guma, na jeziku zemlje u kojoj će se proizvodi upotrebljavati;

(b) da odredi ograničenja za uporabu proizvoda ovisno o vrsti oštećenja, na zahtjev proizvođača obnovljenih guma, na jeziku zemlje u kojoj će se upotrebljavati proizvodi;

(c) da osigura da pojačane zakrpe za gume, ako se ispravno upotrebljavaju kod popravka karkase, odgovaraju svrsi;

▼M1

(d) da osigura da zakrpe mogu izdržati dvostruki najveći tlak puhanja koji je propisao proizvođač gume;

(e) da osigura da svi ostali proizvodi za popravak služe za predviđenu uporabu.

6.6.2. Proizvođač obnovljenih guma odgovoran je za ispravnu primjenu proizvoda za popravak i dužan je osigurati da se popravak izvede bez grešaka koje bi mogle štetiti dobru ponašanju guma za njihova životnog vijeka.

6.6.3. Proizvođač obnovljenih guma mora osigurati da proizvođač ili dobavljač proizvoda koji se upotrebljavaju za gazni sloj i bočnice odredi uvjete njihova uskladištenja i uporabe kako bi zadržali svoju kakvoću. Na zahtjev proizvođača obnovljenih guma, upute će biti dostavljene na jeziku zemlje u kojoj će se upotrebljavati proizvodi.

6.6.4. Proizvođač obnovljenih guma mora osigurati da je sastav proizvoda za popravak i/ili smjese naveden u dokumentaciji proizvođača ili dobavljača. Ta smjesa mora biti primjerena predviđenoj uporabi gume.

6.6.5. Obrađena guma mora se vulkanizirati što prije nakon dovršetka svih popravaka i dovođenja u ispravno stanje, a najkasnije prema zahtjevima proizvođača gradiva.

6.6.6. Guma se mora vulkanizirati u odgovarajućemu vremenu, na odgovarajućim temperaturama i pri odgovarajućem tlaku, kao što je propisano i odgovarajuće za upotrijebljena gradiva i proizvodnu opremu.

6.6.7. Mjere kalupa moraju odgovarati debljini novoga gradiva i veličini obrušenog plašta. Gume s radijalnom strukturom, kad su u kalupima, moraju biti vulkanizirane samo u radijalnim kalupima ili kalupima koji su radijalno razdijeljeni.

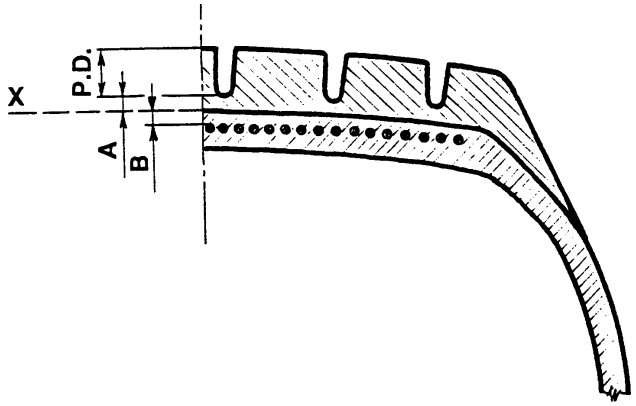
6.6.8. Debljina izvornoga gradiva nakon brušenja i prosječna debljina novoga gradiva ispod gaznog sloja nakon obnavljanja moraju biti sukladne zahtjevima iz točaka 6.6.8.1. i 6.6.8.2. U svakoj točki po širini gaznog sloja i po opsegu gume debljina gradiva mora biti provjerena na način da budu zadovoljeni zahtjevi iz točaka 6.7.5. i 6.7.6.

6.6.8.1. Za gume s radijalnom strukturom i gume s prekriženim pojasima (u mm):

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

A ≥ 1A 1A 1A 1A 1 (najmanje 1,0 mm)

B ≥ 0,5B 0,5B 0,5B 0,5B 0,5 (najmanje 0,5 mm)



▼**M1**

P.D. = Pattern depth - Dubina gaznog sloja (žljebova)

X = Buff line - Granica brušenja

A = Average thickness of new material under pattern - Prosječna debljina novoga gradiva ispod gaznog sloja (žljebova)

B = Minimum thickness of original material above belt after buffing - Najmanja debljina sloja izvornoga gradiva iznad pojasa nakon brušenja.

