31989L0173

1989 3 10 EUROPOS BENDRIJŲ OFICIALUSIS LEIDINYS L 67/1

# TARYBOS DIREKTYVA

## 1988 m. gruodžio 21 d.

## dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių tam tikras ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių sudėtines dalis ir technines charakteristikas, suderinimo

(89/173/EEB)

EUROPOS BENDRIJŲ TARYBA,

atsižvelgdama į Europos ekonominės bendrijos steigimo sutartį, ir ypač į jos 100a straipsnį,

atsižvelgdama į Komisijos pasiūlymą ([1]),

atsižvelgdama į Europos Parlamento nuomonę ([2]),

atsižvelgdama į Ekonomikos ir socialinių reikalų komiteto nuomonę ([3]),

kadangi svarbu imtis priemonių, būtinų per laikotarpį iki 1992 m. gruodžio 31 d. palaipsniui sukurti vidaus rinką; kadangi vidaus rinka apima teritoriją be vidaus sienų, kurioje užtikrinamas laisvas prekių, asmenų, paslaugų ir kapitalo judėjimas;

kadangi techniniai reikalavimai, kuriuos traktoriai privalo atitikti pagal nacionalinius įstatymus, siejasi, *inter alia*, su traktorių matmenimis, jų mase, greičio reguliatoriais, traktorių pavarų sudėtinių dalių, kyšančių dalių ir ratų apsauga, velkamų transporto priemonių stabdžių valdymu, priekiniais stiklais ir kitais įstiklinimais, mechaniniu traktoriaus ir velkamos transporto priemonės sukabinimo įtaisu, ženklinimo lentelių pritvirtinimo vietomis bei būdais ir traktoriaus korpuso ženklinimu;

kadangi šie reikalavimai pavienėse valstybėse narėse skiriasi; kadangi dėl to būtina, kad visos valstybės narės nustatytų vienodus reikalavimus, arba papildydamos jose galiojančias nuostatas, arba pakeisdamos jas naujomis, visų pirma siekiant sudaryti galimybę, kad kiekvienam traktoriaus tipui galėtų būti taikoma EEB tipo patvirtinimo tvarka, apie kurią kalbama 1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvoje 74/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo ([4]) su paskutiniais pakeitimais, padarytais Direktyva 82/890/EEB ([5])

kadangi, kalbant apie techninius reikalavimus, susijusius su priekinių langų ir kitų įstiklinimų nedūžtamuoju stiklu, yra tikslinga pasinaudoti su kai kuriais pakeitimais tais, kuriuos Jungtinių Tautų Europos ekonomikos komisija patvirtino savo Reglamentu Nr. 43 („Vienodos nuostatos dėl nedūžtamų įstiklinimų ir stiklinimo medžiagų patvirtinimo“), sudarančiu 1958 m. kovo 20 d. Susitarimo dėl motorinių transporto priemonių įrangos ir jų dalių patvirtinimo vienodų sąlygų priėmimo ir šio patvirtinimo abipusio pripažinimo ([6]) priedą,

PRIĖMĖ ŠIĄ DIREKTYVĄ:

*1 straipsnis*

1. (Žemės ūkio ar miškų ūkio) traktorius – tai bet kokia ne mažiau kaip dviejų ašių motorinė ratinė arba vikšrinė transporto priemonė, kurios pagrindinė paskirtis yra teikti traukos jėgą ir kuri specialiai suprojektuota vilkti, stumti, vežti arba varyti žemės ūkyje ar miškų ūkyje naudojamus tam tikrus padargus, mašinas arba priekabas. Traktorius gali būti pritaikytas kroviniams ir keleiviams vežti.

([1]) OL C 218, 1987 8 17, p. 1.
([2]) OL C 281, 1987 10 19, p. 180 ir OL C 326, 1988 12 18.
([3]) OL C 319, 1987 11 30, p. 25.
([4]) OL L 84, 1974 3 28, p. 10.
([5]) OL L 378, 1982 12 31, p. 45.
([6]) Doc. { E/ECE/234 / E/ECE/TRANS/505 } REV 1/ADD 42/REV/1.

2. Ši direktyva taikoma tik šio straipsnio 1 dalyje apibrėžtiems dviejų ašių traktoriams su pneumatinėmis padangomis, kurių didžiausias projektinis greitis yra ne mažesnis kaip 6 km/h ir ne didesnis kaip 30 km/h.

*2 straipsnis*

1. Jokia valstybė narė negali atsisakyti suteikti traktoriui EEB tipo patvirtinimą arba nacionalinį tipo patvirtinimą, atsisakyti traktorių įregistruoti, uždrausti jį parduoti, pradėti eksploatuoti arba naudoti dėl priežasčių, susijusių:

— su matmenimis ir velkama mase,

— su greičio reguliatoriais ir traktoriaus pavarų sudėtinių dalių, kyšančių dalių ir ratų apsauga,

— su priekiniu stiklu ir kitais įstiklinimais,

— su mechaniniu traktoriaus ir velkamos transporto priemonės sukabintuvu, įskaitant vertikalią apkrovą sukabinimo taške,

— su ženklinimo lentelių pritvirtinimo vietomis bei būdais ir su traktoriaus korpuso ženklinimu,

— su velkamų transporto priemonių stabdžių valdymu,

jeigu išvardytos techninės charakteristikos ir įtaisai atitinka šios direktyvos priedų reikalavimus ir jeigu priekinių ir kitų langų stiklai arba mechaniniai sukabinimo įtaisai turi EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklą.

2. Šio straipsnio 1 dalies nuostatoms, susijusioms su traktoriaus naudojimu, taikydamos išlygas, valstybės narės dėl priežasčių, susijusių su velkama (-omis) mase (-ėmis), gali ir toliau taikyti savo nacionalines nuostatas, atspindinčias pirmiausia specialius reikalavimus, susijusius su jų teritorijos žemės paviršiaus reljefu, laikydamosi I priedo 2.2 punkte nurodytų velkamų masių apribojimų, jeigu dėl to nereikia atlikti traktoriaus pakeitimų arba gauti kito papildomo nacionalinio tipo patvirtinimo.

*3 straipsnis*

1. Kiekviena valstybė narė suteikia EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą visų tipų priekiniams stiklams arba kitiems lango stiklams ir (arba) mechaniniam sukabinimo įtaisui, kurie atitinka III ir (arba) IV prieduose išdėstytus konstrukcijos ir bandymų reikalavimus.

2. EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą suteikusi valstybė narė imasi reikiamų priemonių, jeigu būtina, ir, jeigu reikia, bendradarbiaudama su kitų valstybių narių kompetentingomis institucijomis, patikrinti, ar produkcijos pavyzdžiai atitinka patvirtintą tipą. Tokie patikrinimai atliekami rengiant tik atrankinius tikrinimus.

*4 straipsnis*

Valstybės narės dėl visų tipų priekinių stiklų arba kitų langų stiklų ir (arba) mechaninio sukabinimo įtaisų, kuriuos jos patvirtina pagal 3 straipsnio nuostatas, išduoda traktoriaus, priekinio stiklo arba mechaninio sukabinimo įtaiso gamintojui arba gamintojo įgaliotam atstovui EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklą, atitinkantį III arba IV prieduose pateiktus pavyzdžius.

Valstybės narės imasi visų atitinkamų priemonių, kad nebūtų naudojami ženklai, galintys kelti painiavą tarp įrangos tipo, kuriam pagal 3 straipsnio nuostatas suteiktas EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimas, ir kitos įrangos.

*5 straipsnis*

1. Jokia valstybė narė negali uždrausti pateikti į rinką priekinių stiklų ir kitų langų stiklų arba mechaninių sukabinimo įtaisų dėl priežasčių, susijusių su jų konstrukcija, jeigu jie turi EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklą.

2. Vis dėlto valstybė narė gali uždrausti pateikti į rinką priekinius stiklus arba mechaninius sukabinimo įtaisus su EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklu, kurie neatitinka patvirtinto tipo reikalavimų.

Tokia valstybė narė nedelsdama informuoja kitas valstybes nares ir Komisiją apie priemones, kurių imtasi, ir nurodo tokio sprendimo priežastis.

*6 straipsnis*

Kiekvienos valstybės narės kompetentingos institucijos kitų valstybių narių kompetentingoms institucijoms per vieną mėnesį nusiunčia sudėtinės dalies tipo patvirtinimo sertifikatų, kurių pavyzdžiai pateikti III arba IV prieduose, užpildytų atskirai kiekvienam priekinio stiklo arba mechaninio sukabinimo įtaiso tipui, kuriam valstybės narės suteikia patvirtinimą arba atsisako jį suteikti, kopijas.

*7 straipsnis*

1. Jeigu EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą suteikusi valstybė narė nustato, kad kai kurie priekiniai stiklai arba mechaniniai sukabinimo įtaisai, turintys tą patį EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklą, neatitinka patvirtinto tipo reikalavimų, tokia valstybė narė imasi būtinų priemonių užtikrinti, kad produkcijos pavyzdžiai atitiktų patvirtinto tipo reikalavimus. Šios valstybės narės kompetentingos institucijos kitos valstybės narės kompetentingoms institucijoms praneša apie priemones, kurių imtasi ir kurios prireikus, jeigu pakartotinai ir šiurkščiai pažeidžiami nustatyti reikalavimai, gali apimti ir EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo paskelbimą netekusiu galios. Minėtos institucijos imasi tokių pat priemonių, jeigu kitos valstybės narės kompetentingos institucijos joms praneša apie tokį reikalavimų nesilaikymą.

2. Valstybių narių kompetentingos institucijos per vieną mėnesį praneša vienos kitoms apie visus EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimus, kurie paskelbti netekusiais galios, ir apie priežastis, dėl kurių tokios priemonės imtasi.

*8 straipsnis*

Kai remiantis nuostatomis, priimtomis įgyvendinant šią direktyvą, priimamas sprendimas atsisakyti suteikti EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą priekiniam stiklui ar mechaniniam sukabinimo įtaisui, arba uždrausti juos pateikti į rinką ar naudoti, arba tokį tipo patvirtinimą paskelbti netekusiu galios, nurodomos išsamios tokio sprendimo priežastys. Apie tokį sprendimą pranešama suinteresuotai šaliai, kuri kartu yra informuojama apie jai prieinamas savo teisių gynimo priemones pagal valstybėse narėse galiojančius įstatymus ir apie terminus, per kuriuos galima tokiomis savo teisių gynimo priemonėmis pasinaudoti.

*9 straipsnis*

Pakeitimai, būtini priedų reikalavimus derinant su technikos pažanga, priimami Direktyvos 74/150/EEB 13 straipsnyje nustatyta tvarka.

*10 straipsnis*

1. Valstybės narės priima nuostatas, kurios, įsigaliojusios iki 1989 m. gruodžio 31 d., įgyvendina šią direktyvą, ir apie tai nedelsdamos praneša Komisijai.

2. Valstybės narės pateikia Komisijai šios direktyvos taikymo srityje priimtų pagrindinių nacionalinės teisės nuostatų tekstus.

*11 straipsnis*

Ši direktyva skirta valstybėms narėms.

Priimta Briuselyje, 1988 m. gruodžio 21 d.

*Tarybos vardu*

*Pirmininkas*

V. PAPANDREOU

**PRIEDŲ SĄRAŠAS**


| | | Puslapis |
|---|---|---|
| I PRIEDAS: | Matmenys ir velkamos masės | 337 |
| Priedėlis: | EEB tipo patvirtinimo sertifikato priedas | 339 |
| II PRIEDAS: | Greičio ribotuvas, pavarų sudėtinių dalių, kyšančių dalių ir ratų apsauga | 340 |
| Priedėlis: | EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo sertifikato priedas | 353 |
| III A PRIEDAS: | Priekinis stiklas ir kiti įstiklinimai – Reikalavimai įrangai, apibrėžimai, paraiška patvirtinti sudėtinės dalies tipą, sudėtinės dalies tipo patvirtinimas, ženklinimas, bendros specifikacijos, bandymai ir produkcijos atitiktis | 354 |
| Priedėlis: | Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklų pavyzdžiai | 362 |
| III B PRIEDAS: | Pranešimas dėl EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo, atsisakymo suteikti EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą, EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo išplėtimo ir EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo paskelbimo netekusiu galios | 365 |
| 1 priedėlis: | Priekinių langų grūdinti stiklai | 366 |
| 2 priedėlis: | Tolygiai grūdinto stiklo plokštės, kitos negu priekinio lango stiklai | 367 |
| 3 priedėlis: | Priekinio lango tripleksai | 368 |
| 4 priedėlis: | Nepriekinio lango plokštės | 369 |
| 5 priedėlis: | Priekinio lango stikloplasčiai | 370 |
| 6 priedėlis: | Stiklo plokštės, kitos negu priekinio lango plokštės | 371 |
| 7 priedėlis: | Stiklo paketai | 372 |
| 8 priedėlis: | Priekinio lango stiklų sąrašo turinys | 373 |
| III C PRIEDAS: | Bendrosios bandymų sąlygos | 374 |
| III D PRIEDAS: | Grūdinto stiklo priekiniai langai | 399 |
| III E PRIEDAS | Tolygiai grūdinto stiklo langai, išskyrus priekinių langų stiklus | 402 |
| III F PRIEDAS | Priekiniai langai su paprastais triplekso stiklais | 405 |
| III G PRIEDAS | Langai su triplekso stiklais, išskyrus priekinius langus | 409 |
| III H PRIEDAS: | Priekiniai langai su apdorotais triplekso stiklais | 412 |
| III I PRIEDAS: | Nedūžtamieji langų stiklai, iš vidaus padengti plėvele | 414 |
| III J PRIEDAS: | Priekiniai stiklaplasčio langai | 415 |
| III K PRIEDAS: | Langų stiklaplasčio stiklai, išskyrus priekinių langų stiklus | 418 |
| III L PRIEDAS: | Stiklo paketai | 420 |
| III M PRIEDAS: | Priekinių stiklų grupavimas juos pateikiant sudėtinės dalies tipo patvirtinimo bandymams | 422 |
| III N PRIEDAS: | Segmento aukščio matavimas ir dūžio taškų vieta | 424 |
| III O PRIEDAS: | Produkcijos atitikties patikrinimai | 427 |
| III P PRIEDAS | EEB tipo patvirtinimo sertifikato priedas | 431 |
| IV PRIEDAS: | Mechaniniai traktoriaus ir velkamos transporto priemonės sukabintuvai ir vertikali sukabinimo taško apkrova | 432 |
| 1 priedėlis: | Mechaninio sukabintuvo sudėtinių dalių brėžiniai | 436 |
| 2 priedėlis: | Dinaminio bandymo metodas | 439 |
| 3 priedėlis: | Sukabinimo įtaiso statinio bandymo metodas | 441 |
| 4 priedėlis: | Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas | 442 |
| 5 priedėlis: | EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo sertifikato pavyzdys | 443 |
| 6 priedėlis: | EEB tipo patvirtinimo suteikimo sąlygos | 444 |
| 7 priedėlis: | EEB tipo patvirtinimo sertifikato priedas | 445 |
| V PRIEDAS: | Ženklinimo plokštelių išdėstymas, jų tvirtinimo būdas ir įrašai ant traktoriaus korpuso | 446 |
| Priedėlis: | EEB tipo patvirtinimo sertifikato priedas | 448 |
| VI PRIEDAS: | Velkamų transporto priemonių stabdžių valdymas ir stabdžių jungtis tarp traktoriaus ir velkamos transporto priemonės | 449 |
| Priedėlis: | EEB tipo patvirtinimo sertifikato priedas | 450 |

*I PRIEDAS*

## MATMENYS IR VELKAMOS MASĖS

1. APIBRĖŽIMAI

1.1. **„Ilgis“ – tai:**

— traktoriaus ilgis, išmatuotas tarp vertikalių plokštumų, kraštiniuose traktoriaus taškuose stačiu kampu kertančių traktoriaus išilginę ašį, tačiau:

— be visų veidrodžių,

— be visų paleidimo rankenų,

— be visų priekinių arba šoninių gabaritinių žibintų.

1.2. **„Plotis“ – tai**:

— traktoriaus plotis, išmatuotas tarp vertikalių plokštumų, lygiagrečių traktoriaus išilginei ašiai ir kertančių kraštinius traktoriaus taškus, tačiau:

— be visų veidrodžių,

— be visų posūkių rodiklių,

— be visų priekinių, šoninių arba užpakalinių gabarito žibintų; be visų stovėjimo žibintų,

— be visų traktoriaus padangų deformacijų, kurias sukelia traktoriaus masė,

— be visų atlenkiamų sudėtinių dalių, pavyzdžiui, pakeliamų atramų kojai ir lanksčiųjų purvasaugių.

1.3. **„Aukštis“ – tai:**

— vertikalus atstumas tarp žemės ir toliausiai nuo žemės paviršiaus esančio traktoriaus taško, išskyrus anteną. Nustatant šį aukštį traktoriui turi būti:

— sumontuotos naujos padangos, kurių didžiausią riedėjimo spindulį yra nurodęs gamintojas.

1.4. **„Leidžiama vilkti masė“ –**

tai masė, kurią gali vilkti tam tikro tipo traktorius. Leidžiama vilkti masė gali, pavyzdžiui, būti sudaryta iš vienos ar kelių velkamų priekabų arba žemės ūkio ir miškų ūkio padargų. Reikia skirti gamintojo nurodytą techniškai leidžiamą vilkti masę ir masę, kurią vilkti yra suteiktas leidimas, kaip nustatyta toliau 2.2 punkte.

1.5. **„Vilkimo įtaisas“ –**

tai traktoriaus sudėtinė dalis, skirta mechaninei jungčiai tarp traktoriaus ir velkamos priekabos užtikrinti.

1.6. **„Eksploatuoti parengto traktoriaus masė (Mt)“ –**

tai Direktyvos 74/150/EEB 2.4 punkte apibrėžta masė.

1.7. **Techniškai leidžiama (-os) vilkti masė (-s):**

— velkami įrenginiai, kuriems nesumontuoti stabdžiai,

— velkami įrenginiai su atskira stabdžių sistema (kaip apibrėžta Tarybos direktyvos 76/432/EEB I priedo 1.12 punkte ([1]),

— inercijos jėgų stabdomi velkami įrenginiai (kaip apibrėžta Direktyvos 76/432/EEB I priedo 1.14 punkte),

— velkami įrenginiai su hidrauline arba pneumatine stabdžių sistema: stabdymas gali būti nuostovusis, trūkusis arba nepriklausoma mechanine pavara, kaip apibrėžta Direktyvos 76/432/EEB I priedo atitinkamuose 1.9, 1.10 ir 1.11 punktuose.

([1]) OL L 122, 1976 5 8, p. 1.

2. REIKALAVIMAI

2.1. **Matmenys**

Didžiausi traktoriaus matmenys yra tokie:

2.1.1. ilgis: — 12 m;

2.1.2. plotis: — 2,5 m;

2.1.3. aukštis: — 4 m.

2.1.4. Matavimai tikrinant pirmiau nurodytus matmenis atliekami taip:

— parengto eksploatuoti neapkrauto traktoriaus masė, kaip apibrėžta 1.6 punkte,

— matavimai atliekami lygioje vietoje,

— traktorius neturi riedėti, jo variklis turi būti išjungtas,

— traktoriui turi būti sumontuotos naujos gamintojo rekomenduoto slėgio padangos,

— durys ir langai turi būti uždaryti,

— vairaratis turi būti priekinėje padėtyje,

— nuo traktoriaus turi būti nuimti visi pritaisyti žemės ūkio ir miškų ūkio padargai.

2.2. **Leidžiama vilkti masė**

2.2.1. Leidžiama vilkti masė neturi būti didesnė:

2.2.1.1. už techniškai leidžiamą vilkti masę, nurodytą 1.7 punkte, kurią yra rekomendavęs traktoriaus gamintojas;

2.2.1.2. už velkamą masę, nustatytą vilkimo įtaisui pagal EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą.

2.2.2. Jeigu valstybėje narėje galioja 2 straipsnio 2 dalies nuostatos, velkama (-os) masė (-s) turi būti nurodyta (-os) traktoriaus registravimo sertifikate.

*Priedėlis*

PAVYZDYS

Administracijos pavadinimas

**EEB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATO, IŠDUOTO TRAKTORIUI, PRIEDAS DĖL MATMENŲ IR VELKAMŲ MASIŲ**

*(1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvos 74/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo 4 straipsnio 2 dalis ir 10 straipsnis)*

EEB tipo patvirtinimo Nr.: .....

1. Sudėtinė dalis (-ys) arba charakteristika (-os):

1.1. Matmenys:

1.1.1. ilgis:..... m

1.1.2. plotis: ..... m

1.1.3. aukštis: ..... m

1.2. Velkami įrenginiai:

1.2.1. velkamų įrenginių, kuriuose nesumontuota stabdžių sistema, masė: ..... kg

1.2.2. velkamų įrenginių su nepriklausoma stabdžių sistema masė: ..... kg

1.2.3. inercijos jėgų stabdomų velkamų įrenginių masė: ..... kg

1.2.4. velkamų įrenginių su sumontuota pagalbine stabdžių sistema (hidrauline arba pneumatine) masė: ..... kg

2. Traktoriaus modelis arba jo gamintojo firmos pavadinimas: .....

3. Traktoriaus tipas ir, jeigu reikia, komercinis traktoriaus pavadinimas: .....

4. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....
.....

5. Jeigu reikia, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....
.....

6. Traktoriaus pristatymo EEB tipui patvirtinti data: .....

7. Techninė tarnyba, atliekanti tipo patvirtinimo bandymus: .....
.....

8. Šios techninės tarnybos ataskaitos pateikimo data: .....

9. Šios techninės tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....

10. Matmenų ir velkamų masių EEB tipo patvirtinimas suteiktas/nesuteiktas ([1]).

11. Vieta: .....

12. Data: .....

13. Parašas: .....

14. Prie šio sertifikato yra pridedami tokie dokumentai, pažymėti minėtojo EEB tipo patvirtinimo Nr.:
..... brėžiniai su matmenimis;
..... traktoriaus brėžiniai arba nuotraukos.
Duomenys turi būti pateikiami valstybių narių kompetentingoms institucijoms, jeigu jos to pareikalauja.

15. Pastabos: .....
.....

---

([1]) Nereikalingas įrašas išbraukiamas.

*II PRIEDAS*

## GREIČIO RIBOTUVAS, PAVARŲ SUDĖTINIŲ DALIŲ, KYŠANČIŲ DALIŲ IR RATŲ APSAUGA

1. GREIČIO RIBOTUVAS

1.1. Jeigu greičio ribotuvą kaip standartinę dalį sumontuoja gamintojas, jis turi būti įtaisytas ir suprojektuotas taip, kad traktorius atitiktų Direktyvos 74/152/EEB [1] nuostatas dėl didžiausio projektinio greičio.

2. PAVARŲ SUDĖTINIŲ DALIŲ, KYŠANČIŲ DALIŲ IR RATŲ APSAUGA

2.1. **Bendroji dalis**

2.1.1. Traktorių pavarų sudėtinės dalys, kyšančios dalys ir ratai turi būti suprojektuoti, sumontuoti ir apsaugoti taip, kad juos naudodami įprastomis sąlygomis asmenys būtų apsaugoti nuo nelaimingų atsitikimų.

2.1.2. Pripažįstama, kad 2.1.1 punkto reikalavimų yra laikomasi, jeigu pildomi 2.3 punkte išdėstyti reikalavimai. Leidžiama priimti sprendimus, neaprašytus 2.3 punkte, jeigu gamintojas pateikia įrodymų, kad šie sprendimai yra bent jau lygiaverčiai 2.3 punkto reikalavimams.

2.1.3. Apsauginiai įtaisai turi būti patikimai pritvirtinti prie traktoriaus. „Patikimai pritvirtinti“ reiškia tai, kad šiuos įtaisus galima pašalinti tik naudojant įrankius.

2.1.4. Skydai, dangčiai ir gaubtai, į kuriuos galima susižeisti, jeigu jie yra uždaromi užtrenkiant, turi būti pagaminti taip, kad šie įtaisai savaime neužsitrenktų (pvz., naudojant apsauginius įtaisus arba tinkamai įrengiant ar projektuojant).

2.1.5. Vienas apsauginis įtaisas gali būti skirtas keliems pavojų keliantiems taškams. Tačiau jeigu reguliavimo, techninės priežiūros arba radijo trukdžių slopinimo įtaisai, kurie gali veikti tik varikliui dirbant, yra sumontuoti po vienu apsauginiu įtaisu, tada turi būti įrengti dar kiti apsaugai.

2.1.6. Fiksatoriai (pvz., spyruoklinės sąvaržos arba sklendės),

— skirti apsaugoti greitai atjungiamas tvirtinimo sudėtines dalis (pvz., šakutės pirštus),

ir

— tokios apsauginių įtaisų sudėtinės dalys, kurios atidaromos be įrankių (pvz., variklio gaubtas),

turi būti patikimai pritvirtinti arba prie traktoriaus įrangos, arba prie apsauginio įtaiso.

2.2. **Apibrėžimai**

2.2.1. „Apsauginis įtaisas“ – tai įtaisas, skirtas pavojingoms dalims apsaugoti. Šioje direktyvoje nurodyti apsauginiai įtaisai – tai gaubtai, dangčiai arba

2.2.1.1. „Gaubtas“ – tai apsauginis įtaisas, esantis tiesiai prieš pavojingą dalį, kuris vienas arba kartu su kitomis mašinos dalimis iš visų pusių saugo, kad pavojingos dalies nebūtų galima paliesti.

2.2.1.2. „Dangtis arba skydas“ – tai prieš pavojingą dalį esantis apsauginis įtaisas, saugantis, kad pavojingos dalies nebūtų galima paliesti iš uždengtos pusės.

2.2.1.3. „Apsaugas“ – tai apsauginis įtaisas, kuris atitvaru, grotelėmis arba panašiu įtaisu užtikrina reikiamą saugų atstumą, kad nebūtų galima prisiliesti prie pavojingos dalies.

2.2.2. „Pavojinga dalis“ – tai bet kokia vieta, kuri dėl nejudamos ar judamos traktoriaus dalies išdėstymo arba kontrukcijos kelia pavojų arba kurioje galima susižeisti. Ypač pavojingos dalys – tai suspaudimo, nupjovimo, pjovimo, smeigimo, dūrimo, pagriebimo, įtraukimo ir agresyvios vietos.

2.2.2.1. „Suspaudimo vieta“ – tai bet kuri pavojinga vieta, kurioje dalys viena kitos arba nejudamų dalių atžvilgiu juda taip, kad gali suspausti žmogų arba tam tikras jo kūno dalis.

2.2.2.2. „Nupjovimo vieta“ – tai bet kuri pavojinga vieta, kurioje dalys viena kitos arba kitų dalių atžvilgiu juda taip, kad žmogų arba tam tikras jo kūno dalis gali suspausti arba nupjauti.

[1] OL L 84, 1974 3 28, p. 33.

2.2.2.3. „Pjovimo, smeigimo arba dūrimo vieta“ – tai bet kuri pavojinga vieta, kurioje judančios arba nejudamos aštriabriaunės, išgaląstos ar bukos dalys gali sužeisti žmogų arba tam tikras žmogaus kūno dalis.

2.2.2.4. „Pagriebimo vieta“ – tai bet kuri pavojinga vieta, kurioje aštriabriaunės iškyšos, dantys, kaiščiai, sraigtai ir varžtai, tepimo įmovos, velenai, velenų galai arba kitos dalys juda taip, kad žmogus, tam tikros jo kūno dalys ar drabužiai gali būti sugriebti ir velkami.

2.2.2.5. „Įtraukimo arba agresyvi vieta“ – tai bet kuri pavojinga vieta, kurios dalys, judėdamos siaura anga, gali užkliudyti žmogų, tam tikras jo kūno dalis arba drabužius.

2.2.3. „Siekis“ – tai didžiausias nuotolis, kurį į viršų, į apačią, į vidų, viršuje, aplink arba į ilgį gali pasiekti žmogus ar tam tikros žmogaus kūno dalys be kokių nors objektų pagalbos (1 paveikslas).

2.2.4. „Saugus atstumas“ – tai atstumas, atitinkantis siekį arba žmogaus kūno matmenis, prie kurių yra pridėta saugos prošvaisa (1 paveikslas).

2.2.5. „Valdymo įtaisas“ – tai bet koks įtaisas, kurį tiesiogiai paveikus yra pakeičiama traktoriaus būsena arba traktoriaus ar prie jo prijungtos įrangos veikimas.

2.3. **Saugūs atstumai sąlyčiui su pavojingomis dalimis išvengti**

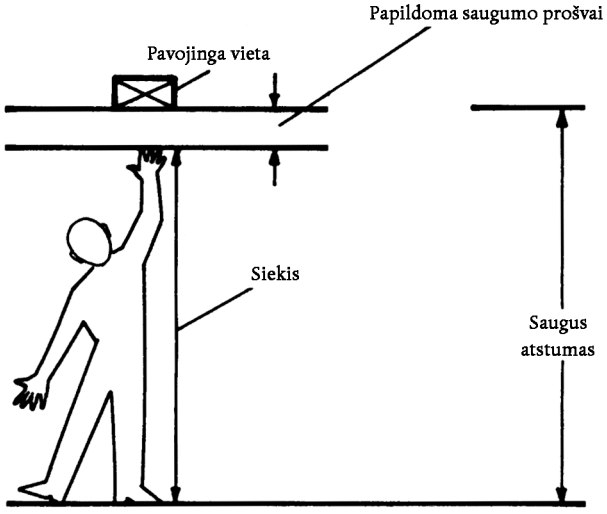
2.3.1. Saugus atstumas yra matuojamas nuo tų vietų, kurios gali būti pasiektos valdant, prižiūrint ir tikrinant traktorių, taip pat nuo žemės paviršiaus. „Traktoriaus priežiūra ir tikrinimas“ – tai darbas, kurį pagal traktoriaus naudojimo instrukcijas paprastai atlieka vairuotojas. Nustatant saugius atstumus laikomasi šio pagrindinio principo: traktorius turi būti projektinės būklės ir pavojingai daliai pasiekti nenaudojamos jokios priemonės.

Saugūs atstumai nurodyti 2.3.2.1–2.3.2.5 punktuose. Jeigu traktorius atitinka 2.3.2.6–2.3.2.14 punktuose išdėstytus reikalavimus, tam tikrose konkrečiose srityse arba tam tikroms konkrečioms sudėtinių dalių dalims numatomas atitinkamas saugos lygis.

2.3.2. Pavojingų vietų apsauga

*Siekis į viršų*

Jeigu žmogus stovi tiesiai, viršutinė saugumo prošvaisa yra 2 500 mm (žr. 1 paveikslą).




*1 paveikslas*

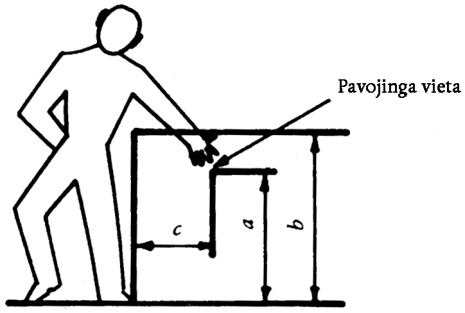
2.3.2.2. Siekis į apačią, iš viršaus

Saugumo prošvaisa, siekiant per aptvaro viršų, yra:

a = nuo žemės paviršiaus iki pavojingos vietos;

b = aptvaro arba apsauginio įtaiso aukštis;

c = horizontalus atstumas tarp pavojingos vietos ir aptvaro (žr. 2 paveikslą).




*2 paveikslas*

Siekiant į apačią ir iš viršaus, turi būti išlaikyti 1 lentelėje nurodyti saugūs atstumai.

1 LENTELĖ

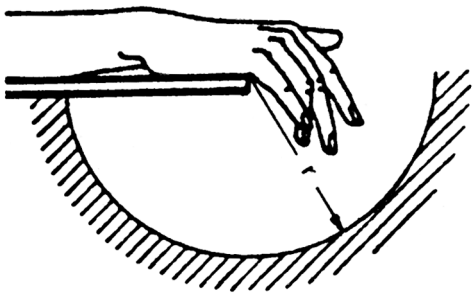
*(mm)*

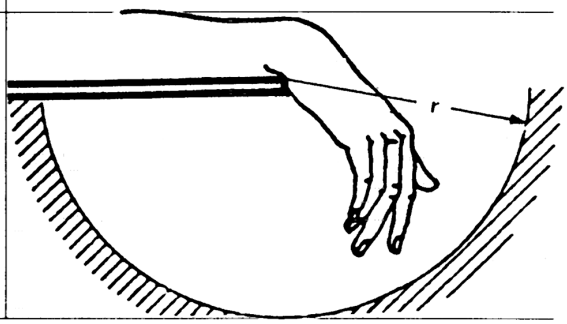
| Pavojingos vietos atstumas a nuo žemės | Aukštis b tarp aptvaro ir apsauginio įtaiso | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 2 400 | 2 200 | 2 000 | 1 800 | 1 600 | 1 400 | 1 200 | 1 000 |
| | Horizontalus atstumas c nuo pavojingos vietos | | | | | | | |
| 2 400 | — | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| 2 200 | — | 250 | 350 | 400 | 500 | 500 | 600 | 600 |
| 2 000 | — | — | 350 | 500 | 600 | 700 | 900 | 1 100 |
| 1 800 | — | — | — | 600 | 900 | 900 | 1 000 | 1 100 |
| 1 600 | — | — | — | 500 | 900 | 900 | 1 000 | 1 300 |
| 1 400 | — | — | — | 100 | 800 | 900 | 1 000 | 1 300 |
| 1 200 | — | — | — | — | 500 | 900 | 1 000 | 1 400 |
| 1 000 | — | — | — | — | 300 | 900 | 1 000 | 1 400 |
| 800 | — | — | — | — | — | 600 | 900 | 1 300 |
| 600 | — | — | — | — | — | — | 500 | 1 200 |
| 400 | — | — | — | — | — | — | 300 | 1 200 |
| 200 | — | — | — | — | — | — | 200 | 1 100 |

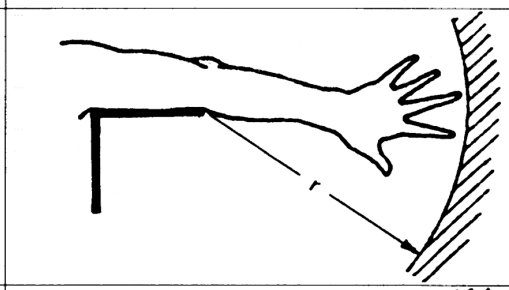
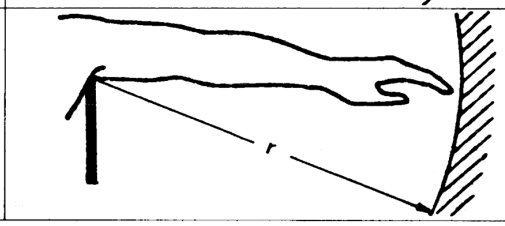
2.3.2.3. *Siekis aplink*

Kad tam tikra žmogaus kūno dalis pavojingos vietos nepasiektų, turi būti išlaikyta toliau pateiktoje 2 lentelėje nurodyta mažiausia saugumo prošvaisa. Išlaikant saugumo prošvaisą daroma prielaida, kad pagrindinis kūno sąnarys, apie kurį kalbama, stipriai prispaudžiamas prie apsauginio įtaiso krašto. Saugumo prošvaisa laikoma neišlaikyta tol, kol neįsitikinama, jog žmogaus kūno dalis nebegali pasislinkti ar prasiskverbti dar toliau į priekį.

2 LENTELĖ

| Žmogaus kūno dalis | Saugus atstumas | Paveikslas |
|---|---|---|
| Ranka nuo pirmojo sąnario iki pirštų galo | ≥ 120 |  |

| Žmogaus kūno dalis | Saugus atstumas | Paveikslas |
|---|---|---|
| Ranka nuo riešo iki pirštogalo | ≥ 230 |  |

| Žmogaus kūno dalis | Saugus atstumas | Iliustracija |
|---|---|---|
| Ranka nuo alkūnės iki pirštogalo | ≥ 550 |  |
| Ranka nuo peties iki pirštų galo | ≥ 850 |  |

2.3.2.4. Siekis ir įsiskverbimas per kiaurymes

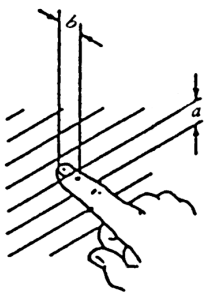
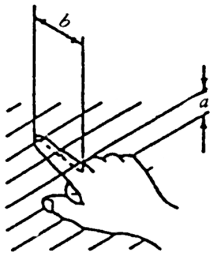
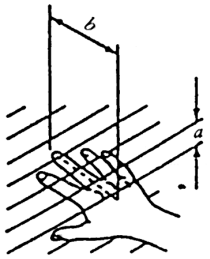
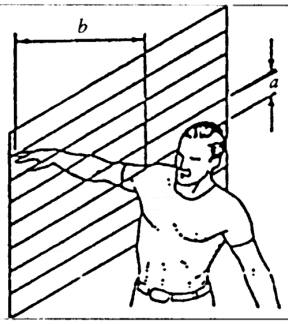
Jeigu per kiaurymes arba per angas galima įsiskverbti iki pavojingų dalių, turi būti išlaikytas 3 ir 4 lentelėse nustatytas saugus atstumas.

Dalys, kurios juda viena kitos atžvilgiu, arba judamos dalys greta nejudamų dalių nelaikomos rizikos veiksniais, jeigu tarp jų yra ne didesnis kaip 8 mm atstumas.

3 LENTELĖ

Saugūs atstumai pailgoms ir lygiagrečioms angoms

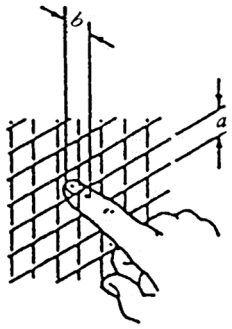
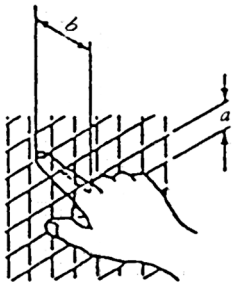
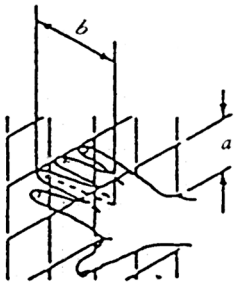
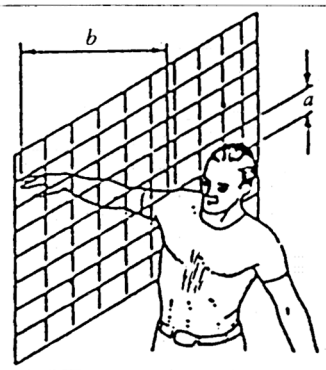
*a* yra mažesnysis angos matmuo
*b* yra saugus atstumas nuo pavojingos vietos

| Piršto galas | Pirštas | | Plaštaka iki nykščio galo | Ranka iki pažasties | — |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  | |  |  | |
| $4 < a \leqslant 8$ | $8 < a \leqslant 12$ | $12 < a \leqslant 20$ | $20 < a \leqslant 30$ | $30 < a \leqslant 135$ maximum | $> 135$ |
| $b \geqslant 15$ | $b \geqslant 80$ | $b \geqslant 120$ | $b \geqslant 200$ | $b \geqslant 850$ | — |

4 LENTELĖ

Saugūs atstumai kvadratinėms ir apskritoms angoms

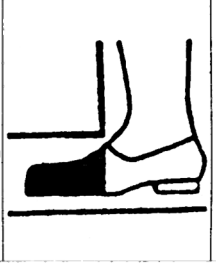
*a* yra angos skersmuo arba kraštinės ilgis
*b* yra saugus atstumas nuo pavojingos vietos

| Piršto galas | Pirštas | | Plaštaka iki tarpupirščio ties nykščiu | Ranka iki pažasties | — |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  | |  |  | |
| $4 < a \leqslant 8$ | $8 < a \leqslant 12$ | $12 < a \leqslant 25$ | $25 < a \leqslant 40$ | $40 < a \leqslant 250$ maximum | 250 |
| $b \geqslant 15$ | $b \geqslant 80$ | $b \geqslant 120$ | $b \geqslant 200$ | $b \geqslant 850$ | — |

2.3.2.5. Saugus atstumas suspaudimo vietose

Suspaudimo vieta nurodytoms kūno dalims nelaikoma pavojinga, jeigu saugūs atstumai yra ne mažesni už 5 lentelėje pateiktuosius ir jeigu yra užtikrinta, kad gretima, didesnė kūno dalis nebus suspausta.

5 LENTELĖ

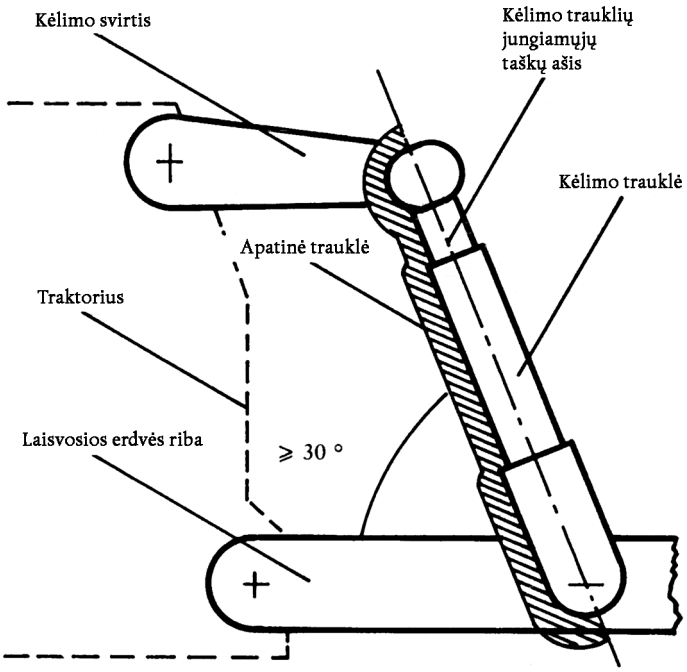
| Galūnė | Kūnas | Koja | Pėda | Ranka | Plaštaka, pirmasis sąnarys | Pirštas |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Saugūs atstumai | 500 | 180 | 120 | | 100 | 25 |
| Iliustracijos |  |  |  |  |  |  |

2.3.2.6. Valdymo įtaisai

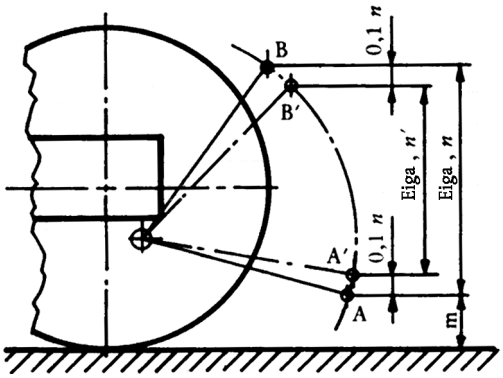
Prošvaisa tarp dviejų paminų ir tarpas tarp angų, pro kurias yra prakišti valdymo įtaisai, nelaikomi suspaudimo arba nupjovimo vietomis.

2.3.2.7. Užpakalinė tritaškė pakabinimo sistema

2.3.2.7.1. Už plokštumos, kertančios tritaškės pakabinimo sistemos pakėlimo traukių švytavimo taškų vidurinę plokštumą, turi būti išlaikyta ne mažesnė kaip 25 mm saugumo prošvaisa tarp judančių dalių visų taškų arba tarp pakėlimo įtaiso eigos, tačiau ši sąlyga nekeliama viršutinei ir apatinei padėtims 0,1 n, kartu išlaikant 25 mm atstumą arba ne mažesnį kaip 30° kampą tarp kerpamųjų dalių, kurių kampo dydis keičiamas (žr. 3 paveikslą). Eiga n′, viršutiniame ir apatiniame gale sumažinta dydžiu 0,1 n, nustatoma taip (žr. 4 paveikslą):




*3 paveikslas*




*4 paveikslas*

2.3.2.7.2. Hidraulinio kėlimo įtaiso eigos n apatinės trauklės sujungimo taško apatinę padėtį A pagal 730 ISO standarto 1 dalį riboja matmuo „14“, o viršutinę padėtį *B* apriboja didžiausia hidraulinė eiga. Eiga *n′* atitinka į viršų ir į apačią dydžiu 0,1 *n* sumažintą eigą *n* ir yra lygi vertikaliam atstumui tarp *A′* ir *B′*.

2.3.2.7.3. Be to, per visą eigos *n′* ilgį tarp kėlimo trauklių ir gretimų dalių turi būti išlaikyta ne mažesnė kaip 25 mm saugumo prošvaisa.

2.3.2.7.4. Jeigu tritaškės pakabinimo sistemoje naudojami sukabinimo įtaisai, kurių konstrukcija yra tokia, kad tarp traktoriaus ir traukiamo padargo gali nebūti operatoriaus (pvz., greitaveikio užkabo atveju), 2.3.2.7.3 punkto nuostatos negalioja.

2.3.2.7.5. Naudojimo instrukcijoje turėtų būti konkretūs nurodymai dėl pavojingų vietų, esančių priešais plokštumą, apibrėžtą 2.3.2.7.1 punkto pirmame sakinyje.

2.3.2.8. Priekinė tritaškė pakabinimo sistema

2.3.2.8.1. Kiekviename kėlimo įtaiso eigos *n* taške, tačiau ne viršutiniam ir apatiniam taškui 0,1 *n*, tarp judančių dalių turi būti išlaikyta ne mažesnė kaip 25 mm saugumo prošvaisa ir ne mažesnis kaip 30° kampas arba 25 mm saugumo prošvaisa, jeigu kampas keičiamas kerpamomis dalimis. Eiga *n′*, viršutiniame ir apatiniame gale sumažinta dydžiu 0,1, apibrėžiama taip (žr. 4 paveikslą).

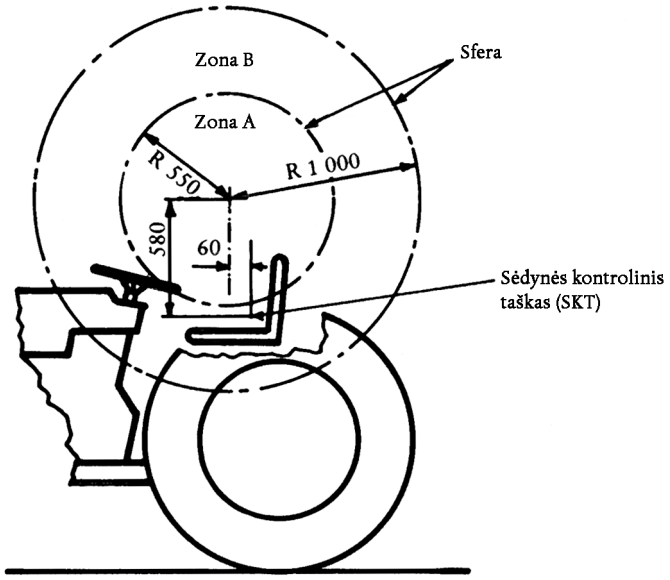
2.3.2.8.2. Hidraulinio kėlimo įtaiso eigos *n* apatinės trauklės sujungimo taško apatinę padėtį *A* pagal standarto ISO 8759 2 dalį riboja matmuo „14“, o viršutinę padėtį *B* riboja didžiausia hidraulinė eiga. Eiga *n′* atitinka į viršų ir į apačią dydžiu 0,1 *n* sumažintą eigą *n* ir yra lygi vertikaliam atstumui tarp *A′* ir *B′*.

2.3.2.8.3. Kai priekinės tritaškės pakabinimo sistemos apatinėms trauklėms naudojami sukabinimo įtaisai (pvz., greitaveikio užkabo atveju), kurių konstrukcija tokia, kad agregavimo metu tarp traktoriaus ir prikabinamo padargo gali nebūti operatoriaus, 2.3.2.8.1 punkte nustatyti reikalavimai negalioja, jeigu aplink taškus, kur apatinės trauklės prikabintos prie traktoriaus, yra 250 mm spindulio atstumas. Tačiau ne mažesnė kaip 25 mm saugumo prošvaisa nuo gretimų dalių apibrėžtoje eigoje *n′*, šiaip ar taip, turi būti išlaikyta apie koto/cilindro eigos išorinį paviršių.

2.3.2.9. Vairuotojo sėdynė ir vairavimo erdvė

Kai vairuotojas sėdi sėdynėje, visos nupjovimo vietos turi būti nepasiekiamos vairuotojo rankomis ir kojomis. Šis reikalavimas laikomas patenkintu, jeigu pildomos šios sąlygos:

2.3.2.9.1. Vairuotojo sėdynė yra viduriniame išilginės ir vertikalios pastūmų reguliavimo taške. Vairuotojo pasiekiamumo erdvė yra padalyta į *A* ir *B* zonas. Šių zonų centrinis sferinis taškas yra 60 mm prieš ir 580 mm virš sėdynės atskaitos taško (žr. 5 paveikslą). *A* zona – tai 550 mm skersmens sfera, o *B* zona yra tarp pirmiau minėtos sferos ir 1 000 mm skersmens sferos.