6.6.8.2. Za gume s dijagonalnom (Bias-ply) strukturom:

Debljina izvornoga gradiva iznad međupojasa mora biti ≥ 0,0 mm.

Prosječna debljina novoga gradiva iznad granice brušenja mora biti ≥ 2,0 mm

Zajednička debljina izvornoga gradiva i novoga gradiva ispod dna udubina (žljebova) gaznog sloja mora biti ≥ 2,0 mm i ≤ 5,0 mm.

6.6.9. Opis namjene za obnovljenu gumu ne smije imati oznaku brzine ili indeks nosivosti veći od podataka koje je imala izvorna, prvobitna guma.

6.6.10. Najmanja brzina za svaku obnovljenu gumu mora biti 120 km/h (oznaka brzine „L”) i najveća 300 km/h (oznaka brzine „Y”).

6.6.11. Pokazatelji istrošenosti moraju biti postavljeni kako slijedi:

6.6.11.1. Obnovljena guma mora imati najmanje šest poprečnih redova pokazatelja istrošenosti, približno ravnomjerno raspoređenih i postavljenih u glavnim žljebovima gaznog sloja. Pokazatelji istrošenosti moraju biti takvi da se ne mogu zamijeniti s izbočinama između rebara i blokova u gaznom sloju.

6.6.11.2. Međutim, za gume koje su namijenjene za postavljanje na naplatke nazivnog promjera jednakog ili manjeg od 12 cola dopuštena su četiri reda pokazatelja istrošenosti.

6.6.11.3. Pokazatelji istrošenosti moraju, s dopuštenim odstupanjem od + 0,6/– 0,0 mm pokazivati kad dubina žljebova gaznog sloja nije veća od 1,6 mm.

6.6.11.4. Visinu pokazatelja istrošenosti određuje razlika dubine od gazne površine do vrha pokazatelja istrošenosti i dubine dna žlijeba u blizini dna pokazatelja istrošenosti.

6.7. Pregled:

6.7.1. Nakon vulkanizacije dok još ostane određena količina topline u gumi, svaka obnovljena guma mora se pregledati radi provjere da nema kakve vidljive greške. Za vrijeme ili nakon obnavljanja gumu treba napuhati najmanje na tlak 1,5 bara za pregled. Ako na profilu gume postoji kakav vidljivi nedostatak (npr. bubrenje, udubljenje itd.), gumu treba podvrgnuti posebnomu pregledu radi utvrđivanja uzroka tog nedostatka.

6.7.2. Prije, za vrijeme ili nakon obnavljanja gumu treba najmanje jednom pregledati radi provjere cjelovitosti njezine strukture pogodnim postupkom ispitivanja.

▼M1

6.7.3. S ciljem nadzora nad kakvoćom na određenome broju obnovljenih guma provodi se ispitivanje ili pregled, s razaranjem ili bez njega. Broj provjerenih guma i dobiveni rezultat moraju se zabilježiti.

6.7.4. Nakon obnavljanja, mjere obnovljene gume izmjerene sukladno odredbama iz Priloga 6. ovom Pravilniku moraju odgovarati mjerama koje su određene sukladno postupcima iz točke 7. ili sukladno Prilogu 5. ovom Pravilniku.

6.7.5. Odstupanje radijalnog ekscentriciteta obnovljene gume ne smije prijeći 1,5 mm (mjerno odstupanje: + 0,4 mm).

6.7.6. Najveća statička neuravnoteženost obnovljene gume mjereno na obodu naplatka ne smije preći 1,5 % mase gume.

6.7.7. Pokazatelji istrošenosti moraju zadovoljavati zahtjeve iz točke 6.6.11.

6.8. Funkcionalna ispitivanja:

6.8.1. Obnovljene gume, da bi bile usklađene s odredbama ovog Pravilnika moraju zadovoljiti ispitivanje izdržljivosti u ovisnosti o nosivosti i brzini sukladno Prilogu 7. ovom Pravilniku.

6.8.2. Ispitivanje izdržljivosti u ovisnosti o nosivosti i brzini obnovljene gume uspješno je ako poslije provedenog ispitivanja nema pojave odvajanja gaznog sloja, odvajanja drugog sloja ili odvajanja korde, oštećenja gaznog sloja ili kidanja niti korde.