*5 paveikslas*

2.3.2.9.2. A zonoje išlaikomas 120 mm, o B zonoje – 25 mm saugus atstumas aplink suspaudimo ir nupjovimo vietas, o tarp nupjovimo dalių, kuriomis keičiamas kampas, išlaikomas ne mažesnis kaip 30° kampas.

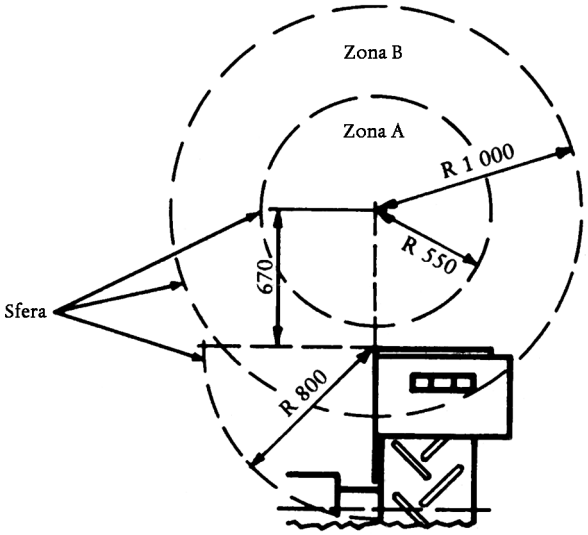
2.3.2.9.3. A zonoje turi būti atsižvelgiama tik į tas suspaudimo ir nupjovimo vietas, kuriose pavojų sukelia išoriniu energijos šaltiniu varomos dalys.

2.3.2.9.4. Jeigu vieta laikoma pavojinga dėl to, kad prie sėdynės yra konstrukcijos dalys, tarp sėdynės ir šių dalių išlaikomas bent 25 mm saugus atstumas. Vieta tarp sėdynės atkaltės ir greta esančių konstrukcijos dalių nelaikoma pavojinga, jeigu pirmiau minėtos konstrukcijos dalys yra aptakios, o sėdynės atkaltė – iš visų pusių suapvalinta ir neturi aštrių briaunų.

2.3.2.10. Keleivio sėdynė (jeigu yra)

2.3.2.10.1. Jeigu dalys gali kelti pavojų kojoms, turi būti numatyti saugos įtaisai 800 mm spindulio pusrutulyje, pradedant nuo sėdynės pagrindo priekinio krašto ir į apačią.

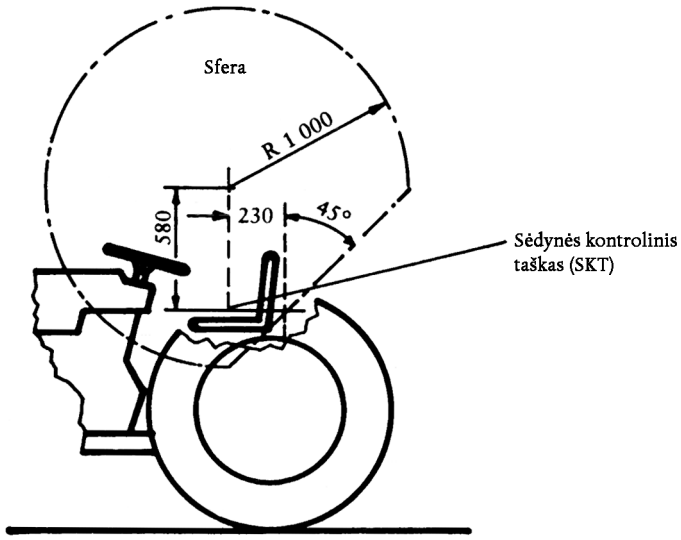
2.3.2.10.2. Kaip aprašyta 2.3.2.9 punkte (žr. 6 paveikslą), pavojingos vietos *A* ir *B* zonose turi būti apsaugotos sferos viduje, kurio centras yra 670 mm virš keleivio sėdynės priekinio krašto vidurio.




*6 paveikslas*

2.3.2.11. Siauros tarpvėžės traktoriai (traktoriai, kurių tarpvėžė apibrėžta Direktyvos 87/402/EEB 1 straipsnio antroje įtraukoje)

2.3.2.11.1. Kalbant apie siauros tarpvėžės traktorius, 2.3.2.9 punkto reikalavimai negalioja zonai, kuri yra statmena judėjimo krypčiai ir kuri yra žemiau 45° kampu atgal pakreiptos plokštumos ir kerta tašką, esantį 230 mm atstumu už sėdynės kontrolinio taško (žr. 7 paveikslą). Jeigu šioje zonoje yra bent viena pavojinga vieta, prie traktoriaus turi būti pritvirtinti atitinkami įspėjimai.



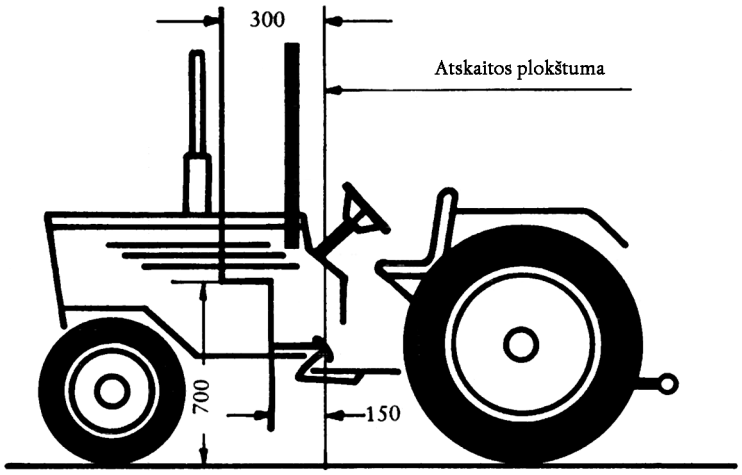

*7 paveikslas*

2.3.2.11.2. Direktyvos 80/720/EEB I priedo II.1 ir II.2 punktų nuostatos galioja vairuotojo vietos prieigos priemonėms.

2.3.2.11.3. Direktyvos 80/720/EEB I priedo 1.6 punkto nuostatos galioja valdymo įtaisams.

2.3.2.11.4. Prieš atskaitos plokštumą, per paminos (sankabos ir (arba) darbinio stabdžio) vidurį stačiu kampu kertančią išilginę transporto priemonės ašį, labai karštos išmetimo sistemos sudėtinės dalys turi būti apsaugotos, jeigu jos yra viršutinės zonos 300 mm juostoje (700 mm virš žemės) ir apatinės zonos 150 mm juostoje (žr. 8 paveikslą). Iš šonų apsaugotiną zoną apriboja išoriniai traktoriaus ir išmetimo sistemos gabaritai.

Po traktoriaus įlipimo pakoja esančios labai karštos išmetimo sistemos sudėtinės dalys turi būti uždengtos per visą vertikalų jų ilgį arba kitaip termiškai apsaugotos.




*8 paveikslas*

2.3.2.12. Lanksčiųjų hidraulinių žarnų išdėstymas ir ženklinimas

2.3.2.12.1. Lanksčiosios hidraulinės žarnos turi būti išdėstytos taip, kad nebūtų mechaniškai arba termiškai pažeidžiamos.

2.3.2.12.2. Lanksčiosios hidraulinės žarnos turi būti lengvai identifikuojamos ir jose nenutrinamai turi būti nurodyti šie duomenys:

— lanksčiųjų žarnų gamintojo ženklas,

— pagaminimo data (pagaminimo metai ir mėnuo),

— didžiausias leistinas dinaminis veikimo viršslėgis.

2.3.2.12.3. Prie vairuotojo arba keleivio sėdynės esančios lanksčiosios hidraulinės žarnos turi būti išdėstytos arba apsaugotos taip, kad joms trūkus neiškiltų pavojus žmonėms.

2.3.2.13. Vairavimo ir posūkio ašis

Viena kitos arba nejudamai pritvirtintų dalių atžvilgiu judančios dalys turi būti apsaugotos, jeigu jos yra 2.3.2.9 ir 2.3.2.10 punktuose apibrėžtose zonose.

Kai lankstaus rėmo traktorius valdomas pasukant užpakalinį pusrėmį, iš abiejų traktoriaus šonų tokiu atstumu, kokiu galima pasukti pusrėmį, turi būti nenutrinami ir aiškūs ženklai arba užrašai, nurodantys, kad neleidžiama būti pusrėmio posūkio neapsaugotoje dalyje. Atitinkami nurodymai turi būti pateikti naudojimo vadove.

2.3.2.14. Traktoriaus pavarų velenai

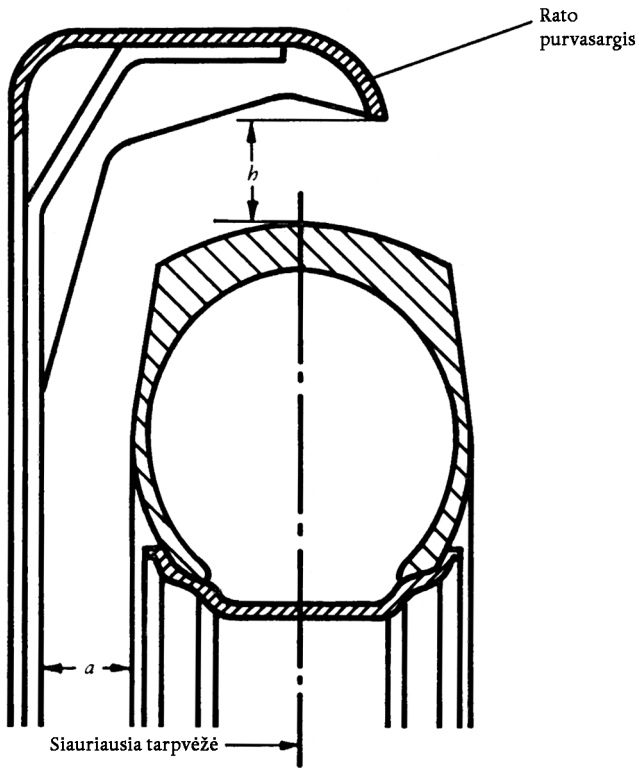
Pavarų velenai (pvz., keturių varančiųjų ratų), kurie gali suktis tik traktoriui važiuojant, turi būti apsaugoti, jeigu jie yra 2.3.2.9 ir 2.3.2.10 punktuose apibrėžtoje zonoje.

2.3.2.15. Laisvoji erdvė apie varančiuosius ratus

2.3.2.15.1. Ratų apsaugų laisvoji erdvė turi atitikti šiuos reikalavimus.

2.3.2.15.2. „Laisvoji erdvė“ – tai erdvė, kuri aplink varančiųjų ratų padangas, skaičiuojant nuo gretimų transporto priemonės dalių, turi likti neužpildyta.

Varančiųjų ratų laisvoji erdvė, kai sumontuotos didžiausios padangos, turi atitikti 9 paveiksle ir 6 lentelėje nurodytus matmenis.




*9 paveikslas*

6 LENTELĖ

| Standartiniai traktoriai | | Siauros tarpvėžės traktoriai | |
|---|---|---|---|
| *a*<br>mm | *b*<br>mm | *a*<br>mm | *b*<br>mm |
| 50 | 60 | 15 | 30 |

Laisvoji erdvė, mažesnė už nurodytąją 9 paveiksle ir 6 lentelėje, be 2.3.2.9 ir 2.3.2.10 punktuose apibrėžtos erdvės, gali būti siauros tarpvėžės traktoriuose, jeigu purvasaugiai taip pat naudojami prie ratų prilipusiai žemei nugramdyti.

2.4. **Metodas sėdynės kontroliniam taškui nustatyti**

2.4.1. *Bendroji dalis*

Toliau yra aprašytas metodas ir įtaisas visų tipų minkštųjų sėdynių kontroliniam taškui nustatyti.

2.4.2. *Apibrėžimai*

Sėdynės kontrolinis taškas (SKT):

Tai vertikalioje vidurinėje išilginėje sėdynės kontrolinio taško nustatymo įtaiso, kuris ant vairuotojo sėdynės uždedamas pagal 2.4.4 ir 2.4.6 punktų nuostatas, plokštumoje esantis taškas, parodytas 10 paveiksle.

Sėdynės kontrolinis taškas, nustatomas transporto priemonės atžvilgiu, nekeičia savo padėties kaip sėdynės reguliavimo ir (arba) svyravimo funkcija.

2.4.3. *Įtaisas sėdynės kontroliniam taškui (SKT) nustatyti*

Įtaisas sėdynės kontroliniam taškui nustatyti privalo būti toks, koks yra parodytas 10 paveiksle. Šio įtaiso masė yra 6 kg ± 1 kg. Jo apatinė pusė turi būti plokščia ir poliruota.

2.4.4. *Sėdynės sureguliavimas nustatant kontrolinį tašką (SKT)*

Jeigu sėdynę ir jos pakabos sistemą galima reguliuoti, prieš nustatant sėdynės kontrolinį tašką sėdynė reguliuojama taip:

a) visomis reguliavimo kryptimis – atgal/į priekį, į aukštį ir polinkio kampas – sėdynė turi būti vidurinėje padėtyje. Jeigu nėra galimybės laikytis šio reikalavimo, naudojama sėdynės vidurinei padėčiai artimiausia viršutinė arba apatinė reguliavimo padėtis;

b) sėdynės reguliuojama pakaba turi būti nustatyta taip, kad ant sėdynės uždėjus įtaisą kontroliniam taškui nustatyti ir jį veikiant apkrova pakaba būtų vidurinėje savo eigos padėtyje;

c) nereguliuojama sėdynės pakaba gali būti nustatoma vertikalioje padėtyje, kurioje pakaba atsiduria ant sėdynės uždėjus įtaisą jos kontroliniam taškui nustatyti ir šį įtaisą veikiant apkrova;

d) jeigu pirmiau paminėti reguliavimo būdai prieštarauja konkretiems gamintojo nurodymams, šių turi būti laikomasi taip, kad būtų nustatyta padėtis, rekomenduota 75 kg svorio vairuotojui.

*NB: 75 kg vairuotojas apytiksliai atitinka ant sėdynės uždėtą įtaisą kontroliniam taškui nustatyti su 65 kg apkrova.*

2.4.5. *Sėdynės kontrolinio taško trijų atskaitos ašių x′, y′ ir z′ nustatymas*

Koordinatės turi būti nustatomos taip:

a) vienoje sėdynės pusėje gale esančios tvirtinimo angos vieta;

b) jeigu šios angos ašis yra lygiagreti įtaise nustatytai svyravimo ašiai, ji laikoma *y′* ašimi (nukreipta iš kairės į dešinę, jeigu žvelgsime iš sėdinčio vairuotojo pusės – žr. 11 paveikslą);

c) jeigu šios angos ašis yra lygiagreti vertikaliai plokštumai, kertančiai sėdynės vidurio liniją, tiesi linija laikoma *y′* ašimi, nubrėžta lygiagrečiai pirmiau nurodytai svyravimų ašiai per tašką, kuriame sėdynės atraminė plokštuma kerta pirmiau nurodytos angos ašį (žr. 12 paveikslą);

d) visais kitais atvejais *y′* ašis nustatoma pagal matuojamos sėdynės parametrus;

e) x′ ir z′ ašys apibrėžiamos kaip vertikalių ir horizontalių plokštumų, einančių per *y′*, susikirtimai su vertikalia plokštuma sėdynės vidurio linijoje. x′ ir z′ ašys nubrėžtos į priekį ir į viršų (žr. 11 ir 12 paveikslus).

2.4.6. *Sėdynės kontrolinio taško (SKT) nustatymo metodas*

Sėdynės kontrolinis taškas (SKT) nustatomas naudojant 10 paveiksle nurodytą įtaisą ir laikantis šios tvarkos:

a) sėdynė uždengiama audeklo gabalu, kad įtaisą būtų galima greičiau teisingai nustatyti;

b) įtaisas uždedamas ant sėdynės pagrindo (be papildomos masės) ir pastumiamas atgal, kol atsiremia į sėdynės atkaltę;

c) ant įtaiso dedami svoriai, kol bendroji įtaiso masė padidėja nuo 6 kg ± 1 kg iki 26 kg ± 1 kg. Vertikalios apkrovos centras turi būti 40 mm prieš sėdynės kontrolinio taško ženklą, esantį horizontalioje įtaiso dalyje (žr. 10 paveikslą);

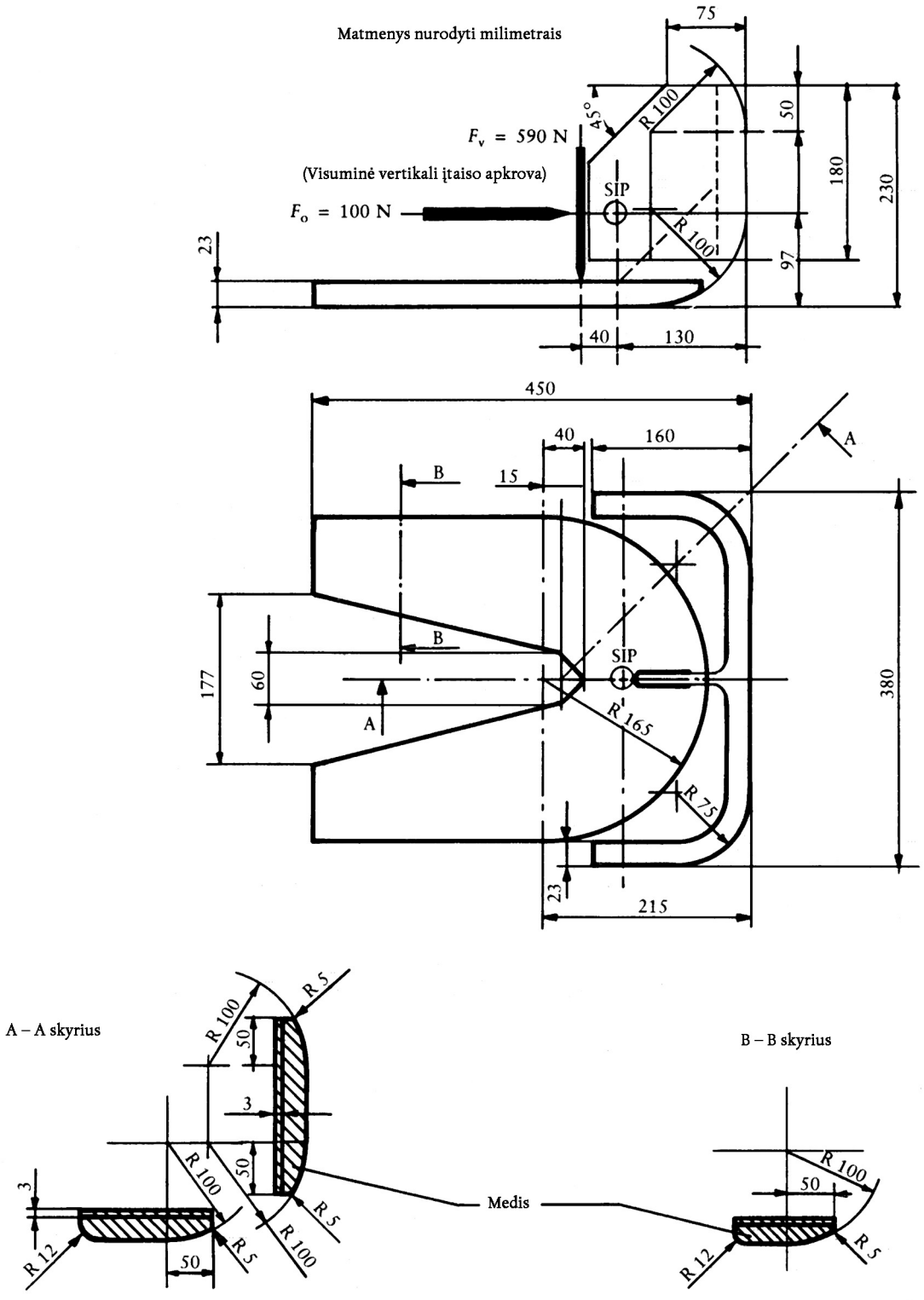
d) horizontalia maždaug 100 N jėga įtaisas sėdynės kontroliniame taške veikiamas du kartus, kaip nurodyta 10 paveiksle;

e) uždedami kiti svoriai, kol bendroji įtaiso masė nuo 26 kg ± 1 kg padidėja iki 65 kg ± 1 kg. Vertikalios papildomų svorių apkrovos centras turi būti 40 mm prieš sėdynės kontrolinio taško ženklą, esantį horizontalioje įtaiso dalyje (žr. 10 paveikslą);

f) abiejuose sėdynės šonuose nuo sėdynės vidurinės išilginės linijos lygiais atstumais esančių dviejų vertikalių plokštumų, susikertančių su sėdynės kontrolinio taško, nustatyto įtaisu, ašimi, koordinatės, apibrėžtos 2.4.5 punkte, turi būti išmatuotos ± 1 mm tikslumu.

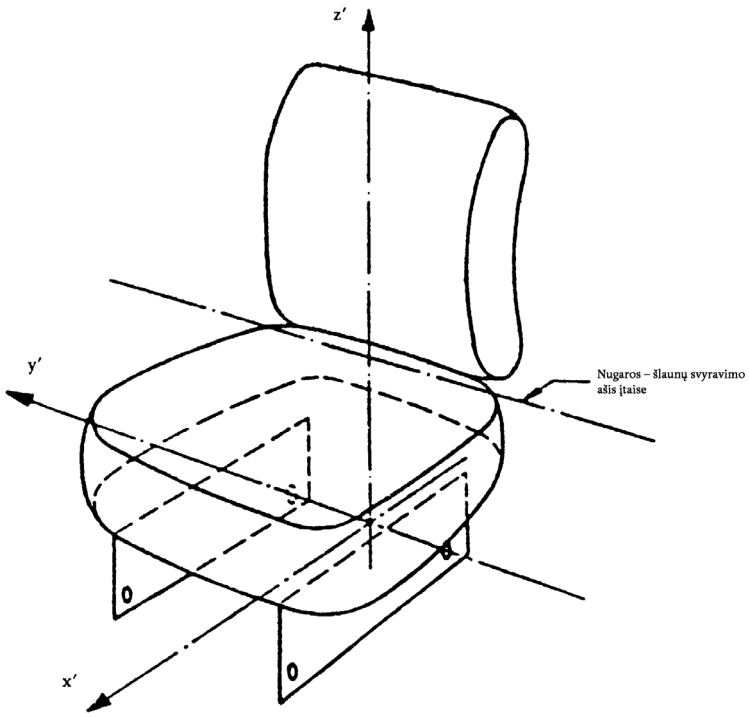
Matavimų, atliktų dviejose plokštumose, aritmetinių vidurkių vertės užregistruojamos kaip sėdynės kontrolinio taško koordinatės;

g) pastabose gali būti nurodytos sąlygos, atsirandančios taikant nustatymo būdą, kurios skiriasi nuo šiuo priedu nustatytos tvarkos arba dėl kurių gali atsirasti klaidų dėl rezultatų aiškinimo, taip pat jų atsiradimo priežastys.



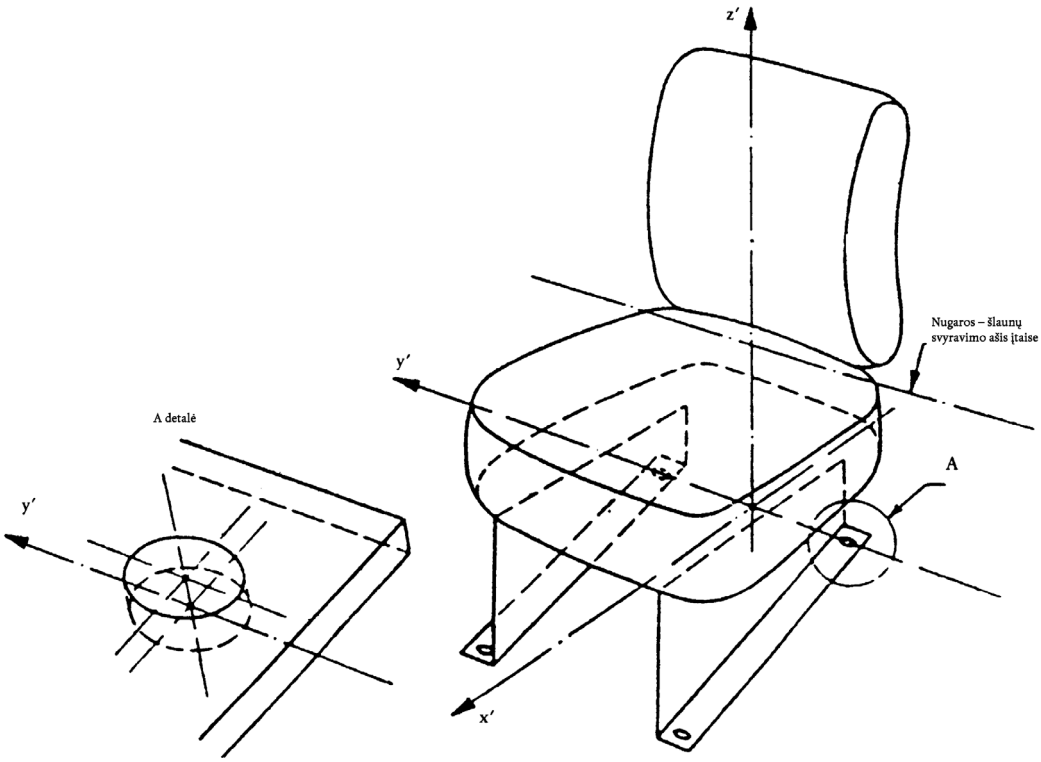

*10 paveikslas*

**Įtaisas sėdynės kontroliniam taškui (SKT) nustatyti**




*11 paveikslas*

**Sėdynės kontrolinio taško (SKT) atskaitos ašių nustatymas**
(Tvirtiklio angos ašis, lygiagreti nugaros–šlaunų švytavimo ašiai)




*12 paveikslas*

**Sėdynės kontrolinio taško (SKT) trijų atskaitos ašių nustatymas**
(Tvirtiklio angos ašis lygiagreti vertikaliai plokštumai, kertančiai sėdynės vidurinę liniją)

*Priedėlis*

PAVYZDYS

*Administracijos pavadinimas*

**EEB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATO, IŠDUOTO TRAKTORIUI, PRIEDAS DĖL GREIČIO RIBOTUVO IR PAVARŲ SUDĖTINIŲ DALIŲ, KYŠANČIŲ DALIŲ IR RATŲ APSAUGOS**

*(1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvos 74/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo 4 straipsnio 2 dalis ir 10 straipsnis)*

EEB tipo patvirtinimo Nr.: .....

1. Sudėtinė dalis (-ys) arba charakteristika (-os):

1.1. greičio ribotuvas (jeigu sumontuotas)

1.2. pavarų, kyšančių dalių ir ratų apsauga

2. Traktoriaus modelis (arba gamintojo įmonės pavadinimas): .....
.....

3. Traktoriaus tipas ir, jeigu reikia, komercinis traktoriaus pavadinimas: .....
.....

4. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....
.....

5. Jeigu yra, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....
.....

6. 1 punkte nurodytų sudėtinių dalių ir (arba) charakteristikų aprašas:
.....

7. Traktoriaus pristatymo EEB tipui patvirtinti data: .....

8. Techninė tarnyba, atliekanti tipo patvirtinimo bandymus: .....
.....

9. Šios tarnybos ataskaitos pateikimo data: .....

10. Šios tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....

11. Greičio ribotuvo, pavarų sudėtinių dalių, kyšančių dalių ir ratų apsaugos EEB tipo patvirtinimas suteiktas/nesuteiktas ([1])

12. Vieta: .....

13. Data: .....

14. Parašas: .....

15. Prie šio sertifikato yra pridedami tokie dokumentai, pažymėti minėtojo EEB tipo patvirtinimo Nr.:
..... brėžiniai su matmenimis;
..... atitinkamų traktoriaus dalių brėžiniai arba nuotraukos.
Duomenys turi būti pateikiami kitų valstybių narių kompetentingoms institucijoms, jei jos to pareikalauja.

16. Pastabos: .....
.....
.....

---

([1]) Nereikalingas įrašas išbraukiamas.

*III A PRIEDAS*

**PRIEKINIS STIKLAS IR KITI ĮSTIKLINIMAI**

**REIKALAVIMAI ĮRANGAI, APIBRĖŽIMAI, PARAIŠKA PATVIRTINTI SUDĖTINĖS DALIES TIPĄ, SUDĖTINĖS DALIES TIPO PATVIRTINIMAS, ŽENKLINIMAS, BENDROS SPECIFIKACIJOS, BANDYMAI IR PRODUKCIJOS ATITIKTIS**

1. REIKALAVIMAI ĮRANGAI

1.1. Žemės ūkio ir miškų ūkio traktorių gamintojo nuožiūra traktoriuose gali būti įmontuota:

1.1.1. priekiniai stiklai ir langų stiklai, kiti negu tie priekiniai stiklai, kuriems galioja šio priedo nuostatos;

1.1.2. kiti priekiniai stiklai, kuriems taikomi kitokie reikalavimai dėl langų stiklų, negu šiame priede aprašytiems priekiniams stiklams, išskyrus šios direktyvos III C priedo 9.1.4.2 punkto reikalavimus (langų stiklai, kurių šviesos pralaidumo koeficientas yra ne mažesnis kaip 70 %).

2. APIBRĖŽIMAI

Šioje direktyvoje vartojami tokie apibrėžimai:

2.1. „grūdinto stiklo langas“ – tai vienasluoksnis stiklas, specialiai apdorotas, kad padidėtų mechaninis stiklo stiprumas ir kad, jei stiklas sudužtų, jo duženos būtų tam tikros būklės;

2.2. „tripleksas“ – tai lango stiklas, sudarytas iš dviejų arba kelių stiklo sluoksnių, suklijuotų vienu arba keliais organinės plėvelės sluoksniais; tripleksas gali būti:

2.2.1. „paprastas“ – jeigu nė vienas stiklo sluoksnis, iš kurių tripleksas sudarytas, nėra apdorotas, arba

2.2.2. „apdorotas“ – jeigu bent vienas stiklo sluoksnis, iš kurių tripleksas sudarytas, specialiai apdorotas, kad padidėtų mechaninis stiklo stiprumas ir kad, jei stiklas sudužtų, jo duženos būtų tam tikros būklės;

2.3. „nedūžtamas stiklas, padengtas organine plėvele“ – tai lango stiklas, apibrėžtas 2.1 arba 2.2 punkte, kurio vidinis paviršius padengtas organine plėvele;

2.4. „nedūžtamas stiklaplastis“ – tai triplekso plokštė, sudaryta iš vieno stiklo sluoksnio ir vieno arba kelių organinės plėvelės sluoksnių, iš kurių bent vienas yra panaudotas kaip tarpsluoksnis. Jeigu nedūžtamas stiklaplastis sumontuotas traktoriuje, organinė plėvelė turi būti priklijuota vidinėje stiklaplasčio pusėje;

2.5. „priekinių stiklų grupė“ – tai grupė, sudaryta iš įvairaus dydžio ir formų priekinių stiklų, kuriems turi būti atlikti bandymai jų mechaniniam stiprumui, dužimo pobūdžiui ir atsparumo aplinkos poveikiui nustatyti;

2.5.1. „plokščias priekinis stiklas“ – tai priekinis stiklas be vardinio išlinkio, dėl kurio stiklo segmento aukštis per kiekvieną ilginį metrą padidėja daugiau kaip 10 mm;

2.5.2. „lenktas priekinis stiklas“ – tai priekinis stiklas su vardiniu išlinkiu, dėl kurio stiklo segmento aukštis per kiekvieną ilginį metrą padidėja daugiau kaip 10 mm;

2.6. „dvigubas langas“ – tai du stiklai, atskirai sumontuoti toje pačioje traktoriaus angoje;

2.7. „stiklo paketas“ – tai gamykloje nejudinamai sujungtų dviejų stiklų, tarp kurių yra nustatyto dydžio vienodas tarpas, konstrukcija;

2.7.1. „simetriškas stiklo paketas“ – tai stiklo paketas, sudarytas iš dviejų vieno tipo stiklo plokščių (grūdinto stiklo arba triplekso ir t. t.), kurių pagrindinės ir antrinės charakteristikos yra vienodos;

2.7.2. „nesimetriškas stiklo paketas“ – tai stiklo paketas, sudarytas iš dviejų skirtingo tipo stiklo plokščių (grūdinto stiklo arba triplekso ir t. t.), kurių pagrindinės ir (arba) antrinės charakteristikos yra skirtingos;

2.8. „pagrindinė charakteristika“ – tai charakteristika, stiklo plokštės optines ir (arba) mechanines savybes pastebimai pakeičianti taip, kad šis pokytis tikrai turi įtakos funkcijai, kurią traktoriuje turi atlikti stiklo plokštė. Šis terminas taip pat taikomas prekės ženklui arba prekės pavadinimui;

2.9. „antrinė charakteristika“ – tai charakteristika, stiklo plokštės optines ir (arba) mechanines savybes pakeičianti taip, kad šis pokytis iš dalies turi įtakos funkcijai, kurią traktoriuje turi atlikti stiklo plokštė. Šių pokyčių mastas vertinamas pagal sudėtingumo indeksus;

2.10. „atsparumo indeksai“ apima dviejų pakopų vertinimo sistemą, taikomą pasitaikantiems kiekvienos antrinės charakteristikos pokyčiams. Jei indeksas „1“ tampa indeksu „2“, reikia atlikti papildomus bandymus;

2.11. „priekinio stiklo ruošinio plotas“ – tai mažiausias keturkampis stiklo plotas, iš kurio gali būti pagamintas priekinis stiklas;

2.12. „priekinio stiklo polinkio kampas“ – tai kampas tarp vertikalios ir tiesios linijų, esančių traktoriaus išilginės ašies vertikalioje plokštumoje ir kertančių priekinio stiklo viršutinius ir apatinius kraštinius taškus.

2.12.1. Matuojant priekinio stiklo polinkio kampą, lygioje vietoje stovinčio traktoriaus masė turi būti eksploatacinė.

2.12.2. Traktoriai, kuriuose yra hidropneumatinė, hidraulinė arba pneumatinė pakaba arba automatinis prošvaisos reguliavimo atsižvelgiant į apkrovą įtaisas, yra bandomi įprastomis gamintojo nurodytomis veikimo sąlygomis.

2.13. „h, segmento aukštis“ – tai didžiausias atstumas, išmatuotas stačiu kampu maždaug į stiklo plokštę, vidinį plokštės paviršių skiriančiąją nuo plokštės, kertančios plokštės galus (žr. III N priedą, 1 paveikslą);

2.14. „stiklo plokštės tipas“ – tai stiklo plokštė, apibrėžta 2.1–2.4 punktuose, kurios pagrindinės ir antrinės charakteristikos, išvardytos III D–III L prieduose iš esmės nesiskiria.

2.14.1. Nors pasikeitus pagrindinėms charakteristikoms galima daryti išvadą, jog produktas tampa naujo tipo produktu, yra pripažinta, kad tam tikrais atvejais pakitus formai ir matmenims nėra būtina atlikti visus bandymus. Atskiruose prieduose nustatytiems bandymams atlikti plokštės gali būti sugrupuojamos, jeigu nėra abejonių, kad pagrindinės stiklo plokščių charakteristikos yra panašios.

2.14.2. Stiklo plokštės, kurių skirtingos yra tik antrinės charakteristikos, gali būti laikomos to paties tipo plokštėmis; vis dėlto tam tikrus bandymus galima atlikti naudojant tokių stiklo plokščių pavyzdžius, jeigu šių bandymų atlikimas oficialiai nurodytas bandymų sąlygose.

2.15. „r, išlinkis“ – tai apytikslė priekinio stiklo lanko mažiausio spindulio vertė, išmatuota didžiausio išlinkio vietoje.

3. PARAIŠKA PATVIRTINTI SUDĖTINĖS DALIES TIPĄ

3.1. Paraišką dėl EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo stiklo plokštės tipui įteikia nedūžtamo stiklo plokštės gamintojas arba deramai akredituotas atstovas dėl kiekvieno nedūžtamo stiklo tipo. Paraišką galima įteikti tik vienoje valstybėje narėje.

3.2. Pateikiant paraišką dėl kiekvieno nedūžtamo stiklo tipo kartu pateikiami toliau nurodyti dokumentai (kiekvieno dokumento po tris egzempliorius) bei šios detalės:

3.2.1. techninis aprašas, kuriame išdėstytos visos pagrindinės ir antrinės charakteristikos, ir

3.2.1.1. ne didesnio negu A4 formato, arba sulankstyti, kad būtų tokio formato, kitų, ne priekinių, stiklų brėžiniai, kuriuose nurodyta:

— didžiausias plotas,

— mažiausias kampas tarp dviejų gretimų stiklo plokštės pusių ir

— didžiausias segmento, jeigu toks yra, aukštis;

3.2.1.2. priekinio stiklo:

3.2.1.2.1. priekinio stiklo modelių, dėl kurių pateikta paraiška sudėtinės dalies tipo patvirtinimui gauti, sąrašas, kuriame nurodomas traktoriaus gamintojo pavadinimas ir traktoriaus tipas (-ai);

3.2.1.2.2. masteliu 1:10 nubraižyti priekinių stiklų brėžiniai, diagramos ir stiklų sumontavimo traktoriuje brėžiniai, kuriuose pateiktos detalės, nurodančios:

3.2.1.2.2.1. priekinio stiklo vietą *R* taško atžvilgiu, kaip apibrėžta 1974 m. birželio 25 d. Tarybos direktyvos 74/347/EEB dėl valstybių narių įstatymų, skirtų ratinių žemės ir miškų ūkio traktorių apžvalgos laukui ir priekinio stiklo valytuvams, suderinimo priedo „Regėjimo laukas“ 1.2 punkte.

3.2.1.2.2.2. priekinio stiklo polinkio kampą;

3.2.1.2.2.2. sėdynės atkaltės polinkio kampą;

3.2.1.2.2.3. stiklo plotų, kuriuose tikrinamos stiklo optinės ypatybės, vietą bei dydį ir, jeigu reikia, plotus, kuriems taikytos skirtingos grūdinimo procedūros;

3.2.1.2.2.4. priekinio stiklo ruošinio plotą;

3.2.1.2.2.5. priekinio stiklo segmento didžiausią aukštį ir

3.2.1.2.2.6. priekinio stiklo išlinkį (kad priekinius stiklus būtų galima suskirstyti į grupes);

3.2.1.3. ne didesnio negu A4 formato, arba sulankstyti, kad būtų tokio formato, stiklo paketų brėžiniai, kuriuose, be 3.2.1.1 punkte pateiktos informacijos, nurodyta:

— kiekvienos stiklo paketą sudarančios stiklo plokštės tipas,

— plokščių jungties tipas (organinė, stiklas su stiklu, stiklas su metalu),

— vardinis tarpelis tarp dviejų stiklo plokščių.

3.3. Be to, paraiškos pateikėjas privalo pristatyti pakankamai sudėtinės dalies tipo patvirtinimui gauti pateiktų stiklo plokščių modelių bandinių ir gatavų stiklo plokščių pavyzdžių, kurių kiekis, jeigu būtina, nustatomas susitarus su bandymus atliekančia techninе tarnyba.

3.4. Kompetentinga institucija privalo patikrinti, ar yra patvirtintos reikalavimus atitinkančios priemonės, užtikrinančios veiksmingą produkcijos atitikties patikrinimą prieš suteikiant sudėtinės dalies tipo patvirtinimą.

4. ŽENKLAI

4.1. Kiekviena nedūžtamo stiklo plokštė, įskaitant jos pavyzdžius ir sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateiktus bandinius, privalo turėti gamintojo prekės ženklą arba prekės pavadinimą. Ženklai turi būti lengvai įskaitomi ir nenutrinami.

5. SUDĖTINĖS DALIES TIPO PATVIRTINIMAS

5.1. Jeigu sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateikti pavyzdžiai atitinka tolesniuose 5–7 punktuose išdėstytus reikalavimus, tam tikro tipo nedūžtamo stiklo plokštei suteikiamas patvirtinimas.

5.2. Kaip apibrėžta III E, III G, III K ir III L prieduose, sudėtinės dalies tipo patvirtinimo numeris paskiriamas kiekvienam tipui arba dėl priekinių stiklų – kiekvienai patvirtintai grupei. Šio numerio pirmi du skaičiai (šioje direktyvoje pirmi skaičiai dabar yra 00) nurodo pakeitimus, kurie apima pačius naujausius pagrindinius techninius pakeitimus, padarytus šioje direktyvoje išduodant patvirtinimą. Valstybė narė negali to paties numerio paskirti kitam nedūžtamo stiklo plokštės tipui arba grupei.

5.3. Pranešimas apie sudėtinės dalies tipo patvirtinimą, šio patvirtinimo išplėtimą arba tipo nepatvirtinimą nedūžtamo stiklo plokštės tipui pagal šios direktyvos nuostatas valstybėms narėms perduodamas siunčiant pranešimą, parengtą pagal šios direktyvos III B priede ir jo priedėliuose pateiktus pavyzdžius.

5.3.1. Prie pranešimo apie EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą priekiniams stiklams turi būti pridėtas dokumentas, kuriame išvardyti visi patvirtintos priekinių stiklų grupės tipai ir pagal III B priedo 8 priedėlio nuostatas pateiktos grupės charakteristikos.

5.4. Be 4.1 punkte nurodyto ženklinimo, EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklu turi būti aiškiai pažymėtos visos nedūžtamo stiklo plokštės ir stiklo paketai, atitinkantys pagal šios direktyvos nuostatas patvirtintą tipą. Kiekvienas stiklo paketas taip pat gali būti pažymėtas kokiu nors jam skirtu specialu sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklu.

Toks sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas – tai:

5.4.1. stačiakampis, įrėminantis mažąją raidę „e“, po kurios seka valstybės narės, suteikusios patvirtinimą, skiriamasis numeris ([1])

5.4.2. sudėtinės dalies tipo patvirtinimo numeris 5.4.1 punkte numatyto stačiakampio dešinėje.

5.5. Greta, virš EEB tipo patvirtinimo ženklo, pažymimi šie papildomi simboliai:

5.5.1. ant priekinio stiklo:

I: grūdintam stiklui (I/P, jeigu poliruotas) ([2]),

II: paprastam tripleksui (II/P, jeigu poliruotas) ([2]),

III: apdorotam tripleksui (III/P, jeigu poliruotas) ([2]),

IV: stiklaplasčiui;

5.5.2. V: kitai stiklo plokštei negu priekinio stiklo plokštė, kuriai taikomos III C priedo 9.1.4.2 punkto nuostatos;

5.5.3. VI: stiklo paketams;

5.5.4. T: priekiniams stiklams, kurie atitinka reikalavimus, taikomus kitoms negu priekinio stiklo plokštės, išskyrus tas, kurioms galioja šios direktyvos III C priedo 9.1.4.2 punkto nuostatos (stiklo plokštės, kurių reguliarus šviesos pralaidumo koeficientas yra mažesnis už 70 %). Tačiau priekiniams stiklams, atitinkantiems reikalavimus, taikomus kitoms, ne priekinio stiklo plokštėms, simbolis „T“ gali būti žymimas tik atlikus bandymą su galvą imituojančiu maketu, apibrėžtu šios direktyvos III G priedo 3.3.2 punkte, kai metimo aukštis yra 4.0 m + 25 mm/– 0 mm.

5.6. EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas ir simbolis turi būti lengvai įskaitomi ir nenutrinami.

5.7. Šio priedo I priedėlyje pateikti sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklai.

6. BENDRIEJI REIKALAVIMAI

6.1. Visos stiklo plokštės, ypač skirtos priekiniams stiklams gaminti, turi būti pakankamai kokybiškos, kad stiklui sudužus, būtų kiek įmanoma mažiau galimybių susižeisti. Stiklas turi būti pakankamai atsparus per nelaimingus atsitikimus, galinčius įvykti esant įprastam transporto eismui, atmosferos ir temperatūros sąlygoms, cheminiam poveikiui, degimui ir abrazyviniam dilimui.

6.2. Be to, nedūžtamas stiklas turi būti reikiamo skaidrumo, per daug neiškreipti per priekinį stiklą matomų objektų vaizdo ir nebūti kelių eismo ženklų bei signalų spalvų supainiojimo priežastis. Sudužus priekiniam stiklui, vairuotojas ir toliau turi gana aiškiai matyti kelią, kad galėtų saugiai stabdyti ir sustabdyti savo vairuojamą traktorių.

7. KONKRETŪS REIKALAVIMAI

Visi nedūžtamo stiklo tipai, atsižvelgiant į kategoriją, kuriai jie yra priskirti, turi atitikti šiuos konkrečius reikalavimus:

7.1. grūdintas priekinis stiklas – III D priedo reikalavimus;

7.2. tolygiai grūdintos stiklo plokštės, išskyrus priekinius stiklus – III E priedo reikalavimus;

7.3. paprasti priekinio lango tripleksai – III F priedo reikalavimus;

7.4. paprasti tripleksai, išskyrus priekinio lango tripleksus – III G priedo reikalavimus;

7.5. apdoroti priekinio lango tripleksai – III H priedo reikalavimus;

7.6. nedūžtamo stiklo plokštės, padengtos organine plėvele – atitinkamus pirmiau išvardytus reikalavimus ir III I priedo reikalavimus;

([1]) Vokietijos Federacinės Respublikos – 1, Prancūzijos – 2, Italijos – 3, Nyderlandų – 4, Belgijos – 6, Ispanijos – 9, Jungtinės Karalystės – 11, Liuksemburgo – 13, Danijos – 18, Portugalijos – 21, Airijos – IRL, Graikijos – EL.

([2]) Kaip apibrėžta 2.3 punkte

7.7. priekinio lango stiklaplastis – III J priedo reikalavimus;

7.8. stiklaplasčio plokštės, išskyrus priekinio lango plokštes – III K priedo reikalavimus;

7.9. stiklo paketai – III L priedo reikalavimus.

8. BANDYMAI

8.1. Turi būti atlikti šie bandymai:

8.1.1. **Suirimo į skeveldras bandymas**

Šio bandymo tikslas:

8.1.1.1. patikrinti, ar suirus stiklo plokštei atsiradusios skeveldros ir duženos yra tokios, kad galimybė jomis susižeisti yra nedidelė, ir

8.1.1.2. patikrinti matomumą pro priekinį stiklą jam sutrūkinėjus.

8.1.2. **Mechaninio stiprumo bandymas**

8.1.2.1. *Bandymas smūgiuojant rutuliuku*

Šis bandymas atliekamas dvejopai: vienam bandymui naudojamas 227 g rutuliukas, kitam – 2 260 g rutulys.

8.1.2.1.1. Bandymas su 227 g rutuliuku: šio bandymo tikslas – įvertinti triplekso tarpsluoksnio sukibimą ir tolygiai grūdinto stiklo mechaninį stiprumą.

8.1.2.1.2. Bandymas su 2 260 g rutuliu: šio bandymo tikslas – nustatyti triplekso atsparumą rutulio prasiskverbimui.

8.1.2.2. *Bandymas, atliekamas su galvą imituojančiu maketu*

Šio bandymo tikslas – patikrinti, ar stiklo plokštė atitinka reikalavimus, kad būtų kuo mažiau susižeidžiama, jeigu vairuotojo galva atsitrenktų į priekinį stiklą, tripleksą arba stiklaplasčio plokštes, kitas ne priekinio lango stiklaplasčio plokštes, taip pat į stiklo paketus, naudojamus šoniniuose languose.

8.1.3. **Atsparumas aplinkos poveikiui**

8.1.3.1. *Abrazyvinio dilimo bandymas*

Šio bandymo tikslas – nustatyti, ar nedūžtamo stiklo plokštės atsparumas abrazyviniam dilimui neviršija nustatytų verčių.

8.1.3.2. *Bandymas veikiant aukšta temperatūra*

Šio bandymo tikslas – patikrinti, ar triplekso arba stiklaplasčio plokštės, ilgą laiką veikiamos aukšta temperatūra, tarpsluoksnyje neatsiranda pūslių arba kitokių defektų.

8.1.3.3. *Atsparumo spinduliuotei bandymas*

Šio bandymo tikslas – nustatyti, ar labai sumažėja ilgą laiką spinduliuotės veikiamų triplekso, stiklaplasčio arba plėvele padengtų stiklo plokščių skaidrumas ir ar stiklas labai išblunka.

8.1.3.4. *Atsparumo drėgmei bandymas*

Šio bandymo tikslas – nustatyti, ar triplekso, stiklaplasčio arba organine plėvele aptrauktos stiklo plokštėsišlaikys ilgalaikį atmosferos drėgmės poveikį ir ar nepablogės jų kokybė.

8.1.3.5. *Atsparumas temperatūros pokyčiui*

Šio bandymo tikslas – nustatyti, ar organinės (-ių) plėvelės (-ių), panaudotos (-ų) gaminant nedūžtamąjį stiklą, kaip apibrėžta 2.3 ir 2.4 punktuose, ją (-as) ilgą laiką veikiant aukšta arba žema temperatūra, kokybė labai nepasikeis.

8.1.4. **Optinės savybės**

8.1.4.1. *Šviesos pralaidumo bandymas*

Šio bandymo tikslas – nustatyti, ar normalus nedūžtamo stiklo plokščių skaidrumas neviršija nustatytų verčių.

8.1.4.2. *Optinio iškraipymo bandymas*

Šio bandymo tikslas – patikrinti, ar per priekinį langą matomų objektų vaizdai neiškraipomi taip, kad galėtų suklaidinti vairuotoją.

8.1.4.3. *Antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas*

Šio bandymo tikslas – patikrinti, ar kampinis antrinio atvaizdo atskyrimas nuo pirminio vaizdo neviršija nustatytų verčių.

8.1.4.4. *Spalvų skyrimo bandymas*

Šio bandymo tikslas – patikrinti, ar nėra jokios rizikos supainioti pro priekinį stiklą matomas salvas.

8.1.5. **Atsparumo ugniai bandymas**

Šio bandymo tikslas – patikrinti, ar nedūžtamo stiklo, apibūdinto 2.3 ir 2.4 punktuose, vidinio paviršiaus degumas yra pakankamai mažas.

8.1.6. **Atsparumas cheminiams reagentams**

Šio bandymo tikslas – nustatyti, ar nedūžtamo stiklo vidinis paviršius, kaip apibrėžta 2.3 ir 2.4 punktuose, yra atsparus cheminių medžiagų, galinčių būti arba jau naudojamų traktoriuje (pvz., valymo mišinių), poveikiui.

8.2. **Bandymai, kurie turi būti atlikti 2.1–2.4 punktuose apibūdintų kategorijų stiklo plokštėms**

8.2.1. Nedūžtamo stiklo plokštėms turi būti atlikti šioje lentelėje išvardyti bandymai:

| | Priekiniai stiklai | | | | | | | STIKLO PLOKŠTĖS, IŠSKYRUS PRIEKINIUS STIKLUS | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Grūdintas stiklas | | Paprastas tripleksas | | Apdorotas tripleksas | | *Stiklaplastis* | Grūdintas stiklas | Tripleksas | Stiklaplastis |
| | I | I/P | II | II/P | III | III/P | IV | | | |
| Suirimo į skeveldras bandymas | D/2 | D/2 | — | — | H/4 | H/4 | — | E/2 | — | — |
| Mechaninio stiprumo bandymas: | | | | | | | | | | |
| — su 227 g rutuliuku | — | — | F/4.3. | F/4.3. | F/4.3. | F/4.3. | F/4.3. | E/3.1. | G/4 | G/4 |
| — su 2260 g rutuliu | — | — | F/4.2. | F/4.2. | F/4.2. | F/4.2. | — | — | — | — |
| Bandymas, atliekamas su galvą imituojančiu maketu (1) | D/3 | D/3 | F/3 | F/3 | F/3 | F/3 | J/3 | — | G/3 (3) | K/3 (3) |
| Abrazyvinio dilimo bandymas: | | | | | | | | | | |
| — išorinio paviršiaus | — | — | F/5.1. | F/5.1. | F/5.1. | F/5.1. | F/5.1. | — | F/5.1. | F/5.1. |
| — vidinio paviršiaus | — | I/2 | — | I/2 | — | I/2 | I/2 | I/2 (2) | I/2 (2) | I/2 |
| Bandymas, veikiant aukšta temperatūra | — | — | C/5 | C/5 | C/5 | C/5 | C/5 | — | C/5 | C/5 |
| Spinduliuotės bandymas | — | C/6 | C/6 | C/6 | C/6 | C/6 | C/6 | — | C/6 | C/6 |
| Drėgnumo bandymas | — | C/7 | C/7 | C/7 | C/7 | C/7 | C/7 | C/7 (2) | C/7 | C/7 |
| Šviesos pralaidumo bandymas | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. | C/9.1. |
| Optinio iškraipymo bandymas | C/9.2. | C/9.2. | C/9.2. | C/9.2. | C/9.2. | C/9.2. | C/9.2. | — | — | — |
| Antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas | C/9.3. | C/9.3. | C/9.3. | C/9.3. | C/9.3. | C/9.3. | C/9.3. | — | — | — |
| Spalvų skyrimo bandymas | C/9.4. | C/9.4. | C/9.4. | C/9.4. | C/9.4. | C/9.4. | C/9.4. | — | — | — |
| Atsparumo temperatūrų pokyčiams bandymas | — | C/8 | — | C/8 | — | C/8 | C/8 | C/8 (2) | C/8 (2) | C/8 |
| Atsparumo ugniai bandymas | — | C/10 | — | C/10 | — | C/10 | C/10 | C/10 (2) | C/10 (2) | C/10 |
| Atsparumo cheminiams reagentams bandymas | — | C/11 | — | C/11 | — | C/11 | C/11 | C/11 (2) | C/11 (2) | C/11 |

(1) Be to, šis bandymas turi būti atliktas pagal I priedėlio 3 punkto reikalavimus su stiklo paketais.
(2) Jeigu vidinis paviršius padengtas organine plėvele.
(3) Jeigu stiklo plokštės naudojamos traktoriaus priekiniam stiklui, šis bandymas turi būti atliktas metant iš 4 m + 25 mm/– 0 mm, o ne iš 1,5 m + 25 mm/– 0 mm.
NB: Šioje lentelėje nuoroda, pvz., K 3/3, – tai III K priedo 3 punktas, kuriame aprašytas atitinkamas bandymas ir nurodyti priėmimo reikalavimai.

8.2.2. edūžtamo stiklo plokštei suteikiamas EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimas, jeigu ji atitinka visus pirmiau pateiktoje lentelėje nurodytus reikalavimus.

9. NEDŪŽTAMO STIKLO PLOKŠTĖS TIPO PATVIRTINIMO MODIFIKAVIMAS ARBA IŠPLĖTIMAS

9.1. Apie visas nedūžtamo stiklo plokštės tipo modifikacijas arba apie visus papildomus į grupę įtrauktus priekinius stiklus turi būti pranešta nedūžtamo stiklo plokštės tipą patvirtinusiam administraciniam skyriui. Jis, gavęs pranešimą, gali:

9.1.1. svarstyti, ar modifikacijos neturi per didelio nepageidaujamo poveikio, o naujasis priekinio stiklo tipas atitinka patvirtintai priekinių stiklų grupei nustatytus reikalavimus ir kad visais atvejais nedūžtamo stiklo plokštė vis dar atitinka reikalavimus,

9.1.2. arba reikalauti iš techninės tarnybos, atsakingos už bandymų atlikimą, kitos bandymo ataskaitos.

9.2. **Pranešimas**

9.2.1. Pranešimas apie sudėtinės dalies tipo patvirtinimo suteikimą, apie atsisakymą suteikti tokį patvirtinimą arba apie šio patvirtinimo išplėtimą valstybėms narėms perduodamas 5.3 punkte nustatyta tvarka.

9.2.2. Kompetentinga institucija, išplėtusi sudėtinės dalies tipo patvirtinimo galiojimą, kiekviename pranešime apie tokį išplėtimą turi įrašyti serijinį numerį.

10. PRODUKCIJOS ATITIKTIS

10.1. Nedūžtamas stiklas, kuriam pagal šio ir kitų priedų reikalavimus suteiktas tipo patvirtinimas, turi būti pagamintas taip, kad atitiktų patvirtintą tipą ir 6, 7 bei 8 punktuose išdėstytus reikalavimus.

10.2. Norint patikrinti, ar 10.1 punkto reikalavimų yra laikomasi, produkcija turi būti nuolatos tikrinama.

10.3. Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo turėtojas visų pirma privalo:

10.3.1. užtikrinti, kad yra nustatyta gaminio kokybės kontrolės tvarka,

10.3.2. turėti galimybę naudotis būtina įranga kiekvieno patvirtinto tipo atitikčiai tikrinti,

10.3.3. registruoti bandymų rezultatus ir rengti papildomus dokumentus ([1])[0], kuriais būtų galimybė naudotis tiek laiko, kiek numatyta sutartyje su administraciniu skyriumi,

10.3.4. nagrinėti kiekvieno tipo bandymo rezultatus, kad būtų patikrintas ir užtikrintas gaminio charakteristikų, pagal kurias galima toleruoti leistinus pramoninės produkcijos nukrypimus, pastovumas,

10.3.5. užtikrinti, kad su kiekvienu gaminio tipu būtų atliekami bent III O priede numatyti bandymai, ir

10.3.6. užtikrinti, kad kitais atvejais, kai pavyzdžiai arba bandiniai neatitinka nustatyto bandymo tipo, būtų imami ir išbanomi kiti pavyzdžiai.

Turi būti imtasi visų reikiamų priemonių, kad tokia produkcija vėl atitiktų nustatytus reikalavimus.

10.4. Kompetentinga institucija gali bet kuriuo metu patikrinti kiekvienos gamybinės linijos atitikčiai nustatyti taikomus metodus (žr. III O priedo 1.3 punktą).

10.4.1. Per kiekvieną patikrinimą bandymų duomenys ir gamybos įrašai turi būti pateikti inspektoriui.

10.4.2. Inspektorius gali paimti atsitiktinius gamintojo laboratorijoje išbandytinus pavyzdžius. Mažiausias paimtinų pavyzdžių kiekis gali būti nustatomas atsižvelgiant į paties gamintojo atliktų patikrinimų rezultatus.

10.4.3. Jeigu paaiškėja, kad kokybės standartas neatitinka reikalavimų arba kad būtina patikrinti pagal 10.4.2 punkto nuostatas atliktų bandymų teisėtumą, inspektorius gali atrinkti pavyzdžius, kurie turi būti nusiųsti į techninę tarnybą, atlikusią sudėtinės dalies tipo patvirtinimo bandymą.

([1]) 0 Suirimo į skeveldras bandymo rezultatai turi būti registruojami net ir tada, kai nereikalaujama pateikti nuotrauką.

10.4.4. Kompetentinga institucija gali atlikti bet kurį šioje direktyvoje numatytą bandymą.

10.4.5. Normalus tikrinimų dažnumas yra du patikrinimai per metus. Jeigu per kurį nors patikrinimą nustatoma, kad patikrinimo rezultatai neatitinka nustatytų reikalavimų, kompetentinga institucija turi užtikrinti, jog imamasi visų reikiamų priemonių, kad kuo greičiau vėl būtų užtikrinta produkcijos atitiktis.

11. BAUSMĖS UŽ REIKALAVIMŲ NEATITINKANČIĄ PRODUKCIJĄ

11.1. Sudėtinės dalies tipo patvirtinimas, suteiktas nedūžtamo stiklo tipui pagal šios direktyvos nuostatas, gali būti paskelbiamas netekusiu galios, jeigu nesilaikoma 10.1 punkte nurodyto reikalavimo.

11.2. Jeigu valstybė narė savo pirmiau suteiktą patvirtinimą paskelbia netekusiu galios, ji privalo nedelsdama apie tai pranešti kitoms valstybėms narėms, pasiųsdama joms sudėtinės dalies tipo patvirtinimo sertifikato kopiją, kurio apačioje pridedamas didžiosiomis raidėmis užrašas „SUDĖTINĖS DALIES TIPO PATVIRTINIMAS PANAIKINTAS“, pasirašoma ir parašoma data.

12. VISIŠKAS GAMYBOS NUTRAUKIMAS

Jeigu sudėtinės dalies tipo turėtojas visiškai nutraukia pagal šios direktyvos nuostatas patvirtinto nedūžtamo stiklo tipo gamybą, jis privalo apie tai pranešti patvirtinimą suteikusiai institucijai. Ši institucija savo ruožtu privalo apie tai pranešti kitoms valstybėms narėms, nusiųsdama sudėtinės dalies tipo pranešimo, atitinkančio šios direktyvos III B priede nurodytą pavyzdį, kopiją.

13. TECHNINIŲ TARNYBŲ, ATSAKINGŲ UŽ SUDĖTINĖS DALIES TIPO PATVIRTINIMO BANDYMŲ ATLIKIMĄ, BEI ŠĮ PATVIRTINIMĄ SUTEIKIANČIŲ ADMINISTRACINIŲ SKYRIŲ PAVADINIMAI IR ADRESAI

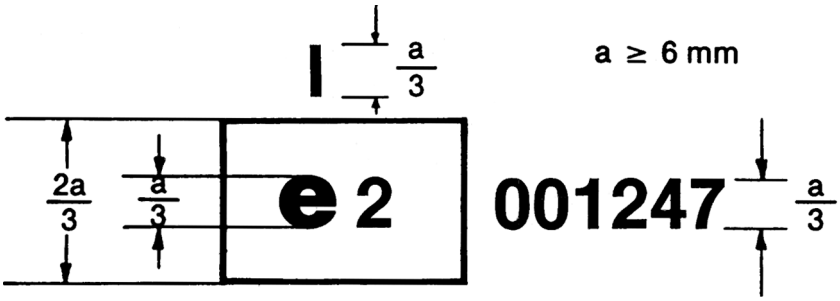
Kiekviena valstybė narė privalo pranešti kitoms valstybėms narėms ir Komisijai techninių tarnybų, atsakingų už sudėtinės dalies tipo patvirtinimo bandymų atlikimą, bei EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą suteikiančių administracinių skyrių pavadinimus ir adresus, kuriais turi būti siunčiami kitose valstybėse narėse išduoti sudėtinės dalies tipo patvirtinimo sertifikatai ir sertifikatai, nurodantys, kad atsisakoma suteikti sudėtinės dalies tipo patvirtinimą arba kad patvirtinimas paskelbiamas netekusiu galios.

*Priedėlis*

**SUDĖTINĖS DALIES TIPO PATVIRTINIMO ŽENKLŲ PAVYZDŽIAI**

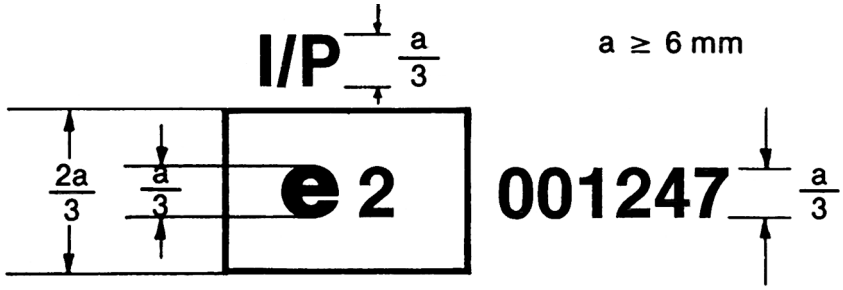
(žr. III A priedo 5.5 punktą)

**Priekinio lango grūdintas stiklas**



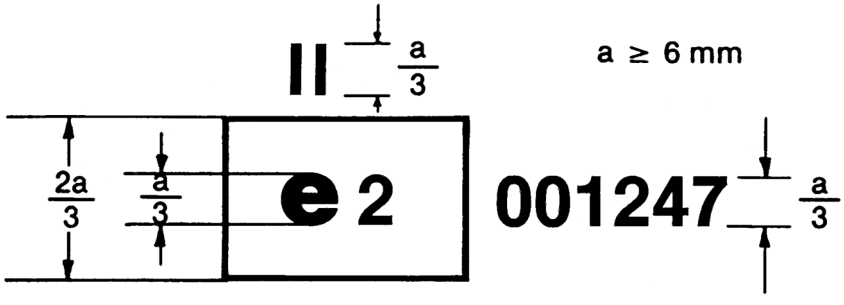

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie grūdinto stiklo, įmontuoto priekiniame lange, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

**Priekinio lango grūdintas stiklas, padengtas plėvele**



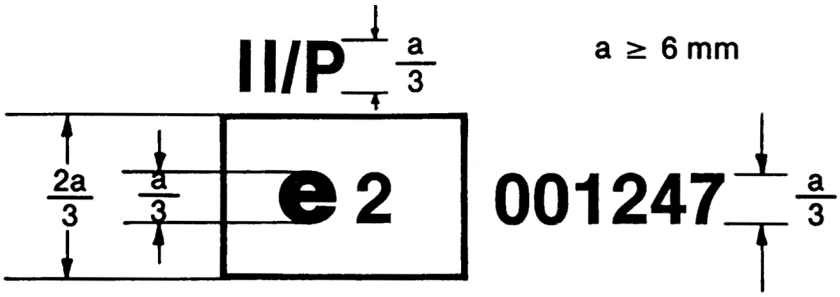

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie grūdinto stiklo, padengto plėvele ir įmontuoto priekiniame lange, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

**Paprastas priekinio lango tripleksas**



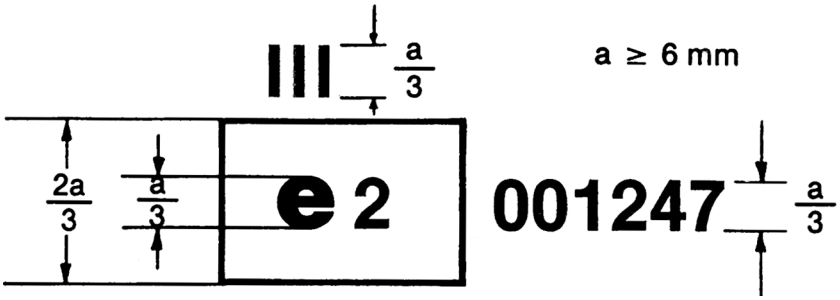

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie priekinio lango triplekso, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

**Paprastas priekinio lango tripleksas, padengtas plėvele**



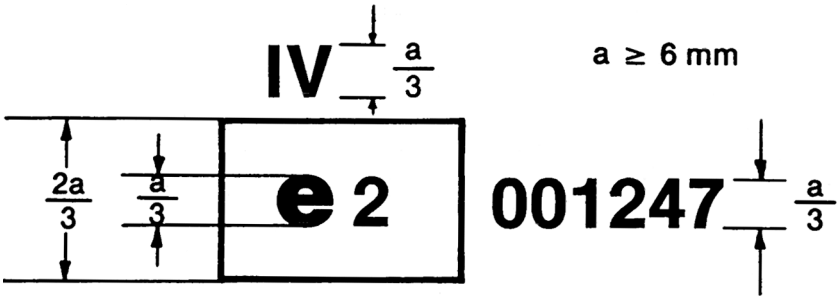

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie priekinio lango paprasto triplekso, padengto plėvele, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

**Apdorotas priekinio lango tripleksas**



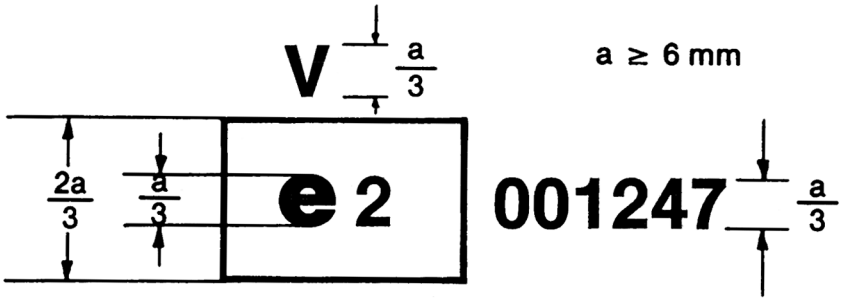

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie priekinio lango apdoroto triplekso, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

**Priekinio lango stiklaplastis**



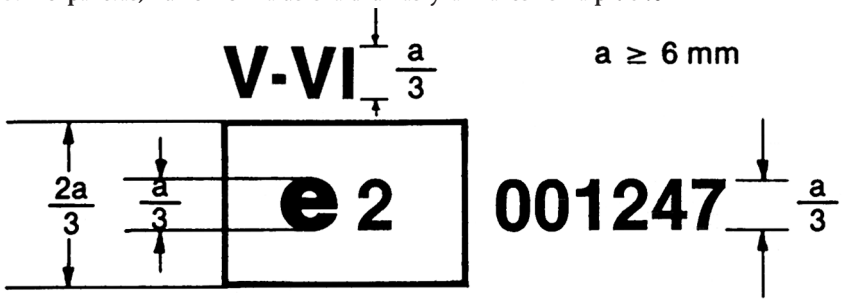

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie priekinio lango stiklaplasčio, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

**Stiklo plokštės, kitos negu priekinio lango, kurių normalus skaidrumas yra mažesnis kaip 70 %**



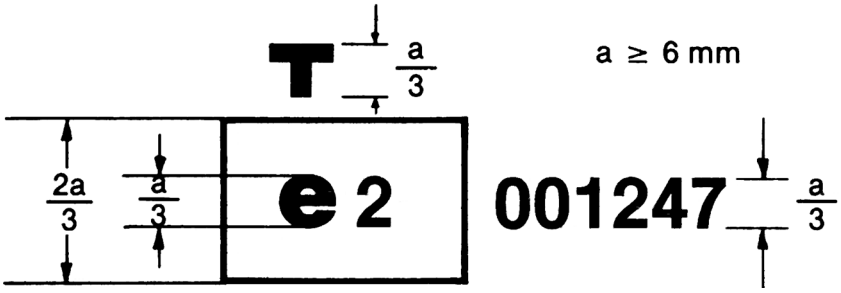

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie stiklo plokštės, kitos nei priekinio lango stiklo plokštė, kuriai galioja III C priedo 9.1.4.2 punkto reikalavimai, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

**Stiklo paketas, kurio normalus skaidrumas yra mažesnis kaip 70 %**



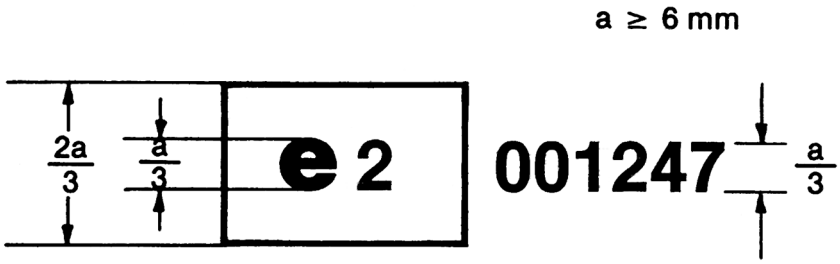

Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie stiklo paketo, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

*Stiklo plokštės, kitos negu priekinio lango stiklo plokštės, naudotinos kaip traktoriaus priekinio lango stiklai*




Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie stiklo plokštės, žymi, kad minėta sudėtinė dalis, skirta naudoti traktoriuje kaip priekinio lango stiklas, buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

*Stiklo plokštės, kitos negu priekinio lango stiklo plokštės, kurių normalus skaidrumas yra didesnis kaip 70 %*




Šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas, pritvirtintas prie stiklo plokštės, kitos negu priekinio lango stiklo plokštė, kuriai galioja III C priedo 9.1.4.1 punkto reikalavimai, žymi, kad minėta sudėtinė dalis buvo patvirtinta Prancūzijoje (e2) pagal šios direktyvos nuostatas (šiam patvirtinimui suteiktas numeris 001247).

*III B PRIEDAS*

Administracijos pavadinimas

(Didžiausias formatas: A4 (210 mm × 297 mm))

**Pranešimas – dėl EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo,**

**– dėl atsisakymo suteikti sudėtinės dalies tipo patvirtinimą,**

**– dėl sudėtinės dalies tipo patvirtinimo išplėtimo,**

**– dėl sudėtinės dalies tipo patvirtinimo paskelbimo netekusiu galios** (1)[1]

**nedūžtamo stiklo plokštės tipui, vadovaujantis Direktyva 89/173/EEB**

EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr.: ..... Išplėtimo Nr.: .....

1. Nedūžtamo stiklo plokštės kategorija: .....
2. Stiklo plokštės aprašas (žr. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 (1) priedėlius, o apie priekinius stiklus – sąrašą, atitinkantį 8 priedėlyje pateiktą sąrašą) .....
   .....
3. Prekės pavadinimas arba ženklas: .....
4. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....
   .....
5. Jeigu toks yra, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....
   .....
6. Sudėtinės dalies tipui patvirtinti pristatytas: .....
7. Techninė tarnyba, atliekanti tipo patvirtinimo bandymus: .....
8. Ataskaitos pateikimo data: .....
9. Ataskaitos numeris .....
10. Sudėtinės dalies tipo patvirtinimas suteiktas/nesuteiktas/išplėstas/ paskelbtas netekusiu galios (1): .....
11. Priežastis (-ys), kuria (-iomis) remiantis išplėstas tipo patvirtinimas .....
    .....
    .....
    .....
12. Pastabos: .....
    .....
    .....
    .....
13. Vieta: .....
14. Data: .....
15. Parašas: .....
16. Pridedamas dokumentų sąrašas, sudarytas iš administracinio skyriaus sudėtinės dalies tipo patvirtinimo bylos; šie dokumentai pateikiami pareikalavus.

(1) 1 Nereikalingas įrašas išbraukiamas.

*1 priedėlis*

**PRIEKINIŲ LANGŲ GRŪDINTI STIKLAI**

*(Pagrindinės ir antrinės charakteristikos, apibrėžtos III D arba III I priede)*

Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr.:..... Išplėtimo Nr.:.....

**Pagrindinės charakteristikos**

— Pavidalo kategorija:.....

— Storio kategorija:.....

— Priekinio lango stiklo vardinis storis:.....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) rūšis (-ys) ir tipas (-ai):.....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) storis:.....

**Antrinės charakteristikos**

— Medžiagos rūšis (veidrodinis, lietasis, lakštinis stiklas):.....

— Stiklo spalva:.....

— Dengiamosios plėvelės spalva:.....

— Stiklo šildymo laidai įmontuoti (taip/ne):

— Atspindžius sumažinantys įtaisai įmontuoti (taip/ne):

**Pastabos:**

.....

.....

.....

.....

.....

*Pridedami dokumentai:* priekinių stiklų sąrašas (žr. 8 priedėlį).

*2 priedėlis*

## TOLYGIAI GRŪDINTO STIKLO PLOKŠTĖS, KITOS NEGU PRIEKINIO LANGO STIKLAI

*(Pagrindinės ir antrinės charakteristikos, apibrėžtos III E arba III I priede)*

Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr: ..... Išplėtimo Nr.: .....

**Pagrindinės charakteristikos**

— Ne priekiniai stiklai (taip/ne):

— Stiklai traktoriaus (-ių) priekiniams langams: .....

— Pavidalo kategorija: .....

— Grūdinimo proceso pobūdis .....

— Storio kategorija: .....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) rūšis (-ys) ir tipas (-ai): .....

**Antrinės charakteristikos**

— Medžiagos rūšis (veidrodinis, lietasis, lakštinis stiklas): .....

— Stiklo spalva: .....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) spalva: .....

— Stiklo šildymo laidai įmontuoti (taip/ne):

— Atspindžius sumažinantys įtaisai įmontuoti (taip/ne):

**Patvirtinti kriterijai**

— Didžiausias plotas (plokščias stiklas): .....

— Mažiausias kampas: .....

— Didžiausias stiklo ruošinio plotas (lenktas stiklas): .....

— Didžiausias segmento aukštis: .....

**Pastabos:**

.....

.....

.....

.....

.....

*Pridedami dokumentai:* priekinių stiklų sąrašas (jeigu reikia) (žr. 8 priedėlį).

*3 priedėlis*

**PRIEKINIO LANGO TRIPLEKSAI**

(paprasti, apdoroti arba padengti plėvele)

*(Pagrindinės ir antrinės charakteristikos, apibrėžtos III F, III H arba III I prieduose)*

Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr.: ..... Išplėtimo Nr.: .....

**Pagrindinės charakteristikos**

— Stiklo sluoksnių skaičius: .....

— Stiklo tarpsluoksnių skaičius: .....

— Priekinio stiklo vardinis storis: .....

— Vardinis tarpsluoksnio (-ių) storis: .....

— Specialus stiklo apdorojimas: .....

— Tarpsluoksnio (-ių) rūšis (-ys) ir tipas (-ai): .....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) rūšis (-ys) ir tipas (-ai): .....

**Antrinės charakteristikos**

— Medžiagos rūšis (veidrodinis, lietasis, lakštinis stiklas): .....

— Stiklo spalva (bespalvis/spalvotas): .....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) spalva (spalvota visa plėvelė/dalis plėvelės): .....

— Stiklo šildymo laidai įmontuoti (taip/ne):

— Atspindžius sumažinantys įtaisai įmontuoti (taip/ne):

**Pastabos:**

.....

.....

.....

.....

.....

*Pridėti dokumentai:* priekinių stiklų sąrašas (žr. 8 priedėlį).

*4 priedėlis*

**NE PRIEKINIO LANGO TRIPLEKSO PLOKŠTĖS**

*(Pagrindinės ir antrinės charakteristikos, apibrėžtos III G arba III I prieduose)*

Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr.: ..... Išplėtimo Nr.: .....

**Pagrindinės charakteristikos**

— Ne priekinio lango (taip/ne):

— Traktoriaus (-ių) priekiniai stiklai: .....

— Stiklo sluoksnių skaičius: .....

— Stiklo tarpsluoksnių skaičius: .....

— Storio kategorija: .....

— Vardinis tarpsluoksnio (-ių) storis: .....

— Specialus stiklo apdorojimas: .....

— Tarpsluoksnio (-ių) rūšis (-ys) ir tipas (-ai): .....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) rūšis (-ys) ir tipas (-ai): .....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) storis: .....

**Antrinės charakteristikos**

— Medžiagos rūšis (veidrodinis, lietasis, lakštinis stiklas): .....

— Tarpsluoksnio spalva (spalvotas visas tarpsluoksnis/dalis tarpsluoksnio): .....

— Stiklo spalva: .....

— Dengiamosios plėvelės (-ių) spalva: .....

— Lango šildymo laidai įmontuoti (taip/ne):

— Atspindžius sumažinantys įtaisai įmontuoti (taip/ne):

**Pastabos:**

.....

.....

.....

.....

.....

*Pridedami dokumentai:* priekinių stiklų sąrašas (jeigu reikia) (žr. 8 priedėlį).

*5 priedėlis*

**PRIEKINIO LANGO STIKLAPLASČIAI**

*(Pagrindinės ir antrinės charakteristikos, apibrėžtos III J priede)*

Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr.: ..... Išplėtimo Nr.: .....

**Pagrindinės charakteristikos**

— Pavidalo kategorija: .....

— Plėvelės sluoksnių skaičius: .....

— Vardinis stiklo storis: .....

— Stiklas apdorotas (taip/ne):

— Nominalus priekinio lango stiklo storis: .....

— Vardinis plėvelės (-ių) sluoksnio (-ių), naudojamo (-ų) kaip tarpsluoksnis (-iai), storis: .....

— Plėvelės (-ių), naudojamos (-ų) kaip tarpsluoksnis (-iai), rūšis (-ys) ir tipas (-ai): .....

— Išorinio plėvelės sluoksnio rūšis ir tipas: .....

**Antrinės charakteristikos**

— Medžiagos rūšis (veidrodinis, lietasis, lakštinis stiklas): .....

— Stiklo spalva: .....

— Plėvelės tarpsluoksnio (-ių) spalva (spalvotas visas tarpsluoksnis/dalis tarpsluoksnio): .....

— Stiklo šildymo laidai įmontuoti (taip/ne):

— Atspindžius sumažinantys įtaisai įmontuoti (taip/ne):

**Pastabos:**

.....

.....

.....

.....

.....

*Pridedami dokumentai:* priekinių stiklų sąrašas (žr. 8 priedėlį).

*6 priedėlis*

## STIKLAPLASČIO PLOKŠTĖS, KITOS NEGU PRIEKINIO LANGO PLOKŠTĖS

*(Pagrindinės ir antrinės charakteristikos, apibrėžtos III K priede)*

Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr.: ..... Išplėtimo Nr.: .....

**Pagrindinės charakteristikos**

— Kitų, ne priekinių stiklų (taip/ne):

— Traktoriaus (-ių) priekinių stiklų: .....

— Plėvelės sluoksnių skaičius: .....

— Stiklo sudėtinės dalies storis: .....

— Stiklo sudėtinė dalis apdorota (taip/ne):

— Plokštės vardinis storis: .....

— Plėvelės (-ių) sluoksnio (-ių), naudojamo (-ų) kaip tarpsluoksnis (-iai), vardinis storis: .....

— Plėvelės (-ių), naudojamos (-ų) kaip tarpsluoksnis (-iai), rūšis (-ys) ir tipas (-ai): .....

— Išorinio plėvelės sluoksnio rūšis ir tipas: .....

**Antrinės charakteristikos**

— Medžiagos rūšis (veidrodinis, lietasis, lakštinis stiklas): .....

— Stiklo spalva (bespalvis/spalvotas): .....

— Plėvelės (-ių) sluoksnio (-ių) spalva (spalvota visa plėvelė/plėvelės dalis): .....

— Stiklo šildymo laidai įmontuoti (taip/ne):

— Atspindžius sumažinantys įtaisai įmontuoti (taip/ne):

**Pastabos:**

.....

.....

.....

.....

.....

*Pridedami dokumentai:* priekinių stiklų sąrašas (jeigu reikia) (žr. 8 priedėlį).

*7 priedėlis*

**STIKLO PAKETAI**

*(Pagrindinės ir antrinės charakteristikos, apibrėžtos III L priede)*

Sudėtinės dalies tipo patvirtinimo Nr.: ..... Išplėtimo Nr.: .....

**Pagrindinės charakteristikos**

— Stiklo paketų konstrukcija (simetriška/nesimetriška): .....

— Vardinis tarpo storis: .....

— Sujungimo būdas: .....

— Kiekvieno stiklo tipas, apibrėžtas III E, III G, III I, III K prieduose: .....

**Pridedami dokumentai**

Viena forma dviem simetriškos konstrukcijos stiklo paketams pagal priedą, į kurio nuostatas atsižvelgiant plokštės buvo išbandytos arba patvirtintos.

Viena forma kiekvienai nesimetriškos konstrukcijos stiklo paketo plokštei pagal priedą, į kurio nuostatas atsižvelgiant šios plokštės buvo išbandytos arba patvirtintos.

**Pastabos:**

.....

.....

.....

.....

.....

*8 priedėlis*

**PRIEKINIO LANGO STIKLŲ SĄRAŠO TURINYS** [1]

Apie kiekvieną priekinį stiklą, kuriam taikomas šis sudėtinės dalies tipo patvirtinimas, nurodomos bent šios detalės:

— Traktoriaus gamintojas: .....

— Traktoriaus tipas: .....

— Stiklo ruošinio plotas (*F*): .....

— Segmento aukštis (*h*): .....

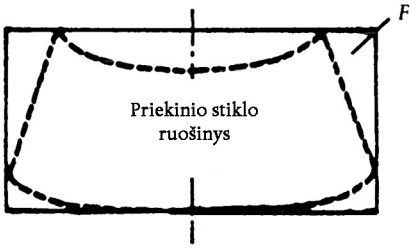
— Išlinkis (*r*): .....

— Stiklo įmontavimo kampas (*α*): .....

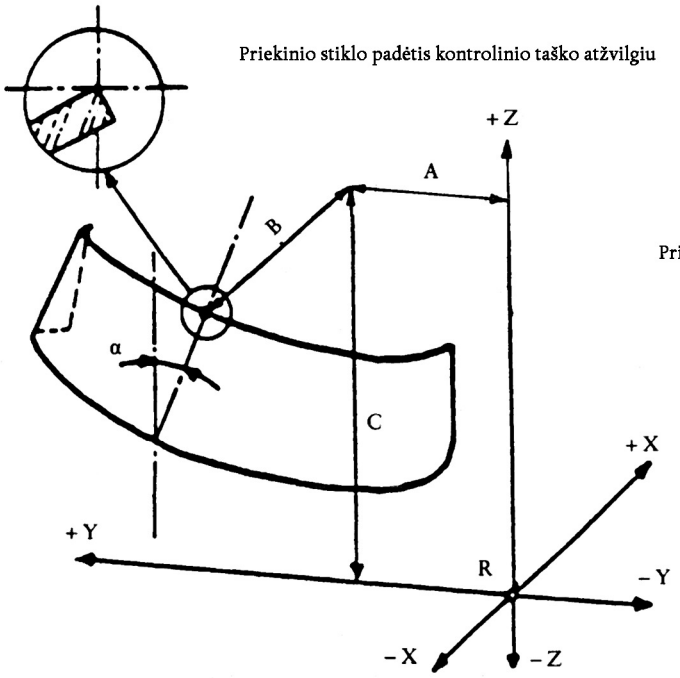
— Kontrolinio taško koordinatės (*A*, *B*, *C*) priekinio stiklo viršutinio krašto vidurio atžvilgiu: .....

.....

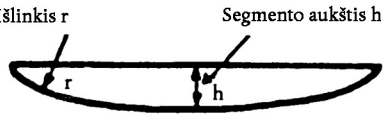
Matmenys nurodyti milimetrais




Priekinio stiklo padėtis kontrolinio taško atžvilgiu




Priekinio stiklo r ir h parametrų aprašas




[1] Šis sąrašas pridėtinas prie šio priedo 1, 2 (jeigu reikia), 3 ir 5 priedėlių.

*III C PRIEDAS*

## BENDROSIOS BANDYMŲ SĄLYGOS

1. SUIRIMO BANDYMAI

1.1. Bandytina stiklo plokštė neturi būti pritvirtinta standžiai; vis dėlto plokštę, lipnia juosta apklijavus visus jos kraštus, galima pritvirtinti prie tokios pat plokštės.

1.2. Plokštė suskaldoma maždaug 75 g plaktuku arba kitu įtaisu, kurio smūgio padariniai būtų panašūs. Plaktuko penties išlinkio spindulys yra 0,2 mm ± 0,05 mm.

1.3. Kiekviename nustatytame dūžio taške turi būti atliekamas vienas bandymas.

1.4. Skeveldrų tyrimas turi būti atliekamas fotografiniame kontaktinio kopijavimo popieriuje, fotografuoti pradedama ne vėliau kaip praėjus 10 sekundžių po smūgio, ir baigiama ne vėliau kaip praėjus 3 minutėms po smūgio. Atsižvelgiama tik į pirminį įtrūkį nurodančias tamsiausias linijas. Laboratorija gautų skelveldrų fotoreprodukcijas privalo saugoti.

2. SMŪGINIS BANDYMAS RUTULIUKU

2.1. **Bandymas su 227 g rutuliuku**

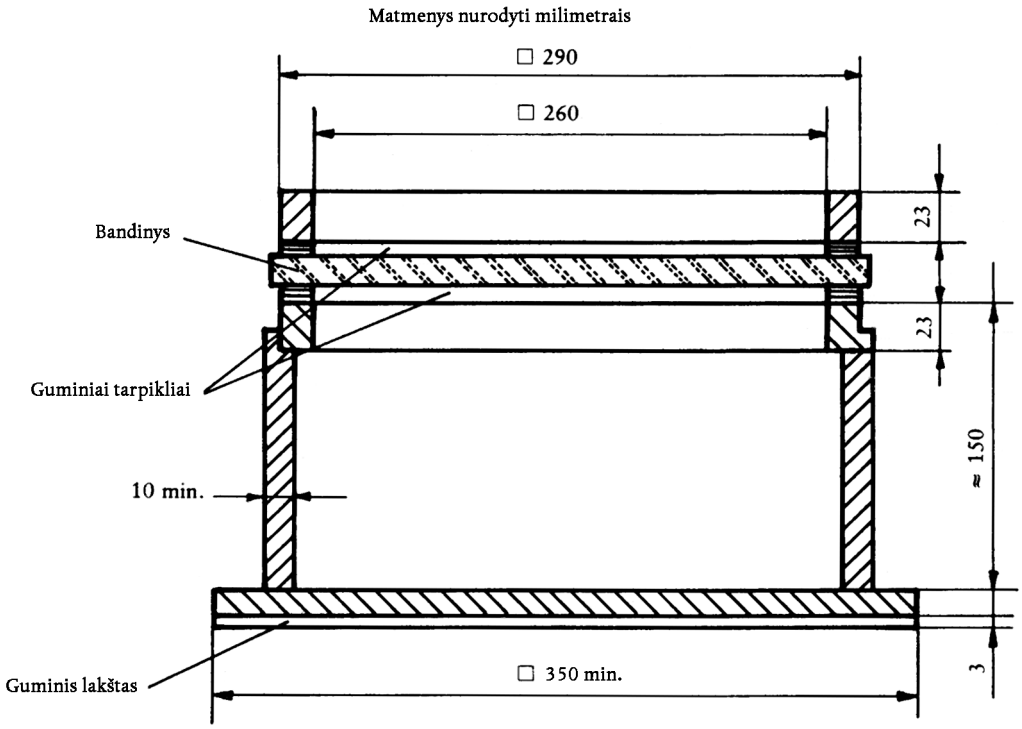
2.1.1. *Aparatūra*

2.1.1.1. 227 g ± 2 g masės ir maždaug 38 mm skersmens grūdinto plieno rutuliukas.

2.1.1.2. Įtaisas rutuliukui numesti iš nurodyto aukščio arba įtaisas, suteikiantis rutuliukui greitį, lygiavertį tokiam greičiui, kurį rutuliukas įgautų krisdamas. Jeigu naudojamas įtaisas, suteikiantis rutuliukui tam tikrą greitį, greičio paklaida, lyginant su tuo greičiu, kurį rutuliukas įgautų krisdamas, turi būti ± 1 %.

2.1.1.3. Atraminis tvirtinimo įtaisas (žr. 1 paveikslą), sudarytas iš plieninių 15 mm pločio mechaniškai apdorotų, vienas prie kito pritvirtintų rėmų, tarp kurių įdėti apie 3 mm storio ir 15 mm pločio guminiai tarpikliai (gumos kietis – 50 IRHD).

Apatinis rėmas yra uždėtas ant maždaug 150 mm aukščio dėžės. Bandinys yra prispaudžiamas viršutiniu rėmu, kurio masė apie 3 kg. Atraminis rėmas yra privirintas prie maždaug 12 mm storio plieno lakšto, padėto ant grindų, tarp atraminio rėmo ir plieno lakšto yra įterptas maždaug 3 mm storio guminis lakštas (gumos kietis – 50 IRHD).




*1 paveikslas*

**Bandymų rutuliuku stovas**

2.1.2. *Bandymo sąlygos*

— Temperatūra: 20° C ± 5° C.

— Slėgis: 860–1 060 mbar.

— Santykinė drėgmė: 60 % ± 20 %.

2.1.3. *Bandinys*

Bandinys turi būti plokščias stačiakampis, kurio kraštinė lygi 300 mm + 10 mm/– 0 mm.

2.1.4. *Bandymo procedūra*

Prieš pradedant bandymą bandinys bent 4 valandas laikomas nustatytoje temperatūroje.

Bandinys įdedamas į stovą (2.1.1.3). Bandinio plokštuma turi būti statmena (paklaida – 3°) rutuliuko kritimo krypčiai.

Rutuliuką metant iš 6 m arba mažesnio aukščio, smūgio vieta turi būti 25 mm spinduliu nuo bandinio geometrinio vidurio, o jį metant iš didesnio kaip 6 m aukščio – 50 mm spinduliu nuo bandinio vidurio. Rutuliukas turi atsitrenkti į tą bandinio paviršių, kuris, nedūžtamo stiklo plokštę sumontavus transporto priemonėje, būtų išorinis paviršius. Rutuliuku į stiklą galima smogti tik vieną kartą.

2.2. **Bandymas su 2 260 g rutuliu**

2.2.1. *Aparatūra*

2.2.1.1. 2 260 g ± 20 g masės ir maždaug 82 mm skersmens grūdinto plieno rutulys.

2.2.1.2. Įtaisas rutuliui numesti iš nurodyto aukščio arba įtaisas, suteiksiantis rutuliui greitį, prilygstantį tokiam greičiui, kurį rutulys įgautų laisvai krisdamas. Jeigu naudojamas prietaisas rutuliui suteikti tam tikrą greitį, greičio paklaida, lyginant su tuo greičiu, kurį rutulys įgautų krisdamas, turi būti ± 1 %.

2.2.1.3. Stovas parodytas 1 paveiksle ir yra toks, kaip aprašyta 2.1.1.3 punkte.

2.2.2. *Bandymo sąlygos*

— Temperatūra: 20 °C ± 5 °C.

— Slėgis: 860 mbar – 1 060 mbar.

— Santykinė drėgmė: 60 % ± 20 %.

2.2.3. *Bandinys*

Bandinys turi būti plokščias stačiakampis, kurio kraštinė 300 mm + 10 mm/– 0 mm arba kuris yra išpjautas iš visiškai plokščios priekinio stiklo dalies arba iš kitos nedūžtamo stiklo išlenktos plokštės.

Tačiau atliekant bandymą galima naudoti ir visą priekinį stiklą arba kitą išlenktą nedūžtamo stiklo plokštę. Tokiu atveju reikia užtikrinti, kad tokia plokštė gerai prisispaustų prie stovo.

2.2.4. *Bandymo procedūra*

Prieš pradedant bandymą bandinys bent 4 valandas laikomas nustatytoje temperatūroje.

Bandinys įdedamas į stovą (2.1.1.3). Bandinio plokštuma turi būti statmena (paklaida – 3°) rutulio kritimo krypčiai.

Bandinys iš stiklaplasčio prispaudžiamas prie stovo.

Smūgio vieta turi būti 25 mm spinduliu nuo bandinio geometrinio vidurio. Rutulys turi atsitrenkti į tą bandinio paviršių, kuris, nedūžtamo stiklo plokštę įmontavus transporto priemonėje, būtų vidinis paviršius. Rutuliu į stiklą galima smogti tik vieną kartą.

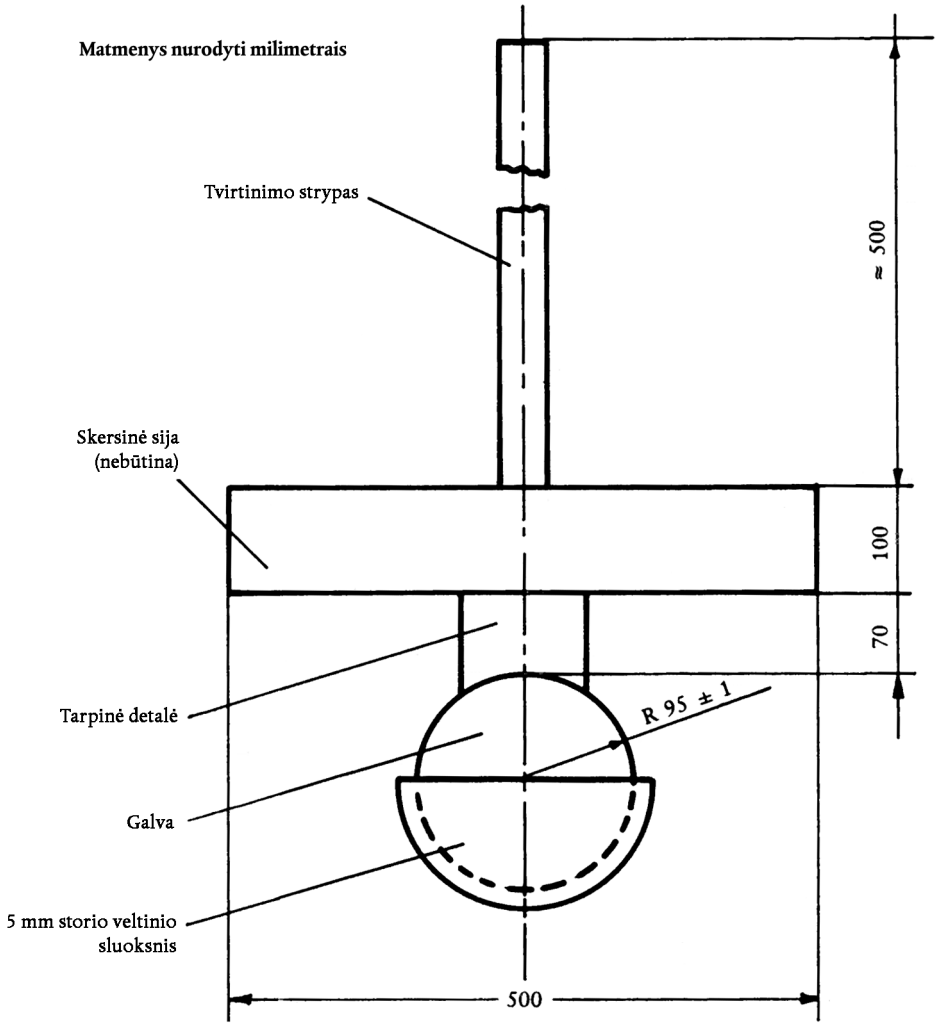
3. BANDYMAS SU GALVĄ IMITUOJANČIU MAKETU

3.1. **Aparatūra**

3.1.1. Galvą imituojantis svarmuo – tai rutulio ar pusrutulio pavidalo maketas, pagamintas iš sluoksniuotos lapuočių medienos, aptrauktas pakeičiamu veltiniu, kartu su medine skersine sija arba be jos. Tarp rutulio pavidalo maketo dalies bei skersinės sijos ir kitoje skersinės sijos pusėje esančio tvirtinimo strypo yra į kaklą panaši tarpinė detalė.