6.8.3. Vanjski promjer gume izmjeren šest sati nakon ispitivanja izdržljivosti u ovisnosti o nosivosti i brzini ne smije se razlikovati od vanjskog promjera mjerenog prije ispitivanja za više od ± 3,5 %.

7. SPECIFIKACIJE

7.1. Da bi obnovljene gume bile u skladu s ovim Pravilnikom moraju zadovoljavati sljedeće dimenzije:

7.1.1. Širina presjeka:

7.1.1.1 Širina presjeka izračunava se uz pomoć sljedeće formule:

$$S = S_1 + K(A - A_1)$$

pri čemu je:

S: stvarna širina gume u milimetrima, mjerena na ispitnom naplatku;

S_1: „konstrukcijska širina gume” u milimetrima koja se nanosi na mjerni naplatak i koja je dana u međunarodnoj normi za gume koju je naveo proizvođač obnovljenih guma za veličinu odgovarajuće gume;

A: širina ispitnog naplatka u milimetrima;

A_1: širina mjernog naplatka u milimetrima, koja je dana u međunarodnoj normi za gume koju je naveo proizvođač obnovljenih guma za veličinu odgovarajuće gume.

K: faktor za koji se uzima vrijednost 0,4.

▼**M1**

7.1.2. Vanjski promjer gume:

7.1.2.1. Teoretski vanjski promjer obnovljene gume izračunava se pomoću ove formule:

$$D = d + 2H$$

pri čemu je:

D: teoretski vanjski promjer u milimetrima;

d: brojčana oznaka određena u točki 2.21.3. u milimetrima;

H: nazivna visina presjeka u milimetrima i jednak je umnošku S_n i 0,01 Ra,

pri čemu je:

S_n: nazivna širina gume u milimetrima;

Ra: nazivni omjer poprečnog presjeka gume.

Sve gore navedene veličine prikazane su u oznaci veličine gume na boku gume sukladno zahtjevima iz točke 3.2.2. i kako je određeno točkom 2.21.

7.1.2.2. Međutim, kod guma za koje je oznaka dana u prvome stupcu tablica u Prilogu 5. ECE Pravilniku br. 30 vanjskim promjerom smatra se promjer koji se nalazi u tim tablicama.

7.1.3. Postupak mjerenja obnovljenih guma:

7.1.3.1. Mjerenje dimenzija obnovljenih guma mora se izvoditi prema postupku iz Priloga 6. ovom Pravilniku.

7.1.4. Zahtjevi za širinu presjeka:

7.1.4.1. Stvarna ukupna širina može biti manja od širine (širina) presjeka određene (određenih) u točki 7. 1.

7.1.4.2. Stvarna ukupna širina također može prekoračiti vrijednost (vrijednosti) određenu (određene) u točki 7. 1. za:

7.1.4.2.1. 4 % kod guma s radijalnom strukturom i

7.1.4.2.2. 6 % kod guma s dijagonalnom strukturom ili sa strukturom prekriženih pojasa.

7.1.4.2.3. Odstupanja navedena u točkama 7.1.4.2.1. i 7.1.4.2.2. mogu dodatno biti proširena za 8 mm ako guma ima poseban zaštitni pojas.

7.1.5. Zahtjev za vanjski promjer gume:

7.1.5.1. Stvarni vanjski promjer obnovljene gume mora biti unutar vrijednosti Dmin i Dmaks dobivenih iz ovih formula:

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

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

pri čemu je:

▼M1

7.1.5.1.1. za veličine guma koje nisu navedene u tablicama iz Priloga 5. ovom Pravilniku „H” i „d” određuju se prema točki 7.1.2.1.

7.1.5.1.2. za veličine guma na koje se odnosi točka 7.1.2.2.:

$H = 0{,}5(D - d)$

pri čemu je „D” vanjski promjer i „d” nazivni promjer naplatka koji su u gore navedenim tablicama za odgovarajuću veličinu gume.

7.1.5.1.3. koeficijent „a” = 0,97

7.1.5.1.4. koeficijent „b” je:

	za gume za uobičajenu uporabu (for normal use tyres) – 1,04	za gume za uobičajenu uporabu (for normal use tyres) – 1,08
anvelope pentru utilizare normală	1,04	1,08

7.1.5.2. Za gume za snijeg najveći vanjski promjer (Dmaks) određen sukladno točki 7.1.5.1. može biti veći najviše za 1 %.