Matmenys turi atitikti 2 paveiksle nurodytus matmenis.

Bendroji maketo masė yra 10 kg ± 0,2 kg.




*2 paveikslas*

**Maketo svarmuo**

3.1.2. Įtaisas, skirtas galvą imituojančiam svarmeniui mesti iš nurodyto aukščio arba įtaisas, kuriuo galvą imituojančiam svarmeniui suteikiamas greitis, lygiavertis tokiam greičiui, kurį rutuliukas įgautų laisvai krisdamas.

Jeigu naudojamas prietaisas, kuriuo galvą imituojančiam svarmeniui suteikiamas tam tikras greitis, greičio paklaida, palyginti su tuo greičiu, kurį galvą imituojantis svarmuo įgautų krisdamas, turi būti ± 1 %.

3.1.3. Plokštiems bandiniams bandyti naudojamas 3 paveiksle parodytas stovas. Stovas sudarytas iš dviejų 50 mm pločio kraštinės, mechaniškai apdorotų, vienas prie kito sumontuotų plieninių rėmų su maždaug 3 mm storio, 15 mm ± 1 mm pločio gumos tarpikliais (gumos kietis – 70 IRHD).

Viršutinis rėmas prie apatinio rėmo priveržiamas bent aštuoniais varžtais.

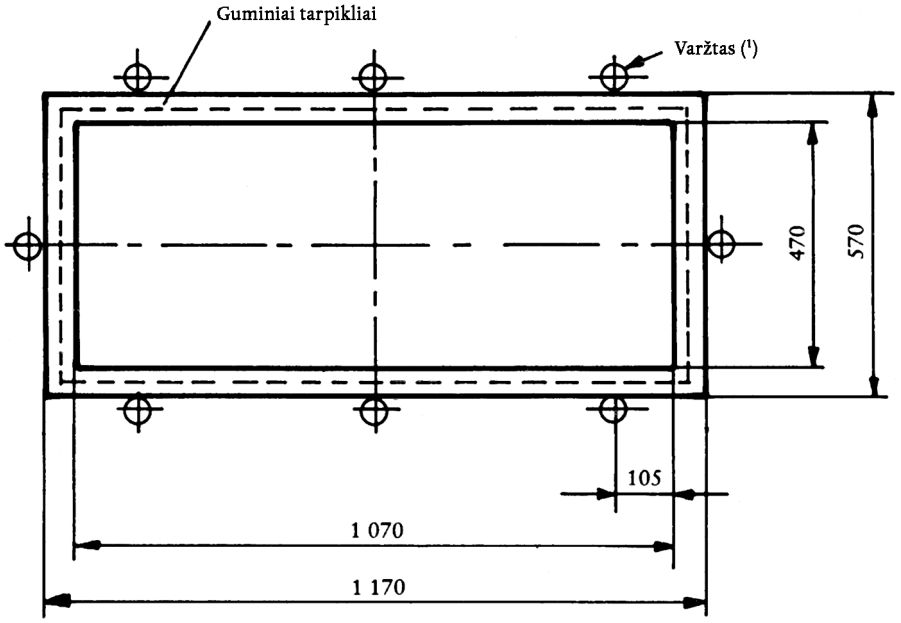
3.2. **Bandymo sąlygos**

3.2.1. — Temperatūra: 20 °C ± 5 °C.

3.2.2. — Slėgis: 860–1 060 mbar.

3.2.3. — Santykinė drėgmė: 60 % ± 20 %.

Matmenys nurodyti milimetrais




*3 paveikslas*

**Stovas bandymams su galvą imituojančiu svarmeniu**

3.3. **Bandymo procedūra**

3.3.1. *Bandymas su plokščiu bandiniu*

Plokščias 1 100 mm + 5 mm/– 2 mm ilgio ir 500 mm + 5mm/– 2 mm pločio bandinys bent 4 valandas prieš bandymą laikomas esant pastoviai 20 °C ± 5 °C temperatūrai. Bandinys įdedamas į stovą (3.1.3); varžtai priveržiami taip, kad atliekant bandymą bandinys pasislinktų ne daugiau kaip 2 mm. Bandinio plokštuma svarmens kritimo krypčiai būtinai turi būti statmena. Svarmuo turi smogti 40 mm nuo bandinio geometrinio vidurio į tą nedūžtamo stiklo plokštės paviršių, kuris, šią plokštę sumontavus transporto priemonėje, būtų vidinis paviršius; smogti leidžiama tik vieną kartą.

Veltinio danga po 12 bandymų turi būti pakeičiama.

3.3.3. *Bandymas su visu priekinio lango stiklu* (atliekamas svarmenį metant iš mažesnio kaip 1,5 m aukščio arba iš 1,5 m aukščio)

Priekinis stiklas padedamas ant stovo. Tarp stovo ir stiklo pakišama maždaug 3 mm storio gumos juosta (gumos kietis – 70 IRHD ) (šios juostos lietimosi su stiklu per visą jo perimetrą plotis yra maždaug 15 mm). Stovas – tai standus gabalas, atitinkantis priekinio stiklo pavidalą taip, kad galvą imituojantis svarmuo smogtų į vidinį stiklo paviršių. Prireikus stovas turi būti padėtas ant standžios atramos, ant kurios patiesiamas maždaug 3 mm storio gumos lakštas (gumos kietis – 70 IHRD ).

Priekinio lango paviršius galvą imituojančio svarmens kritimo krypčiai turi būti statmenas.

Galvą imituojantis svarmuo turi smogti per 40 mm nuo bandinio geometrinio vidurio į tą nedūžtamo stiklo plokštės paviršių, kuris, šią plokštę sumontavus transporto priemonėje, būtų vidinis paviršius; leidžiama smogti tik vieną kartą.

Veltinio danga po 12 bandymų turi būti pakeičiama.

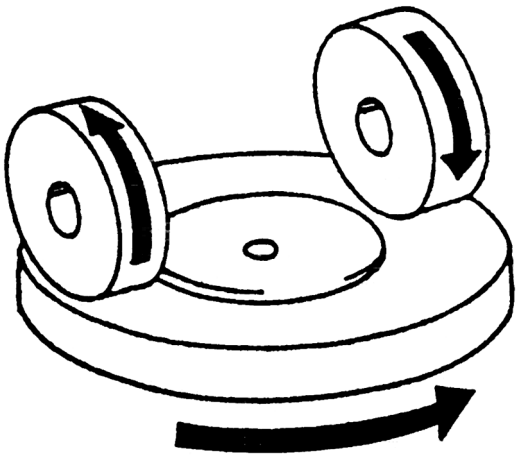
4. ATSPARUMO DILIMUI BANDYMAS

4.1. **Aparatūra**

4.1.1. Abrazyvinio prietaiso (2) schema parodyta. 4 paveiksle. Prietaisas yra sudarytas:

— iš horizontalaus sukamojo rato su centrinio tvirtinimo veržtuvu, besisukančiu prieš laikrodžio rodyklę 65–75 aps./min., ir

(1) Mažiausias rekomenduojamas sukimo momentas varžtui M 20 yra 30 Nm.
(2) Tinkamus abrazyvinius instrumentus tiekia *Teledyne Taber* (Jungtinės Amerikos Valstijos).



*4 paveikslas*

**Abrazyvinio prietaiso shema**

— iš dviejų lygiagrečių svirčių su specialiais abrazyviniais diskais, laisvai besisukančiais apie horizontalią rutuliniame guolyje įtaisytą ašį. Kiekvienas diskas bandinį spaudžia 500 g slėgiu.

Abrazyvinio prietaiso sukamasis ratas turi suktis tolygiai vienoje plokštumoje (nuokrypis nuo šios plokštumos 1,6 mm atstumu nuo sukamojo rato krašto negali būti didesnis kaip ± 0,05 mm). Abrazyviniai diskai turi būti sumontuoti taip, kad liesdamiesi prie besisukančio bandinio suktųsi į priešingas puses ir veiktų taip, jog bandiniui kiekvieną kartą pasisukant diskai maždaug 30 $cm^2$ ploto skritulyje du kartus prisispaustų prie bandinio ir išilgai lenktų linijų trintųsi į bandinio paviršių.

4.1.2. Abrazyviniai diskai ([1]) (kiekvienas 45–50 mm skersmens ir 12,5 mm storio) pagaminti iš specialių kruopščiai išrūšiuotų abrazyvinių medžiagų, įterptų į vidutinio kietumo gumą. Diskų kietumas turi būti 72 IRHD ± 5 IRHD, jeigu išmatuota keturiuose lygiu atstumu vienas nuo kito nutolusiuose abrazyvinio paviršiaus vidurio linijoje esančiuose taškuose, kai apkrova veikia vertikalia kryptimi išilgai disko skersmens, o rodmenys registruojami praėjus 10 sekundžių po apkrovos poveikio.

Siekiant užtikrinti, kad diskų paviršius pasidarytų visiškai lygus, abrazyviniai diskai turi būti paruošiami naudoti iš lėto juos sukant prispaudus prie plokščio stiklo lakšto.

4.1.3. Šviesos šaltinis turi būti kaitinamoji lempa, kurios kaitinimo gija įdėta į gretasienį vamzdelį (jo matmenys – 1,5 mm × 1,5 mm × 3 mm). Įtampa turi būti stabilizuota ± 1/1 000 ribose. Įtampai patikrinti naudojamas matuoklis turi būti atitinkamo tikslumo.

4.1.4. Optinė sistema yra sudaryta iš lęšio, kurio židinys *f* yra bent 500 mm, kuris yra sureguliuotas atsižvelgiant į chromatinę aberaciją. Visa aktyvioji objektyvo anga neturi būti didesnė kaip *f*/20. Atstumas tarp lęšio ir šviesos šaltinio yra reguliuojamas tam, kad šviesos spindulių pluoštelis būtų tikrai lygiagretus. Norint šviesos spindulių pluoštelio skersmenį apriboti iki 7 mm ± 1 mm, yra įterpiama diafragma. Ši diafragma turi būti kitoje šviesos šaltinio pusėje, 100 mm ± 50 mm atstumu nuo lęšio.

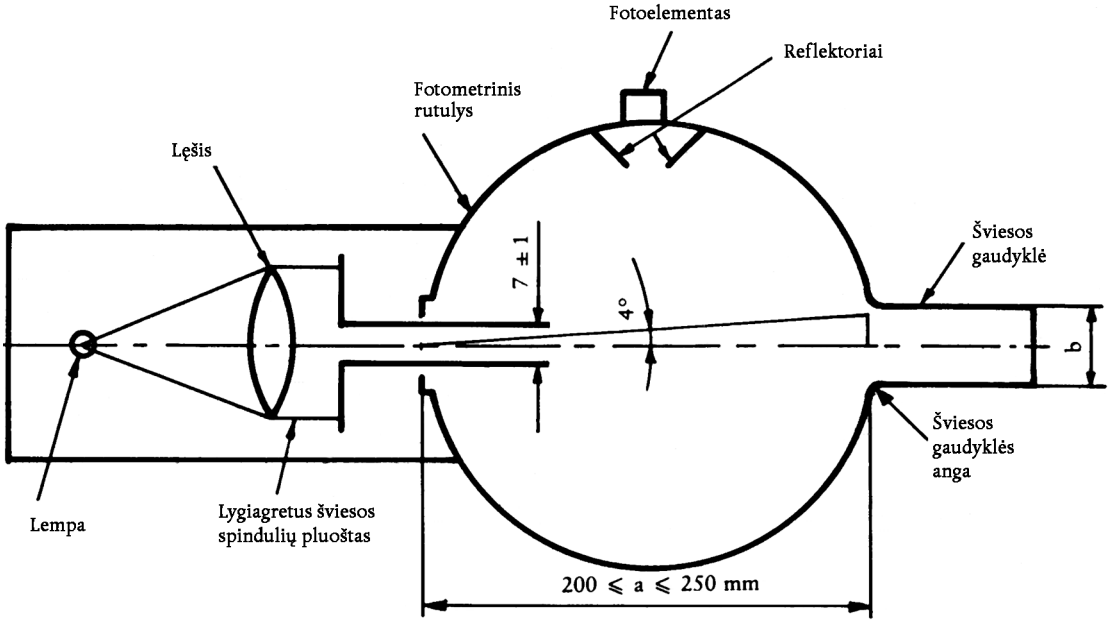
4.1.5. Įranga išsklaidytajai šviesai matuoti (žr. 5 paveikslą) yra sudaryta iš fotoelemento su 200–250 mm fotometriniu rutuliu. Rutulyje yra angos šviesai įeiti ir išeiti. Įėjimo anga turi būti apskrita, o jos skersmuo bent du kartus turi būti didesnis už šviesos spindulių pluoštelį. Sferos išėjimo angoje yra arba šviesos gaudyklė, arba etaloninis atšvaitas, įrengtas laikantis toliau pateiktame 4.4.3 punkte nurodytos tvarkos. Kai šviesos spindulių pluoštelio sklidimo trajektorijoje nėra bandinio, šviesos gaudyklė absorbuoja visą šviesą.

Šviesos spindulių pluoštelio ašis turi kirsti įėjimo ir išėjimo angų vidurį. Šviesos išėjimo angos skersmuo b turi būti 2a tg4°; čia a yra sferos skersmuo. Fotoelementas turi būti įmontuotas taip, kad į jį nepatektų šviesa, sklindanti tiesiai iš įėjimo angos arba nuo etaloninio atšvaito.

Fotometrinio rutulio ir etaloninio atšvaito vidinis paviršius turi būti matinis, neselektyvus ir jų atspindžio geba turi būti iš esmės vienoda. Fotoelemento išėjimo signalas turi būti tiesinis ± 2 % skaičiuojant nuo naudojamo šviesos stiprio.

([1]) Tinkamus abrazyvinius instrumentus tiekia *Teledyne Taber* (Jungtinės Amerikos Valstijos).

Prietaisas turi būti suprojektuotas taip, kad, kai rutulys yra tamsus, galvanometro kreipimosi nebūtų. Visa aparatūra turi būti reguliariai tikrinama, naudojant nustatytus kalibruotus etaloninius matinius paviršius. Jeigu matinis paviršius matuojamas naudojant įrangą ar būdus, besiskiriančius nuo pirmiau apibrėžtųjų, rezultatai turi būti, jeigu reikia, patikslinami, kad jie atitiktų rezultatus, užfiksuotus su pirmiau aprašyta aparatūra.




*5 paveikslas*

**Matiškumo matuoklis**

4.2. **Bandymo sąlygos**

4.2.1. Temperatūra: 20 °C ± 5 °C.

4.2.2. Slėgis: 860–1 060 mbar.

4.2.3. Santykinis drėgnis: 60 % ± 20 %.

4.3. **Bandiniai**

Bandiniai turi būti plokšti 100 mm ilgio kraštinės kvadratai, kurių abu paviršiai yra visiškai lygūs, jeigu reikia, su 6,4 mm + 0,2 mm/0 mm skersmens viduryje išgręžtomis tvirtinimo skylėmis.

4.4. **Bandymo procedūra**

Abrazyvinio dilimo bandymas atliekamas naudojant tą bandinio paviršių, kuris yra išorinis nedūžtamo stiklo plokštės paviršius, kai plokštė vėliau yra įmontuota transporto priemonėje, o kalbant apie stiklo plokštę su organine plėvele – taip pat naudojant vidinį plokštės paviršių.

4.4.1. Prieš pat bandymo pradžią ir tuojau po bandymo bandiniai nuvalomi taip:

a) nuvalomi lininiu audiniu tekančio švaraus vandens srovėje;

b) skalaujami distiliuotu arba demineralizuotu vandeniu;

c) nusausinami pučiant deguonį arba azotą;

d) vandens lašeliai, kurių galėjo likti, pašalinami bandinį atsargiai šluostant drėgnu lininiu audiniu. Prireikus iš abiejų pusių nusausinami dviem lininėmis audinio atraižomis.

Neturi būti naudojama jokia ultragarsinė įranga. Nuvalytus bandinius galima imti tik už briaunų, ir bandiniai turi būti saugomi taip, kad jų paviršiai nebūtų pažeisti ar užteršti.

4.4.2. Bandiniai ne mažiau kaip 48 valandas laikomi esant 20 °C ± 5 °C temperatūrai ir esant 60 % ± 20 % santykiniam drėgniui.

4.4.3. Bandinys padedamas tiesiogiai prieš sumuojamosios sferos įėjimo angą. Kampas tarp bandinio paviršiaus statmens ir spindulių pluoštelio ašies neturi būti didesnis kaip 8°.

Kaip parodyta toliau pateiktoje lentelėje, užregistruojami keturi rodmenys:

| Rodmuo | Su bandiniu | Su šviesos gaudykle | Su etaloniniu atšvaitu | Identifikuojamoji ypatybė |
|---|---|---|---|---|
| T1 | Ne | Ne | Taip | Krentantis šviesos srautas |
| T2 | Taip | Ne | Taip | Visuminis šviesos srautas praėjęs pro bandinį |
| T3 | Ne | Taip | Ne | Prietaiso išsklaidytas šviesos srautas |
| T4 | Taip | Taip | Ne | Prietaiso ir bandinio išsklaidytas šviesos srautas |

Rodmenys $T_1$, $T_2$, $T_3$ ir $T_4$ dar kartą užregistruojami bandinį padėjus į kitas nurodytas padėtis, kad būtų nustatyta, ar rodmenys yra tokie pat.

Apskaičiuojamas visuminis pralaidumas $T_t = T_2/T_1$.

Difuzinis pralaidumas Td apskaičiuojamas taip:

$$\frac{T_d = T_4 - T_3\ (T_2/T_1)}{T_1}$$

Procentinis matiškumas apskaičiuojamas taip:

$$\frac{T_d}{T_t} \times 100\ (\%)$$

Abrazyviniais instrumentais bandinio neapdorotame paviršiuje esančių ir vienas nuo kito vienodais atstumais nutolusių keturių taškų pradinis matiškumas apskaičiuojamas pagal pirmiau pateiktą formulę. Apskaičiuojamas kiekvieno bandinio rezultatų vidurkis. Užuot atlikus keturis matavimus, vidutinė vertė gali būti nustatyta bandinį tolygiai sukant 3 aps./sek. arba greičiau.

Naudojant kiekvieną nedūžtamo stiklo plokštę atliekami trys tos pačios rūšies bandymai. Atlikus bandinių abrazyvinio dilimo bandymą, matiškumas yra naudojamas kaip vienetas paviršiaus dilimui matuoti.

Abrazyviniais instrumentais apdoroto ploto išsklaidytoji šviesa matuojama pagal pirmiau nurodytą formulę mažiausiai keturiuose vienodu atstumu vienas nuo kito apdorotame plote esančiuose taškuose. Apskaičiuojamas kiekvieno bandinio rezultatų vidurkis. Užuot atlikus keturis matavimus, vidutinė vertė gali būti nustatyta bandinį tolygiai sukant 3 aps./sek. arba greičiau.

4.5. Ar atlikti abrazyvinio dilimo bandymą, turi spręsti pati laboratorija, atsižvelgusi į jai prieinamą informaciją, pvz., pradėjus naudoti kitą tarpsluoksnį arba pakeitus medžiagos storį paprastai nėra būtina atlikti kito bandymo.

4.6. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

5. ATSPARUMO DIDELEI TEMPERATŪRAI BANDYMAS

5.1. **Bandymų procedūra**

Iš trijų priekinio lango stiklų arba, jeigu reikia, iš trijų kitų, ne priekinio lango, stiklų laboratorijos paimti trys eksperimentiniai pavyzdžiai arba trys bandiniai, kurių dydis bent 300 mm × 300 mm, o vienos iš bandinio kraštinių matmenys atitinka plokštės viršutinės briaunos kraštinę, įkaitinami iki 100 °C.

Ši temperatūra išlaikoma dvi valandas, po to eksperimentinis (-iai) pavyzdys (-džiai) ataušinami iki kambario temperatūros. Jeigu nedūžtamo stiklo plokštės abu išoriniai paviršiai yra iš neorganinės medžiagos, tam, kad būtų išvengta pernelyg didelio šiluminio smūgio, bandymą galima atlikti eksperimentinį pavyzdį nurodytam laikui vertikaliai panardinus į verdantį vandenį. Jeigu pavyzdžiai yra išpjauti iš priekinio lango stiklų, viena tokio bandinio kraštinė turi būti priekinio lango stiklo briauna.

5.2. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

| | *Bespalvis* | *Spalvotas* |
|---|---|---|
| Tarpsluoksnio spalva | 1 | 2 |

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

5.3. **Rezultatų aiškinimas**

5.3.1. Atsparumo didelei temperatūrai bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu pūslių arba kitų defektų neatsiranda toliau negu per 15 mm nuo nepjautinių arba toliau negu per 25 mm nuo pjautinių bandinio ar pavyzdžio kraštų, arba toliau negu per 10 mm nuo visų įtrūkių, kurie gali atsirasti atliekant bandymą.

5.3.2. Sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateiktas bandinių arba pavyzdžių rinkinys laikomas atitinkančiu atsparumo didelei temperatūrai bandymo reikalavimus, jeigu įvykdoma viena iš šių sąlygų:

5.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

5.3.2.2. vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau bandymų, atliktų naudojant kitą bandinių ar pavyzdžių rinkinį, rezultatai reikalavimus atitinka.

6. ATSPARUMO SPINDULIUOTEI BANDYMAS

6.1. **Bandymo metodas**

6.1.1. *Aparatūra*

6.1.1.1. Spinduliuotės šaltinis – tai vidutinio slėgio gyvsidabrio garų lankinė lempa su vamzdiniu kvarciniu balionu, iš kurio išsiurbtas ozonas; lempos baliono ašis yra vertikali. Vardiniai lempos matmenys: ilgis 360 mm, skersmuo 9,5 mm. Lempos lanko ilgis 300 mm ± 4 mm. Lempa turi veikti 750 W ± 50 W galia.

Galima naudoti bet kokį kitą spinduliuotės šaltinį, kurio poveikis yra toks pat, kaip ir pirmiau nurodytos lempos. Norint patikrinti, ar kito spinduliuotės šaltinio poveikis yra toks pat, yra lyginama energijos, išspinduliuotos 300–450 mm ilgio bangomis, kiekis (visos kito ilgio bangos eliminuojamos atitinkamais filtrais). Kitas spinduliuotės šaltinis po to naudojamas su šiais filtrais.

Jeigu bandant nedūžtamo stiklo plokštes nėra patenkinamo ryšio tarp šio bandymo ir jų naudojimo sąlygų, bandymo sąlygas reikėtų įvertinti iš naujo.

6.1.1.2. Elektros tiekimo transformatorius ir kondensatorius, galintis lempai (6.1.1.1.) tiekti ne mažesnę kaip 1 100 V pradinę didžiausią įtampą ir 500 V ± 50 V darbinę įtampą.

6.1.1.3. Įtaisas eksperimentiniams pavyzdžiams pritvirtinti ir sukti 1 aps./min – 5 aps./min apie viduryje esantį spinduliuotės šaltinį, kad šviesos srautas būtų tolygus.

6.1.2. *Bandiniai*

6.1.2.1. Bandinių matmenys 76 mm × 300 mm.

6.1.2.2. Bandiniai laboratorijoje išpjaunami iš plokštės viršutinės dalies taip, kad:

— bandinių iš ne priekinio lango stiklo plokštės viršutinis kraštas sutampa su viršutiniu plokštės kraštu,

— bandinių iš priekinio lango stiklų viršutinis kraštas sutampa su viršutine riba zonos, kurios pastovus skaidrumas turi būti patikrintas ir nustatytas pagal šio priedo 9.1.2.2 punkto nuostatas.

6.1.3. *Bandymo procedūra*

Prieš trijų bandinių ekspoziciją patikrinkite šių bandinių šviesos pralaidumo koeficientą, nustatytą pagal šio priedo 9.1.1–9.1.2 punktų nuostatas. Dalį kiekvieno bandinio uždenkite, kad neapšviestų šviesta, ir tada įdėkite bandinį į bandymo agregatą lygiagrečiai lempos ašiai ir 230 mm atstumu nuo lempos ašies. Atlikdami bandymą bandinių temperatūrą palaikykite 45 °C ± 5° C. Kiekvieno eksperimentinio pavyzdžio paviršius, kuris bus pažeidžiamoji išorinė traktoriaus dalis, turi būti atkreiptas į lempą. Jeigu naudojama 6.1.1.1 punkte nurodyta lempa, bandinio ekspozicija yra 100 valandų. Po ekspozicijos dar kartą išmatuokite kiekvieno bandinio ploto, kuris buvo eksponuotas, pastovų šviesos pralaidumo koeficientą.

6.1.4. Kiekvienas bandinys arba eksperimentinis pavyzdys (iš viso trys) pagal pirmiau išdėstytą tvarką yra veikiamas tokia spinduliuote, kad bandinio arba eksperimentinio pavyzdžio kiekvieno taško spinduliuotės poveikis tarpsluoksniui atitiktų 1 400 W/m² saulės spinduliuotę, trunkančią 100 valandų.

6.2. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

| | *Bespalvis* | *Spalvotas* |
|---|---|---|
| Stiklo spalva | 2 | 1 |
| Tarpsluoksnio spalva | 1 | 2 |

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

6.3. **Rezultatų aiškinimas**

6.3.1. Atsparumo spinduliuotei bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus jeigu:

6.3.1.1. pagal šio priedo 9.1.1–9.1.2 punktų nuostatas išmatuotas bendras šviesos pralaidumo koeficientas, palyginti su pirmine koeficiento verte, kol bandinys nebuvo veikiamas energetine ekspozicija, nesumažėja daugiau negu iki 95 % ir jokiu būdu nesumažėja daugiau negu:

6.3.1.1.1. iki 70 % – stiklo plokščių, kitų ne priekinio lango, kurios turi atitikti reikalavimus vairuotojo regėjimo laukui visomis kryptimis;

6.3.1.1.2. iki 75 % – priekinio lango stiklų tame plote, kuriame turi būti patikrintas pastovus šviesos pralaidumo koeficientas, kaip apibrėžta toliau 9.1.2.2 punkte.

6.3.1.2. Bandinys arba eksperimentinis pavyzdys po to, kai buvo veikiamas energetine ekspozicija, vis dėlto gali įgauti tam tikrą spalvą, kai apžiūrimas prieš baltą foną, tačiau neturi būti matoma jokių kitų defektų.

6.3.2. Sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateiktas bandinių arba pavyzdžių rinkinys laikomas atitinkančiu atsparumo spinduliuotei bandymo reikalavimus, jeigu įvykdoma viena iš šių sąlygų:

6.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

6.3.2.2. vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų, atliktų naudojant kitą bandinių ar pavyzdžių rinkinį, rezultatai reikalavimus atitinka.

7. ATSPARUMO DRĖGMEI BANDYMAS

7.1. **Bandymo procedūra**

Trys kvadratinės formos bandiniai, kurių kraštinės bent 300 mm × 300 mm ilgio, arba eksperimentiniai pavyzdžiai dvi savaites vertikaliai laikomi uždarame inde, kuriame palaikoma 50 °C ± 2 °C temperatūra ir 95 % ± 4 % santykinis drėgnis ([1]).

Bandiniai paruošiami taip, kad:

— kiekvieno bandinio vienas kraštas būtų priekinio lango stiklo kraštu,

— jeigu keletas bandinių yra bandomi vienu metu, tarp jų turėtų būti paliktas tam tikras tarpas.

Turi būti imtasi atsargumo priemonių, kad ant bandymo kameros sienelių arba lubų susikondensavę lašai neužtikštų ant bandinių.

7.2. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

| | *Bespalvis* | *Spalvotas* |
|---|---|---|
| Tarpsluoksnio spalva | 1 | 2 |

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

([1]) Pagal šio bandymo reikalavimus ant bandinių neturi kondensuotis vandens garai.

7.3. **Rezultatų aiškinimas**

7.3.1. Nedūžtamo stiklo plokštės laikomos atitinkančiomis atsparumo drėgmei bandymo reikalavimus, jeigu paprastą arba apdorotą tripleksą dvi valandas, o plėvele padengtas stiklo plokštes bei kitus stiklus, padengtus plėvele – 48 valandas palaikius bandymo kameroje, kur sukurtos aplinkos sąlygos, ant jų didesniu kaip 10 mm atstumu nuo nepjautinių kraštų arba didesniu kaip 15 mm atstumu nuo pjautinių kraštų neaptinkama jokių didesnių pakitimų.

7.3.2. Sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateiktas bandinių arba pavyzdžių rinkinys laikomas atitinkančiu atsparumo drėgmei bandymo reikalavimus, jeigu įvykdoma viena iš šių sąlygų:

7.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

7.3.2.2. vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų, atliktų naudojant kitą bandinių ar pavyzdžių rinkinį, rezultatai reikalavimus atitinka.

8. ATSPARUMO TEMPERATŪROS POKYČIAMS BANDYMAS

8.1. **Bandymo metodas**

Du 300 mm × 300 mm dydžio bandiniai 6 valandoms įdedami į uždarą bandymo kamerą, kurioje yra – 40 °C ± 5 °C temperatūra; po to bandiniai valandą palaikomi 23 °C ± 2 °C aplinkos oro temperatūroje arba laukiama tol, kol jų temperatūra nusistovi. Po to bandiniai 3 valandas laikomi 72 °C ± 2 °C temperatūros oro sraute. Ataušę iki 23 °C ± 2 °C aplinkos temperatūros yra ištiriami.

8.2. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

| | *Bespalvis* | *Spalvotas* |
|---|---|---|
| Plėvelės tarpsluoksnio arba dangos spalva | 1 | 2 |

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

8.3. **Rezultatų aiškinimas**

Atsparumo temperatūros pokyčiams bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu bandiniai nesutrūksta, netampa neskaidrūs, nesusisluoksniuoja ir jeigu neaptinkama kitų akivaizdžių defektų.

9. OPTINĖS YPATYBĖS

9.1. **Šviesos pralaidumo bandymas**

9.1.1. *Aparatūra*

9.1.1.1. Šviesos šaltinis – tai kaitinimo lempa, kurios kaitinimo siūlas yra gretasienyje (1,5 mm × 1,5 m × 3 mm). Lempos kaitinimo siūlo įtampa turi būti tokia, kad spalvinė temperatūra būtų 2 856 K ± 50 K. Įtampa stabilizuojama $\frac{1}{1000}$ ribose. Įtampai patikrinti naudojamas įtaisas turi būti atitinkamo tikslumo.

9.1.1.2. Optinė sistema, sudaryta iš lęšio, kurio židinys yra bent 500 mm ir kuris patikslintas atsižvelgiant į chromatinę aberaciją. Visa aktyvioji lęšio anga neturi būti didesnė kaip f/20. Atstumas tarp lęšio ir šviesos šaltinio turi būti sureguliuotas taip, kad šviesos spindulių pluoštas būtų tikrai lygiagretus.

Norint šviesos spindulių pluoštelio skersmenį apriboti iki 7 mm ± 1 mm, yra įterpiama diafragma. Ši diafragma įterpiama 100 mm ± 50 mm atstumu nuo lęšio, kitoje šviesos šaltinio pusėje. Matavimo taškas pasirenkamas šviesos spindulių pluoštelio viduryje.

9.1.1.3. Matavimų įranga. Imtuvo santykinis spektrinis jautris iš esmės turi sutapti su standartinio fotometrinio imtuvo, naudojamo esant dienos matomumui, santykiniu spektriniu šviesos našumu, kurį tokiam prietaisui yra nustačiusi ICI [1]. Šviesai jautrus imtuvo paviršius yra padengtas difuzine medžiaga. Jautraus paviršiaus plotas turi būti bent du kartus didesnis už optinės sistemos spinduliuojamą šviesos spindulių pluošto skerspjūvį. Jeigu naudojamas fotometrinis rutulys, jo angos skerspjūvis turi būti bent du kartus didesnis už lygiagrečios spindulių pluošto dalies pjūvį.

Imtuvo ir su juo sujungto matuoklio tiesiškumas turi sudaryti daugiau negu 2 % skalės aktyviosios dalies.

[1] Tarptautinė apšvietimo komisija (*International Commision on Illumination*)

9.1.2. *Bandymo procedūra*

Prietaisą, fiksuojantį imtuvo suveikimą, sureguliuokime taip, kad šviesos spindulių pluošto sklidimo trajektorijoje neįstačius nedūžtamo stiklo plokštės šio prietaiso rodyklė skalėje būtų prie padalos žymės 100. Kai į imtuvą šviesa nepatenka, prietaiso rodyklė turi būti prie nulio.

Nedūžtamo stiklo plokštę įstatykite tarp diafragmos ir imtuvo, ją pakreipdami taip, kad šviesos spindulių pluošto kritimo kampas būtų 0° ± 5°. Matuojamas nedūžtamo stiklo plokštės pastovus šviesos pralaidumas. Kiekviename matavimo taške yra užregistruojamas skalės padalų skaičius n, kurį parodo matuoklis. Pastovus šviesos pralaidumas $\tau_r$ = n/100.

9.1.2.1. Bandant priekinio lango stiklus galima naudoti kitus pasirinktinus bandymo atlikimo būdus. Šiuo atveju naudojami arba iš priekinio lango stiklo pačios plokščiausios dalies išpjauti bandiniai, arba specialiai paruošti plokšti kvadratai, kurių medžiaga ir storis yra tokie pat kaip ir priekinio lango stiklų. Matuojama stiklo plokštei statmena kryptimi.

9.1.2.2. Bandymas atliekamas šio priedo 9.2.5.2 punkte nurodytame I plote.

9.1.2.3. Bandant traktorius, kuriuose I ploto apibrėžti negalima, bandymas atliekamas I′ plote, kaip apibrėžta šio priedo 9.2.5.3 punkte.

9.1.3. *Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai*

| | *Bespalvis* | *Spalvotas* |
|---|---|---|
| Stiklo spalva | 1 | 2 |
| Sluoksniuotų priekinio lango stiklų tarpsluoksnio spalva | 1 | 2 |

| | *Nesumontuotos* | *Sumontuotos* |
|---|---|---|
| Šešėlių ir (arba) patamsintos juostos | 1 | 2 |

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

9.1.4. *Rezultatų aiškinimas*

9.1.4.1. Priekinio lango stiklų pastovus šviesos pralaidumas, išmatuotas pagal 9.1.2 punkto nuostatas turi būti nemažesnis kaip 75 %, o kitų, ne priekinių langų, stiklų – ne mažesnis kaip 70 %.

9.1.4.2. Langų, įstatytų vairuotojo regėjimo lauko nesvarbiose vietose (pvz., įstiklintas stogas), pastovus šviesos pralaidumo koeficientas gali būti mažesnis už 70 %. Langai, kurių pastovus šviesos pralaidumo koeficientas yra mažesnis kaip 70 %, turi būti pažymėti atitinkamu simboliu.

9.2. **Optinio iškraipymo bandymas**

9.2.1. *Taikymo sritis*

Nurodytas būdas – tai projekcinis būdas, kurį taikant galima įvertinti nedūžtamo stiklo plokštės optinį iškraipymą.

9.2.1.1. Apibrėžimai

9.2.1.1.1. Optinis nuokrypis – tai kampas tarp tikrosios ir tariamosios taško matymo per nedūžtamo stiklo plokštę krypties, kai kampo dydis yra žiūrėjimo trajektorijos pokrypio, stiklo plokštės storio, jos pakrypimo ir išlinkio spindulio tame taške, kuriame žiūrėjimo trajektorija kerta stiklo plokštę, funkcija.

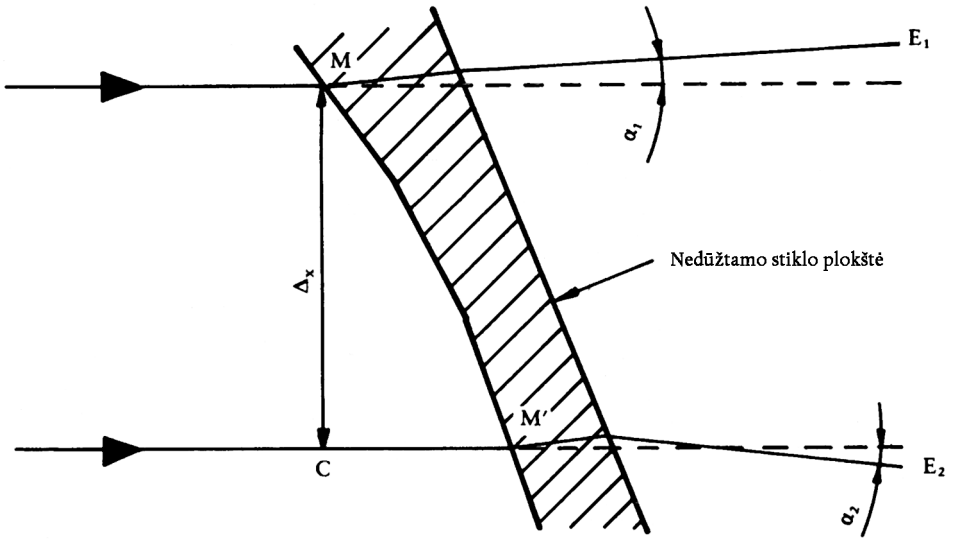
9.2.1.1.2. Optinis iškraipymas *MM′* kryptimi – tai kampinio nuokrypio algebrinis skirtumas $\Delta\alpha$, išmatuotas tarp dviejų nedūžtamo stiklo plokštės paviršiaus taškų *M* ir *M′*, kai atstumas tarp šių taškų yra toks, kad jų projekcijos stačiu kampu į žiūrėjimo kryptį yra atskirtos nustatytu atstumu $\Delta x$ (žr. 6 paveikslą).

Nuokrypis, nukreiptas prieš laikrodžio rodyklę, yra laikomas teigiamu, o nukreiptas pagal laikrodžio rodyklę – neigiamu.

9.2.1.1.3. Optinis iškraipymas *M* taške – optinis iškraipymas didžiausias visomis *MM′* kryptimis iš taško *M*.

9.2.1.2. Aparatūra

Taikant šį būdą atitinkamas rastras per tiriamą nedūžtamo stiklo plokštę projektuojamas ekrane. Matuojami dėl šviesos spindulių pluošto sklidimo trajektorijoje pastatytos nedūžtamo stiklo plokštės atsiradę projektuojamo atvaizdo pavidalo skirtumai – tai yra optinio iškraipymo dydžiai. Aparatūra yra sudaryta iš dalių, išdėstytų taip, kaip parodyta 9 paveiksle.

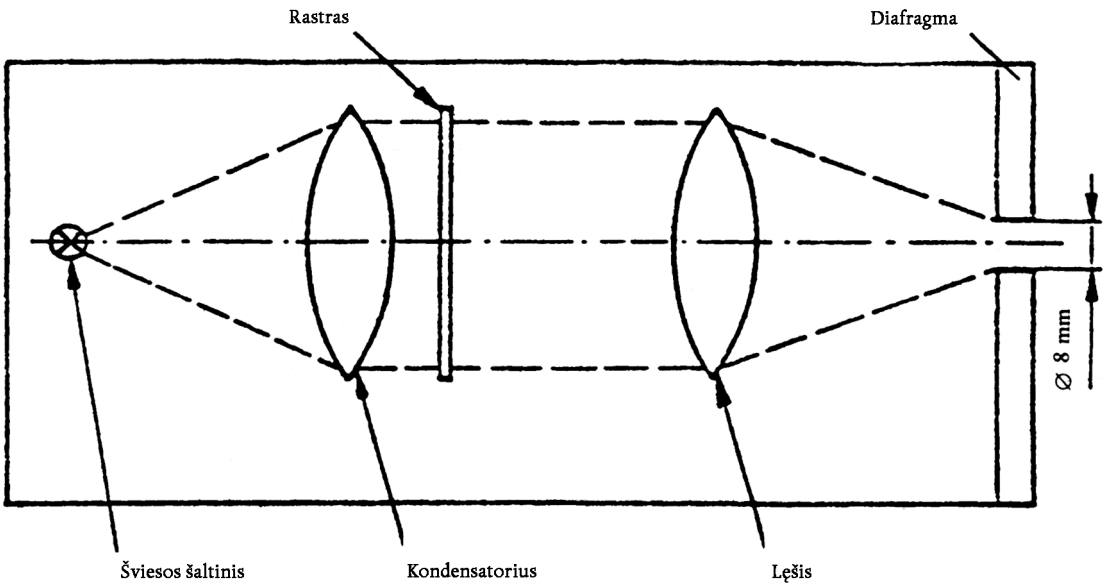



*6 paveikslas*

**Optinio iškraipymo schema**

*Pastabos:* $\Delta\alpha = \alpha_1 - \alpha_2$, t. y. optinis iškraipymas MM′ kryptimi.

$\Delta x = MC$, t. y. atstumas tarp dviejų tiesių, lygiagrečių žiūrėjimo krypčiai ir kertančių taškus M ir M′.




*7 paveikslas*

**Projekcinio aparato optinių dalių išdėstymas**

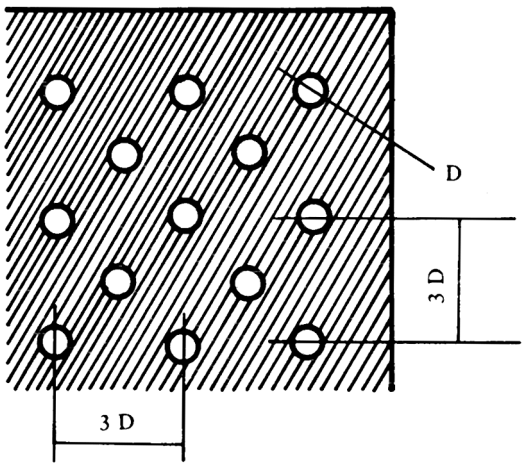
9.2.1.2.1. Geros kokybės, su didelio intensyvumo šviesos šaltiniu projekcinis aparatas, kurio charakteristikos gali būti šios:

— židinio nuotolis bent 90 mm,

— anga maždaug 1/2,5

— 150 W kvarco halogeninė lempa (jeigu naudojama be filtro),

— 250 W kvarco halogeninė lempa (jeigu naudojamas žalios spalvos filtras).

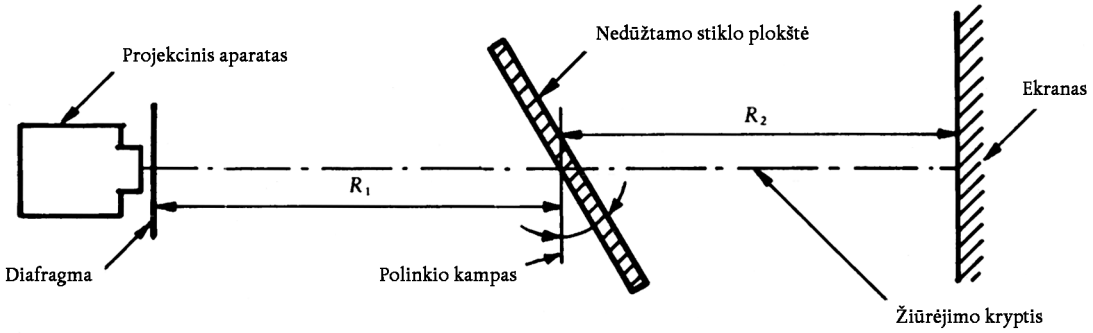



*8 paveikslas*

**Rastro dalis stambiu masteliu**

Projekcinio aparato schema pateikta 7 paveiksle. 8 mm skersmens diafragma yra įstatyta maždaug 10 mm nuo priekinio lęšio.

9.2.1.2.2. Rastras, pavyzdžiui, šviesių skylučių tamsiame fone matrica (žr. 8 paveikslą). Rastras turi būti pakankamai geros kokybės ir kontrastingumo, kad atliktinų matavimų paklaida būtų mažesnė kaip 5 %. Jeigu ištirtina nedūžtamo stiklo plokštė nėra įstatyta, apskritų skylučių matmenys turi būti tokie, kad per jas sklindant šviesai ekrane atsirastų daugybė $\frac{R_1 + R_2}{R_1} \Delta x$ skersmens apskritimų, kai $\Delta x$ = 4 mm (žr. 6 ir 9 paveikslus).




$R_1$ = 4 m

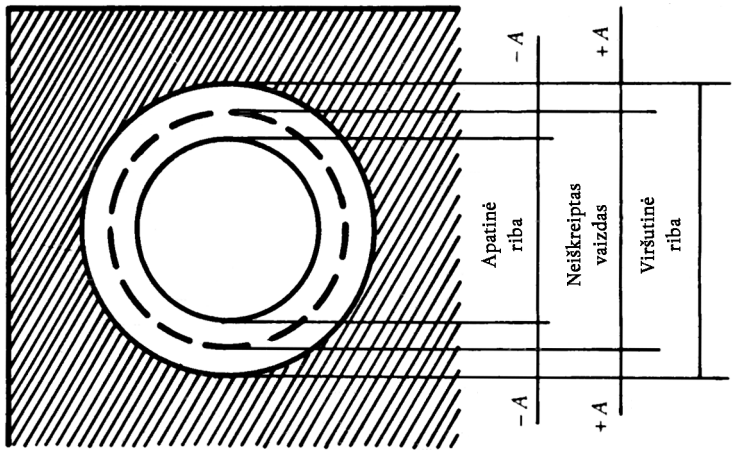
$R_2$ = nuo 2 m iki 4 m (pirmenybė

*9 paveikslas*

**Aparatūros parengimas optinio iškraipymo bandymui**

9.2.1.2.3. Atraminis stendas, geriausiai tinkantis vertikaliam ir horizontaliam nedūžtamo stiklo plokštės tyrimui, taip pat jos pasukimui.

9.2.1.2.4. Tikrinimo šablonas matmenų pokyčiams išmatuoti, jeigu reikia greitai įvertinti. Tinkamas modelis pateiktas 10 paveiksle.




*10 paveikslas*

**Tinkamo tikrinimo šablono modelis**

9.2.1.3. Bandymo procedūra

9.2.1.3.1. Bendroji dalis

Nedūžtamo stiklo plokštę nustatyto polinkio kampu pritvirtinkite atraminiame stende (9.2.1.2.3). Gaukite rastro atvaizdą projektuodami jį per tiriamąjį plotą. Tam, kad būtų ištirtas visas nurodytas nedūžtamo stiklo plotas, plokštę pasukite arba pakreipkite vertikaliai ar horizontaliai.

9.2.1.3.2. Įvertinimas naudojant tikrinimo šabloną

Jeigu pakanka apytikrio įvertinimo, kurio paklaidos rėžis nėra didesnis kaip 20 %, dydis A apskaičiuojamas (žr. 10 paveikslą) iš nuokrypio pokyčio ribinės vertės ΔαL ir R2 vertės (atstumas nuo nedūžtamo stiklo plokštės iki ekrano):

$$A = 0{,}145\ \Delta\alpha_L \cdot R_2$$

Santykis tarp gauto atvaizdo skersmens Δd ir kampinio nuokrypio Δα apskaičiuojamas:

$$\Delta d = 0{,}29\ \Delta\alpha \cdot R_2$$

čia:

Δd yra išreikšta milimetrais,

A yra išreikšta milimetrais,

$\Delta\alpha_L$ yra išreikšta lanko minutėmis,

Δα yra išreikšta lanko minutėmis ir

$R_2$ yra išreikšta metrais.

9.2.1.3.3. Matavimas fotoelementu

Jeigu būtinas tikslus matavimas, kurio paklaidos rėžis nėra didesnis kaip ribinės vertės 10 %, Δd matuojamas optinėje ašyje iki taško, kuris atitinka pusę didžiausio intensyvumo.

9.2.1.4. Rezultatų išraiška

Nedūžtamo stiklo plokštės optinis iškraipymas apskaičiuojamas bet kuriame paviršiaus taške visomis kryptimis išmatavus Δd norint surasti Δd maks.

9.2.1.5. Kitas būdas

Be projekcinės technikos, jeigu išlaikomas 9.2.1.3.2 ir 9.2.1.3.3 punktuose nurodytas matavimų tikslumas, leidžiama taikyti stereoskopinę techniką.

9.2.1.6. Nuotolis Δ*x* turi būti 4 mm.

9.2.1.7. Priekinio lango stiklas turi būti pritvirtintas pakreiptas tokiu pat kampu, kokiu jis įmotuojamas traktoriuje.

9.2.1.8. Optinė ašis horizontalioje plokštumoje turi būti išlaikyta beveik statmena priekinio lango projekcijai toje plokštumoje.

9.2.2. Matavimai atliekami I zonoje, kaip aprašyta šio priedo 9.2.5.2 punkte.

9.2.2.1. Su traktoriais, kuriuose šio priedo 9.2.5.3 punkte apibrėžtos I zonos nustatyti negalima, bandymas atliekamas I′ zonoje, kaip apibrėžta šio priedo 9.2.5.3 punkte.

9.2.2.2. Traktoriaus tipas

Bandymas turi būti pakartotas, jeigu priekinio lango stiklas įmontuotinas tokio tipo traktoriuje, kurio priekinis regėjimo laukas yra skirtingas negu to tipo traktoriaus, kurio priekinio stiklo langui jau suteiktas patvirtinimas.

9.2.3. *Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai*

9.2.3.1. Medžiagos rūšis

| Poliruotas (veidrodinis) stiklas | Lietasis stiklas | Lakštinis stiklas |
|---|---|---|
| 1 | 1 | 2 |

9.2.3.2. Kitos antrinės charakteristikos

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

9.2.4. *Bandinių skaičius*

Bandymui atlikti turi būti pateikti 4 bandiniai.

9.2.5. *Traktoriaus priekinio lango stiklo regėjimo lauko apibrėžimas*

9.2.5.1. Regėjimo laukas apibrėžiamas atsižvelgiant:

9.2.5.1.1. į atskaitos tašką, apibrėžtą 1974 m. birželio 25 d. Tarybos direktyvos 74/347/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių žemės ūkio ir miškų ūkio ratinių traktorių regėjimo lauką ir priekinio lango stiklo valytuvus, suderinimo, priedo „Regėjimo laukas“ 1.2 punkte. Šis taškas toliau pažymėtas kaip *O*;

9.2.5.1.2. į tiesę *OQ*, kuri yra horizontali tiesė, kertanti atskaitos tašką ir statmena traktoriaus vidurinei išilginei plokštumai;

9.2.5.2. į priekinio lango stiklo I zoną, kuri nustatoma ten, kur priekinio lango stiklas susikerta su keturiomis toliau apibrėžtomis plokštumomis:

$P_1$ — vertikali plokštuma, kertanti tašką *O* ir sudaranti 15° kampą į kairę nuo traktoriaus vidurinės išilginės plokštumos,

$P_2$ — vertikali plokštuma, maždaug ties traktoriaus vidurine išilgine plokštuma simetriška $P_1$ plokštumai.

Jeigu šio reikalavimo neįmanoma laikytis (pvz., jei nėra simetrinės vidurinės išilginės plokštumos), $P_2$ plokštuma laikoma plokštuma, kuri maždaug ties traktoriaus išilgine plokštuma, kertančia atskaitos tašką, yra simetriška $P_1$ plokštumai,

$P_3$ — plokštuma, kertanti tiesę *OQ* ir virš horizontalios plokštumos sudaranti 10° kampą,

$P_4$ — plokštuma, kertanti tiesę *OQ* ir po horizontalia plokštuma sudaranti 8° kampą.

9.2.5.3. Traktorių, kurių I zonos nustatyti negalima, kaip apibrėžta šio priedo 9.2.5.2 punkte, I′ zona yra visas priekinio lango stiklo paviršius.

9.2.6. *Rezultatų aiškinimas*

Yra laikoma, kad priekinio lango stiklo tipas atitinka reikalavimus dėl optinio iškraipymo, jeigu keturių bandinių, pateiktų bandymui atlikti, optinio iškraipymo didžiausioji vertė I arba I′ zonoje neviršija dviejų lanko minučių (2′).

9.2.6.1. 100 mm pločio pakraštinėje zonoje negali būti atliekamas joks matavimas.

9.2.6.2. Jei priekinio lango stiklai sudaryti iš kelių dalių, negalima atlikti matavimo 35 mm pločio juostoje, jos plotį pradedant skaičiuoti nuo stiklo plokštės krašto, kuris gali būti greta šią plokštę dalijančios detalės.

9.3. **Antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas**

9.3.1. *Taikymo sritis*

Bandymui atlikti galima taikyti du pripažintus metodus:

— žiedinės diafragmos ir

— kolimacinio teleskopo.

Šiuos bandymų metodus prireikus galima taikyti sudėtinės dalies tipui patvirtinti, kokybei kontroliuoti arba produkcijai įvertinti.

9.3.1.1. Žiedinės diafragmos bandymas

9.3.1.1.1. Aparatūra

Naudojant šį metodą į apšviestą žiedinę diafragmą yra žiūrima per nedūžtamo stiklo plokštę. Diafragma turi būti taip suprojektuota, kad atliekant bandymą būtų galima nustatyti, ar stiklas atitinka reikalavimus, ar ne.

Pageidautina, kad žiedinė diafragma būtų vieno iš šių tipų:

a) apšviesta diafragma su išpjautu žiedu (jo išorinis skersmuo *D* ), kuris *x* metrų atstumu esančiame taške (11a paveikslas) šviesos spindulių pluoštelį sutraukia *n* lanko minučių kampu; arba

b) apšviesta diafragma su išpjautu žiedu ir jo viduryje esančia dėme, kurių matmenys yra tokie, kad atstumui nuo dėmės krašto iki žiedo vidinės dalies artimiausio taško esant D, x metrų atstumu esančiame taške ( 11b paveikslas) šviesos spindulių pluoštelis būtų sutraukiamas n lanko minučių kampu;

čia:

*n* — antrinio atvaizdo atskyrimo ribinė vertė,

*x* — atstumas nuo nedūžtamo stiklo plokštės iki diafragmos (ne mažiau kaip 7 m),

*D* yra apskaičiuojama pagal lygtį:

$$D = x \cdot \tan n$$

Apšviesta diafragma yra sudaryta iš dėžės (jos matmenys maždaug 300 mm × 300 mm × 150 mm), kurioje yra šviesos šaltinis. Šios dėžės priekinę dalį dažniausiai sudaro juodu nepermatomu popieriumi uždengtas arba juodais matiniais dažais nudažytas stiklas. Dėžė yra apšviečiama tinkamu šviesos šaltiniu. Dėžės vidus yra išdažytas baltais matiniais dažais. Dėžė turėtų būti patogi naudojant ir kitų formų diafragmas, pavyzdžiui, tokios formos, kokia parodyta 14 paveiksle. Sistemą, kurioje naudojama diafragma, galima pakeisti vaizdo projektavimo sistema ir projektuojamus atvaizdus stebėti ekrane.

9.3.1.1.2. Bandymo procedūra

Tinkamame stende nedūžtamo stiklo plokštė, pakreipta nurodytu kampu, sumontuojama taip, kad stebima būtų diafragmos vidurį kertančioje horizontalioje plokštumoje.

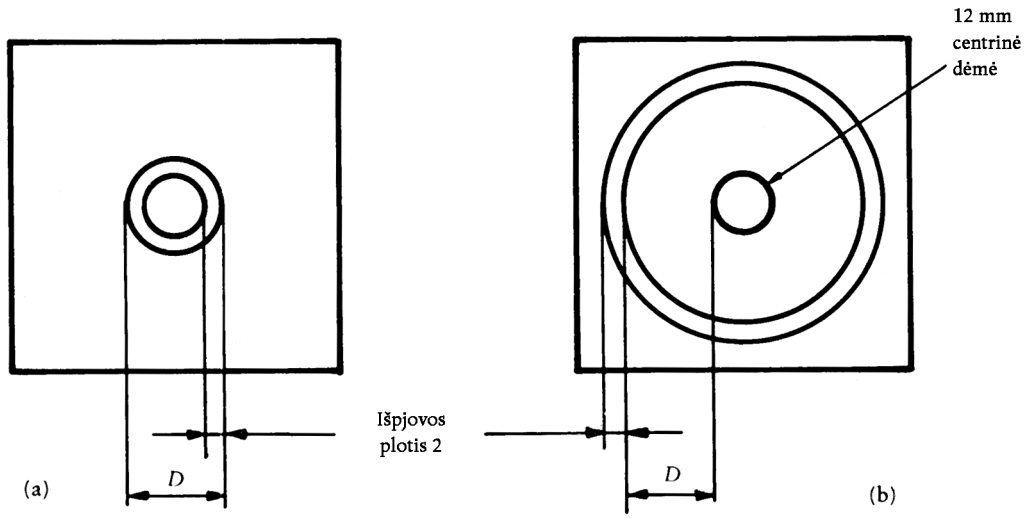
Į dėžę, kurios viduje yra šviesos šaltinis, per kiekvieną tiriamąją stiklo plokštės vietą, norint nustatyti, ar atsiranda apšviestos diafragmos antrinis atvaizdas, turi būti žiūrima būnant tamsiame kambaryje arba kambaryje, kuriame tvyro prietema. Jei reikia, nedūžtamo stiklo plokštė pasukama, kad būtų užtikrinta reikiama žiūrėjimo kryptis. Gali būti žiūrima pro monoklį.

9.3.1.1.3. Rezultatų suformulavimas

Nustatykite, ar:

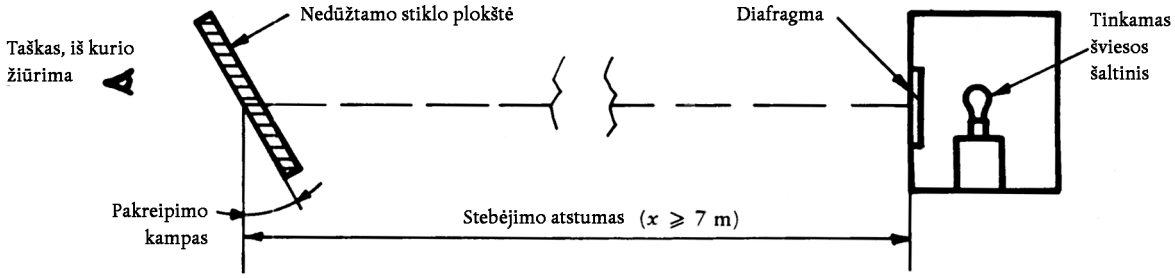
— naudojant a diafragmą (žr. 11a paveikslą) atsiskiria žiedo pirminis ir antrinis atvaizdas, t. y. ar viršijama n ribinė vertė, arba

— naudojant b diafragmą (žr. 11b paveikslą) dėmės antrinis atvaizdas pasislenka už taško, kuriame jis liečiasi su žiedo vidiniu kraštu, t. y. ar viršijama n ribinė vertė.



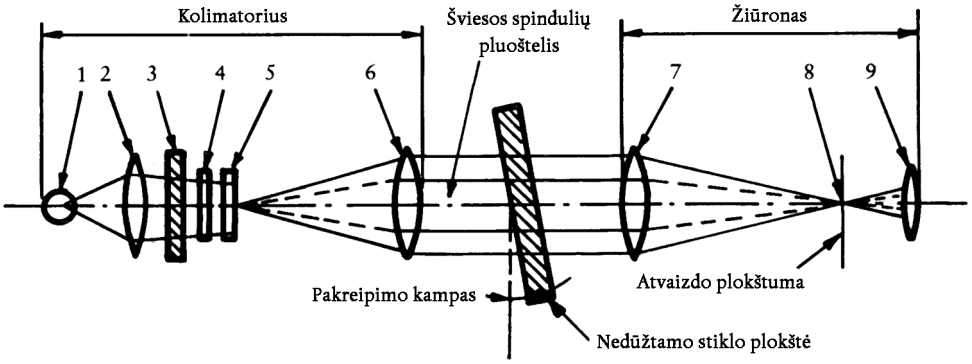

*11 paveikslas*

**Diafragmų matmenys**




*12 paveikslas*

**Aparatūros schema**




1. Lempos balionas
2. Kondensoriaus anga > 8,6 mm.
3. Matinis stiklas, kurio anga didesnė už kondensoriaus angą.
4. Spalvotas filtras, kurio viduryje esančios angos skersmuo – maždaug 0,3 mm; skersmuo > 8,6 mm.
5. Polinių koordinačių plokštelė, skersmuo > 8,6 mm.
6. Achromatinis lęšis, $f \geq 86$ mm, anga – 10 mm.
7. Achromatinis lęšis, $f \geq 86$ mm, anga – 10 mm.
8. Tamsi dėmė, skersmuo – maždaug 0,3 mm.
9. Achromatinis lęšis, $f = 20$ mm, anga ≤ 10 mm.

*13 paveikslas*

**Aparatūra kolimacinio teleskopo bandymui**

9.3.1.2. Kolimacinio teleskopo bandymas

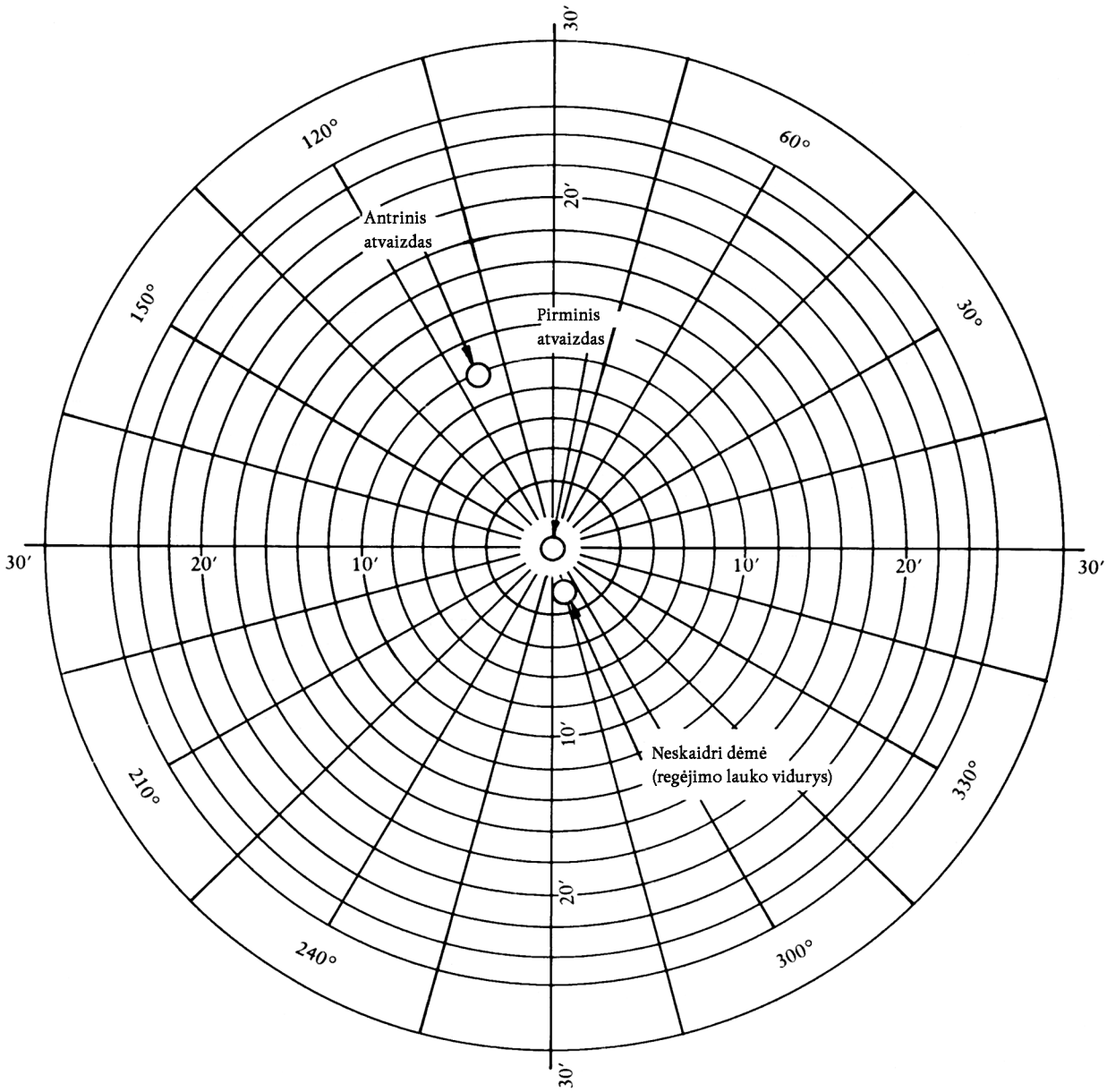
Jeigu būtina, taikoma šiame punkte aprašyta bandymo procedūra.

9.3.1.2.1. Aparatūra

Aparatūrą sudaro kolimatorius ir žiūronas ir ji gali būti sumontuota pagal 13 paveiksle pateiktą schemą. Tačiau gali būti naudojama ir kitokia lygiavertė optinė sistema.

9.3.1.2.2. Bandymo procedūra

Kolimatorius suformuoja poliarinių koordinačių sistemos beribį atvaizdą su šviesia dėmele viduryje (žr. 14 paveikslą). Žiūrono židinio plokštumoje, optinėje ašyje yra maža neskaidri dėmė, kurios skersmuo šiek tiek didesnis už šviesios dėmelės atvaizdą. Žiūronas nukreipiamas taip, kad neskaidri dėmė užstotų šviesią dėmelę.




*14 paveikslas*

**Stebėjimo pavyzdys, kai bandoma kolimacinio teleskopo metodu**

9.3.1.2.2. Kai bandinys, naudojamas antriniam atvaizdui sukurti, yra padedamas tarp žiūrono ir kolimatoriaus, tam tikru atstumu nuo polinių koordinačių sistemos vidurio atsiranda antras, ne toks ryškus taškas. Antrinio atvaizdo atskyrimas gali būti užregistruotas kaip atstumas tarp taškų, matomų per žiūroną (žr. 14 paveikslą). (Optinis iškraipymas – tai atstumas tarp tamsios dėmės ir polinės koordinačių sistemos viduryje esančio ryškaus taško.)

9.3.1.2.3. Rezultatų suformulavimas

Nedūžtamo stiklo plokštė pirmiausia tikrinama nesudėtinga skenavimo technika norint nustatyti vietą, kurioje antrinio atvaizdo poslinkis yra didžiausias. Tada tokia vieta ištiriama kolimatoriumi atitinkamu kritimo kampu. Išmatuojamas didžiausias antrinio atvaizdo išsiskyrimas.

9.3.1.3. Stebėjimo kryptis horizontalioje plokštumoje turi būti beveik statmena priekinio lango stiklo projekcijai toje plokštumoje.

9.3.2. 9.2.2 punkte apibrėžtose zonose matuojama atsižvelgiant į traktoriaus kategoriją.

9.3.2.1. Traktoriaus tipas

Bandymas turi būti pakartotas, jeigu priekinio lango stiklas įmontuotinas tokio tipo traktoriuje, kurio priekinis regėjimo laukas yra skirtingas negu to tipo traktoriaus, kurio priekinio stiklo langui jau suteiktas patvirtinimas.

9.3.3. *Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai*

9.3.3.1. Medžiagos rūšis

| Poliruotas (veidrodinis) stiklas | Lietasis stiklas | Lakštinis stiklas |
|---|---|---|
| 1 | 1 | 2 |

9.3.3.2. Kitos antrinės charakteristikos

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

9.3.4. *Bandinių skaičius*

Bandymui atlikti turi būti pateikti 4 bandiniai.

9.3.5. *Rezultatų aiškinimas*

Priekinio lango stiklo tipas laikomas atitinkančiu reikalavimus, keliamus antrinio atvaizdo atskyrimui, jeigu visų keturių bandinių, pateiktų bandymui atlikti, atstumas tarp pirminio ir antrinio atvaizdo neviršija 15 lanko minučių (15′).

9.3.5.1. 100 mm pločio pakraštinėje zonoje negali būti atliekamas joks matavimas.

9.3.5.2. Jei priekinio lango stiklai, sudaryti iš kelių dalių, negalima atlikti matavimo 35 mm pločio juostoje, kurios plotis pradedamas skaičiuoti nuo stiklo plokštės krašto, kuris gali būti greta šią plokštę dalijančios detalės.

9.4. **Spalvų skyrimo bandymas**

Kai priekinio lango stiklo zonos, apibrėžtos 9.2.5.2 arba 9.2.5.3 punktuose, yra spalvotos, tiriami keturi priekinio lango stiklai norint identifikuoti šias spalvas:

baltą,

pasirinkto atspalvio geltoną,

raudoną,

žalią,

mėlyną,

gintaro spalvą.

10. ATSPARUMO UGNIAI BANDYMAS

10.1. **Bandymo tikslas ir taikymo sritis**

Šiuo būdu galima nustatyti medžiagų, panaudotų traktorių keleivių patalpose, horizontalaus degimo spartą po to, kai kabinose įdegama maža liepsna. Šiuo būdu galima atskirai išbandyti traktoriaus vidaus įrenginių medžiagas ir sudėtines dalis atskirai, arba ir medžiagas ir sudėtines dalis kartu, kai jų storis neviršija 15 mm. Šis bandymas atliekamas nustatyti pirmiau minėtų medžiagų produkcijos partijų homogeniškumui jų degumo ypatybių požiūriu. Kadangi pasaulinė praktinė patirtis yra labai įvairi (medžiagų taikymas ir jų išdėstymas traktoriuje; naudojimo sąlygos; užsidegimo priežastis ir t. t.), o bandymo atlikimo sąlygos, nustatytos šiame punkte, yra labai griežtos, šis metodas negali būti laikomas tinkamu visoms traktoriaus viduje vykstančių degimo procesų charakteristikoms įvertinti.

10.2. **Apibrėžimai**

10.2.1. Degimo sparta – tai išdegusios atkarpos, išmatuotos šiuo metodu, ir laiko, per kurį pirmiau minėta atkarpa išdegė, santykis.

Degimo sparta yra išreiškiama milimetrais per minutę.

10.2.2. Sudėtinė medžiaga – tai medžiaga, sudaryta iš kelių panašios arba skirtingos medžiagos sluoksnių, visu medžiagos paviršiumi glaudžiai suklijuotų, sulydytų, suvirintų ir t. t. Jeigu skirtingos medžiagos viena su kita yra sujungiamos ne ištisiniu sluoksniu (pvz., susiuvamos, suvirinamos aukšto dažnio lauku, sujungiamos kniedėmis), tada norint, kad pagal 10.5 punkto reikalavimus būtų galima paruošti atskirus bandinius, tokios medžiagos nelaikomos sudėtinėmis.

10.2.3. Pažeidžiama pusė – tai medžiagos pusė, kuri montuojant traktoriuje yra atkreipta į keleivių kabiną.

10.3. **Pagrindinis principas**

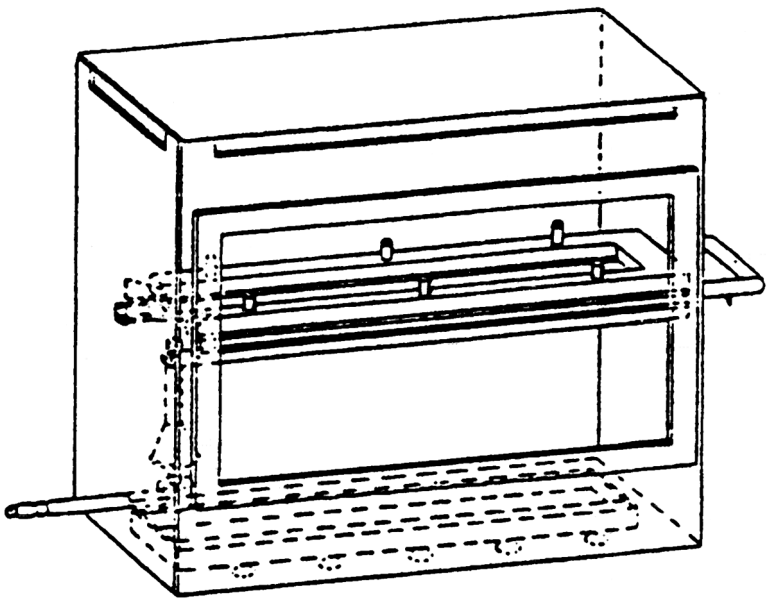
Bandinys yra įtvirtinamas U pavidalo laikiklyje ir degimo kameroje 15 sekundžių kaitinamas nustatyta nekaitria liepsna (liepsna kaitinamas laisvasis bandinio galas). Bandymu nustatoma, ar liepsna užgęsta ir kada ji užgęsta, arba nustatomas laikas, per kurį liepsna sudegina išmatuotą bandinio dalį.

10.4. **Aparatūra**

10.4.1. Pageidautina, kad degimo kamera (15 paveikslas) būtų nerūdijamo plieno (jos matmenys pateikti 16 paveiksle). Degimo kameros priekinėje dalyje yra ugniai atsparus stebėjimo langas, kuris gali būti tokio pat dydžio kaip ir kameros priekinė dalis ir kuris gali būti sukonstruotas taip, kad būtų naudojamas kaip prieigos plokštė.

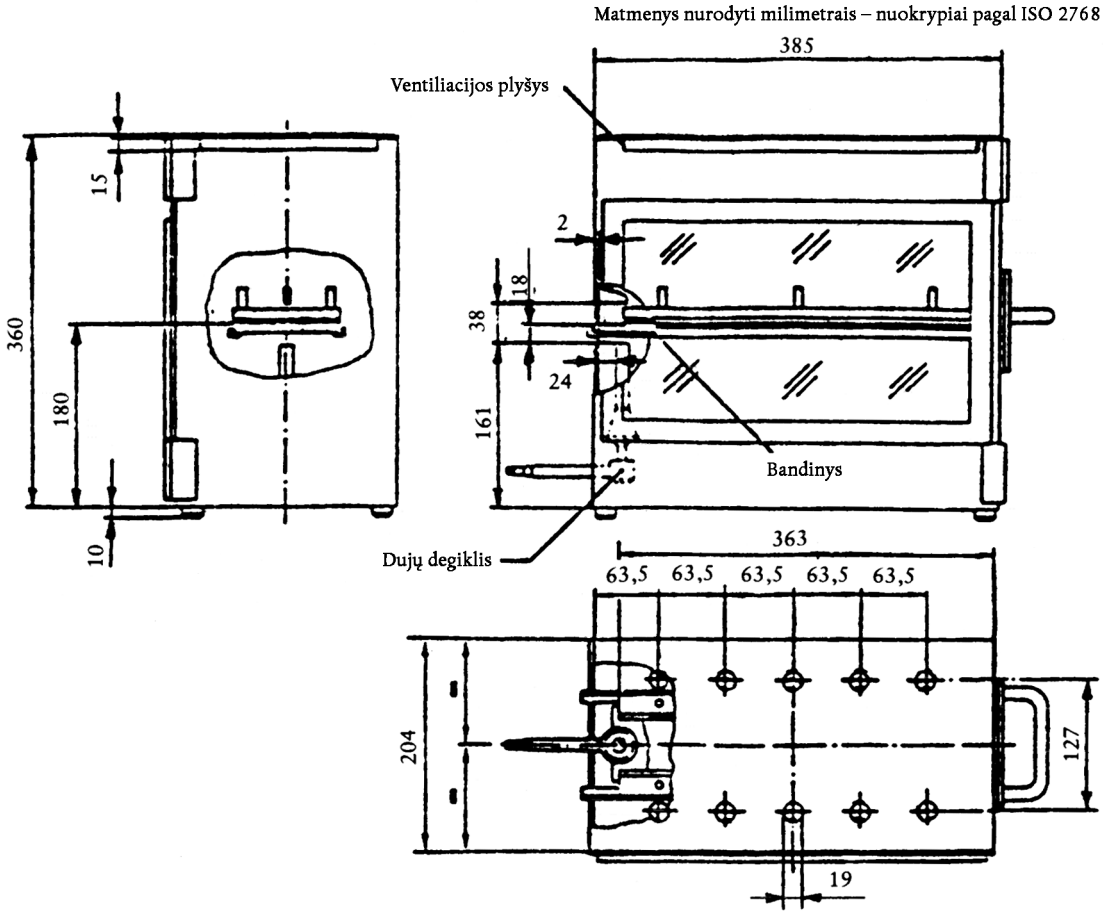
Degimo kameros dugne yra ventiliacijos angos, o viršuje – daugybė ventiliacijos plyšių. Degimo kamera uždedama ant keturių 10 mm aukščio kojų.

Viename degimo kameros gale gali būti anga bandinių laikikliui įdėti į kamerą; kitame degimo kameros gale yra anga dujų tiekimo vamzdžiui prijungti. Išsilydžiusios medžiagos suteka į degimo kameros dugne esančią vonelę (žr. 17 paveikslą), padėtą tarp ventiliacijos angų taip, kad nebūtų uždengta nė viena ventiliacijos anga.



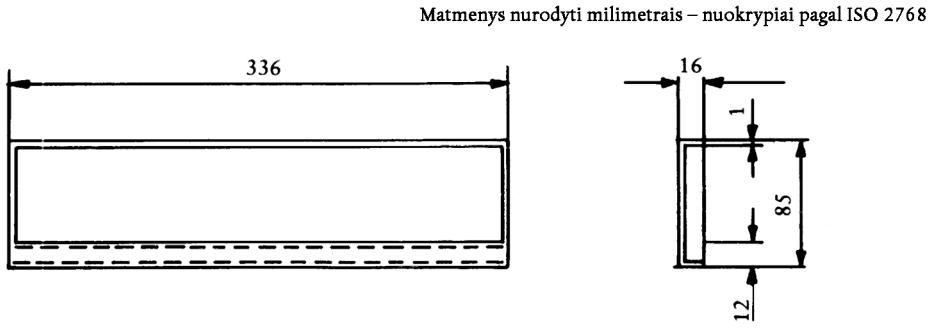
*15 paveikslas*

**Degimo kameros pavyzdys su bandinių laikikliu ir vonele**




*16 paveikslas*

**Degimo kameros pavyzdys**




*17 paveikslas*

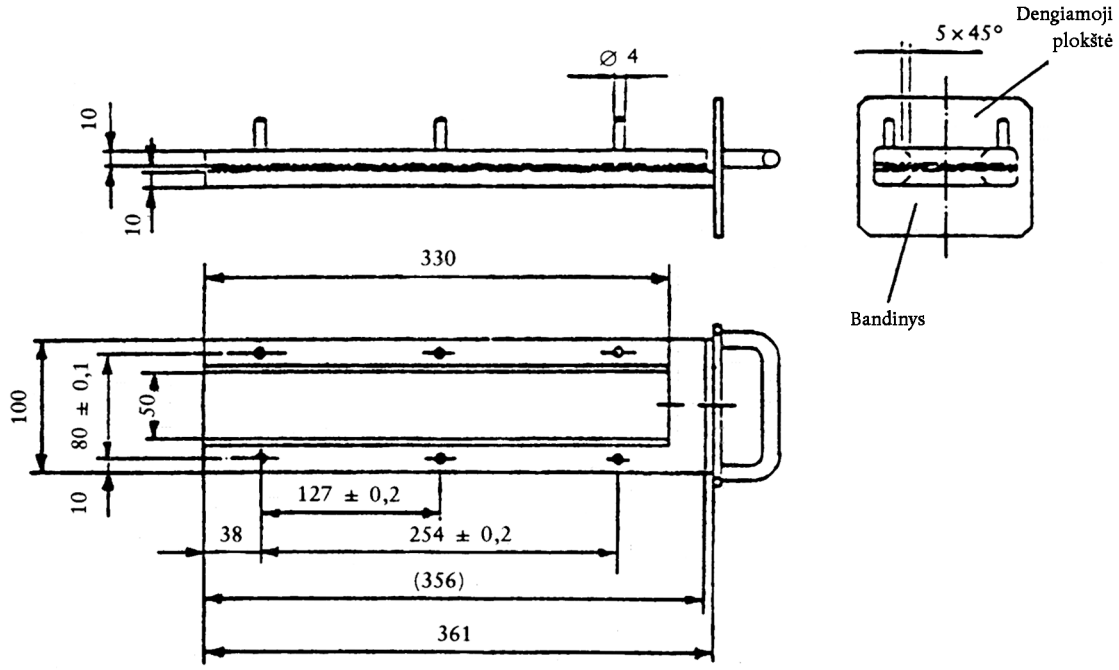
**Tipinė vonelė**

10.4.2. Bandinių laikiklis – tai dvi U pavidalo metalinės plokštės arba rėmai iš korozijai atsparios medžiagos. Matmenys pateikti 18 paveiksle.

Apatinė plokštė yra su strypeliais, o viršutinėje plokštėje atitinkamose vietose yra skylutės, kad bandiniai nuolatos būtų laikomi. Strypeliai taip pat naudojami matavimo taškams išdegusios bandinio atkarpos pradžioje ir pabaigoje pažymėti.

Bandiniai tvirtinami šilumai atsparia 0,25 mm skersmens viela, 25 mm tarpeliais išdėstyta per visą apatinį U pavidalo rėmą (žr. 19 paveikslą).

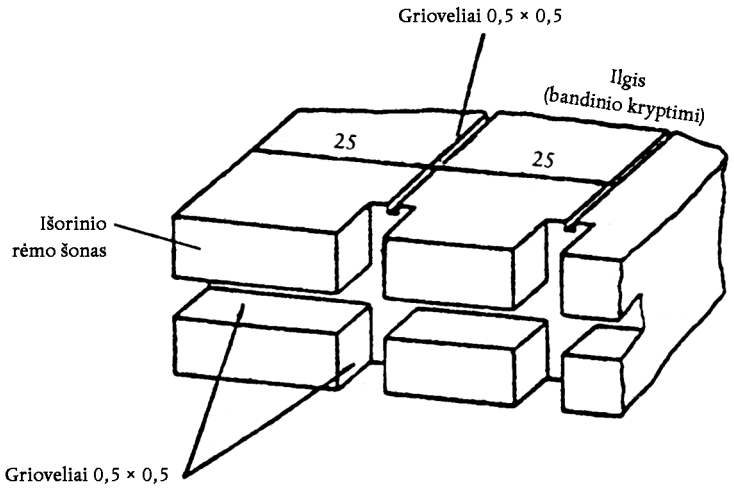
Matmenys nurodyti milimetrais – nuokrypiai pagal ISO 2768




*18 paveikslas*

**Bandinių laikiklis**

Matmenys nurodyti milimetrais – nuokrypiai pagal ISO 2768




*19 paveikslas*

**Apatinės U pavidalo rėmo dalies, skirtos vielos palaikymui, pavyzdys**

Bandinių apatinės dalies plokštuma turi būti 178 mm virš degimo kameros dugno plokštumos. Bandinių laikiklio priekinis kraštas nuo degimo kameros galo turi būti per 22 mm; bandinių laikiklio ilgieji kraštai nuo degimo kameros šonų turi būti per 50 mm (visi matmenys yra vidinės dalies). (Žr. 15 ir 16 paveikslus.)

10.4.3. Dujų degiklis. Kaip mažos galios liepsnos šaltinis yra naudojamas Bunseno degiklis (jo vidinis skersmuo yra 9,5 mm). Bunseno degiklio padėtis bandymo skyriuje yra tokia, kad degiklio antgalio vidurys yra 19 mm žemiau bandinio atvirojo galo apatinio krašto vidurio (žr. 16 paveikslą).

10.4.4. Bandymo dujos. Į degiklį tiekiamų dujų šilumingumas turi būti apie 38 $MJ/m^3$ (pvz., gamtinės dujos).

10.4.5. Bent 110 mm ilgio metalinis šepetys su 7 ar 8 vienodai suapvalintais galais 25 mm ilgio danteliais.

10.4.6. Sekundmatis, kurio rodmenų tikslumas yra 0,5 sekundės.

10.4.7. Traukos spinta. Degimo kamera gali būti įdėta į traukos spintą, jeigu šios vidinis tūris yra bent 20, tačiau ne daugiau kaip 110 kartų didesnis už degimo kameros tūrį ir jeigu traukos spintos nei ilgis, nei aukštis nei plotis nėra daugiau kaip 2½ karto už bet kuriuos kitus du matmenis didesnis.

Prieš pradedant bandymą vertikalus oro srauto greitis per traukos spintą matuojamas 100 mm atstumu prieš traukos spintos vidurį ir tokiu pat atstumu už jo. Oro srauto vertikalus greitis, kad operatorius būtų apsaugotas nuo degimo produktų, turi būti 0,10–0,30 m/s. Galima naudoti traukos spintą su natūralia ventiliacija ir atitinkamu oro srauto greičiu.

10.5. **Bandiniai**

10.5.1. *Bandinių pavidalas ir matmenys*

Bandinių pavidalas ir matmenys yra pateikti 20 paveiksle. Bandinio storis atitinka išbandytino produkto storį. Storis neturi būti didesnis kaip 13 mm. Jeigu pagal bandinių parengimo sąlygas yra įmanoma, bandinys turi būti lygiai perpjautas per visą savo ilgį. Jeigu, atsižvelgiant į produkto pavidalą ir matmenis, nustatyto dydžio bandinio parengti negalima, turi būti laikomasi šių mažiausių matmenų:

a) kai bandinio plotis yra 3–60 mm, jo ilgis turi būti 356 mm. Šiuo atveju medžiaga yra išbandoma per produkto plotį;

b) kai bandinio plotis yra 60–100 mm, ilgis turi būti bent 138 mm. Šiuo atveju galima degimo atkarpa sutampa su bandinio ilgiu ir matuoti pradedama nuo pirmojo matavimo taško;

c) bandiniai, kurių plotis mažesnis kaip 60 mm, o ilgis mažesnis kaip 356 mm, ir 60–100 mm pločio ir trumpesni kaip 138 mm bandiniai teikiamu metodu negali būti išbandomi; taip pat negali būti išbandomi siauresni kaip 3 mm bandiniai.

10.5.2. *Bandinių paruošimas*

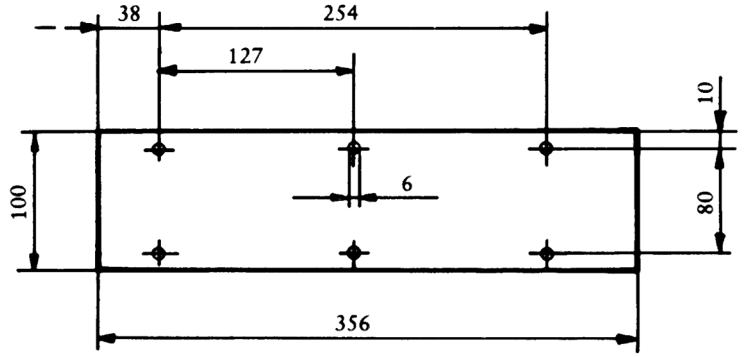
Iš bandomos medžiagos turi būti paruošti bent penki bandiniai. Jeigu bandomos medžiagos, kurių degimo sparta pagal jos struktūros kryptingumą yra kitokia (tai nustatoma pirminiais bandymais), turi būti parengti penki (arba daugiau kaip penki) bandiniai, kurie į bandymo įtaisą sudedami taip, kad būtų išmatuota didžiausia degimo sparta. Kai pristatoma nustatytų pločių medžiaga, iš viso medžiagos pločio yra išpjaunama bent 500 mm ilgio dalis. Iš gabalo, išpjauto pirmiau aprašytu būdu, paruoštini bandiniai turi būti išpjaunami ne arčiau kaip 100 mm nuo medžiagos krašto ir taškuose, kurie vienas nuo kito nutolę vienodu atstumu.

Bandiniai tokiu pat būdu turi būti paruošiami iš gatavo gaminio, jeigu, atsižvelgiant į gaminio pavidalą, tai galima padaryti. Jeigu gaminys yra storesnis kaip 13 mm, jo storis turi būti sumažintas iki 13 mm mechaniškai apdirbant tą gaminio šoną, kuris nėra atsuktas į keleivių kabiną.

Sudėtinės medžiagos (žr. 10.2.2) bandytinos taip, tarsi jos būtų homogeninės.

Jei medžiagos yra sudėtinės iš skirtingų medžiagų sluoksnių, visi sluoksniai, esantys 13 mm gylyje nuo paviršiaus, atsukto į keleivių kabiną, turi būti išbandyti atskirai.

Matmenys nurodyti milimetrais




*20 paveikslas*

**Bandinys**

10.5.3. *Bandinių paruošimas*

Bandiniai ruošiami bent 24 valandas, tačiau ne ilgiau kaip 7 dienas, turi būti laikomi esant 23 °C ± 2 °C temperatūrai ir esant 50 % ± 5 % santykiniam drėgniui (pavyzdžiai šiomis sąlygomis laikomi iki pat bandymo pradžios).

10.6. **Bandymo procedūra**

10.6.1. Sušiauštu arba tokiu paviršiumi, kuriame yra kuodelių, bandinius patieskite ant plokščio lygaus paviršiaus ir du kartus perbraukite šepečiu (aprašytu 10.4.5 punkte) prieš pūkelius.

10.6.2. Bandinį įdėkite į bandinių laikiklį (aprašytą 10.4.2 punkte) taip, kad liepsna degintinas bandinio paviršius būtų atsuktas į apačią, liepsnos link.

10.6.3. Dujų liepsna pagal degimo kameroje esantį ženklą sureguliuojama taip, kad būtų ne didesnio kaip 30 mm aukščio (anga, kuria oras tiekiamas degikliui, yra uždaryta). Prieš pradedant pirmą bandymą dujos turi būti deginamos bent vieną minutę, kad liepsna pasidarytų pastovi.

10.6.4. Bandinių laikiklis įstumiamas į degimo kamerą taip, kad bandinio galą degintų liepsna. Po 15 sekundžių dujų čiaupas užsukamas.

10.6.5. Degimo proceso trukmė pradedama matuoti tada, kai apatinė liepsnos dalis atsiduria už pirmo matavimo taško. Stebėkite, kaip greitai liepsna plinta į tą kraštą (viršutinį ar apatinį), kuris dega sparčiau.

10.6.6. Degimo proceso trukmė baigiama matuoti tada, kai liepsna atsiduria už paskutinio matavimo taško, arba tada, kai nepasiekusi šio taško liepsna užgęsta. Jeigu liepsna nepasiekia paskutinio matavimo taško, išmatuokite išdegusią atkarpą iki to taško, prie kurio liepsna užgęsta. Išdegusi atkarpa – tai liepsnos sudeginta bandinio dalis (medžiagos paviršiuje arba jos viduje).

10.6.7. Jeigu bandinys neužsiliepsnoja arba išjungus degiklį nebedega, arba jeigu liepsna užgęsta nepasiekusi pirmojo matavimo taško ir dėl to neužfiksuojama degimo trukmė, bandymų ataskaitoje įrašoma, kad degimo sparta yra 0 mm/min.

10.6.8. Atliekant keletą bandymų arba atliekant bandymus pakartotinai, prieš pradedant bandymą privalu įsitikinti, kad temperatūra degimo kameroje ir bandinių laikiklio temperatūra yra ne didesnė kaip 30 °C.

10.7. **Apskaičiavimas**

Degimo sparta B, milimetrais per minutę, apskaičiuojama pagal šią formulę:

$$B = \frac{s}{t} \times 60,$$

čia:

s – sudegusi atkarpa, milimetrais,

t = laikas, per kurį sudega atkarpa s, išreikštas sekundėmis.

10.8. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

10.9. **Rezultatų aiškinimas**

Plėvele padengti (2.3) ir nedūžtamo stiklaplasčio (2.4) stiklai laikomi atitinkančiais reikalavimus, keliamus degimo ypatybėms (atsparumas ugniai), jeigu degimo sparta nėra didesnė kaip 250 mm/min.

11. ATSPARUMO CHEMINIAMS REAGENTAMS BANDYMAS

11.1. **Naudotini reagentai**

11.1.1. Neabrazyvinis muilo tirpalas: 1 % kalio oleatas (skaičiuojant nuo vandens masės), ištirpintas dejonizuotame vandenyje.

11.1.2. Langų valiklis: vandeninis izoprapanolio ir dipropilenglikoliomonometilo eterio tirpalas (kiekvieno koncentracija, skaičiuojant nuo vandens masės) turi būti 5–10 %, bei amonio hidroksido tirpalas (jo koncentracija, skaičiuojant nuo vandens masės) turi būti 1–5 %.

11.1.3. Neatskiestas denatūruotas alkoholis: metilo alkoholio tūrio viena dalis maišoma su etilo alkoholio tūrio 10 dalių.

11.1.4. Etaloninis benzinio mišinys, kurio 50 % tūrio sudaro toluenas, 30 % – 2,2,4-trimetilpentanas, 15 % – 2,4,4-trimetil-1-pentanas ir 5 % – etilo alkoholis.

11.1.5. Etaloninis žibalas: mišinys, kurio 50 % tūrio sudaro n-oktanas ir 50 % tūrio sudaro n-dekanas.

11.2. **Bandymo metodas**

Kiekvienas iš dviejų 180 mm × 25 mm dydžio bandinių turi būti išbandytas cheminiais reagentais, nurodytais 11.1 punkte (naujas bandinys naudojamas atliekant kiekvieną bandymą ir išbandant naują produktą). Po kiekvieno bandymo pavyzdžiai turi būti nuvalyti pagal gamintojo nurodymus ir tada 48 valandas laikomi esant 23 °C ± 2 °C temperatūrai ir 50 % ± 5 % santykiniam drėgniui. Šios sąlygos turi būti išlaikomos bandymo metu. Bandiniai turi būti visiškai panardinti į bandomąjį skystį, vieną minutę jame palaikyti ir tada tuojau pat sausai nušluostyti (švariu) drėgmę sugeriančiu medvilniniu skudurėliu.

11.3. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

| | *Bespalvis* | *Spalvotas* |
|---|---|---|
| Plėvelės tarpsluoksnio arba dengiamosios plėvelės spalva | 1 | 2 |

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

11.4. **Rezultatų aiškinimas**

11.4.1. Atsparumo cheminiams reagentams bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu bandiniai nesuminkštėja, nepasidaro lipnūs, bandinių paviršius nesuskeldėja arba bandiniai nepraranda blizgesio.

11.4.2. Bandinių rinkiniai, pateikti sudėtinės dalies tipui patvirtinti, laikomi atitinkančiais atsparumo cheminiams reagentams reikalavimus, jeigu:

11.4.2.1. *visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus,*

11.4.2.2. jeigu bandymo rezultatas neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų, kurie atlikti su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai reikalavimus atitinka.

*III D PRIEDAS*

## GRŪDINTO STIKLO PRIEKINIAI LANGAI

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Grūdinto stiklo priekiniai langai laikomi kitokio tipo langais, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena iš toliau pateiktų pagrindinių arba antrinių charakteristikų.

1.1. **Pagrindinės charakteristikos yra šios:**

1.1.1. prekės pavadinimas arba prekės ženklas;

1.1.2. pavidalas ir matmenys.

Atliekant suirimo bandymą ir mechaninių savybių nustatymo bandymą grūdinto stiklo priekiniai langai laikomi priklausančiais vienai iš dviejų grupių, t. y.:

1.1.2.1. priekiniai langai, kurių stiklai plokšti, ir

1.1.2.2. priekiniai langai, kurių stiklai išlenkti;

1.1.3. storio kategorija, kuriai priskirto stiklo vardinis storis „*e*“ yra (gaminant stiklą leidžiamas ± 0,2 mm nuokrypis):

— I kategorija: $e \leq 4{,}5$ mm
— II kategorija: $4{,}5 \text{ mm} < e \leq 5{,}5$ mm
— III kategorija: $5{,}5 \text{ mm} < e \leq 6{,}5$ mm
— IV kategorija: $6{,}5 \text{ mm} < e$

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. medžiagos rūšis (poliruotas (veidrodinis) stiklas, lietinis stiklas, lakštinis stiklas),

1.2.2. *spalva (bespalvis arba spalvotas),*

1.2.3. *įmontuoti arba neįmontuoti stiklo šildymo laidai,*

1.2.4. *įmontuotos arba neįmontuotos patamsintos juostos.*

2. SUIRIMO BANDYMAS

2.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

2.1.1. Atliekant šį bandymą atsižvelgiama tik į medžiagos savybes.

2.1.2. Laikoma, kad lietinio stiklo ir lakštinio stiklo atsparumo indeksai yra vienodi.

2.1.3. Suirimo bandymai turi būti pakartoti poliruotą (veidrodinį) stiklą pakeitus lietiniu arba lakštiniu stiklu ir atvirkščiai.

2.1.4. Bandymai turi būti pakartoti, jeigu naudojamos ne spalvotos, o kitokios patamsintos juostos.

2.2. **Bandinių skaičius**

Turi būti bandomi šeši bandiniai, paimti iš mažiausio ploto ruošinių serijos, ir šeši bandiniai iš didžiausio ploto ruošinių serijos, kurie atrenkami taip, kaip nurodyta III M priede.

2.3. **Skirtingos stiklo zonos**

Priekinių langų stiklai turi būti sudaryti iš dviejų pagrindinių zonų: FI ir FII zonų. Stikluose gali būti ir tarpinė FIII zona.

Šios zonos apibrėžtos toliau:

2.3.1. FI zona: bent 7 cm pločio suirimo smulkiomis skeveldromis periferinė zona aplink priekinio lango stiklo kraštus (šiai zonai priskiriama išorinė 2 cm pločio juosta, kuri nėra įvertinama);

2.3.2. FII zona: regėjimo laukas, kuriame stiklas suyra įvairaus dydžio skelveldromis (jam visados priskiriama keturkampė bent 20 cm pločio ir 50 cm ilgio dalis).

2.3.2.1. Stačiakampio centras yra 10 cm spinduliu nubrėžto apskritimo viduryje. Šio apskritimo centras sutampa su atskaitos taško projekcija.

2.3.2.2. Kalbant apie traktorius, kuriems negalima nustatyti atskaitos taško, regėjimo lauko padėtis turi būti nurodyta bandymų ataskaitoje.