8. PREINAKE HOMOLOGACIJE

8.1. Proizvodna jedinica za obnovu guma treba svaku preinaku bilo kojeg podatka koji je dostavila u zahtjevu za homologaciju (vidjeti točku 4.) mora prijaviti nadležnom tijelu koje je proizvodnu jedinicu za obnovu guma homologiralo. Nadležno tijelo tada može:

8.1.1. ili smatrati da učinjene preinake neće imati znatne nepovoljne učinke te da u svakom slučaju proizvodna jedinica za obnovu guma još uvijek zadovoljava zahtjeve; ili

8.1.2. zahtijevati dodatnu provjeru homologacije.

8.2. Potvrda homologacije ili odbijanje homologacije, uz navođenje preinaka, moraju biti priopćeni postupkom navedenim u točki 5.7. strankama Sporazuma koje primjenjuju ovaj Pravilnik.

9. SUKLADNOST PROIZVODNJE

Postupci provjere sukladnosti proizvodnje moraju biti usklađeni s postupcima danim u Dodatku 2. Sporazuma (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.2), uz sljedeće zahtjeve:

9.1. Proizvodna jedinica za obnovu guma koja je homologirana prema ovomu Pravilniku mora zadovoljavati zahtjeve iz točke 6.

9.2. Posjednik homologacije mora osigurati da se za svaku godinu proizvodnje i kroz čitavu godinu ispita i provjeri sukladno odredbama ovog Pravilnika najmanje sljedeći broja guma koje predstavljaju asortiman zastupljen u proizvodnji:

9.2.1. 0,01 % ukupne godišnje proizvodnje, ali ni u kojemu slučaju ne manje od pet, a nije potrebno više od 20.

9.3. Ako nadležno tijelo prihvati da su zadovoljene odredbe iz točke 9.2., ti rezultati mogu se upotrijebiti djelomično ili potpuno kao zadovoljenje odredaba iz točke 9.4.

▼M1

9.4. Nadležno tijelo koje je izdalo homologaciju proizvodnoj jedinici proizvođača obnovljenih guma može u bilo koje vrijeme provjeriti usklađenost metoda nadzora primijenjenih u svakoj proizvodnoj jedinici. Nadležno tijelo treba u svakoj proizvodnoj jedinici uzeti slučajne uzorke iz svake godišnje proizvodnje te ispitati i provjeriti sukladno odredbama ovog Pravilnika najmanje sljedeći broj guma koje predstavljaju asortiman zastupljen u proizvodnji:

9.4.1. 0,01 % ukupne godišnje proizvodnje, ali ni u kojemu slučaju ne manje od pet,a nije potrebno više od 20.

9.5. Ispitivanja i provjere iz točke 9.4. mogu nadomjestiti ispitivanja i provjere propisane u točki 9.2.

10. KAZNE ZA NESUKLADNOST PROIZVODNJE

10.1. Homologacija izdana proizvodnoj jedinici za obnovu guma prema ovom Pravilniku može se povući ako zahtjevi navedeni u točki 9. nisu zadovoljeni ili ako proizvodna jedinica za obnovu guma ili obnovljene gume koje je proizvela ta proizvodna jedinica za obnovu guma ne zadovoljavaju zahtjeve propisane u točki 9.

10.2. Ako strana Sporazuma koja primjenjuje ovaj Pravilnik povuče homologaciju koju je ranije izdala, mora o tome obavijestiti ostale ugovorne strane Sporazuma iz 1958. godine koje primjenjuju ovaj Pravilnik pomoću izjave sukladne obrascu danom u Prilogu 1. ovom Pravilniku.

11. POTPUNA OBUSTAVA PROIZVODNJE

Ako se rad i proizvodnja obnovljenih guma obustavi, o tome se mora obavijestiti nadležno tijelo koje je izdalo homologaciju proizvodnoj jedinici za obnovu guma u skladu s ovim Pravilnikom. Po primitku odgovarajuće obavijesti nadležno tijelo mora o tome obavijestiti ostale strane Sporazuma iz 1958. godine koje primjenjuju ovaj Pravilnik pomoću izjave sukladne obrascu u Prilogu 1. ovom Pravilniku.