2.3.2.3. Pirmiau paminėto stačiakampio plotis gali būti sumažintas ir būti 15 cm tuose priekinių langų stikluose, kurių aukštis yra mažesnis kaip 44 cm;

2.3.3. FIII zona: ne platesnė kaip 5 cm tarpinė zona, esanti tarp FI ir FII zonų.

2.4. **Bandymo metodas**

Bandymo metodas yra toks pat, kaip aprašytasis III C priedo I punkte.

2.5. **Dūžių vietos (žr. III N priedo 2 paveikslą)**

2.5.1. Dūžių vietos parenkamos taip:

1 taškas: FII zonos vidurinėje dalyje, didžiausios arba mažiausios apkrovos plote;

2 taškas: FIII zonoje, kuo arčiau FII zonos vertikalios simetrijos plokštumos;

3 ir 3′ taškai: 3 cm nuo bandinio vidurinės linijos kraštų; jeigu yra žnyplių, kuriomis pakabinamas grūdinamas stiklas, galiukų įspaudai stikle, vienas stiklo dūžio taškas turi būti prie stiklo krašto su žnyplių, kuriomis pakabinamas grūdinamas stiklas, galiukų įspaudais, o antras stiklo sudaužymo taškas turi būti arti stiklo kito krašto;

4 taškas: toje vietoje, kurioje stiklo vidurinės linijos išlinkio spindulys yra mažiausias;

5 taškas: 3 cm nuo bandinio krašto toje vietoje, kur bandinio krašto išlinkio spindulys yra mažiausias (į kairę arba į dešinę).

2.5.2. Suirimo bandymas atliekamas apkrova veikiant 1, 2, 3, 3′, 4 ir 5 taškus.

2.6. **Rezultatų aiškinimas**

2.6.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu atliekant bandymą atsiradusios stiklo skeveldros atitinka visas 2.6.1.1, 2.6.1.2 ir 2.6.1.3 punktuose pateiktas sąlygas.

2.6.1.1. *FI zona*

2.6.1.1.1. Kiekvienas 5 cm × 5 cm stiklo kvadratas neturi būti suskilęs į mažiau kaip 40 ir į ne daugiau kaip 350 skeveldrų; tačiau suskaičiavus mažiau kaip 40 skelveldrų, jeigu skeveldrų skaičius bet kuriame 10 cm × 10 cm dydžio stiklo kvadrate, kuriame yra 5 mm × 5 cm kvadratas, yra ne mažesnis kaip 160, pirmiau nurodytas reikalavimas dėl ne mažesnio kaip 40 skeveldrų skaičiaus 5 cm × 5 cm kvadrate negalioja.

2.6.1.1.2. Taikant pirmiau išdėstytą taisyklę, atsiradusi skeveldra, kurios ilgis yra lygus kvadrato kraštinei, laikoma puse skeveldros.

2.6.1.1.3. Ar skeveldrų yra, netikrinama 2 cm pločio juostoje apie bandinio kraštą (ši juosta laikoma stiklo plokštės rėmu) ir 7,5 cm spinduliu nuo apkrovos taško.

2.6.1.1.4. Suirimo bandymo metu gali atsirasti ne daugiau kaip trys skeveldros, kurių plotas didesnis kaip 3 cm². Dvi iš pirmiau minėtų trijų skeveldrų negali atsirasti pirmiau nurodytame tame pačiame 10 cm skersmens apskritime.

2.6.1.1.5. Per suirimo bandymą gali atsirasti pailgos formos skelveldrų, jeigu šių skeveldrų kraštai nėra aštrūs ir jeigu skeveldros ne ilgesnės kaip 7.5 cm, išskyrus 2.6.2.2 punkte numatytus atvejus. Jeigu šios pailgos formos skeveldros nusitęsia iki stiklo krašto, jos su stiklo kraštu negali sudaryti didesnio kaip 45° kampo.

2.6.1.2. *FII zona*

2.6.1.2.1. Kai stiklas sutrūkinėja, liekamasis matomumas tikrinamas 2.3.2 punkte apibrėžtame keturkampio formos plote. Šiame keturkampyje iš skeveldrų, kurių plotas didesnis kaip 2 cm², sudarytas jungtinis paviršius turi sudaryti ne daugiau kaip 15 % pirmiau minėto keturkampio ploto; tačiau kalbant apie mažesnio kaip 44 cm aukščio priekinio lango stiklus arba apie stiklus, kurių sumontavimo kampas yra mažesnis kaip 15°, jeigu skaičiuojama nuo vertikalės, stiklų skeveldros, per kurias galima žiūrėti, turi sudaryti bent 10 % atitinkamo keturkampio ploto.

2.6.1.2.2. Nė vienos skeveldros plotas negali būti didesnis kaip 16 cm², išskyrus 2.6.2.2 punkte numatytą atvejį.

2.6.1.2.3. 10 cm spinduliu aplink dūžio vietą, tačiau tik FII zonoje esančioje apskritimo dalyje, leidžiama, kad po bandymo atsirastų trys skeveldros, kurių plotas yra didesnis kaip 16 cm², bet mažesnis kaip 25 cm².

2.6.1.2.4. Skeveldros iš esmės turi būti taisyklingos formos, jose neturi būti 2.6.1.2.4.1 punkte aprašytų nuoskilų. Tačiau bet kokiame 50 mm × 20 cm stačiakampyje gali atsirasti ne daugiau kaip 10 netaisyklingos formos skeveldrų ir ne daugiau nei 25 skeveldros visame priekinio lango stiklo paviršiuje.

Nei viena iš pirmiau nurodytų skeveldrų neturi būti su nuoskila, kurios ilgis, išmatuotas pagal 2.6.1.2.4.1 punkto nuostatas, yra didesnis kaip 35 mm.

2.6.1.2.4.1. Skeveldra yra laikoma netaisyklingos formos, jeigu aplink skeveldrą negalima apibrėžti 40 mm skersmens apskritimo, jeigu bent viena skeveldros atskila yra ilgesnė kaip 15 mm, matuojant nuo nuoskilos viršaus iki pjūvio, kurio plotis yra lygus stiklo storiui ir jeigu skeveldros nuoskilos vienas ar keli viršutiniai kampai mažesni kaip 40°.

2.6.1.2.5. Apskritai leidžiama, kad FII zonoje atsirastų pailgos formos skeveldros, jeigu jų ilgis ne didesnis kaip 10 cm, išskyrus 2.6.2.2 punkte numatytą atvejį.

2.6.1.3. *FIII zona*

Šios zonos stiklo skeveldrų charakteristikos turi būti tarpinės, palyginti su stiklo skeveldrų, į kurias gali sudužti stiklo dvi greta esančios zonos (FI ir FII), charakteristikomis.

2.6.2. Priekinio lango stiklas, pristatytas sudėtinės dalies tipui patvirtinti, suirimo bandymo požiūriu laikomas atitinkančiu reikalavimus, jeigu laikomasi bent vienos iš šių sąlygų:

2.6.2.1. jeigu visų bandymų, kuriuos atliekant stiklo dūžio vietos parinktos pagal 2.5.1 punkto nuostatas, rezultatai atitinka reikalavimus;

2.6.2.2. jeigu iš visų bandymų, kuriuos atliekant stiklo dūžio vietos parinktos pagal 2.5.1 punkto nuostatas, vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, atsižvelgiant į nuokrypius, kurie neviršija nustatytų dydžių:

FI zona: ne daugiau kaip penkios 7,5–15 cm ilgio skeveldros;

FII zona: plote, esančiame už 10 cm spindulio apskritimo, nubrėžto aplink dūžio tašką, yra daugiau kaip trys skeveldros, kurių plotas yra 16–20 $cm^2$;

FIII zona: ne daugiau kaip keturios 10–17,5 cm ilgio skeveldros,

ir jeigu šis bandymas atliktas dar kartą su nauju bandiniu, kuris arba atitinka 2.6.1 punkto reikalavimus, arba kurio rezultatų nuokrypiai neviršija pirmiau nurodytų dydžių.

2.6.2.3. jeigu dviejų iš tų bandymų, kuriuos atliekant stiklo dūžio vietos parinktos pagal 2.5.1 punkto nuostatas, rezultatai neatitinka reikalavimų todėl, kad užregistruoti 2.6.2.2 punkte nurodytų dydžių neviršijantys nuokrypiai, ir jeigu kitos bandymų, atliktų naudojant naują bandinių rinkinį, grupės rezultatai atitinka 2.6.1 punkto reikalavimus arba jeigu ne daugiau kaip dviejų bandinių iš naujo bandinių rinkinio rezultatų nuokrypiai neviršija 2.6.2.2 punkte pirmiau nurodytų dydžių.

2.6.3. Jeigu užregistruojami pirmiau paminėti nuokrypiai, bandymų ataskaitoje apie juos turi būti įrašytas įrašas ir prie ataskaitos privalo būti pridėtos atitinkamų dalių nuotraukos.

3. BANDYMAS SU GALVĄ IMITUOJANČIU MAKETU

3.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

3.2. **Bandinių skaičius**

3.2.1. Iš kiekvienos priekinio lango grūdintų stiklų grupės bandymams atlikti yra pateikiami keturi bandiniai, kurių ruošinio plotas yra beveik mažiausias, ir keturi bandiniai, kurių ruošinio plotas yra beveik didžiausias. Visi aštuoni bandiniai yra tokių pat tipų, kaip ir suirimo bandymams parinkti bandiniai (žr. 2.2 punktą).

3.2.2. Bandymus atliekančios laboratorijos nuožiūra bandymai atliekami su šešiais kiekvieną priekinio lango stiklo storio kategoriją atitinkančiais bandiniais, kurių matmenys (1 100 mm × 500 mm) + 5 mm/– 2 mm.

3.3. **Bandymo metodas**

3.3.1. *Bandymo metodas yra toks, koks aprašytas III C priedo 3 punkte.*

3.3.2. Svarmuo yra metamas iš 1,50 m + 0 mm/– 5 mm aukščio.

3.4. **Rezultatų aiškinimas**

3.4.1. *Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu priekinio lango stiklas arba bandinys sudūžta į skeveldras.*

3.4.2. Bandinių rinkinys, pristatytas sudėtinės dalies tipui patvirtinti, laikomas atitinkančiu bandymo, atliekamo su galvą imituojančiu maketu, reikalavimus, jeigu yra įvykdyta viena iš šių dviejų sąlygų:

3.4.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus;

3.4.2.2. jeigu bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, turi būti atliekami kiti bandymai su nauju bandinių rinkiniu, o šių bandymų rezultatai turi atitikti reikalavimus.

4. OPTINĖS YPATYBĖS

III C priedo 9 punkto reikalavimai, keliami optinėms ypatybėms galioja kiekvienam priekinio lango stiklo tipui.

*III E PRIEDAS*

**TOLYGIAI GRŪDINTO STIKLO LANGAI, IŠSKYRUS PRIEKINIŲ LANGŲ STIKLUS** [1]

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Tolygiai grūdinto stiklo priekiniai langai laikomi kitokio tipo langais, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena iš toliau pateiktų pagrindinių arba antrinių charakteristikų.

1.1. **Pagrindinės charakteristikos yra šios:**

1.1.1. prekės pavadinimas arba prekės ženklas;

1.1.2. grūdinimo proceso pobūdis (terminis arba cheminis procesas);

1.1.3. pavidalo kategorija; yra skiriamos dvi kategorijos:

1.1.3.1. plokščio paviršiaus stiklo plokštės,

1.1.3.2. plokščio ir išlenkto paviršiaus stiklo plokštės.

1.1.4. Storio kategorija, kuriai priskirto stiklo storis „*e*“ yra (gaminant stiklą leidžiamas ± 0,2 mm nuokrypis):

— I kategorija: $e \leq 3,5$
— II kategorija: $3,5 \text{ mm} < e \leq 4,5$
— III kategorija: $4,5 \text{ mm} < e \leq 6,5$
— IV kategorija: $6,5 \text{ mm} < e$

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. medžiagos rūšis (poliruotas (veidrodinis) stiklas, lietinis stiklas, lakštinis stiklas),

1.2.2. spalva (bespalvis arba spalvotas),

1.2.3. įmontuoti arba neįmontuoti stiklo šildymo laidai.

2. SUIRIMO BANDYMAS

2.1. **Antrinių chrakteristikų atsparumo indeksai**

| Medžiaga | Atsparumo indeksai |
|---|---|
| Veidrodinis stiklas | 2 |
| Lietinis stiklas | 1 |
| Lakštinis stiklas | 1 |

Į kitas antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

2.2. **Bandinių atranka**

2.2.1. Visų formos kategorijų ir visų storio kategorijų bandiniai, kuriuos sunku paruošti, yra parenkami pagal šiuos bandymui galiojančius reikalavimus:

2.2.1.1. bandant plokščio paviršiaus stiklo plokštes, pristatomi du rinkiniai bandinių, kurių:

2.2.1.1.1. ruošinio plotas yra didžiausias,

2.2.1.1.2. kampas tarp dviejų gretimų kraštų yra mažiausias.

2.2.1.2. bandant išlenkto paviršiaus stiklo plokštes, pristatomi trys rinkiniai bandinių, kurių:

2.2.1.2.1. ruošinio plotas yra didžiausias,

2.2.1.2.2. kampas tarp dviejų gretimų kraštų yra mažiausias,

2.2.1.2.3. segmento aukštis yra didžiausias.

[1] Šio tipo tolygiai grūdinto stiklo plokštes taip pat galima naudoti kaip traktorių priekinių langų stiklus.

2.2.2. Bandymai, kuriuos atliekant naudojami didžiausiam ploto *S* bandiniai, laikomi tinkamais, kad juos būtų galima atlikti naudojant ploto, mažesnio kaip *S* + 5 %, bandinius.

2.2.3. Jeigu pateiktų bandinių γ kampas yra mažesnis kaip 30°, bandymai laikomi tinkamais, kad juos būtų galima atlikti naudojant visas pagamintas stiklo plokštes, kurių kampas yra didesnis už kampą γ – 5°.

Jeigu pateiktų bandinių γ kampas yra didesnis kaip arba lygus 30°, bandymai laikomi tinkamais, kad juos būtų galima atlikti naudojant visas pagamintas stiklo plokštes, kurių kampas yra didesnis kaip arba lygus 30°.

2.2.4. Jeigu pateiktų bandinių segmento aukštis *h* yra didesnis kaip 100 mm, bandymai laikomi tinkamais, kad juos būtų galima atlikti naudojant visas pagamintas stiklo plokštes, kurių segmento aukštis yra mažesnis kaip *h* + 30 mm.

Jeigu pateiktų bandinių segmento aukštis h yra mažesnis kaip arba lygus 100 mm, bandymai laikomi tinkamais, kad juos būtų galima atlikti naudojant visas pagamintas stiklo plokštes, kurių segmento aukštis yra mažesnis kaip arba lygus 100 mm.

2.3. **Bandinių skaičius viename rinkinyje**

Kiekvienoje grupėje, atsižvelgiant į pirmiau minėtame 1.1.3 punkte apibrėžtą pavidalo kategoriją, yra toks bandinių skaičius:

| Stiklo plokštės rūšis | Bandinių skaičius |
|---|---|
| Plokščia (du rinkiniai) | 4 |
| Plokščia ir išlenkta (trys rinkiniai) | 5 |

2.4. **Bandymo metodas**

2.4.1. Atliekant bandymą taikomas III C priedo 1 punkte aprašytas metodas.

2.5. **Dūžio vietos** (žr. III N priedo 3 paveikslą)

2.5.1. Plokščio paviršiaus plokščių ir išlenkto paviršiaus plokščių dūžio vietos, viena, atitinkamai pateiktos III N priedo 3a bei 3b paveiksluose, ir, antra, III N priedo 3c paveiksle, yra:

1 taškas: 3 cm nuo stiklo plokštės kraštų toje jos dalyje, kur plokštės krašto išlinkio spindulys yra mažiausias;

2 taškas: 3 cm nuo vienos iš pusiaukraštinių, pasirenkant tą plokštės šoną (jeigu jis yra), kuriame yra žnyplių, kuriomis pakabinamas grūdinamas stiklas, galiukų įspaudai;

3 taškas: geometriniame stiklo plokštės viduryje;

4 taškas: pasirenkamas tik išlenkto paviršiaus stiklo plokštėms; šis taškas pasirenkamas toje stiklo plokštės didžiausio spindulio vidurinės linijos dalyje, kurioje išlinkio spindulys yra mažiausias.

2.5.2. Stiklo plokštę veikiant nustatytoje dūžio vietoje, atliekamas tik vienas bandymas.

2.6. **Rezultatų aiškinimas**

2.6.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu skeveldros atitinka šiuos reikalavimus:

2.6.1.1. Bet kuris 5 cm² × 5 cm² stiklo kvadratas suskyla į ne mažiau kaip 40 skeveldrų arba į daugiau kaip 400, arba, kalbant apie stiklus, kurių storis ne didesnis kaip 3,5 mm – į 450 skeveldrų.

2.6.1.2. Taikant pirmiau paminėtą taisyklę, skeveldra, kurios ilgis sutampa su kvadrato kraštinės ilgiu, laikoma puse skeveldros.

2.6.1.3. Stiklo sudužimas į skeveldras netikrinamas 2 cm pločio juostoje prie bandinių krašto, ši juosta – tai stiklo plokštės rėmas; stiklo sudužimas į skeveldras netikrinamas 7,5 cm spinduliu aplink dūžio vietą.

2.6.1.4. Neturi būti didesnio kaip 3 cm² ploto skeveldrų, išskyrus 2.6.1.3 punkte apibrėžtose stiklo dalyse.

2.6.1.5. Gali būti keletas pailgos formos skeveldrų, jeigu:

— jų kraštai nėra aštrūs,

— prie pat stiklo plokštės krašto nusitęsusios skeveldros su juo sudaro ne didesnį kaip 45° kampą,

— ir skeveldros nėra ilgesnės kaip 7,5 cm, išskyrus toliau pateiktame 2.6.2.2 punkte numatytu atveju.

2.6.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipui patvirtinti, atitinka suirimo į skeveldras bandymo reikalavimus, jeigu įvykdoma bent viena iš šių sąlygų:

2.6.2.1. jeigu visų bandymų, atliktų taikant į 2.5.1. punkte nustatytas dūžio vietas, rezultatai atitinka reikalavimus;

2.6.2.2. jeigu vieno iš tų bandymų, kuriuos atliekant taikoma į stiklo dūžio vietas, parinktas pagal 2.5.1 punkto nuostatas, rezultatai neatitinka reikalavimų, atsižvelgiant į nuokrypius, kurie neviršija šių nustatytų dydžių:

— ne daugiau kaip penkios skeveldros yra 6–7,5 cm ilgio,

— ne daugiau kaip penkios skeveldros yra 7,5–10 cm ilgio,

ir šis bandymas atliekamas dar kartą su nauju bandiniu, o jo rezultatai arba atitinka 2.6.1 punkto reikalavimus, arba rezultatų nuokrypiai neviršija pirmiau nurodytų dydžių;

2.6.2.3. jeigu dviejų iš visų bandymų, kuriuos atliekant taikomasi į stiklo dūžio vietas, parinktas pagal 2.5.1 punkto nuostatas, rezultatai, atsižvelgiant į 2.6.2.2 punkte nurodytų dydžių neviršijančius nuokrypius, neatitinka reikalavimų ir jeigu kiti bandymai su nauju bandinių rinkiniu atitinka 2.6.1 punkto reikalavimus arba jeigu ne daugiau kaip du naujo bandinių rinkinio bandiniai yra su nuokrypiais, neviršijančiais 2.6.2.2 punkte pirmiau nurodytų dydžių.

2.6.3. Jeigu aptinkami pirmiau paminėti nuokrypiai, jie turi būti įrašyti bandymo ataskaitoje, o prie ataskaitos privalo būti pridėtos atitinkamų dalių nuotraukos.

3. MECHANINIO STIPRUMO BANDYMAS

3.1. **Bandymas su 227 g rutuliuku**

3.1.1. *Antrinių charakteristikų sudėtingumo indeksai*

| Medžiaga | Atsparumo indeksas | Spalva | Atsparumo indeksas |
|---|---|---|---|
| Poliruotas stiklas | 2 | Bespalvis | 1 |
| Lietinis stiklas | 1 | Spalvotas | 2 |
| Lakštinis stiklas | 1 | | |

Į kitas antrines charakteristikas (pvz., įmontuoti ar neįmontuoti stiklo šildymo laidai) neatsižvelgiama.

3.1.2. *Bandinių skaičius*

Bandymai atliekami su šešiais kiekvienos storio kategorijos, kurios apibrėžtos pirmiau minėtame 1.1.4 punkte, bandiniais.

3.1.3. *Bandymo metodas*

3.1.3.1. Bandymo metodas yra III C priedo 2.1 punkte aprašytas būdas.

3.1.3.2. Aukštis, iš kurio numetamas rutuliukas (nuo rutuliuko apačios iki bandinio viršutinio paviršiaus) atsižvelgiant į stiklo plokštės storį, nurodytas šioje lentelėje:

| Vardinis stiklo plokštės storis *(e)* | Aukštis, iš kurio numetamas rutuliukas |
|---|---|
| $e \leq 3{,}5$ mm | 2,0 m + 5 mm/– 0 mm |
| 3,5 mm < $e$ | 2,5 m + 5 mm/– 0 mm |

3.1.4. *Rezultatų aiškinimas*

3.1.4.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu bandinys nesudūžta.

3.1.4.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipui patvirtinti, laikomas atitinkačiu mechaninio stiprumo bandymo reikalavimus, jeigu įvykdoma bent viena iš šių sąlygų:

3.1.4.2.1. jeigu reikalavimų neatitinka ne daugiau kaip vieno bandymo rezultatai,

3.1.4.2.2. jeigu dviejų bandymų rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų su nauju šešių bandinių rinkiniu rezultatai atitinka reikalavimus.

4. OPTINĖS YPATYBĖS

4.1. III C priedo 9.1 punkto reikalavimai dėl pastovaus šviesos pralaidumo koeficiento taikomi tolygiai grūdinto stiklo plokštėms arba stiklo plokščių dalims, esančioms tose vietose, kurios turi didelės įtakos vairuotojo regėjimui.

*III F PRIEDAS*

## PRIEKINIAI LANGAI SU PAPRASTAIS TRIPLEKSO STIKLAIS

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Priekiniai langai su paprasto triplekso stiklais laikomi kitokio tipo langais, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena iš toliau pateiktų pagrindinių arba antrinių charakteristikų.

1.1. **Pagrindinės charakteristikos yra šios:**

1.1.1. prekės pavadinimas arba prekės ženklas;

1.1.2. pavidalas ir matmenys.

Atliekant atsparumo aplinkos poveikiui ir mechaninių savybių nustatymo bandymus naudojami paprasto triplekso priekiniai langai laikomi priklausančiais vienai grupei;

1.1.3. stiklo sluoksnių skaičius;

1.1.4. priekinio lango stiklo vardinis storis „*e*“, gaminant stiklą galimas ± 0,2 n mm (*n* – tai priekinio lango stiklo sluoksnių skaičius) nuokrypis nuo vardinės vertės;

1.1.5. vardinis tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių storis;

1.1.6. tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių medžiagos rūšis ir tipas (pvz., polivinilbuteralio arba kitokio plastiko tarpsluoksnis arba tarpsluoksniai).

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. medžiagos rūšis (poliruotas (veidrodinis) stiklas, lietinis stiklas, lakštinis stiklas),

1.2.2. tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių (bespalvis ar spalvotas) spalva (spalvotas visas tarpsluoksnis ar dalis tarpsluoksnio)

1.2.3. stiklo spalva (bespalvis arba spalvotas),

1.2.4. įmontuoti arba neįmontuoti stiklo šildymo laidai,

1.2.5. įmontuotos arba neįmontuotos patamsintos juostos.

2. BENDROJI DALIS

2.1. Su priekinių langų triplekso stiklais atliekant kitokius bandymus, negu bandymai su galvą imituojančiu maketu (3.2 punktas), ir optinių ypatybių nustatymo bandymus, naudojami plokšti bandiniai, išpjauti iš priekinių langų stiklų arba specialiai pagaminti pirmiau minėtiems bandymams. Kiekvienu atveju bandiniai visais atžvilgiais turi visiškai atitikti priekinių langų stiklus, dėl kurių pateikta paraiška sudėtinės dalies tipui patvirtinti.

2.2. Prieš kiekvieną bandymą bandiniai ne trumpiau kaip 4 valandas turi būti palaikomi 23 °C ± 2 °C temperatūroje. Bandinius išėmus iš saugyklos, kurioje jie buvo laikomi, kuo greičiau turi būti atliekami bandymai.

3. BANDYMAS SU GALVĄ IMITUOJANČIU MAKETU

3.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

3.2. **Bandymas su galvą imituojančiu maketu, kai naudojamas visas priekinio lango stiklas**

3.2.1. *Bandinių skaičius*

Bandomi keturi bandiniai, išrinkti pagal III M priedo nuostatas iš mažiausio ploto ruošinių grupės, bei keturi bandiniai, išrinkti iš didžiausio ploto ruošinių grupės.

3.2.2. *Bandymo metodas*

3.2.2.1. Bandymas atliekamas III C priedo 3.3.2 punkte aprašytu metodu.

3.2.2.2. Galvą imituojantis maketas metamas iš 1,5 m + 0 mm/– 5 mm aukščio.

3.2.3. *Rezultatų aiškinimas*

3.2.3.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu įvykdomos šios sąlygos:

3.2.3.1.1. bandiniui sudužus atsiranda daug apskritų įtrūkių, kurie tolygiai susitelkia apie apkrovos tašką, o atstumas nuo apkrovos taško iki pirmųjų įtrūkių nėra didesnis kaip 80 mm;

3.2.3.1.2. stiklo sluoksniai neturi atsiklijuoti nuo plėvelės tarpsluoksnio. Už 60 mm skersmens apskritimo, nubrėžto aplink apkrovos tašką, vienoje ar keliose įtrūkio vietose stiklo sluoksnis gali būti atsiklijavęs nuo tarpsluoksnio ne platesne kaip 4 mm juostele į abi puses nuo įtrūkio.

3.2.3.1.3. Toje pusėje, iš kurios veikia apkrova:

3.2.3.1.3.1. *be stiklo likusio tarpsluoksnio plotas neturi būti didesnis kaip 20 cm²,*

3.2.3.1.3.2. tarpsluoksnyje gali atsirasti ne didesnis kaip 35 mm plyšys.

3.2.3.2. Bandinių rinkinys, pateiktas patvirtinimui suteikti, laikomas atitinkančiu bandymo su galvą imituojančiu maketu reikalavimus, jeigu įvykdoma viena iš šių dviejų sąlygų:

3.2.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

3.2.3.2.2. jeigu vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, kitų bandymų, kurie turi būti atliekami su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai turi atitikti reikalavimus.

3.3. **Plokščio paviršiaus bandinių bandymas su galvą imituojančiu maketu**

3.3.1. *Bandinių skaičius*

Bandymai atliekami su šešiais plokščio paviršiaus bandiniais, kurių matmenys: (1 100 mm × 500 mm) + 5 mm/– 2 mm.

3.3.2. *Bandymo metodas*

3.3.2.1. Bandymas atliekamas III C priedo 3.3.1 punkte aprašytu metodu.

3.3.2.2. Galvą imituojantis maketas numetamas iš 4 m ± 25 mm/– 0 mm aukščio.

3.3.3. *Rezultatų aiškinimas*

3.3.3.1. Šio bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu įvykdomos šios sąlygos:

3.3.3.1.1. bandiniui suskilus atsiranda daug apie dūžio vietą susitelkusių apskritų įtrūkių;

3.3.3.1.2. jeigu galvą imituojantis maketas nepramuša bandinio kiaurai, stiklo tarpsluoksnis gali būti plyšęs;

3.3.3.1.3. *didelės stiklo skeveldros negali būti atsiskyrusios nuo tarpsluoksnio.*

3.3.3.2. Bandinių rinkinys, pateiktas patvirtinimui suteikti, laikomas atitinkančiu bandymo su galvą imituojančiu maketu reikalavimus, jeigu įvykdoma viena iš šių dviejų sąlygų:

3.3.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

3.3.3.2.2. jeigu vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, kitų bandymų, kurie turi būti atlikti su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai turi atitikti reikalavimus.

4. MECHANINIO STIPRUMO BANDYMAS

4.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

4.2. **Bandymas su 2 260 g rutuliu**

4.2.1. *Bandinių skaičius*

Bandymai atliekami su šešiais kvadrato formos bandiniais, kurių kraštinės ilgis yra 300 mm + 10 mm/– 0 mm.

4.2.2. *Bandymo metodas*

4.2.2.1. Bandymo metodas aprašytas III C priedo 2.2 punkte.

4.2.2.2. Atliekant bandymą rutulys numetamas iš 4 m + 25 mm/– 0 mm aukščio (atstumas nuo rutulio apačios iki bandinio viršutinio paviršiaus).

4.2.3. *Rezultatų aiškinimas*

4.2.3.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu per 5 sekundes, skaičiuojant nuo apkrovos pradžios, rutulys nepramuša stiklo.

4.2.3.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipui patvirtinti, laikomas atitinkančiu bandymo su 2 260 g rutuliu reikalavimus, jeigu įvykdoma viena iš šių dviejų sąlygų:

4.2.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

4.2.3.2.2. jeigu vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, kitų bandymų, kurie turi būti atlikti su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai turi atitikti reikalavimus.

4.3. **Bandymas su 227 g rutuliuku**

4.3.1. *Antrinių charakteristikų sudėtingumo indeksai*

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

4.3.2. *Bandinių skaičius*

Bandymas atliekamas su 20 kvadrato formos bandinių, kurių kraštinės ilgis 300 mm + 10 mm/– 0 mm.

4.3.3. *Bandymo metodas*

4.3.3.1. Bandymo metodas aprašytas III C priedo 2.1 punkte. Bandymai su 10 bandinių atliekami esant + 40 °C ± 2 °C temperatūrai, o su kitais 10 bandinių – esant 20 °C ± 2 °C temperatūrai.

4.3.3.2. Rutuliuko numetimo aukštis, kai bandymas atliekamas su skirtingo storio kategorijos bandiniais, ir atskilusių skeveldrų masė yra nurodyti toliau pateiktoje lentelėje:

| Bandinio storis | + 40 °C | | – 20 °C | |
|---|---|---|---|---|
| | Rutuliuko metimo aukštis | Didžiausia leistina skeveldros masė | Rutuliuko metimo aukštis | Didžiausia leistina skeveldros masė |
| mm | m (*) | *g* | m (*) | *g* |
| $e \leq 4{,}5$ | 9 | 12 | 8.5 | 12 |
| $4{,}5 < e \leq 5{,}5$ | 10 | 15 | 9 | 15 |
| $5{,}5 < e \leq 6{,}5$ | 11 | 20 | 9.5 | 20 |
| $e > 6{,}5$ | 12 | 25 | 10 | 25 |

(*) Nustatant rutuliuko metimo aukštį, gali būti + 25 mm/– 0 mm nuokrypis.

4.3.4. *Rezultatų aiškinimas*

4.3.4.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu yra įvykdomos šios sąlygos:

— rutulys nepramuša bandinio,

— bandinys nesuyra į kelias skeveldras,

— jeigu stiklo tarpsluoksnis nesuplyšta, skeveldrų, atsiklijavusių nuo tos stiklo pusės, kuri yra kitoje apkrovos taško pusėje, masė neturi būti didesnė už 4.3.3.2 punkte pateiktas vertes.

4.3.4.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipui patvirtinti, laikomas atitinkančiu bandymo su 227 g rutuliuku reikalavimus, jeigu yra įvykdyta viena iš šių sąlygų:

4.3.4.2.1. ne mažiau kaip 8 bandymų, atliktų esant kiekvienai bandymo temperatūrai, rezultatai atitinka reikalavimus arba

4.3.4.2.2. jeigu daugiau kaip 2 bandymų esant kiekvienai bandymo temperatūrai rezultatai neatitinka reikalavimų, kitų bandymų, kurie turi būti atlikti su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai turi atitikti reikalavimus.

5. ATSPARUMO APLINKOS POVEIKIUI BANDYMAS

5.1. **Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas**

5.1.1. *Sudėtingumo indeksai ir bandymo metodas*

III C priedo 4 punkto reikalavimai galioja, jeigu bandymas trunka 1 000 ciklų.

5.1.2. *Rezultatų aiškinimas*

Nedūžtamo stiklo plokštė laikoma atitinkančia atsparumo abrazyviniam dilimui bandymo reikalavimus, jeigu šviesos sklaida, kuri atsiranda abrazyvais patrynus bandinį, nėra didesnė kaip 2 %.

5.2. **Atsparumo spinduliuotei bandymas**

Taikomi III C priedo 5 punkto reikalavimai.

5.3. **Atsparumo spinduliuotei bandymas**

5.3.1. *Bendrieji reikalavimai*

Šis bandymas atliekamas tik tada, kai laboratorija mano, kad jį naudinga atlikti atsižvelgiant į laboratorijos turimą informaciją apie stiklo tarpsluoksnį.

5.3.2. Taikomi III C priedo 6 punkto reikalavimai.

5.4. **Atsparumo drėgmei bandymas**

Taikomi III C priedo 7 punkto reikalavimai.

6. OPTINĖS YPATYBĖS

Kiekvienam priekinio lango stiklo tipui taikomi III C priedo 9 punkte nustatyti reikalavimai, keliami optinėms ypatybėms.

*III G PRIEDAS*

## LANGAI SU TRIPLEKSO STIKLAIS, IŠSKYRUS PRIEKINIUS LANGUS ([1])

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Langai su triplekso stiklais, išskyrus priekinius langus, laikomi kitokio tipo langais, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena iš toliau pateiktų pagrindinių arba antrinių charakteristikų.

1.1. **Pagrindinės chrakteristikos yra šios:**

1.1.1. prekės pavadinimas arba prekės ženklas;

1.1.2. stiklo plokštės storio kategorija – tai vardinis storis „*e*“ (gaminant stiklą leidžiamas ± 0,2 n mm nuokrypis; n – tai plokštės stiklo sluoksnių skaičius):

— I kategorija: $e \leq 5{,}5$ mm,
— II kategorija: $5{,}5 \text{ mm} < e \leq 6{,}5$ mm,
— III kategorija: $6{,}5 \text{ mm} < e$;

1.1.3. tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių vardinis storis;

1.1.4. tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių medžiagos rūšis ir tipas, pvz., polivinilbuteralio arba kitos organinės plėvelės tarpsluoksnis arba tarpsluoksniai;

1.1.5. bet koks specialus apdorojimas, taikytas vienam iš stiklo sluoksnių.

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. medžiagos rūšis (poliruotas (veidrodinis) stiklas, lietinis stiklas, lakštinis stiklas),

1.2.2. tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių (visas tarpsluoksnis spalvotas/dalis tarpsluoksnio) spalva (bespalvis ar spalvotas)

1.2.3. stiklo spalva (bespalvis arba spalvotas).

2. BENDROJI DALIS

2.1. Bandymai su kitokiomis negu priekinių langų stiklo plokštėmis atliekami naudojant plokščius bandinius, kurie yra išpjauti iš triplekso plokščių arba specialiai pagaminti šiems bandymams. Abiem atvejais bandiniai visais atžvilgiais turi visiškai atitikti stiklo plokštes, kurių gaminimui yra prašoma sudėtinės dalies tipo patvirtinimo.

2.2. Prieš kiekvieną bandymą triplekso bandiniai ne trumpiau kaip 4 valandas turi būti palaikomi 23 °C ± 2 °C temperatūroje. Bandymai su pirmiau minėtais bandiniais, atliekami tuojau pat, kai tik bandiniai yra išimami iš saugyklos, kur jie buvo laikyti.

2.3. Tariama, kad šio priedo nuostatos nėra pažeistos, jeigu sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateikti stiklai yra tokios pat sudėties kaip ir priekinio lango stiklas, kuriam jau suteiktas patvirtinimas pagal III F, III H arba III I priedų nuostatas.

3. BANDYMAS SU GALVĄ IMITUOJANČIU MAKETU

3.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neasižvelgiama.

3.2. **Bandinių skaičius**

Bandymai atliekami su šešiais plokščiais bandiniais (jų matmenys: 1 100 mm × 500 mm + 25 mm/– 0 mm).

3.3. **Bandymo metodas**

3.3.1. Bandymo metodas yra aprašytas III C priedo 3 punkte.

3.3.2. Galvą imituojantis maketas metamas iš 1,50 m + 0 mm/– 5 mm aukščio. Kai bandymas atliekamas su traktoriaus priekinio lango stiklu, pirmiau nurodytas numetimo aukštis didinamas iki 4 m + 25 mm/– 0 mm.

3.4. **Rezultatų aiškinimas**

3.4.1. Šio bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu laikomasi šių sąlygų:

3.4.1.1. bandiniui suirus atsiranda daug apskritų įtrūkių, kurie susitelkia apie apkrovos tašką;

([1]) Šio tipo triplekso stiklus taip pat galima naudoti kaip traktorių priekinių langų stiklus.

3.4.1.2. tarpsluoksnis gali įplyšti, tačiau galvą imituojantis maketas negali kiaurai permušti stiklo plokštės;

3.4.1.3. didelės stiklo skeveldros negali būti atsiskyrusios nuo tarpsluoksnio.

3.4.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipo patvirtinimo bandymui, laikomas atitinkančiu bandymo su galvą imituojančiu maketu reikalavimus, jeigu yra įvykdoma viena iš šių dviejų sąlygų:

3.4.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

3.4.2.2. jeigu bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, kiti bandymų, kurie turi būti atliekami su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai turi atitikti reikalavimus.

4. MECHANINIO STIPRUMO BANDYMAS SU 227 g RUTULIUKU

4.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

4.2. **Bandinių skaičius**

Bandymai turi būti atliekami su 4 plokščiais kvadratiniais bandiniais, kurių kraštinės ilgis yra 300 mm (+ 10 mm/– 0 mm).

4.3. **Bandymo metodas**

4.3.1. Bandymo metodas yra aprašytas III C priedo 2.1 punkte.

4.3.2. Aukštis, iš kurio metamas rutuliukas (atstumas nuo rutuliuko apačios iki bandinio viršutinio paviršiaus), yra kaip vardinio storio funkcija nurodytas šioje lentelėje:

| Vardinis storis | Aukštis, iš kurio metamas rutuliukas |
|---|---|
| $e \leq 5{,}5$ mm | 5 m |
| 5,5 mm $\leq e \leq$ 6,5 mm | 6 m |
| 6,5 mm $\leq e$ | 7 m |
| | + 25 mm/- 0 mm |

4.4. **Rezultatų aiškinimas**

4.4.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu yra laikomasi šių sąlygų:

— rutuliukas bandinio neperkerta kiaurai,

— *bandinys nesutrūksta į kelias skeveldras,*

— kelių skeveldrų, kurios gali atsirasti kitoje dūžio vietos pusėje, bendra masė nėra didesnė kaip 15 g.

4.4.2. Bandinių rinkinys, pateiktas atlikti sudėtinės dalies tipo patvirtinimo bandymams, laikomas atitinkančiu mechaninio stiprumo bandymo reikalavimus, jeigu yra laikomasi vienos iš šių sąlygų:

4.4.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

4.4.2.2. jeigu ne daugiau kaip dviejų bandymų rezultatai neatitinka reikalavimų, kitų bandymų, kurie turi būti atliekami su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai reikalavimus atitinka.

5. ATSPARUMO APLINKOS POVEIKIUI BANDYMAS

5.1. **Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas**

5.1.1. *Atsparumo indeksai ir bandymo metodas*

III C priedo 4 punkto reikalavimai taikomi, jeigu bandymas trunka 1 000 ciklų.

5.1.2. *Rezultatų aiškinimas*

Nedūžtamo stiklo plokštė yra laikoma atitinkančia atsparumo abrazyviniam dilimui bandymo reikalavimus, jeigu patrynus abrazyvais šviesos išsklaidymas nėra didesnis už 2 %.

5.2. **Atsparumo aukštai temperatūrai bandymas**

Taikomi III C priedo 5 punkto reikalavimai.

5.3. **Atsparumo spinduliuotei bandymas**

5.3.1. *Bendrieji reikalavimai*

Bandymas atliekamas tik tada, kai laboratorija, atsižvelgdama į savo turimą informaciją apie tarpsluoksnį, mano, kad šis bandymas yra reikalingas.

5.3.2. Taikomi III C priedo 6 punkto reikalavimai.

5.4. **Atsparumo drėgmės poveikiui bandymas**

5.4.1. Taikomi III C priedo 7 punkto reikalavimai.

6. OPTINĖS YPATYBĖS

6.1. **Šviesos pralaidumo koeficientas**

III C priedo 9.1 punkte išdėstytos nuostatos dėl pastovaus šviesos pralaidumo koeficiento taikomos kitoms, ne priekinio stiklo langų stiklo plokštėms arba stiklo plokštėms, esančioms tose vietose, kurios turi įtakos vairuotojo regėjimui.

*III H PRIEDAS*

## PRIEKINIAI LANGAI SU APDOROTAIS TRIPLEKSO STIKLAIS

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Priekiniai langai su apdorotais triplekso stiklais laikomi priklausančiais skirtingiems tipams, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena iš toliau pateiktų pirminių arba antrinių charakteristikų.

1.1. **Pagrindinės charakteristikos yra šios:**

1.1.1. *prekės pavadinimas arba prekės ženklas;*

1.1.2. pavidalas ir matmenys;

Priekiniai langai su apdorotais triplekso stiklais, su kuriais atliekami suirimo, mechaninių ypatybių ir atsparumo aplinkos poveikiui bandymai, laikomi priklausančiais vienai grupei.

1.1.3. stiklo sluoksnių skaičius;

1.1.4. priekinio lango stiklo vardinis storis „*e*“, gaminant stiklą leidžiamas ± 0.2 *n* mm (*n* – tai priekinio lango stiklo sluoksnių skaičius) nuokrypis nuo vardinės vertės;

1.1.5. bet koks specialus apdorojimas, taikytas vienam arba keliems stiklo sluoksniams;

1.1.6. vardinis tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių storis;

1.1.7 tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių medžiagos rūšis ir tipas (pvz., polivinilbuteralio arba kitos plėvelės tarpsluoksnis arba tarpsluoksniai).

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. medžiagos rūšis (poliruotas (veidrodinis) stiklas, lietinis stiklas, lakštinis stiklas),

1.2.2. bet kurio tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių (visas tarpsluoksnis spalvotas/dalis tarpsluoksnio) spalva (bespalvis ar spalvotas),

1.2.3. *stiklo spalva (bespalvis arba spalvotas),*

1.2.4. *įmontuoti ar neįmontuoti stiklo šildymo laidai,*

1.2.5. *įmontuotos ar neįmontuotos patamsintos juostos.*

2. BENDROJI DALIS

2.1. Kalbant apie apdorotus priekinių langų triplekso stiklus, bandymai, kiti negu su galvą imituojančiu maketu, naudojant visą priekinio lango stiklo plokštę, ir optinių ypatybių nustatymo bandymai, yra atliekami naudojant bandinius ir (arba) specialiai šiems bandymams pagamintus ruošinius. Tačiau ruošiniai visais atžvilgiais turi visiškai atitikti priekinio lango stiklo plokštes, kurių gamybai yra prašoma sudėtinės dalies tipo patvirtinimo.

2.2. Prieš kiekvieną bandymą bandiniai arba ruošiniai ne trumpiau kaip 4 valandas palaikomi esant 23 °C ± 2 °C temperatūrai. Bandymai su pirmiau minėtais bandiniais atliekami tuojau pat, kai tik bandiniai yra išimami iš saugyklos, kur jie buvo laikyti.

3. PRIVALOMI ATLIKTI BANDYMAI

Su apdorotais priekinių langų triplekso stiklais atliekami šie bandymai:

3.1. III F priede numatyti bandymai, atliekami naudojant paprastus priekinių langų triplekso stiklus,

3.2. toliau 4 punkte aprašytas suirimo bandymas.

4. SUIRIMO BANDYMAS

4.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

| Medžiaga | Atsparumo indeksas |
|---|---|
| Veidrodinis stiklas | 2 |
| Lietinis stiklas | 1 |
| Lakštinisstiklas | 1 |

4.2. **Bandinių arba pavyzdžių skaičius**

Atliekant bandymą kiekviename apkrovos taške išbandomas vienas bandinys, kurio matmenys: 1 100 mm × 500 mm (+ 5 mm/– 2 mm), arba vienas pavyzdys.

4.3. **Bandymo metodas**

Bandymo metodas yra aprašytas III C priedo 1 punkte.

4.4. **Dūžio vieta arba vietos**

Į kiekvieno apdoroto lakšto stiklo plokštę yra smogiama bandinio arba mėginio viduryje.

4.5. **Rezultatų aiškinimas**

4.5.1. Tariama, kad suirimo bandymo rezultatai kiekviename apkrovos taške rezultatai atitinka reikalavimus, jeigu didesnių kaip 2 cm² ploto skelveldrų, per bandymą atsiradusių stačiakampyje, kaip apibrėžta III D priedo 2.3.2 punkte, bendras plotas sudaro ne mažiau kaip 15 % šio stačiakampio ploto.

4.5.1.1. *Kalbant apie bandinį:*

4.5.1.1.1. Stačiakampio centras yra viduryje apskritimo, nubrėžto 10 cm spinduliu apie atskaitos taško projekciją, kaip apibrėžta Direktyvos 74/347/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių žemės ūkio ir miškų ūkio ratinių traktorių regėjimo laukus ir priekinio lango valytuvus, suderinimo priedo „Regėjimo laukas“ 1.2 punkte.

4.5.1.1.2. Kalbant apie traktorius, kurių atskaitos taško nustatyti negalima, regėjimo lauko padėtis turi būti nurodyta bandymų ataskaitoje.

4.5.1.1.3. Priekinio lango stiklų, kurių ilgis mažesnis kaip 44 cm arba kurie traktoriuje sumontuoti mažesniu kaip 15° kampu, stačiakampio aukštis gali būti sumažintas iki 15 cm; skeveldrų, kurios stiklui sutrūkinėjus yra tinkamos, kad pro jas būtų galima žiūrėti, dalis bent jau atitinkamo ploto stačiakampyje turi būti 10 %.

4.5.1.2. Bandinyje esančio stačiakampio centras turi būti ilgesniojoje bandinio ašyje, 450 mm atstumu nuo vienos iš bandinio kraštų.

4.5.2. Sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateiktas (-i) bandinys (-iai) arba pavyzdys (-džiai), laikomas (-i) atitinkančiu (-ais) suirimo bandymo reikalavimus, jeigu yra laikomasi vienos iš šių dviejų sąlygų:

4.5.2.1. bandymo, kurį atliekant bandinys buvo veiktas kiekviename apkrovos taške, rezultatai atitinka reikalavimus arba

4.5.2.2. su keturiais naujais bandiniais pakartotinio bandymo rezultatai kiekviename apkrovos taške neatitiko reikalavimų, tačiau keturių naujų bandymų, atliktų veikiant tuos pačius apkrovos taškus, rezultatai atitinka reikalavimus.

*III I PRIEDAS*

## LANGŲ NEDŪŽTAMIEJI STIKLAI, IŠ VIDAUS PADENGTI PLĖVELE

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Nedūžtamos įstiklinimo medžiagos, apibrėžtos III D–III H prieduose, jeigu jų vidinis paviršius yra padengtas plėvele, turi atitikti ne tik atitinkamų priedų, bet ir šiuos reikalavimus.

2. ATSPARUMO ABRAZYVINIAM DILIMUI BANDYMAS

2.1. **Atsparumo indeksai ir bandymo metodas**

Plėvelės apvalkalui turi būti atliekamas 100 ciklų bandymas pagal III C priedo 4 punkte nurodytus reikalavimus.

2.2. **Rezultatų aiškinimas**

Plėvelės danga laikoma atitinkančia atsparumo abrazyviniam dilimui reikalavimus, jeigu šviesos sklaida bandinį patrynus abrazyvais nėra didesnė kaip 4 %.

3. ATSPARUMO DRĖGMEI BANDYMAS

3.1. Turi būti atliekamas grūdintųjų nedūžtamų stiklinimo medžiagų su plėvelės danga atsparumo drėgmei bandymas.

3.2. Taikomi III C priedo 7 punkto reikalavimai.

4. ATSPARUMO TEMPERATŪROS POKYČIAMS BANDYMAS

Taikomi III C priedo 8 punkto reikalavimai.

5. ATSPARUMO UGNIAI BANDYMAS

Taikomi III C priedo 10 punkto reikalavimai.

6. ATSPARUMO CHEMINIAMS REAGENTAMS BANDYMAS

Taikomi III C priedo 11 punkto reikalavimai.

*III J PRIEDAS*

## PRIEKINIAI STIKLAPLASČIO LANGAI

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Priekiniai stiklaplasčio langai laikomi kitokio tipo langais, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena iš toliau pateiktų pagrindinių arba antrinių charakteristikų.