12. NAZIVI I ADRESE TEHNIČKIH SLUŽBI ODGOVORNIH ZA PROVOĐENJE HOMOLOGACIJSKIH ISPITIVANJA, ISPITNIH LABORATORIJA I UPRAVNIH TIJELA

12.1. Strane Sporazuma iz 1958. godine koje primjenjuju ovaj Pravilnik moraju poslati Tajništvu Ujedinjenih naroda nazive i adrese tehničkih službi odgovornih za provođenje homologacijskih ispitivanja i, ako je potrebno, ovlaštenih ispitnih laboratorija i upravnih tijela koji dodjeljuju homologaciju i kojima se trebaju poslati obrasci koji potvrđuju homologaciju ili odbijanje ili povlačenje homologacije, ili potpunu obustavu proizvodnje, koji su izdani u drugim zemljama.

12.2. Strane Sporazuma iz 1958. godine koje primjenjuju ovaj Pravilnik mogu koristiti laboratorije proizvođača guma ili proizvodnih jedinica za obnovu guma i mogu za ovlaštene ispitne laboratorije odrediti one koji se nalaze ili na teritoriju te strane ili na teritoriju druge strane Sporazuma iz 1958. godine što podliježe prethodnom prihvaćanju ovog postupka od mjerodavnog upravnog tijela druge strane.

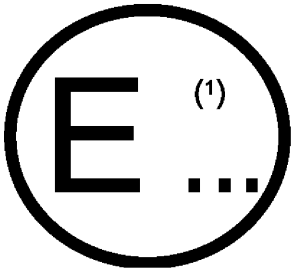
12.3. Kada strana Sporazuma iz 1958. godine primjenjuje točku 12.2. može, ako to želi, biti predstavljena na ispitivanjima.

▼M1

PRILOG 1.

IZJAVA

(Najveći format: A4 (210 × 297 mm))



izdano od: Naziv upravnog tijela

.....

.....

Izjava o(2): HOMOLOGACIJI

PROŠIRENJU HOMOLOGACIJE

ODBIJANJU HOMOLOGACIJE

POVLAČENJU HOMOLOGACIJE

POTPUNOJ OBUSTAVI PROIZVODNJE

proizvodne jedinice za obnovu guma prema Pravilniku br. 109.

Homologacija br. ..... Proširenje br.: .....

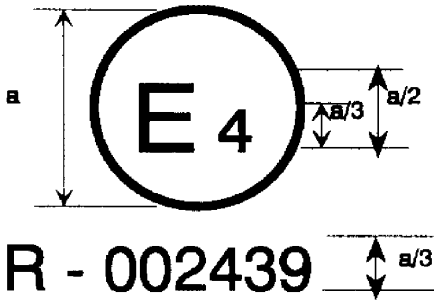
1. Naziv proizvođača obnovljenih guma ili trgovačka oznaka: .....
2. Naziv i adresa proizvodne jedinice za obnovu guma: .....
.....
3. Po potrebi, ime i adresa predstavnika proizvođača obnovljenih guma: .....
.....
4. Sažeti opis prema točkama 4.1.3. i 4.1.4. ovog Pravilnika: .....
5. Tehnička služba i, prema potrebi, ispitni laboratorij ovlašten za homologaciju ili za provjeru sukladnosti: .....
.....
6. Datum izvještaja koji je izdala ta služba: .....
7. Broj izvještaja koji je izdala ta služba: .....
8. Razlog/razlozi za proširenje (po potrebi): .....
9. Napomene: .....
10. Mjesto: .....
11. Datum: .....
12. Potpis: .....
13. Ovoj izjavi priložen je popis dokumenata koji su pohranjeni u homologacijskom predmetu kod nadležnog tijela koje je izdalo homologaciju i koji se na zahtjev mogu dobiti.

(1) Razlikovni broj države koja je izdala/proširila/odbila/povukla homologaciju (vidjeti odredbe o homologaciji u Pravilniku).
(2) Prekrižiti nepotrebno.

▼M1

PRILOG 2.