1.1. **Pagrindinės charakteristikos yra šios:**

1.1.1. *prekės pavadinimas arba prekės ženklas;*

1.1.2. pavidalas ir matmenys.

Atliekant mechaninio stiprumo nustatymo, atsparumo aplinkos poveikiui, temperatūrų pokyčiui ir cheminiams reagentams bandymus naudojami priekiniai stiklaplasčio langai laikomi priklausančiais vienai grupei;

1.1.3. stiklo sluoksnių skaičius;

1.1.4. priekinio lango stiklo vardinis storis „*e*“, gaminant stiklą galimas ± 0,2 n mm (n – tai priekinio lango stiklo sluoksnių skaičius) nuokrypis nuo vardinės vertės;

1.1.5. vardinis stiklo sluoksnio storis;

1.1.6. vardinis plėvelės, naudojamos kaip tarpsluoksnis (-iai) storis;

1.1.7. plastiko sluoksnio (-ių), naudojamo (-ų) kaip tarpsluoksnis (-iai), ir plastiko, kuriuo padengtas vidinis paviršius, medžiagos rūšis ir tipas (pvz., polivinilbuteralis arba kita medžiaga);

1.1.8. bet koks specialus stiklo plokštei taikytas apdorojimas.

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. medžiagos rūšis (poliruotas (veidrodinis) stiklas, lietinis stiklas, lakštinis stiklas),

1.2.2. bet kurio tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių (visas tarpsluoksnis spalvotas/dalis tarpsluoksnio) spalva (bespalvis ar spalvotas),

1.2.3. stiklo spalva (bespalvis arba spalvotas),

1.2.4. įmontuoti arba neįmontuoti stiklo šildymo laidai,

1.2.5. įmontuotos arba neįmontuotos patamsintos juostos.

2. BENDROJI DALIS

2.1. Bandymams su priekiniais stiklaplasčio langais, išskyrus bandymus su galvą imituojančiu maketu (3.2 punktas) ir bandymus dėl optinių ypatybių nustatymo, naudojami plokšti bandiniai, išpjauti iš priekinių langų stiklų arba specialiai pagaminti pirmiau minėtiems bandymams. Kiekvienu atveju bandiniai visais požiūriais turi visiškai atitikti priekinių langų stiklus, dėl kurių pateikta paraiška sudėtinės dalies tipui patvirtinti.

2.2. Prieš kiekvieną bandymą bandiniai ne trumpiau kaip 4 valandas turi būti palaikomi 23 °C ± 2 °C temperatūroje. Bandinius išėmus iš saugyklos, kurioje jie buvo laikomi, bandymai turi būti atliekami kuo greičiau.

3. BANDYMAS, SU GALVĄ IMITUOJANČIU MAKETU

3.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

3.2. **Bandymas su galvą imituojančiu maketu, atliekamas su visu priekinio lango stiklu**

3.2.1. *Bandinių skaičius*

Bandomi po keturis bandinius, išrinktus pagal III M priedo nuostatas iš ruošinių grupių, turinčių mažiausią ir didžiausią paruoštą plotą.

3.2.2. *Bandymo metodas*

3.2.2.1. Bandymas atliekamas III C priedo 3.3.2 punkte aprašytu metodu.

3.2.2.2. Galvą imituojantis maketas metamas iš 1,5 m + 0 mm/– 5 mm aukščio.

3.2.3. *Rezultatų aiškinimas*

3.2.3.1. Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu laikomasi šių sąlygų:

3.2.3.1.1. bandiniui sudužus atsiranda daug apskritos formos įtrūkių, kurie tolygiai susitelkia apie apkrovos tašką, o atstumas nuo apkrovos taško iki pirmųjų įtrūkių nėra didesnis kaip 80 mm;

3.2.3.1.2. stiklo sluoksnis lieka sulipęs su plėvelės tarpsluoksniu. Vienoje ar keliose įtrūkio, esančio už 60 mm skersmens apskritimo, nubrėžto aplink apkrovos tašką, vietose stiklo sluoksnis gali būti atsiklijavęs nuo tarpsluoksnio ne platesne kaip 4 mm juostele bet kurioje įtrūkio pusėje;

3.2.3.1.3. toje pusėje, iš kurios veikia apkrova, gali atsirasti ne didesnis kaip 35 mm plyšys.

3.2.3.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipo patvirtinimui gauti, laikomas atitinkančiu bandymo su galvą imituojančiu maketu reikalavimus, jeigu laikomasi vienos iš šių dviejų sąlygų:

3.2.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

3.2.3.2.2. bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų, kurie turi būti atlikti su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai atitinka reikalavimus.

3.3. **Bandymas su galvą imituojančiu maketu, kai naudojami plokščio paviršiaus bandiniai**

3.3.1. *Bandinių skaičius*

Bandymams atlikti naudojami šeši plokščio paviršiaus bandiniai, kurių matmenys: 1 100 mm × 500 mm (+ 5 mm/– 2 mm.

3.3.2. *Bandymo metodas*

3.3.2.1. Bandymas atliekamas III C priedo 3.3.1 punkte aprašytu metodu.

3.3.2.2. Galvą imituojantis maketas metamas iš 4 m + 25 mm/– 0 mm aukščio.

3.3.3. *Rezultatų aiškinimas*

3.3.3.1. Šio bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu laikomasi šių sąlygų:

3.3.3.1.1. stiklo sluoksniui suskilus atsiranda daug apie apkrovos tašką susitelkusių apskritų įtrūkių;

3.3.3.1.2. jeigu galvą imituojantis maketas nepramuša bandinio kiaurai, tarpsluoksnis gali būti įtrūkęs;

3.3.3.1.3. didelės stiklo skeveldros nėra atsiskyrusios nuo tarpsluoksnio.

3.3.3.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipo patvirtinimui gauti, laikomas atitinkančiu bandymo reikalavimus, jeigu laikomasi vienos iš šių dviejų sąlygų:

3.3.3.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

3.3.3.2.2. vieno bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų, kurie turi būti atlikti su bandinių rinkiniu, rezultatai atitinka reikalavimus.

4. MECHANINIO STIPRUMO BANDYMAS

4.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai, bandymo metodas ir rezultatų aiškinimas**

Galioja III F priedo 4 punkto reikalavimai.

4.2. Tačiau III F priedo 4.3.4.1 punkto 3 reikalavimas negalioja.

5. ATSPARUMO APLINKOS POVEIKIUI BANDYMAS

5.1. **Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas**

5.1.1. *Išorinio paviršiaus atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas*

5.1.1.1. Taikomi III F priedo 5.1 punkto reikalavimai.

5.1.2. *Vidinio paviršiaus atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas*

5.1.2.1. Taikomi III I priedo 2 punkto reikalavimai

5.2. **Atsparumo aukštai temperatūrai bandymas**

Taikomi III C priedo 5 punkto reikalavimai.

5.3. **Atsparumo spinduliuotei bandymas**

Taikomi III C priedo 6 punkto reikalavimai.

5.4. **Atsparumo drėgmei bandymas**

Taikomi III C priedo 7 punkto reikalavimai.

5.5. **Atsparumo temperatūros pokyčiams bandymas**

Taikomi III C priedo 8 punkto reikalavimai.

6. OPTINĖS YPATYBĖS

Kiekvienam priekinio lango stiklo tipui taikomi III C priedo 9 punkte nustatyti reikalavimai dėl optinių ypatybių.

7. ATSPARUMO UGNIAI BANDYMAS

Taikomi III C priedo 10 punkto reikalavimai.

8. ATSPARUMO CHEMINIAMS REAGENTAMS BANDYMAS

Taikomi III C priedo 11 punkto reikalavimai.

*III K PRIEDAS*

## LANGŲ STIKLAPLASČIO STIKLAI, IŠSKYRUS PRIEKINIŲ LANGŲ STIKLUS [1]

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Langų stiklaplasčio stiklai, išskyrus priekinių langų stiklus, laikomi kitokio tipo langais, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena iš toliau pateiktų pagrindinių arba antrinių charakteristikų.

1.1. **Pagrindinės charakteristikos yra šios:**

1.1.1. prekės pavadinimas arba prekės ženklas;

1.1.2. storio kategorija, kuriai priskirto stiklo vardinis storis yra „*e*“ (gaminant stiklą leidžiamas ± 0,2 mm nuokrypis):

— I kategorija: $e \leq 3{,}5$ mm
— II kategorija: $3{,}5 \text{ mm} < e \leq 4{,}5$ mm
— III kategorija: $4{,}5 \text{ mm} < e$

1.1.3. plėvelės sluoksnio (-ių), naudojamo (-ų) kaip tarpsluoksnis (-iai), vardinis storis;

1.1.4. vardinis stiklo plokštės storis;

1.1.5. plėvelės sluoksnio (-ių), naudojamo (-ų) kaip tarpsluoksnis (-iai) (pvz., polivinilbuteralis arba kita medžiaga), ir vidinio stiklo plokštės paviršiaus plastiko sluoksnio tipas;

1.1.6. bet koks specialus apdorojimas, taikytas stiklo sluoksniui.

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. medžiagos rūšis (poliruotas (veidrodinis) stiklas, lietinis stiklas, lakštinis stiklas),

1.2.2. bet kurio tarpsluoksnio arba tarpsluoksnių (visas tarpsluoksnis spalvotas/dalis tarpsluoksnio) spalva (bespalvis ar spalvotas),

1.2.3. stiklo spalva (bespalvis arba spalvotas).

2. BENDROJI DALIS

2.1. Bandymams su langų stiklaplasčio stiklais, išskyrus priekinių langų stiklus, naudojami plokšti bandiniai, kurie yra išpjauti iš įprasto stiklo plokščių arba specialiai pagaminti šiems bandymams. Abiem atvejais bandiniai visais atžvilgiais turi visiškai atitikti gaminamas stiklo plokštes, kurios pateiktos sudėtinės dalies tipo patvirtinimui gauti.

2.2. Prieš kiekvieną bandymą triplekso bandiniai ne trumpiau kaip 4 valandas turi būti palaikomi 23 °C ± 2 °C temperatūroje. Bandymai su pirmiau minėtais bandiniais atliekami tuojau pat, kai tik bandiniai yra išimami iš saugyklos, kur jie buvo laikomi.

2.3. Tariama, kad šio priedo nuostatos nėra pažeistos, jeigu sudėtinės dalies tipui patvirtinti pateikta stiklo plokštė yra tokios pat sudėties kaip ir priekinio lango stiklas, kuriam jau suteiktas patvirtinimas pagal III J priedo nuostatas.

3. BANDYMAS SU GALVĄ IMITUOJANČIU MAKETU

3.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

3.2. **Bandinių skaičius**

Bandymas atliekamas su šešiais plokščiais bandiniais, kurių matmenys: 1 100 mm × 500 mm (+ 5 mm/– 2 mm).

3.3. **Bandymo metodas**

3.3.1. Bandymo metodas yra aprašytas III C priedo 3 punkte.

3.3.2. Galvą imituojantis maketas metamas iš 1,50 m + 0 mm/– 5 mm aukščio. Kai bandymas atliekamas su traktoriaus priekinio lango stiklu, pirmiau nurodytas metimo aukštis didinamas iki 4 m + 25 mm/– 0 mm.

3.4. **Rezultatų aiškinimas**

3.4.1. Šio bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu laikomasi šių sąlygų:

[1] Šio tipo langų stiklaplasčio stiklus galima naudoti ir traktorių priekiniams langams.

3.4.1.1. stiklo sluoksniui suirus atsiranda daug apskritos formos įtrūkių, kurie susitelkia apie apkrovos tašką;

3.4.1.2. tarpsluoksnis gali įplyšti, tačiau galvą imituojantis maketas nepramuša stiklo plokštės;

3.4.1.3. didelės stiklo skeveldros nėras atsiskyrusios nuo tarpsluoksnio.

3.4.2. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipo patvirtinimui gauti, laikomas atitinkančiu bandymo su galvą imituojančiu maketu reikalavimus, jeigu yra laikomasi vienos iš šių dviejų sąlygų:

3.4.2.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus arba

3.4.2.2. bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų, kurie turi būti atliekami su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai reikalavimus atitinka.

4. MECHANINIO STIPRUMO BANDYMAS, ATLIEKAMAS SU 227 g RUTULIUKU

4.1. Taikomos III G priedo 4 punkto nuostatos, išskyrus 4.3.2 punkto lentelę, kuri yra pakeičiama šia lentele:

| Vardinis storis | Aukštis, iš kurio metamas rutuliukas |
|---|---|
| $e \leq 3{,}5$ mm | 5m |
| 3,5mm $\leq e \leq$ 4,5 mm | 6m |
| $e >$ 4,5 mm | 7m |

+ 25 mm/- 0 mm

4.2. Tačiau III G priedo 4.4.1 punkto 3 įtraukos reikalavimas nėra svarbus.

5. ATSPARUMO APLINKOS POVEIKIUI BANDYMAS

5.1. **Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas**

5.1.1. *Išorinio paviršiaus atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas*

Taikomi III G priedo 5.1 punkto reikalavimai.

5.1.2. *Vidinio paviršiaus atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas*

Taikomi III I priedo 2.1 punkto reikalavimai.

5.2. **Atsparumo aukštai temperatūrai bandymas**

Taikomi III C priedo 5 punkto reikalavimai.

5.3. **Atsparumo spinduliuotei bandymas**

Taikomi III C priedo 6 punkto reikalavimai.

5.4. **Atsparumo drėgmės poveikiui bandymas**

Taikomi III C priedo 7 punkto reikalavimai.

5.5. **Atsparumo temperatūros pokyčiams bandymas**

Taikomi III C priedo 8 punkto reikalavimai.

6. OPTINĖS YPATYBĖS

III C priedo 9.1 punkte išdėstytos nuostatos dėl pastovaus šviesos pralaidumo koeficiento taikomos stiklo plokštėms arba jų dalims, esančioms tose vietose, kurios turi įtakos vairuotojo regėjimui.

7. ATSPARUMO UGNIAI BANDYMAS

Taikomi III C priedo 10 punkto reikalavimai.

8. ATSPARUMO CHEMINIAMS REAGENTAMS BANDYMAS

Taikomi III C priedo 11 punkto reikalavimai.

*III L PRIEDAS*

**STIKLO PAKETAI**

1. TIPO APIBRĖŽIMAS

Stiklo paketai laikomi priklausančiais kitokiems tipams, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi bent viena toliau pateikta pagrindine arba antrine charakteristika.

1.1. **Pagrindinės charakteristikos yra šios:**

1.1.1. prekės pavadinimas arba prekės ženklas;

1.1.2. *stiklo paketo konstrukcija (simetriška, nesimetriška);*

1.1.3. kiekvienos stiklo paketą sudarančios stiklo plokštės tipas, apibrėžtas III E, III G arba III K priedų 1 punkte;

1.1.4. tarpo tarp dviejų stiklo plokščių vardinis plotis;

1.1.5. stiklo paketo sandarinimo būdas (naudojant organines medžiagas arba stiklą sujungiant su stiklu ar stiklą jungiant su metalu).

1.2. **Antrinės charakteristikos yra šios:**

1.2.1. Stiklo paketą sudarančios stiklo plokštės antrinės charakteristikos, apibrėžtos III E, III G arba III K priedų 1.2 punkte.

2. BENDROJI DALIS

2.1. Kiekvienai stiklo paketą sudarančiai stiklo plokštei turi būti arba suteiktas tipo patvirtinimas, arba taikomi atitinkamuose prieduose (III E, III G arba III K) išdėstyti reikalavimai.

2.2. Bandymai, atlikti su stiklo paketais, kurių vardinio tarpo tarp stiklo plokščių plotis yra „*e*“, laikomi tinkamais atlikti su visais stiklo paketais, kurių charakteristikos yra tokios pat, o vardinio tarpo tarp stiklo plokščių plotis yra ± 3 mm. Tačiau paraiškos pateikėjas, kad būtų suteiktas sudėtinės dalies tipo patvirtinimas, gali pateikti bandymams stiklo paketą, kurio tarpas tarp stiklo plokščių yra mažiausias, ir stiklo paketą su didžiausiu tarpu tarp stiklo plokščių.

2.3. Stiklo paketų, turinčių bent vieną triplekso arba bent vieną stiklaplasčio plokštę, bandiniai ne trumpiau kaip 4 valandas prieš bandymą laikomi 23 °C ± 2 °C temperatūroje. Bandymai naudojant pirmiau minėtus bandinius atliekami tuojau pat, kai tik bandiniai yra išimami iš saugyklos, kur jie buvo laikomi.

3. BANDYMAS SU GALVĄ IMITUOJANČIU MAKETU

3.1. **Antrinių charakteristikų atsparumo indeksai**

Į antrines charakteristikas neatsižvelgiama.

3.2. **Bandinių skaičius**

Bandymai kiekvienai visų stiklo paketus sudarančių plokščių storio kategorijai ir kiekvieno tarpo tarp šių plokščių storiui, kaip apibrėžta pirmiau pateiktame 1.1.4 punkte, nustatyti atliekami su 6 bandiniais jų matmenys: 1 100 mm × 500 mm (+ 5 mm/– 22 mm).

3.3. **Bandymo metodas**

3.3.1. Bandymo atlikimo būdas aprašytas III C priedo 3 punkte.

3.3.2. Galvą imituojantis maketas metamas iš 1,5 m (+ 0 mm/– 5 mm) aukščio.

3.3.3. Nesimetriškos konstrukcijos stiklo paketai bandomi 3 kartus iš abiejų pusių.

3.4. **Rezultatų aiškinimas**

3.4.1. Stiklo paketas, sudarytas iš dviejų tolygiai grūdintų stiklo plokščių.

Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu abi sudėtinės dalys sutrūksta.

3.4.2. Stiklo paketas, sudarytas iš dviejų triplekso plokščių, kitų negu priekinio lango stiklo plokštės.

Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu yra įvykdomos šios sąlygos:

3.4.2.1. abiem bandinio sudėtinėms dalims sutrūkus atsiranda daug apskritų įtrūkių, susitelkusių aplink apkrovos tašką;

3.4.2.2. tarpsluoksniuose gali atsirasti plyšių, tačiau galvą imituojantis maketas neturi bandinio permušti kiaurai;

3.4.2.3. didelės stiklo skeveldros nėra atsiskyrusios nuo tarpsluoksnio.

3.4.3. Stiklo paketas, sudarytas iš tolygiai grūdinto stiklo ir triplekso arba stiklaplasčio plokštės, kuri nėra negu priekinio lango stiklo plokštė.

Bandymo rezultatai laikomi atitinkančiais reikalavimus, jeigu yra laikomasi šių sąlygų:

3.4.3.1. grūdinto stiklo plokštė sudūžta;

3.4.3.2. triplekso arba stiklaplasčio plokštei sutrūkus atsiranda daug apskritų įtrūkių, susitelkusių apie apkrovos tašką;

3.4.3.3. tarpsluoksnyje (-iuose) gali atsirasti plyšių, jeigu galvą imituojantis maketas nepramuša bandinio kiaurai;

3.4.3.4. didelės stiklo skeveldros nėra atsiskyrusios nuo tarpsluoksnio.

3.4.4. Bandinių rinkinys, pateiktas sudėtinės dalies tipui patvirtinti, laikomas atitinkančiu reikalavimus, keliamus jo savybėms, nustatytoms atliekant bandymą su galvą imituojančiu maketu, jeigu yra laikomasi vienos iš šių dviejų sąlygų:

3.4.4.1. visų bandymų rezultatai atitinka reikalavimus,

3.4.4.2. bandymo rezultatai neatitinka reikalavimų, tačiau kitų bandymų, kurie turi būti atlikti su nauju bandinių rinkiniu, rezultatai atitinka reikalavimus.

4. OPTINĖS YPATYBĖS

III C priedo 9.1 punkte nurodytas reikalavimas dėl pastovaus šviesos pralaidumo koeficiento taikomas stiklo paketams arba stiklo paketų dalims, esančioms tose vietose, kurios turi įtakos vairuotojo regėjimui.

*III M PRIEDAS*

**PRIEKINIŲ STIKLŲ GRUPAVIMAS JUOS PATEIKIANT SUDĖTINĖS DALIES TIPO PAVIRTINIMO BANDYMAMS**

1. Ypatybės, į kurias atsižvelgiama, yra šios:

1.1. priekinio lango stiklo ruošinio plotas;

1.2. segmento aukštis;

1.3. išlinkis.

2. Grupė yra sudaryta iš storio klasių.

3. Stiklo plokštės klasifikuojamos pagal ruošinio plotą didėjančia eile. Stiklo plokštės pagal didžiausią ir mažiausią ruošinio plotą yra parenkamos ir numeruojamos taip:

| | |
|---|---|
| 1 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas didžiausias | 1 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas mažiausias |
| 2 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas mažiausias po 1 | 2 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas didžiausias po 1 |
| 3 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas mažiausias po 2 | 3 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas didžiausias po 2 |
| 4 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas mažiausias po 3 | 4 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas didžiausias po 3 |
| 5 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas mažiausias po 4 | 5 — stiklo plokštė, kurios ruošinio plotas didžiausias po 4 |

4. Abiejų pirmiau 3 punkte apibrėžtų grupių segmento aukštis yra nurodomas taip:

1 — didžiausias segmento aukštis,

2 — kitas mažiausias,

3 — kitas mažiausias ir t. t.

5. Abiejų pirmiau 3 punkte apibrėžtų grupių išlinkio spindulys nurodomas taip:

1 — mažiausias išlinkio spindulys,

2 — kitas didžiausias,

3 — kitas didžiausias ir t. t.

6. Numeriai, suteikti abiejų grupių, apibrėžtų pirmiau pateiktame 3 punkte, kiekvienam priekinio lango stiklui, yra sudedami.

6.1. III D, III F, III H, III I arba III J prieduose apibrėžtiems visiems bandymams atlikti iš penkių priekinio lango stiklo didžiausio ploto ruošinių išrenkamas ruošinys, kurio bendras plotas yra mažiausias, o iš penkių priekinio lango stiklo mažiausio ploto ruošinių išrenkamas ruošinys, kurio bendras plotas yra mažiausias.

6.2. Kiti tos pačios grupės priekinio lango stiklai yra išbandomi norint patikrinti III C priedo 9 punkte apibrėžtas optines ypatybes.

7. Keli priekinio lango stiklai, kurių pavidalo ir (arba) išlinkio spindulio parametrai labai skiriasi nuo parinktos grupės stiklo plokščių didžiausių ir mažiausių matmenų, taip pat gali būti išbandyti, jeigu bandymus atliekanti techninė tarnyba mano, kad pirmiau minėti parametrai gali turėti daug žalingos įtakos.

8. Grupės ribos yra nustatomos pagal priekinio lango stiklo ruošinio plotą. Jeigu priekinio lango stiklo, pateikto sudėtinės dalies tipui patvirtinti, ruošinio plotas yra didesnis už patvirtintus matmenis ir (arba) jeigu tokio ruošinio segmento aukštis yra kur kas didesnis arba stiklo išlinkio spindulys yra kur kas mažesnis, toks stiklo ruošinys laikomas naujo tipo ruošiniu, ir jis turi būti bandomas papildomai, jeigu techninė tarnyba, atsižvelgdama į savo jau turimą informaciją apie jo gamybą ir apie panaudotas medžiagas, mano, kad atlikti šiuos bandymus techniškai yra būtina.

9. Jeigu sudėtinės dalies tipo patvirtinimo turėtojas vėliau pagamina kokio nors kito modelio priekinio lango stiklą, priskirtą jau patvirtintai storio klasei:

9.1. turi būti įvertinta, ar toks modelis gali būti priskirtas penkiems didžiausiems arba penkiems mažiausiems modeliams, parinktiems iš aptariamos grupės, pateiktos sudėtinės dalies tipo patvirtinimui gauti;

9.2. vėl sunumeruojama pirmiau pateiktuose 3, 4 ir 5 punktuose apibrėžta tvarka;

9.3. jeigu nustatoma, kad skaičių, suteiktų priekinio lango stiklui, kuris naujai priskirtas penkiems didžiausiems arba penkiems mažiausiems priekinio lango stiklams, suma:

9.3.1. yra mažiausia, atliekami šie bandymai:

9.3.1.1. bandymai su priekinio lango grūdinto stiklo plokštėmis:

9.3.1.1.1. suirimo bandymas,

9.3.1.1.2. apkrovos bandymas su galvą imituojančiu maketu,

9.3.1.1.3. optinio iškraipymo bandymas,

9.3.1.1.4. antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas,

9.3.1.1.5. šviesos pralaidumo bandymas;

9.3.1.2. bandymai su triplekso arba stiklaplasčio priekinio lango stiklais:

9.3.1.2.1. apkrovos bandymas su galvą imituojančiu maketu,

9.3.1.2.2. optinio iškraipymo bandymas,

9.3.1.2.3. antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas,

9.3.1.2.4. šviesos pralaidumo bandymas;

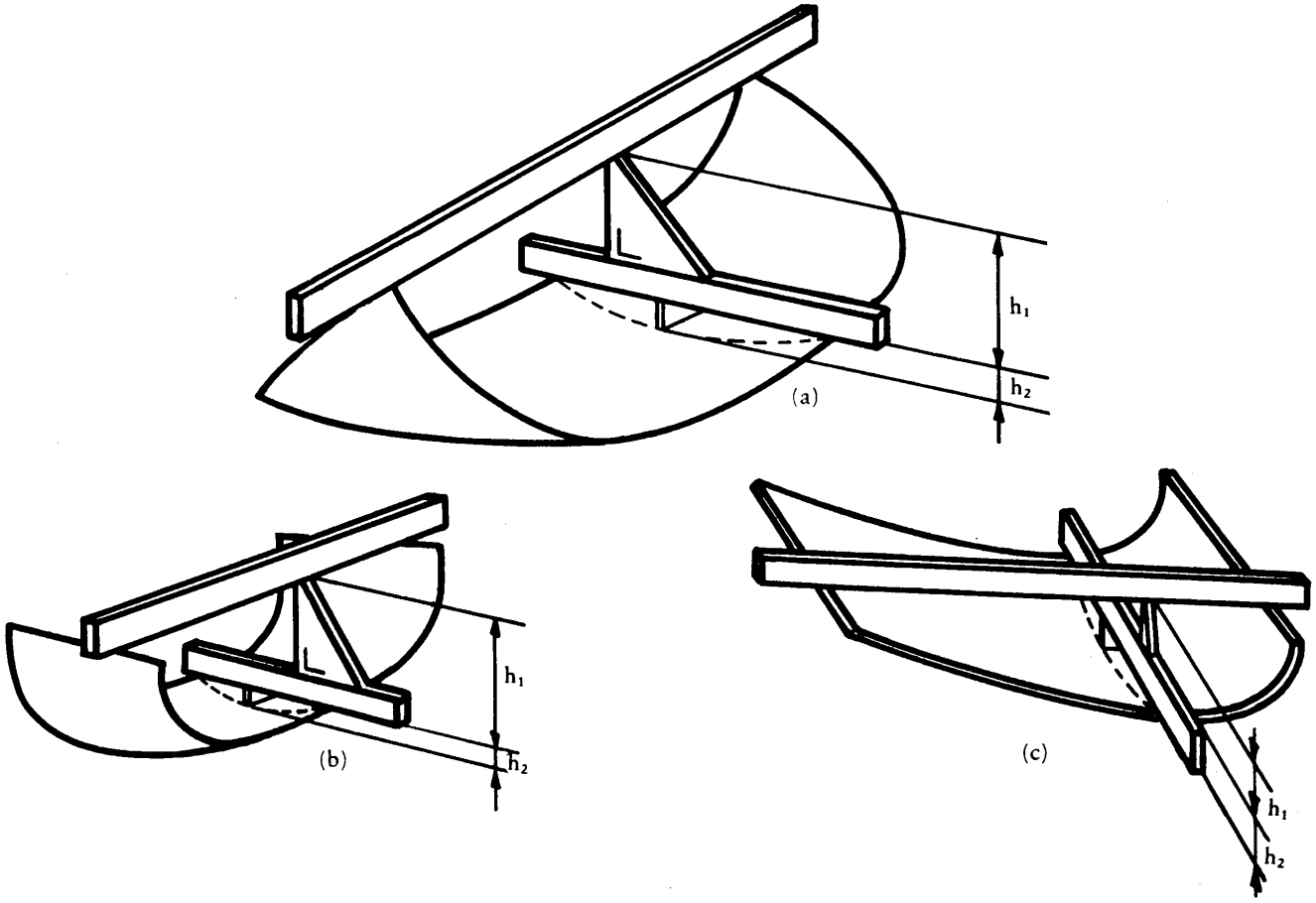
9.3.1.3. su apdoroto priekinio lango triplekso stiklu atliekami 9.3.1.1.1, 9.3.1.1.2 ir 9.3.1.2 punktuose nurodyti bandymai;

9.3.1.4. su plėvele padengtu priekinio lango stiklu atliekami 9.3.1.1 arba, jei reikia, 9.3.1.2 punkte nurodyti bandymai;

9.3.2. nėra mažiausia, atliekami tik optinėms ypatybėms patikrinti nustatyti bandymai, apibrėžti III C priedo 9 punkte.

*III N PRIEDAS*

**SEGMENTO AUKŠČIO MATAVIMAS IR DŪŽIO TAŠKŲ VIETA**

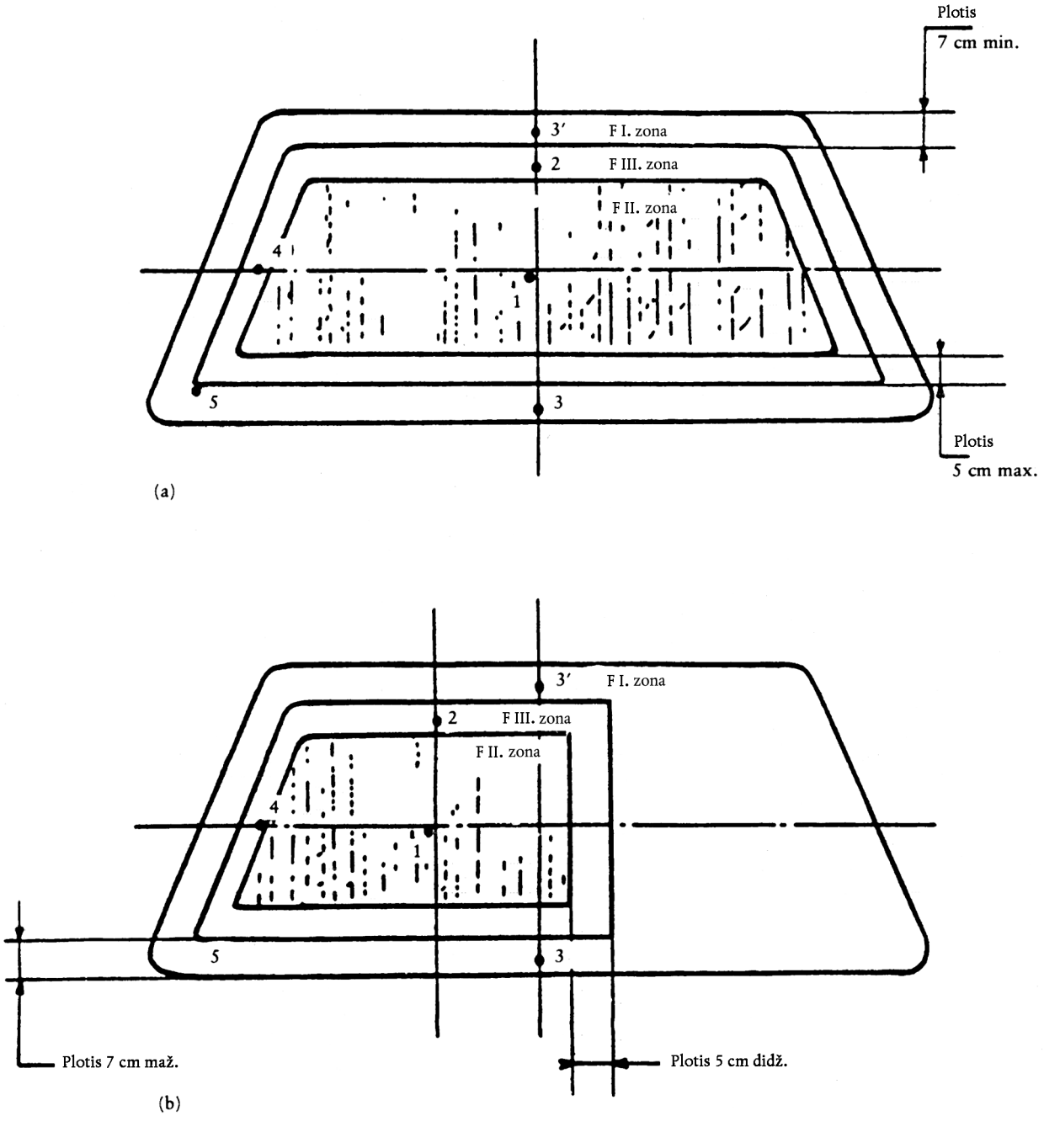



*1 paveikslas*

**Segmento aukščio h nustatymas**

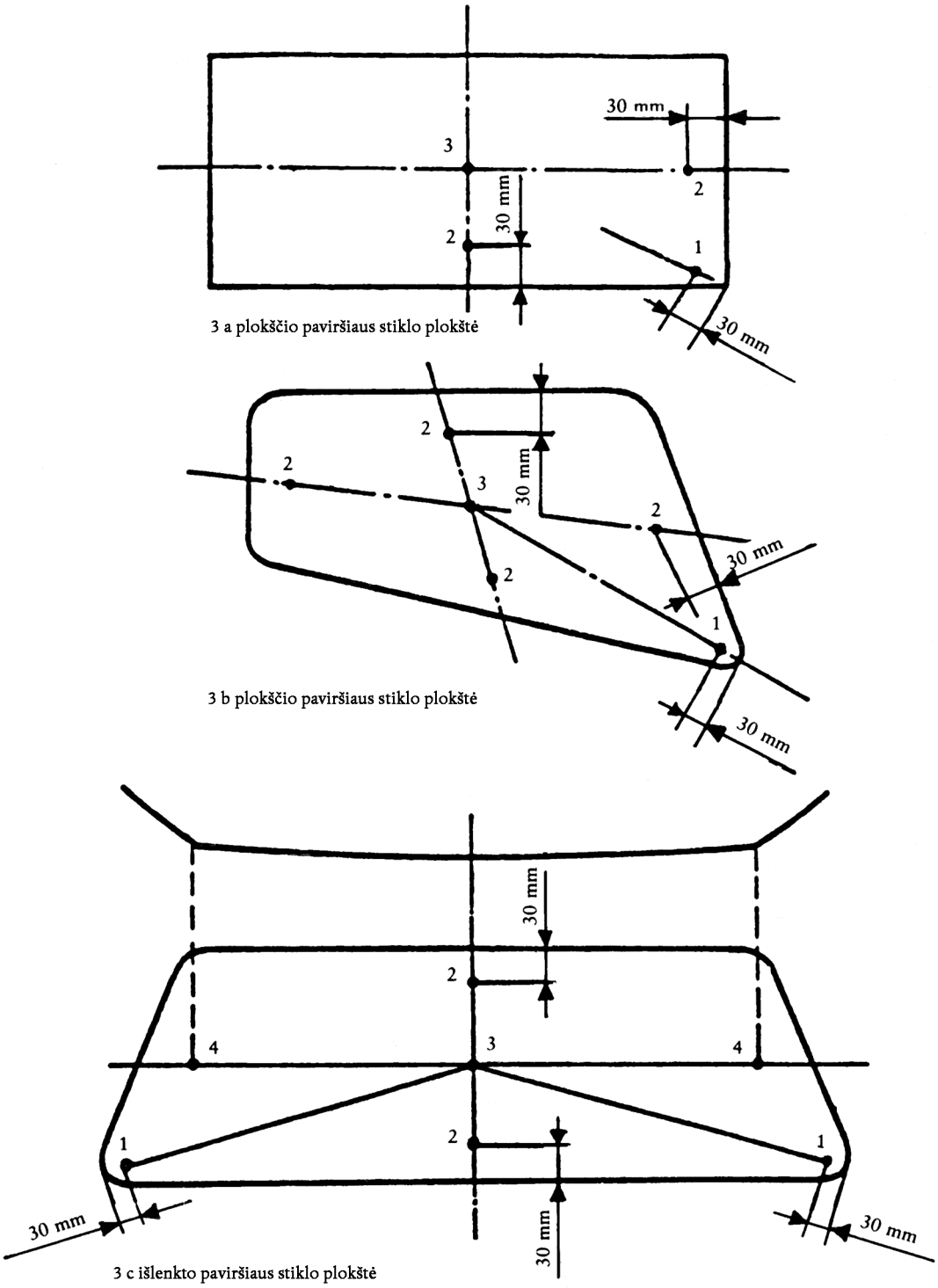
Stiklo plokštės su viena išlinkio kreive didžiausias segmento aukštis yra $h_1$.

Stiklo plokštė su dviem išlinkio kreivėmis didžiausias segmento aukštis yra $h_1 + h_2$.




*2 paveikslas*

**Nustatytos priekinio lango stiklo dūžio vietos**




*3 a, 3 b ir 3 c paveikslai*

**Tolygiai grūdinto stiklo plokštės nustatytos dūžio vietos**

3 a, 3 b ir 3 c paveiksluose pažymėti taškai „2“ – tai siūlomos „2“ taško vietos, nustatytos III E priedo 2.5 punkte.

*III O PRIEDAS*

**PRODUKCIJOS ATITIKTIES PATIKRINIMAI**

1. APIBRĖŽIMAI

Šiame priede:

1.1. „gaminio tipas“ – tai visos stiklo plokštės, turinčios vienodas pagrindines charakteristikas;

1.2. „storio klasė“ – tai visos stiklo plokštės, kurių sudėtinių dalių storis neviršija leistinų nuokrypių;

1.3. „gamybinis agregatas“ – tai vieno arba kelių stiklo plokštės tipų visi gamybos įrenginiai, sumontuoti toje pačioje vietoje; gamybos įrenginiai gali būti sudaryti iš kelių gamybinių linijų;

1.4. „pamaina“ – tai gamybos laikas, kurį ta pati gamybinė linija veikia kiekvieną dieną darbo valandomis;

1.5. „gamybos laikotarpis“ – tai nepertraukiamas laikotarpis vieno tipo produktui per vieną pamainą pagaminti.

1.6. „Ps“ – tai vieno tipo produkto stiklo plokščių, pagamintų per vieną pamainą skaičius;

1.7. „Pr“ – tai vieno tipo produkto stiklo plokščių, pagamintų per vieną gamybos laikotarpį skaičius.

2. BANDYMAI

Su grūdinto stiklo plokštėmis yra atliekami šie bandymai:

2.1. **Priekinių langų grūdinto stiklo plokštės**

2.1.1. Suirimo bandymas laikantis III D priedo 2 punkto reikalavimų.

2.1.2. Šviesos pralaidumo matavimas laikantis III C priedo 9.1 punkto reikalavimų.

2.1.3. Optinio iškraipymo nustatymo bandymas laikantis III C priedo 9.2 punkto reikalavimų.

2.1.4. Antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas laikantis III C priedo 9.3 punkto reikalavimų.

2.2. **Tolygiai grūdintos stiklo plokštės**

2.2.1. Suirimo bandymas laikantis III E priedo 2 punkto reikalavimų.

2.2.2. Šviesos pralaidumo matavimas laikantis III C priedo 9.1 punkto reikalavimų.

2.2.3. Su stiklo plokštėmis, kurios naudojamos priekinio lango stiklams:

2.2.3.1. Optinio iškraipymo nustatymo bandymas laikantis III C priedo 9.2 punkto reikalavimų.

2.2.3.2. Antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas laikantis III C priedo 9.3 punkto reikalavimų.

2.3. **Priekinių langų paprasti triplekso ir priekinių langų stiklaplasčio stiklai**

2.3.1. Bandymas su galvą imituojančiu maketu atliekamas laikantis III F priedo 3 punkto reikalavimų.

2.3.2. Bandymas su 2 260 g rutuliu, atliekamas laikantis III F priedo 4.2 punkto ir III C priedo 2.2 punkto reikalavimų.

2.3.3. Atsparumo aukštai temperatūrai bandymas laikantis III C priedo 5 punkto reikalavimų.

2.3.4. Šviesos pralaidumo matavimas laikantis III C priedo 9.1 punkto reikalavimų.

2.3.5. Optinio iškraipymo nustatymo bandymas laikantis III C priedo 9.2 punkto reikalavimų.

2.3.6. Antrinio atvaizdo atskyrimo bandymas laikantis III C priedo 9.3 punkto reikalavimų.

2.3.7. Su priekinio lango stiklaplasčio stiklais:

2.3.7.1. Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas laikantis III I priedo 2.1 punkto reikalavimų.

2.3.7.2. Atsparumo drėgmei bandymas laikantis III I priedo 3 punkto reikalavimų.

2.3.7.3. Atsparumo cheminiams reagentams bandymas laikantis III C priedo 11 punkto reikalavimų.

2.4. **Paprasti triplekso ir stiklaplasčio stiklai, išskyrus priekinio lango stiklus**

2.4.1. Apkrovos bandymas su 227 g rutuliuku laikantis III G priedo 4 punkto reikalavimų.

2.4.2. Atsparumo aukštai temperatūrai bandymas laikantis III C priedo 5 punkto reikalavimų.

2.4.3. Šviesos pralaidumo matavimas laikantis III C priedo 9.1 punkto reikalavimų.

2.4.4. Naudojant tik stiklaplasčio plokštes:

2.4.4.1. Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas laikantis III I priedo 2.1 punkto reikalavimų.

2.4.4.2. Atsparumo drėgmei bandymas laikantis III I priedo 3 punkto reikalavimų.

2.4.4.3. Atsparumo cheminiams reagentams bandymas laikantis III C priedo 11 punkto reikalavimų.

2.4.5. Tariama, kad pirmiau išdėstytų nuostatų yra laikomasi, jeigu su tos pačios sudėties priekinio lango stiklu buvo atlikti atitinkami bandymai.

2.5. **Apdoroti priekinio lango triplekso stiklai**

2.5.1. Be 2.3 punkte aprašytų bandymų, turi būti atliktas suirimo bandymas pagal III H priedo 4 punkto reikalavimus.

2.6. **Stiklo plokštės, padengtos plėvele**

Be šio priedo įvairiuose punktuose nustatytų bandymų, turi būti atlikti šie bandymai:

2.6.1. Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas laikantis III I priedo 2.1 punkto reikalavimų.

2.6.2. Atsparumo drėgmei bandymas laikantis III I priedo 3 punkto reikalavimų.

2.6.3. Atsparumo cheminiams reagentams bandymas laikantis III C priedo 11 punkto reikalavimų.

2.7. **Stiklo paketai**

Su kiekviena stiklo paketą sudarančia stiklo plokšte tuo pačiu dažnumu ir pagal tuos pačius reikalavimus turi būti atlikti šiame priede nurodyti bandymai.

3. BANDYMŲ ATLIKIMO DAŽNUMAS IR BANDYMŲ REZULTATAI

3.1. **Suirimo bandymas**

3.1.1. *Bandymai*

3.1.1.1. Kai stiklas sudaužomas šioje direktyvoje nurodytose dūžio vietose, pirmoji bandymų serija darant nuotraukas turi būti atlikta pradėjus gaminti kiekvieno naujo tipo stiklo plokštes, kad būtų galima nustatyti pačias silpniausias plokštės vietas.

Tačiau su priekinio lango grūdintu stiklu ši pirmoji bandymų serija turi būti atlikta tik tokiu atveju, jeigu per metus pagaminama daugiau kaip 200 šio tipo stiklo plokščių.

3.1.1.2. Per gamybos laikotarpį kontrolinis bandymas turi būti atliekamas naudojant 3.1.1.1 punkte apibrėžtas dūžio vietas.

3.1.1.3. Patikrinimas turi būti atliekamas kiekvieno gamybos laikotarpio pradžioje arba pakeitus spalvą.

3.1.1.4. Per gamybos laikotarpį patikrinimo bandymai turi būti atliekami ne rečiau kaip:

| Priekinio lango grūdinti stiklai | Grūdintos stiklo plokštės, išskyrus priekinio lango stiklus | Apdoroti priekinio lango triplekso stiklai |
|---|---|---|
| Ps ≤ 200: vienas dužęs stiklas per gamybos laikotarpį | Pr ≤ 500: vienas per pamainą | 0,1 % vienam tipui |
| Ps > 200: vienas dužęs stiklas kas 4 gamybos valandas | Pr > 500: du per pamainą | |

3.1.1.5. Kontrolinis bandymas turi būti atliekamas gamybos laikotarpio pabaigoje. Šiam bandymui atlikti naudojama viena iš paskutinių pagamintų stiklo plokščių.

3.1.1.6. kai *Pr* < 20, per gamybos laikotarpį turi būti atliekamas tik vienas suirimo bandymas.

3.1.2. *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti, įskaitant ir rezultatus, kai nėra pateikiamos nuotraukos.

Be to, vieną kartą per pamainą turi būti daroma kontaktinė nuotrauka, išskyrus atvejus, kai Pr ≤ 500. Pastaruoju atveju per gamybos laikotarpį daroma tik viena kontaktinė nuotrauka.

3.2. **Bandymas su galvą imituojančiu maketu**

3.2.1. *Bandymai*

Turi būti patikrinti pavyzdžiai, sudarantys bent 0,5 % viena gamybine linija per dieną pagamintų priekinio lango triplekso plokščių. Per dieną patikrinama ne daugiau kaip 15 priekinio lango stiklų.

Pavyzdžiai turi būti parinkti taip, kad jie būtų būdingi įvairių gaminamų priekinio lango stiklų pavyzdžiai.

Jeigu administracinė tarnyba išduoda leidimą, šie bandymai gali būti pakeisti 2 260 g rutulio apkrovos bandymu (žr. 3.3 toliau). Bandinio ypatybės, atliekant bandymą su galvą imituojančiu maketu, per metus visuomet turi būti tikrinamos bent su dviem bandiniais, paruoštais iš kiekvienos storio klasės stiklo plokštės.

3.2.2. *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti.

3.3. **Apkrovos bandymas, atliekamas su 2 260 g rutuliu**

3.3.1. *Bandymai*

Kiekviena stiklo plokštės storio klasė visiškai patikrinima ne rečiau kaip kartą per mėnesį.

3.3.2. *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti.

3.4. **Apkrovos bandymas, atliekamas su 227 g rutuliuku**

3.4.1. *Bandymai*

Bandiniai turi būti išpjauti iš stiklo plokščių. Tačiau kad būtų patogiau, bandymus galima atlikti naudojant gatavus gaminius arba gaminių dalis.

Turi būti patikrinti pavyzdžiai, sudarantys bent 0,5 % per vieną pamainą pagamintos produkcijos (daugiausia 10 pavyzdžių per dieną).

3.4.2 *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti.

3.5. **Atsparumo aukštai temperatūrai bandymas**

3.5.1. *Bandymai*

Bandiniai turi būti išpjauti iš stiklo plokščių. Tačiau kad būtų patogiau, bandymus galima atlikti naudojant gatavus gaminius arba gaminių dalis. Pastarieji parenkami taip, kad visi tarpsluoksniai būtų išbandyti pagal tai, kaip jie naudojami.

Patikrinimas turi būti atliekamas naudojant bent tris tos pačios spalvos tą dieną pagamintas stiklo plokštes.

3.5.2. *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti.

3.6. **Šviesos pralaidumo bandymas**

3.6.1. *Bandymai*

Šie bandymai turi būti atlikti su spalvotų gatavų gaminių būdingais pavyzdžiais.

Jeigu stiklo plokštės charakteristikos, turinčios įtakos bandymo rezultatams, yra pakeistos, patikrinimas turi būti atliekamas bent kiekvieno gamybos laikotarpio pradžioje.

Su priekinio lango stiklo plokštėmis, kurių pastovus šviesos pralaidumas, išmatuotas suteikiant sudėtinės dalies tipo patvirtinimą, yra ne mažesnis kaip 80 % ir ne mažesnis kaip 75 % stiklo plokščių, kitų negu priekinio lango stiklai, bei su V kategorijos stiklo plokštėmis šio bandymo atlikti nereikia.

Dėl grūdinto stiklo plokščių stiklo tiekėjas gali pateikti sertifikatą, kad pirmiau išdėstytų reikalavimų yra laikomasi.

3.6.2. *Rezultatai*

Šviesos pralaidumo vertė turi būti užregistruota. Be to, priekinio lango stiklų su šešėlių arba patamsintomis juostomis turi būti pagal III A priedo 3.2.1.2.2.3 punkte nurodytus brėžinius patikrinta, ar šios juostos nedengia I′ zonos.

3.7. **Optinio iškraipymo ir antrinio atvaizdo atskyrimo bandymai**

3.7.1. *Bandymai*

Kiekvienas priekinio lango stiklas turi būti patikrintas, ar jame nėra vizualių defektų. Be to, taikant nurodytus būdus arba tokį būdą, kai gaunami panašūs rezultatai, regėjimo laukų matavimai turi būti atliekami ne rečiau kaip:

— Ps ≤ 200, išmatuojama viena stiklo plokštė per pamainą,

— Ps > 200, išmatuojamos dvi stiklo plokštės per pamainą,

— 1 %, skaičiuojant nuo visos produkcijos, stiklo plokščių atrenkama taip, kad jos būtų visų gaminių būdingi pavyzdžiai.