PRIMJER POSTAVLJANJA HOMOLOGACIJSKE OZNAKE



Prikazana homologacijska oznaka na obnovljenoj gumi pokazuje da je predmetna proizvodna jedinica za obnovu guma homologirana u Nizozemskoj (E4) pod homologacijskim brojem 108R002439 sukladno odredbama ovog Pravilnika u njegovom izvornom obliku (00).

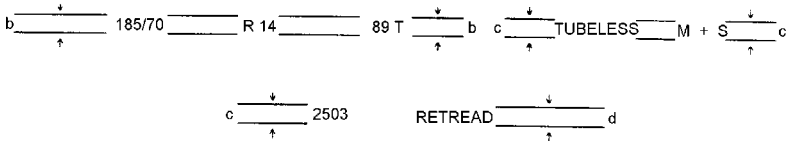
Homologacijski broj mora biti postavljen u blizini kruga i iznad ili ispod slova „E”, ili lijevo ili desno od tog slova. Znamenke homologacijskog broja moraju biti na istoj strani u odnosu na slovo „E” i okrenute u istome smjeru. Treba izbjegavati uporabu rimskih brojeva kako bi se izbjegla bilo kakva zamjena s drugim znakovima.

▼M1

PRILOG 3.

RASPORED OZNAKA NA OBNOVLJENIM GUMAMA

Primjer oznaka što ih moraju imati obnovljene gume stavljene u promet nakon stupanja na snagu ovog Pravilnika



Ove oznake određuju obnovljenu gumu:

— čija je nazivna širina 185;

— čiji je nazivni odnos oblika 70;

— koja ima radijalnu strukturu (R);

— kojoj je nazivni promjer naplatka 14 cola;

— koja ima natpis „89T” koji označuje nosivost 580 kg, što odgovara koeficijentu nosivosti „89”, i najveću brzinu 190 km/h, što odgovara oznaci brzine „T”;

— koja se može ugraditi bez zračnice („TUBELESS”);

— koja pripada tipu za snijeg (M + S);

— koja je obnovljena u 25., 26., 27. ili 28. tjednu 2003. godine.

Način postavljanja i redoslijed oznaka na gumi mora biti sljedeći:

(a) oznaka veličine, koja podrazumijeva nazivnu širinu presjeka, nazivni omjer poprečnog presjeka, oznaka tipa strukture (ako je potrebno) i nazivni promjer naplatka, moraju biti poredani na način kako je to pokazano u gornjemu primjeru: 185/70 R 14;

(b) opis namjene koji se sastoji od indeksa nosivosti i oznake brzine mora biti postavljen u blizini oznake veličine. Može biti ispred, iza, iznad ili ispod oznake veličine;

(c) oznake „TUBELESS”, „REINFORCED” i „M + S” mogu biti udaljene od oznake veličine;

(d) natpis „RETREAD” može biti postavljen na određenoj udaljenosti od oznake veličine.

▼M1

PRILOG 4.

POPIS ZNAKOVA ZA INDEKSE NOSIVOSTI I ODGOVARAJUĆE NOSIVOSTI

Indeks nosivosti (LI) i odgovarajuće nosivosti (u 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

PRILOG 5.

OZNAKA VELIČINE I MJERE GUMA

(sukladno ECE Pravilniku br. 30)

za ove podatke upućuje se na Prilog 5. ECE Pravilniku br. 30.

▼M1

PRILOG 6.

POSTUPAK MJERENJA GUMA

1. Priprema gume

1.1. Guma se mora postaviti na ispitni naplatak koji je naveo proizvođač obnovljenih guma i napuhati na tlak od 3 do 3,5 bara.

1.2. Tlak se mora namjestiti kako slijedi:

1.2.1. za uobičajene gume s prekriženim pojasevima (bias-belted) - na 1,7 bara

1.2.2. za dijagonalne (bias-ply) gume - na:

	Tlak (u barima) za oznaku brzine		
Broj pojasa	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. za uobičajene radijalne gume - na 1,8 bara;

1.2.4. za pojačane gume - na 2,3 bara.

2. Postupak mjerenja

2.1. Gumu koja je postavljena na mjerni naplatak treba držati na sobnoj temperaturi najmanje 24 sata, osim ako nije drukčije propisano u točki 6.8.3. ovog Pravilnika.

2.2. Tlak gume mora se namjestiti na vrijednost navedenu u točki 1.2. ovog Priloga.

2.3. Najveću širinu treba izmjeriti mjernim satom u šest jednako razmaknutih točaka, uzimajući u obzir debljinu zaštitnih rebara ili zaštitnih vrpca. Tako dobivena najveća izmjera uzima se za najveću širinu.

2.4. Vanjski promjer treba izračunati iz najvećeg opsega napuhane gume.

▼M1

PRILOG 7.

POSTUPAK ISPITIVANJA IZDRŽLJIVOSTI U OVISNOSTI O NOSIVOSTI I BRZINI

(u osnovi sukladno Prilogu 7. Pravilniku br. 30.)

1. Priprema guma

1.1. Postavite obnovljenu gumu na ispitni naplatak koji je naveo proizvođač obnovljenih guma.

1.2. Napušite gumu do tlaka koji je dan (u barima) u donjoj tablici:

Oznaka brzine	Dijagonalne (bias-ply) gume			Radijalne gume		Gume s prekriženim pojasevima
	Broj slojeva			Uobičajene	Pojačane	Uobičajene
	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 i Y	—	—	—	3,2	3,6	—

1.3. Proizvodna jedinica za obnovu guma može uz obrazloženje zahtijevati primjenu ispitnog tlaka različitog od onog koji je dan u točki 1.2. ovog Priloga. Guma u takvome slučaju mora biti napuhana na taj tlak.

1.4. Prilagođavajte sklop guma/kotač temperaturi koja vlada u ispitnome laboratoriju najmanje 3 sata.

1.5. Namjestite tlak u gumi na vrijednost navedenu u točki 1.2. ili 1.3. ovog Priloga.

2. Postupak ispitivanja

2.1. Postavite sklop guma/kotač na ispitnu osovinu i naslonite ga na vanjsku površinu glatkog ispitnog valjka promjera 1,7 m ± 1 % ili 2 m ± 1 %.

2.2. Opteretite ispitnu osovinu opterećenjem koje iznosi 80 %:

2.2.1. najvećeg opterećenja koje odgovara indeksu nosivosti za gume s oznakama brzine L do uključivo H,

2.2.2. najvećeg opterećenja koje odgovara najvećoj brzini (vidjeti točku 2.35.2. ovog Pravilnika).

— 240 km/h kod guma s oznakom brzine „V”,

— 270 km/h kod guma s oznakom brzine „W”,

— 300 km/h kod guma s oznakom brzine „Y”.

▼**M1**

2.3. Tlak u gumi ne smije se namještati tijekom cijelog ispitivanja i ispitno opterećenje mora se držati stalnim.

2.4. Za vrijeme ispitivanja temperatura u ispitnome prostoru mora se održavati između 20 °C i 30 °C, ili na većoj temperaturi ako proizvođač guma ili proizvođač obnovljenih guma to dopusti.

2.5. Program ispitivanja izdržljivosti mora se provesti bez prekida i sukladno ovim pojedinostima:

2.5.1. vrijeme porasta brzine od ništice do ispitne brzine: 10 minuta;

2.5.2. početna ispitna brzina: najveća propisana brzina za tip gume, umanjena za 40 km/h kod ispitnog valjka promjera 1,7 m ± 1 % ili za 30 km/h kod ispitnog valjka promjera 2 m ± 1 %;

2.5.3. postupni porasti brzine: 10 km/h dok se postigne najveća ispitna brzina;

2.5.4. trajanje ispitivanja za sve brzine, osim posljednje: 10 minuta;

2.5.5. trajanje ispitivanja za posljednju brzinu: 20 minuta;

2.5.6. najveća ispitna brzina: najveća propisana ispitna brzina za predmetnu gumu, umanjena za 10 km/h kod ispitnog valjka promjera 1,7 m ± 1 % ili jednaka najvećoj propisanoj ispitnoj brzini u slučaju ispitnog valjka promjera 2 m ± 1 %;

3. Jednakovrijedni postupci ispitivanja

Ako se primjenjuje koji drugi postupak ispitivanja različit od opisanog u točki 2. ovog Priloga, jednakovrijednost tog postupka mora biti dokazana.

▼M1

PRILOG 8.

SLIKA S OBJAŠNJENJIMA

Vidjeti točku 2. ovog Pravilnika