3.7.2. *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti.

3.8. **Atsparumo abrazyviniam dilimui bandymas**

3.8.1. *Bandymai*

Šis bandymas atliekamas tik su stiklo plokštėmis, kurių paviršius padengtas plastiku, ir su stiklaplasčio plokštėmis. Plastiko apsauginio sluoksnio arba tarpsluoksnio tipas turi būti patikrinamas bent kartą per mėnesį.

3.8.2. *Rezultatai*

Šviesos sklaidos rezultatai turi būti užregistruoti.

3.9. **Atsparumo drėgmei bandymas**

3.9.1. *Bandymai*

Šis bandymas atliekamas tik su stiklo plokštėmis, kurių paviršius padengtas plastiku, ir su stiklaplasčio plokštėmis. Plastiko apsauginio sluoksnio arba tarpsluoksnio tipas turi būti patikrinamas bent kartą per mėnesį.

3.9.2. *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti.

3.10. **Atsparumo cheminiams reagentams bandymas**

3.10.1. *Bandymai*

Šis bandymas atliekamas tik su stiklo plokštėmis, kurių paviršius padengtas plastiku, ir su stiklaplasčio plokštėmis. Plastiko apsauginio sluoksnio arba tarpsluoksnio tipas turi būti patikrinamas bent kartą per mėnesį.

3.10.2. *Rezultatai*

Visi rezultatai turi būti užregistruoti.

*III P PRIEDAS*

PAVYZDYS

*Administracijos pavadinimas*

**EEB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATO, IŠDUOTO TRAKTORIUI, PRIEDAS DĖL PRIEKINIO LANGO STIKLO IR KITŲ STIKLO PLOKŠČIŲ**

*(1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvos 74/150/EEB* dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo 4 straipsnio 2 dalis ir 10 straipsnis)

EEB tipo patvirtinimo Nr.: ..... Išplėtimo Nr.: .....

1. Traktoriaus modelis (įmonės pavadinimas): .....
2. Tipas ir, jeigu reikia, komercinis traktoriaus pavadinimas: .....
3. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....
   .....
4. Jeigu toks yra, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....
   .....
5. Priekinio lango stiklo ir kitų stiklo plokščių tipo aprašas (grūdintas stiklas, tripleksas, plastikas, plokščio paviršiaus stiklaplastis, išlenktas tipas ir t. t.): .....
6. Priekinio lango stiklo ir kitų plokščių EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo numeris: .....
7. Traktoriaus pristatymo EEB tipui patvirtinti data: .....
8. Techninė tarnyba, atsakinga už tipo patvirtinimą: .....
9. Šios techninės tarnybos ataskaitos pateikimo data: .....
10. Šios techninės tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....
11. EEB tipo patvirtinimas priekinio lango stiklui ir kitoms stiklo plokštėms yra suteiktas/nesuteiktas [1].
12. Vieta: .....
13. Data: .....
14. Parašas: .....
15. Prie šio sertifikato yra pridedami tokie dokumentai, pažymėti minėtojo EEB tipo patvirtinimo Nr.:
    ..... brėžiniai su matmenimis;
    ..... priekinio lango stiklo arba traktoriaus kabinos kitų stiklo plokščių scheminis brėžinys arba nuotrauka.
    Duomenys turi būti pateikiami kitų valstybių narių kompetentingoms institucijoms, jei jos to pareikalauja.
16. Pastabos: .....
    .....
    .....
    .....
    .....

---

[1] Nereikalingas įrašas išbraukiamas.

*IV PRIEDAS*

## MECHANINIAI TRAKTORIAUS IR VELKAMOS TRANSPORTO PRIEMONĖS SUKABINTUVAI IR VERTIKALI SUKABINIMO TAŠKO APKROVA

1. **Apibrėžimai**

1.1. „Mechaninis traktoriaus ir velkamos transporto priemonės sukabintuvas“ – tai prie traktoriaus ir prie velkamos transporto priemonės primontuotos sudėtinės dalys šioms transporto priemonėms mechaniškai sukabinti.

Šios direktyvos nuostatos taikomos tik traktorių mechaniniams sukabinimo įtaisams.

Iš traktoriaus sukabinimo sudėtinių dalių įvairių tipų yra skiriami trys pagrindiniai modeliai:

— šakutės tipas (žr. 1 priedėlio 1 ir 2 paveikslus),

— vilkimo kablys (žr. 1 priedėlio 3 paveikslą),

— prikabinimo sija (žr. 1 priedėlio 4 paveikslą).

1.2. „Traktoriaus ir velkamos transporto priemonės mechaninio sukabintuvo tipas“ – tai dalys, viena nuo kitos iš esmės nesiskiriančios šiais pagrindiniais požymiais:

1.2.1. mechaninio sukabintuvo tipu,

1.2.2. vilkties žiedais (jų skersmuo: 40 mm ir (arba) 50 mm),

1.2.3. išoriniu pavidalu, matmenimis arba veikimo būdu (pvz., automatinis arba neautomatinis),

1.2.4. medžiaga,

1.2.5. D verte, kaip apibrėžta 2 priedėlyje, kai atliekamas bandymas dinaminiu metodu, arba naudojant priekabos masę, kaip apibrėžta 3 priedėlyje, kai bandymai atliekami statiniu metodu, ir taip pat vertikalia sukabinimo taško S apkrova.

1.3. „Mechaninio sukabintuvo atskaitos centras“ – tai kaiščio ašies taškas, kuris yra vienodu atstumu nuo sparnų, kai kalbama apie šakutę, ir taškas, kuris gaunamas kablio simetrijos plokštumai kertantis su kablio įgaubtosios dalies sudaromąja kablio lietimosi su žiedu vietoje, kai žiedas yra darbiniame traukos lygyje.

1.4. „Atstumas (*h*) tarp mechaninio sukabintuvo ir žemės paviršiaus“ – tai atstumas tarp mechaninio sukabintuvo atskaitos centrą kertančios horizontalios plokštumos ir horizontalios plokštumos, į kurią remiasi traktoriaus ratai.

1.5. „Mechaninio sukabintuvo iškyša (*c*)“ – tai atstumas tarp mechaninio sukabintuvo sudedamosios dalies atskaitos centro ir vertikalios plokštumos, kertančios ašį, prie kurios yra primontuoti traktoriaus užpakaliniai ratai.

1.6. „Vertikali sukabinimo taško apkrova (*S*)“ – tai apkrova, esant statinei padėčiai veikianti mechaninio sukabintuvo atskaitos centrą.

1.7. „Automatinis“ – tai mechaninio sukabintuvo sudedamoji dalis, kuri pati užsidaro ir užsifiksuoja, kai vilkties žiedų poslinkio mechanizmas paveikiamas be papildomų veiksmų.

1.8. „Traktoriaus bazė (*l*)“ – tai atstumas tarp traktoriaus vidurinei išilginei plokštumai statmenų vertikalių plokštumų, kertančių traktoriaus ašis.

1.9. „Eksploatacinės masės traktoriaus priekinės ašies apkrova (*a*)“ – tai ta traktoriaus masės dalis, kuria stovintis traktorius priekine savo ašimi slegia žemės paviršių.

2. **Bendrieji reikalavimai**

2.1. Mechaninio sukabintuvo sudedamosios dalys gali būti suprojektuotos veikti automatiškai arba neautomatiškai.

2.2. Traktoriaus mechaninio sukabintuvo sudedamosios dalys turi atitikti 3.1 punkto ir 3.2 punkto reikalavimus dėl matmenų ir atsparumo bei 3.3 punkto reikalavimus dėl vertikalios sukabinimo taško apkrovos.

2.3. Mechaninio sukabintuvo sudedamosios dalys turi būti suprojektuotos ir pagamintos taip, kad įprastu būdu naudojamos veiktų tinkamai ir išlaikytų šioje direktyvoje nustatytas charakteristikas.

2.4. Visos mechaninio sukabintuvo komponentų detalės turi būti pagamintos iš tokios kokybės medžiagų, kad 3.2 punkte nurodytų bandymų, atliktų su šiomis detalėmis, rezultatai atitiktų reikalavimus ir kad šių medžiagų atsparumo charakteristikos būtų ilgalaikės.

2.5. Visos jungtys ir jų užraktai turi būti lengvai sujungiami ir išjungiami bei taip suprojektuoti, kad įprastomis naudojimo sąlygomis jie negalėtų savaime atsijungti.

Automatinių sukabinimo sudedamųjų dalių, kai yra užrakinta, padėtis turi būti apsaugota fiksuojant dviem nepriklausomai vienas nuo kito veikiančiais saugos įtaisais. Tačiau pastaruosius galima išjungti naudojant tą patį valdymo įtaisą.

2.6. Vilkties žiedą velkamos mašinos sukabinimo įtaiso išilginės ašies atžvilgiu turi būti įmanoma horizontaliai į abi puses pakreipti bent 60° kampu. Be to, minėtas žiedas visą laiką turi būti 20° kampu paslankus į viršų ir į apačią. (Žr. taip pat 1 priedėlį.)

Tuo pačiu metu sujungimo kampai neturi būti išlaikomi.

2.7. Šakutė neturi kliudyti vilkties žiedams išilgine kryptimi svyruoti bent 90° į kairę arba į dešinę apie išilginę sukabintuvo ašį, kai nustatytas stabdymo momentas yra 30–150 Nm.

Vilkimo kablys neturi kliudyti vilkties žiedui svyruoti bent 20° į kairę arba į dešinę apie išilginę kablio ašį.

3. **Specialūs reikalavimai**

3.1. *Matmenys*

Traktoriaus mechaninio sukabintuvo sudedamųjų dalių matmenys turi atitikti 1 priedėlyje ir 1–4 paveiksluose pateiktus matmenis. Bet kuriuos matmenis, jeigu jie nepateikti nurodytuose paveiksluose, galima pasirinkti.

3.2. *Atsparumas*

3.2.1. Norint patikrinti mechaninio sukabintuvo sudedamųjų dalių atsparumą, 2 priedėlyje išdėstytomis sąlygomis su jomis turi būti atliktas dinaminis bandymas arba 3 priedėlyje išdėstytomis sąlygomis – statinis bandymas.

3.2.2. Atlikus bandymą neturi būti užfiksuota jokios liekamosios deformacijos, jokių lūžių arba trūkių.

3.3. *Vertikali sukabinimo taško apkrova (S)*

3.3.1. Didžiausią statinę vertikalią apkrovą nustato gamintojas, tačiau ji jokiu būdu negali būti didesnė kaip 3 tonos.

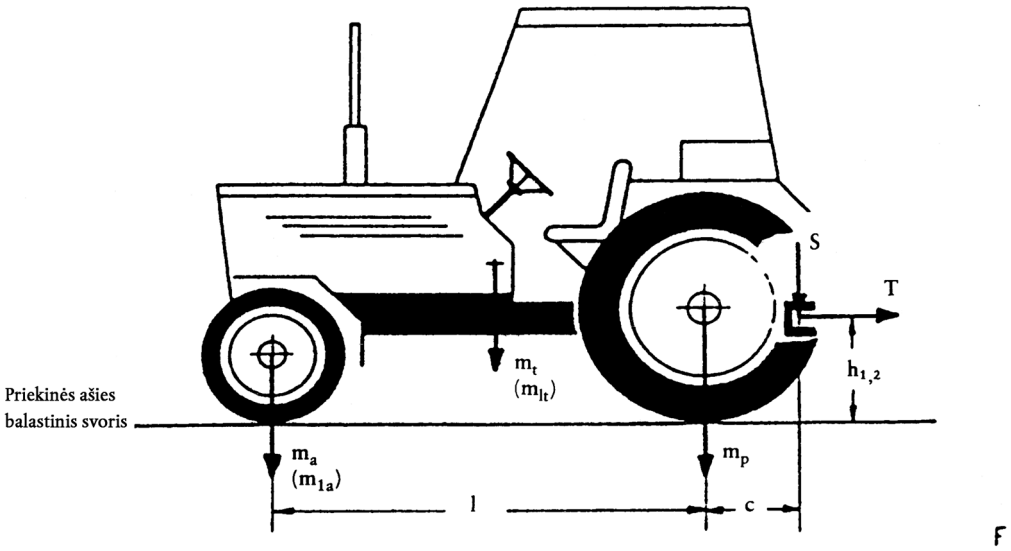
3.3.2. Priėmimo sąlygos:

3.3.2.1. Leidžiama statinė vertikali apkrova neturi būti didesnė už techniškai leidžiamą statinę vertikalią traktoriaus gamintojo rekomenduotą apkrovą ir už statinę vertikalią apkrovą, vilkimo įtaisui nustatytą pagal EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą.

3.3.2.2. Turi būti laikomasi Direktyvos 74/151/EEB I priedo 2 punkto reikalavimų, tačiau didžiausia užpakalinės ašies apkrova neturi būti viršyta.

3.4. *Atstumas (h) nuo žemės paviršiaus iki sukabinimo įtaiso*

(žr. toliau pateiktą paveikslą)




3.4.1. Prie visų traktorių turi būti primontuotas sukabinimo įtaisas, kurio atstumas nuo žemės paviršiaus turi būti apskaičiuotas pagal vieną iš šių pareinamybių:

$$h_1 \leq \frac{(m_a - 0{,}2\ m_t)\ l - S.c}{0{,}8\ (0{,}8m_t + S)} \text{arba} h_2 \leq \frac{(m_{1a} - 0{,}2\ m_{lt})\ l - S.c}{0{,}8(0{,}8m_{lt} + S)}$$

čia:

$m_t$: traktoriaus masė (žr. I priedo 1.6 punktą),

$m_{lt}$: traktoriaus masė (žr. I priedo 1.6 punktą) su priekinės ašies balastiniu svoriu,

$m_a$: eksploatacinės masės traktoriaus priekinės ašies apkrova (žr. IV priedo 1.9 punktą),

$m_{la}$: traktoriaus priekinės ašies apkrova (žr. IV priedo 1.9 punktą) su priekinės ašies balastiniu svoriu,

*l*: traktoriaus bazė (žr. IV priedo 1.8 punktą),

S: vertikali sukabinimo taško apkrova (žr. IV priedo 1.6 punktą),

c: atstumas tarp mechaninio sukabinimo įtaiso atskaitos centro ir vertikalios plokštumos, kertančios traktoriaus užpakalinių ratų ašį (žr. IV priedo 1.5 punktą).

4. **Paraiška EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimui**

4.1. Paraišką traktoriui suteikti EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą dėl sukabinimo įtaiso turi pateikti įtaiso gamintojas arba gamintojo įgaliotas atstovas.

4.2. Kartu su paraiška kiekvienam sukabintuvo sudedamosios dalies tipui turi būti pridėti šie dokumentai ir aprašai:

— sukabinimo įtaiso brėžinys su masteliu (trys kopijos). Šiuose brėžiniuose būtinai turi būti pateikti visi reikiami matmenys bei matavimo dydžiai šiam įtaisui sumontuoti,

— trumpas techninis sukabinimo įtaiso aprašas, kuriame nurodomas konstrukcijos tipas ir panaudotos medžiagos,

— pateikiama D vertė, kaip nurodyta 2 priedėlyje dinaminiam bandymui, arba T vertė (traukos jėga), kaip nurodyta 3 priedėlyje statiniam bandymui, ir vertikali sukabinimo taško apkrova S,

— vienas arba daugiau sukabinimo įtaisų (kaip reikalauja techninė tarnyba).

5. **Įrašai**

5.1. Kiekviena mechaninio sukabintuvo sudedamoji dalis, atitinkanti tipą, kuriam suteiktas EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimas, turi būti su šiais įrašais:

5.1.1. prekės pavadinimas arba prekės ženklas;

5.1.2. EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas pagal 4 priedėlyje pateiktą pavyzdį;

5.1.3. jeigu atsparumas tikrinamas pagal 2 priedėlio nuostatas (dinaminis bandymas):

leistina *D* vertė,

statinės vertikalios apkrovos *S* vertė;

5.1.4. jeigu atsparumas tikrinamas pagal 3 priedėlio nuostatas (statinis bandymas):

velkamoji masė ir vertikali sukabinimo įtaiso apkrova S.

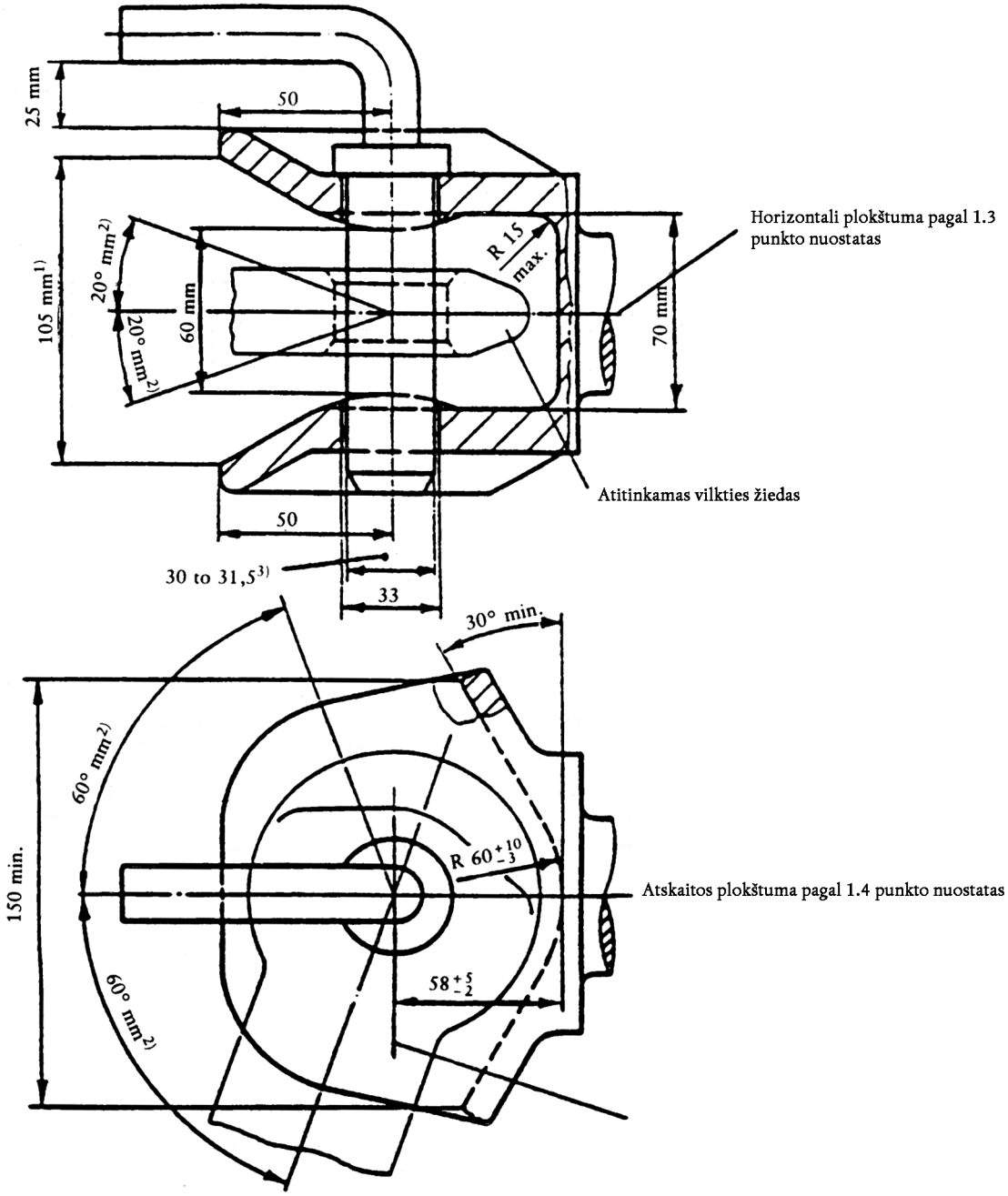
5.2. Duomenys turi būti aiškiai matomi, įskaitomi ir nenutrinami.

6. **Naudojimo instrukcija**

Su visais mechaniniais sukabintuvais turi būti pateikta gamintojo parengta naudojimo instrukcija. Į šią instrukciją turi būti įrašytas EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo numeris, taip pat D arba T vertės (atsižvelgiama į tai, koks sukabintuvo bandymas buvo atliktas).

*1 priedėlis*

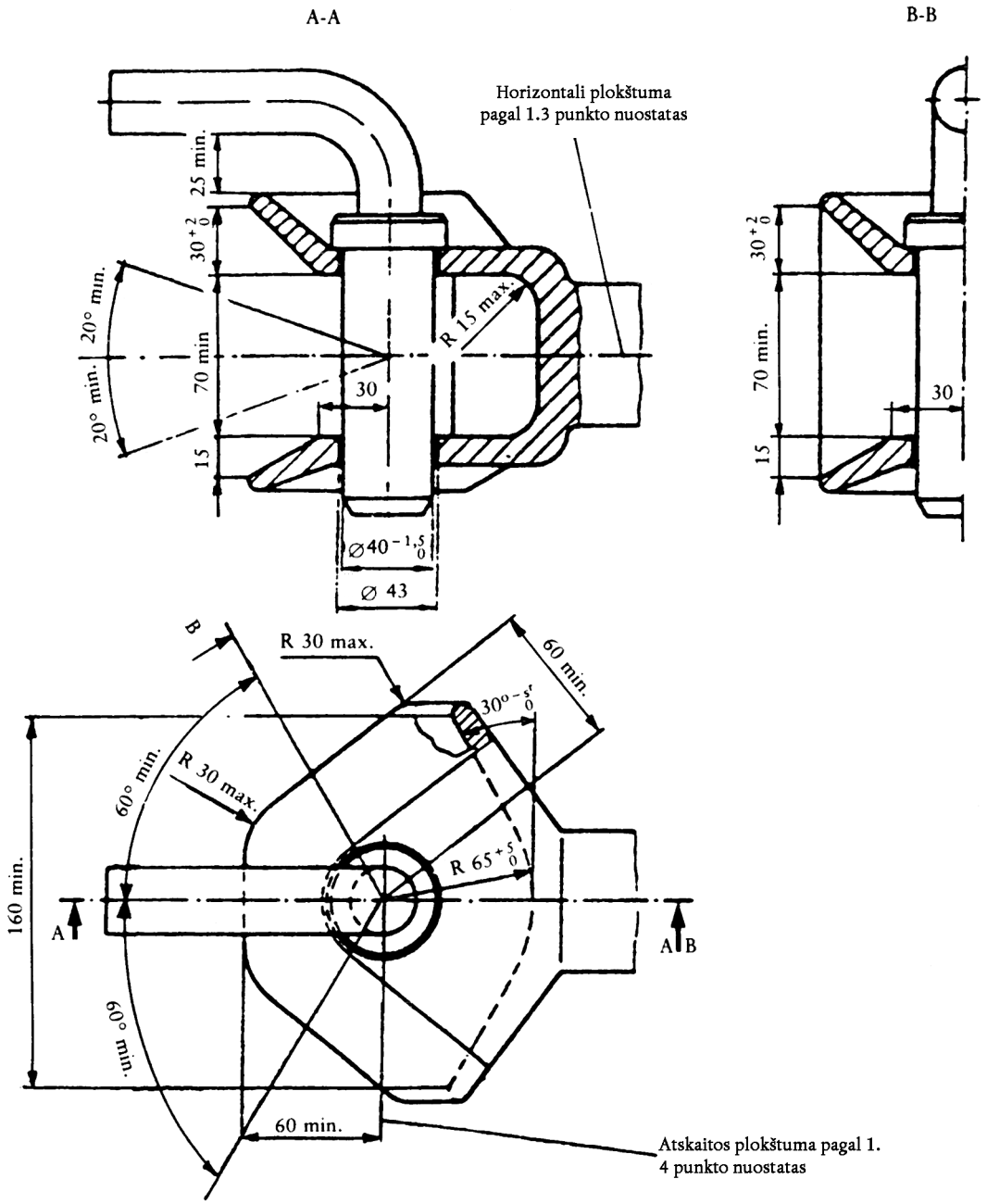
**MECHANINIO SUKABINTUVO SUDĖTINIŲ DALIŲ BRĖŽINIAI**




*1 paveikslas*

**Neautomatinis priekabos sukabintuvas**

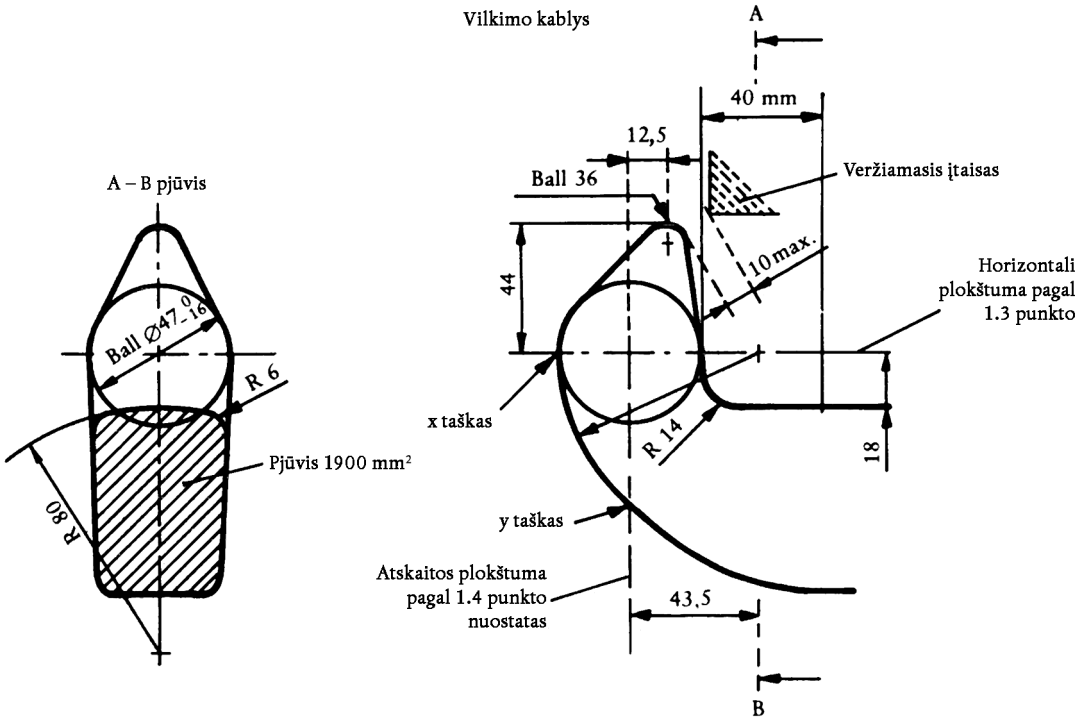
1. Šakutės žiočių aukštis turi būti lygus bent pusei jos pločio.
2. Ašinio laisvumo vertės turi būti bent išlaikomos su galimais vilkties žiedais.
3. Sukabinimo įtaiso kaiščių vardinių matmenų ribos.




*2 paveikslas*

**Neautomatinis priekabos sukabintuvas**

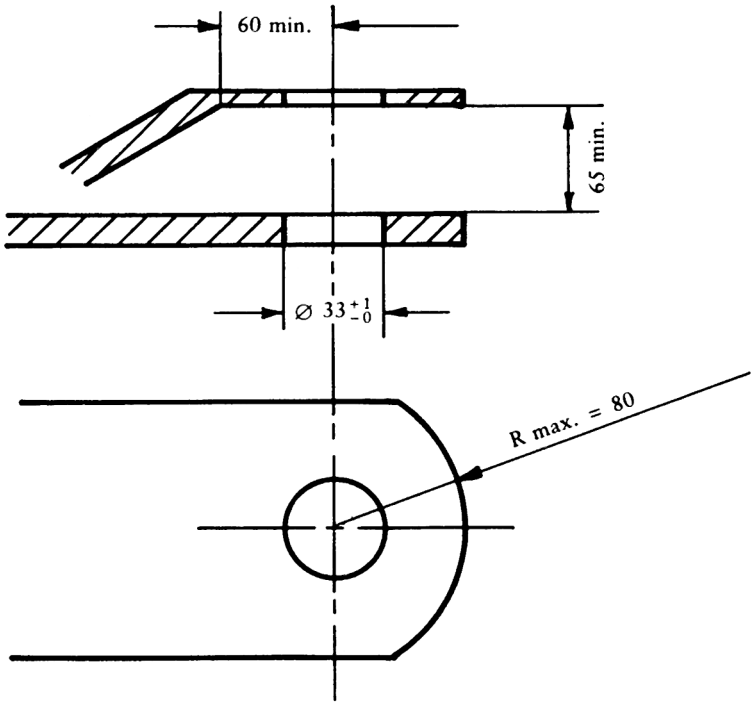
atitinka 1980 m. spalio mėn. ISO 6489/II




Jokia vilkimo kablio dalis negali būti už spindulio r tarp x ir y taškų

*3 paveikslas*

**Pakrypimo kampas pagal 2.8 ir 2.9 punktų nuostatas**
atitinka 1980 m. spalio mėn. ISO 6489/I




*4 paveikslas*

**Traktoriaus prikabinimo sija**
atitinka ISO Standartą 6489/III

*2 priedėlis*

**DINAMINIO BANDYMO METODAS**

1. BANDYMO PROCEDŪRA

Mechaninio sukabinimo įtaiso atsparumas turi būti nustatomas stende keičiant traukos jėgą.

Šis metodas aprašo nuovargio bandymą, kuris turi būti atliekamas su visiškai sukomplektuotu mechaninio sukabinimo įtaisu, t. y. kai jame įmontuojamos visos jo instaliacijai būtinos dalys, mechaninis sukabinimo įtaisas pritvirtinamas bandymo stende ir išbandomas.

Kintamųjų jėgų, kuriomis yra veikiamas sukabinimo įtaisas, pobūdis pagal galimybes turi būti panašus į sinusoidę (kintanti ir (arba) kylanti). Apkrovos ciklas priklauso nuo naudojamos įrangos. Atliekant bandymą negali atsirasti įtrūkimų arba lūžimų.

2. BANDYMO KRITERIJAI

Horizontalios dedamosios jėgos, veikiančios transporto priemonės išilginės ašies kryptimi, bei vertikalios dedamosios jėgos – tai bandymui atlikti naudojamos apkrovos.

Jeigu jos yra antraeilės, į transporto priemonės išilginę ašį stačiu kampu nukreiptas horizontalias dedamąsias jėgas ir į jėgos momentus neturi būti atsižvelgiama.

Horizontalios dedamosios jėgos, veikiančios transporto priemonės išilginės ašies kryptimi — tai matematiškai apskaičiuota atstojamoji jėga, kurios vertė yra *D*.

Mechaniniam sukabinimo įtaisui yra taikoma ši lygtis:

$$D = g \cdot \frac{M_T \cdot M_R}{M_T + M_R},$$

čia:

$M_T$ = techniškai leidžiama traktoriaus visuminė masė,

$M_R$ = techiškai leidžiama velkamos transporto priemonės visuminė masė,

g = *9,81 m/s²*.

Vertikalios dedamosios jėgos, stačiu kampu nukreiptos į traktoriaus vėžes – tai statinė vertikali apkrova *S*.

Techniškai leidžiamas apkrovas nurodo gamintojas.

3. BANDYMO PROCEDŪRA

3.1. **Bendrieji reikalavimai**

Bandymo metu mechaninis sukabinimo įtaisas, naudojant atitinkamo standarto padargų vilkties žiedą, yra išilgai vidurinės plokštumos nuo viršaus iki apačios veikiamas jėga, nukreipta žemyn kampu, kurį sudaro vertikalioji apkrova $F_v$, padėta priešais horizontaliąją apkrovą $F_h$.

Bandymo jėga yra veikiamas taškas, kuriame mechaninio sukabinimo įtaisas paprastai sukabinamas su padargų sukabintuvo žiedu.

Tarpas tarp sukabinimo įtaiso ir žiedo turi būti kuo mažesnis.

Bandymo apkrova iš esmės yra taikoma naudojant kintamojo ženklo jėgą. Taikant kintamojo ženklo jėgą, bendroji apkrova yra lygi nuliui.

Jeigu sukabinimo įtaisas suprojektuotas taip (pvz., pernelyg didelis tarpas, vilkimo kablys), kad atlikti bandymą naudojant kintamojo ženklo jėgą nėra įmanoma, bandymo apkrova taip pat gali būti taikoma tolygiai ją didinant traukos arba pastūmos kryptimi (atsižvelgiama į tai, ar trauka, ar pastūma yra didesnė).

Jeigu atliekant bandymą jėga didinama tolygiai, bandymo apkrova yra lygi didžiausiai (viršutinei) apkrovai, o mažiausia (apatinė) apkrova neturėtų būti didesnė negu 5 % didžiausios apkrovos.

Atliekant apkrovos bandymą, kai naudojama kintamojo ženklo jėga, turėtų būti imtasi priemonių užtikrinti, kad tinkamai pritaisius bandymo agregatą ir pasirinkus jėgos perdavimo sistemą neatsirastų papildomų momentų arba jėgų, stačiu kampu nukreiptų į bandymo jėgą; atliekant apkrovos bandymą, kai naudojama kintamojo ženklo jėga, apkrovos krypties kampinis nuokrypis neturėtų būti didesnis kaip ± 1,5°; atliekant bandymą, kai naudojama didėjanti apkrovos jėga, šis kampas nustatomas tada, kai veikia didžiausia apkrova.

Bandymo metu naudojamas dažnis neturi būti didesnis kaip 30 Hz. Atliekant bandymą su sudedamosios dalimis, pagamintomis iš plieno arba plieno liejinio, apkrovos ciklas yra 2 $10^6$. Kitas tempimo bandymas atliekamas spalvos skverbties arba panašiu būdu.

Jeigu sukabinimo įtaiso dalyse yra įmontuotos spyruoklės ir (arba) slopintuvai, atliekant bandymą spyruoklės ir slopintuvai neišimami, tačiau juos galima pakeisti, jeigu bandymo metu spyruoklės bei slopintuvai deformuojasi, susidarius sąlygoms, kurios neatsirastų įprastu būdu naudojant sukabinimo įtaisą (pvz., šilumos poveikis) ir dėl kurių gali būti sugadinti. Spyruoklių ir slopintuvų veikimas prieš bandymą ir po jo turi būti aprašytas bandymo ataskaitoje.

3.2. **Bandymo jėgos**

Bandymo jėga, kalbant geometrijos terminais, yra sudaryta iš horizontalios ir vertikalios bandymo dedamosios jėgos:

$$F = \sqrt{F_h 2 + F_v 2},$$

čia:

$F_h$ = ± 0,6 · D, kai kalbama apie kintamą jėgą,

arba

$F_h$ = 1,0 $D$, kai kalbama apie tolygiai didėjančią jėgą (traukos jėga arba pastūma),

$F_v$ = g · 1,5 · $S$

$S$ = statinė sukabintuvo apkrova (vertikali jėgos dedamoji, nukreipta į traktoriaus vėžę).

*3 priedėlis*

## SUKABINIMO ĮTAISAS

## STATINIO BANDYMO METODAS

1. BANDYMO SPECIFIKACIJOS

1.1. **Bendrieji reikalavimai**

1.1.1. Jeigu yra tikrinamos vilkimo įtaiso konstrukcinės charakteristikos, statiniai bandymai su juo turi būti atlikti pagal 1.2, 1.3 ir 1.4 punktuose išdėstytus reikalavimus.

1.2. **Pasiruošimas atlikti bandymą**

Atliekant bandymą turi būti naudojama speciali mašina, turinti vilkties įtaisą ir įrangą, sukabinančią jį su žemės ūkio traktoriaus korpusu, kuris pritvirtinamas prie standžios konstrukcijos tokiomis pat sudėtinėmis dalimis, naudojamomis įtaisui primontuoti prie žemės ūkio traktoriaus.

1.3. **Bandymo aparatūra**

Aparatūra, naudojama apkrovoms ir poslinkiams užregistruoti, turi būti tokio tikslumo:

— matuojant bandymo metu taikomas apkrovas: ± 50 daN,

— matuojant poslinkius: ± 0,01 mm.

1.4. **Bandymo procedūra**

1.4.1. Sukabinimo įtaisas pirmiausia turi būti veikiamas numatoma apkrova, neviršijančia 15 % traukos bandymo apkrovos, apibrėžtos 1.4.2 punkte.

1.4.1.1. 1.4.1 punkte aprašyti veiksmai, pradėjus nuo nulinės apkrovos, kuri palaipsniui yra didinama tol, kol išauga iki 1.4.1 punkte nustatytos apkrovos, turi būti pakartoti bent du kartus, o tada apkrova mažinama iki 500 daN; pastovi apkrova turi būti išlaikoma bent 60 sekundžių.

1.4.2. Duomenys, užregistruoti, kad būtų galima nubrėžti apkrovos/deformacijos kreivę, kai veikia apkrova, arba šios kreivės grafiką, kurį brėžia prie traukimo mašinos prijungtas spausdintuvas, turi būti duomenys, gauti sukabinimo įtaiso atskaitos centrą veikiant vis didėjančia apkrova (pradedant – 500 daN).

Kai veikiama apkrova, ji turi tolygiai didėti iki traukos bandymo apkrovos, įskaitant ir šią apkrovą, kurios dydis nustatomas kaip 1,5 karto viršijantis techniškai leidžiamą priekabos masę; be to, apkrovos/deformacijos kreivė, brėžiama atkarpai nuo 500 daN ir 1/3 didžiausios traukos apkrovos, turi tolygiai kilti į viršų.

1.4.2.1. Esant 500 daN dydžio apkrovai, liekamoji deformacija yra užregistruojama apkrovos/deformacijos kreivės toje dalyje, kai bandymo apkrova vėl tampa lygi pirmiau nurodytam dydžiui.

1.4.2.2. Užregistruota liekamoji deformacija neturi būti didesnė negu 25 % didžiausios tampriosios deformacijos.

1.5. Prieš 1.4.2 punkte nurodytą bandymą turi būti atliktas bandymas, kurio metu didžiausią gamintojo rekomenduotą vertikalią apkrovą, tris kartus viršijančią pradinę apkrovą, tolygiai didinant, pradedant nuo 500 daN, yra veikiamas sukabinimo įtaiso atskaitos centras.

Atliekant bandymą sukabinimo įtaiso deformacija neturi būti didesnė kaip 10 % skaičiuojant nuo maksimalios tampriosios deformacijos.

Patikrinimas atliekamas po to, kai nustojama veikti vertikalia apkrova ir pradinė apkrova yra lygi 500 daN.

*4 priedėlis*

## SUDĖTINĖS DALIES TIPO PATVIRTINIMO ŽENKLAS

EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas yra sudarytas:

— iš keturkampiu apsuptos mažiosios raidės „*e*“ ir sudėtinės dalies tipo patvirtinimą suteikusios valstybės narės skiriamosios (-ųjų) raidės (-džių) arba numerio:

  — 1 Vokietija

  — 2 Prancūzija

  — 3 Italija

  — 4 Nyderlandai

  — 6 Belgija

  — 9 Ispanija

  — 11 Jungtinė Karalystė

  — 13 Liuksemburgas

  — 18 Danija

  — IRL Airija

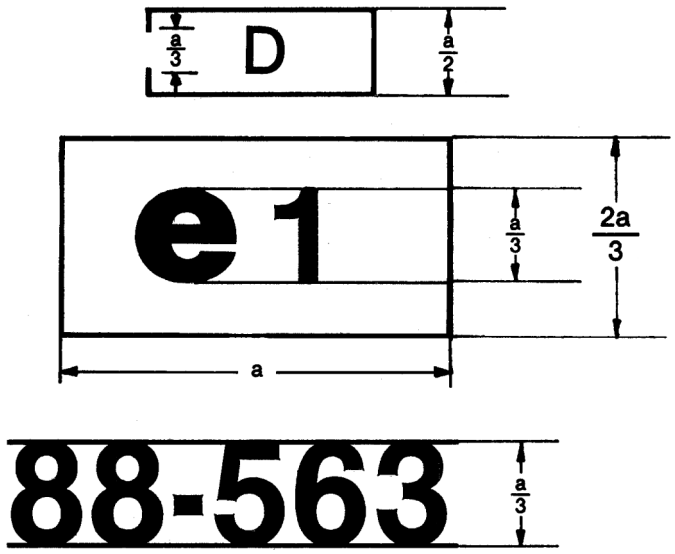
  — EL Graikija

  — 21 Portugalija,

— iš bet kurioje patogioje vietoje po arba greta stačiakampio esančio EEB sudėtinės dalies patvirtinimo numerio, atitinkančio EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo numerį sertifikato, išduoto atitinkamam sukabinimo įtaiso tipui dėl įtaiso atsparumo ir dėl jo matmenų,

— iš didžiosios raidės „*D*“ arba „*S*“ (pagal tai, koks mechaniniam sukabinimo įtaisui buvo atliktas bandymas: dinaminis bandymas = *D*, statinis bandymas = *S*), esančios virš mažąją raidę „*e*“ supančio keturkampio.

**EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklas**




**a ≧ 30 mm**

Sukabinimo įtaisas su pirmiau pateiktu EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo ženklu – tai įtaisas, kuriam EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimas buvo suteiktas Vokietijoje (e1). Patvirtinimo numeris yra 88-563 ir šiam sukabinimo įtaisui buvo atliktas dinaminis atsparumo bandymas (*D*).

*5 priedėlis*

**EEB SUDĖTINĖS DALIES TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATO PAVYZDYS**

Administracijos pavadinimas

**Pranešimas apie EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo suteikimą, atsisakymą suteikti patvirtinimą, patvirtinimo paskelbimą netekusiu galios arba šio patvirtinimo išplėtimą, kas susiję su sukabinimo įtaiso (šakutės tipas, vilkimo kablys, prikabinimo sija) stiprumu, matmenimis ir vertikalia sukabinimo taško apkrova**

EEB tipo patvirtinimo Nr.: .....

..... išplėtimas ([1]):

1. Prekės pavadiniams arba prekės ženklas: .....

.....

2. Sukabinimo įtaiso tipas (šakutės tipas, vilkimo kablys, prikabinimo sija) ([2]):

3. Sukabinimo įtaiso gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

.....

4. Jeigu toks yra, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....

.....

5. Sukabinimo įtaisui buvo atliktas dinaminis/statinis ([2])bandymas ir suteiktas patvirtinimas dėl šių verčių:

5.1. Dinaminis bandymas:

*D* vertė: ..... (kN)

vertikali sukabinimo taško apkrova: ..... (daN)

5.2. Statinis bandymas:

velkama masė: ..... (kg)

vertikali sukabinimo taško apkrova: ..... (daN)

6. Sukabinimo įtaiso pristatymo EEB tipo patvirtinimui gauti data: .....

7. Techninė tarnyba, atsakinga už tipo patvirtinimą: .....

8. Bandymo ataskaitos numeris ir jos pateikimo data: .....

9. EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimas dėl mechaninio sukabintuvo suteiktas/nesuteiktas ([2]): .....

10. Vieta: .....

11. Data: .....

12. Prie šio sertifikato yra pridėti toliau nurodyti dokumentai (pvz., bandymų ataskaita, brėžiniai ir t. t.), pažymėti minėto sudėtinės dalies tipo patvirtinime Nr. Šie dokumentai turi būti pristatomi tik valstybių narių kompetentingų institucijų reikalavimu: .....

.....

13. Pastabos: .....

.....

14. Parašas: .....

([1]) Jeigu reikia, nurodoma, ar tai yra pirminio EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo pirmasis, antrasis ir t.t. išplėtimas.
([2]) Nereikalingas įrašas išbraukiamas.

*6 priedėlis*

**EEB TIPO PATVIRTINIMO SUTEIKIMO SĄLYGOS**

1. Paraišką, kad traktoriui dėl sukabinimo įtaiso atsparumo ir įtaiso matmenų būtų suteiktas EEB tipo patvirtinimas, įteikia traktoriaus gamintojas arba gamintojo įgaliotas atstovas.

2. Būdingas to tipo, kuris turi būti patvirtintas, traktorius su primontuotu deramai patvirtintu sukabinimo įtaisu pristatomas į techninę tarnybą, atsakingą už tipo patvirtinimo bandymų atlikimą.

3. Už tipo patvirtinimo bandymų atlikimą atsakinga techninė tarnyba patikrina, ar patvirtinto tipo sukabinimo įtaisas yra tinkamas pritaisyti prie tokio tipo traktoriaus, kuriam yra prašoma suteikti tipo patvirtinimą. Techninė tarnyba ypač įvertina, ar sukabinimo įtaiso pritvirtinimo būdas atitinka tą būdą, kuris buvo išbandytas suteikiant EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą.

4. EEB tipo patvirtinimo turėtojas gali prašyti, kad šio patvirtinimo galiojimas būtų išplėstas kitiems sukabinimo įtaiso tipams.

5. Kompetentingos institucijos leidžia išplėsti minėtą patvirtinimą, jeigu:

5.1. naujam sukabinimo įtaiso tipui yra suteiktas EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimas;

5.2. sukabinimo įtaisas yra tinkamas, kad jį būtų galima primontuoti prie tokio tipo traktoriaus, kurio ir kitoms dalims yra prašoma suteikti EEB tipo patvirtinimą;

5.3. sukabinimo įtaiso pritvirtinimo būdas atitinka tą būdą, kuris buvo išbandytas suteikiant EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą.

6. Prie EEB tipo patvirtinimo sertifikato pridedamas 5 priedėlyje nurodyto pavyzdžio sertifikatas dėl kiekvieno tipo patvirtinimo arba tipo patvirtinimo išplėtimo, kuris buvo suteiktas.

7. Jeigu paraiška, kad tam tikro tipo traktoriui būtų suteiktas EEB tipo patvirtinimas, yra įteikiama tuo pačiu metu kaip ir prašymas suteikti EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimą sukabinimo įtaiso tipui, primontuotam prie traktoriaus, kuriam yra prašoma suteikti EEB tipo patvirtinimą, 2 ir 3 punktų reikalavimų laikytis nereikia.

*7 priedėlis*

PAVYZDYS

Administracijos pavadinimas

**EEB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATO, IŠDUOTO TRAKTORIUI, PRIEDAS DĖL SUKABINIMO ĮTAISO IR DĖL TVIRTIKLIŲ, KURIAIS JIS TVIRTINAMAS PRIE TRAKTORIAUS, STIPRUMO**

*(1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvos 74/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo 4 straipsnio 2 dalis ir 10 straipsnis)*

EEB tipo patvirtinimo Nr.: .....

..... išplėtimas ([1])

1. Prekės pavadinimas arba traktoriaus markė: .....
2. Traktoriaus tipas ir prekės pavadinimas: .....
3. Traktoriaus gamintojo pavadinimas ir adresas: .....
   .....
4. Jeigu toks yra, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....
   .....
5. Sukabinimo įtaiso prekės pavadinimas arba prekės ženklas: .....
   .....
6. Sukabinimo įtaiso (-ų) tipas (-ai):
7. EEB ženklo ir EEB sudėtinės dalies tipo patvirtinimo numeris: .....
8. EEB tipo patvirtinimas išplečiamas šiam (šiems) sukabinimo įtaiso tipui (-ams): .....
   .....
9. Leidžiama statinė vertikali sukabinimo taško apkrova: ..... daN
10. Traktoriaus pristatymo EEB tipo patvirtinimo bandymams atlikti data: .....
11. Techninė tarnyba, atsakinga už EEB tipo patvirtinimo bandymų atlikimą: .....
12. Techninės tarnybos parengtos ataskaitos data: .....
13. Techninės tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....
14. EEB tipo patvirtinimas dėl sukabinimo įtaiso ir dėl tvirtiklių, kuriais įtaisas yra tvirtinamas prie traktoriaus, stiprumo yra suteiktas/nesuteiktas ([2]).
15. EEB tipo patvirtinimo dėl sukabinimo įtaiso ir tvirtiklių, kuriais įtaisas yra tvirtinamas prie traktoriaus, stiprumo galiojimas išplėstas/neišplėstas ([2]).
16. Vieta: .....
17. Data: .....
18. Parašas: .....

([1]) Jeigu reikia, nurodoma, ar tai yra pirminio EEB tipo patvirtinimo pirmasis, antrasis ir t.t. išplėtimas.
([2]) Nereikalingas įrašas išbraukiamas.

*V PRIEDAS*

**ŽENKLINIMO PLOKŠTELIŲ IŠDĖSTYMAS, JŲ TVIRTINIMO BŪDAS IR ĮRAŠAI ANT TRAKTORIAUS KORPUSO**

1. BENDRIEJI DALYKAI

1.1. Visiems žemės ūkio ir miškų ūkio traktoriams turi būti pritvirtintos toliau pateiktuose punktuose aprašytos plokštelės ir įrašai. Plokšteles ir įrašus pritvirtina gamintojas arba gamintojo įgaliotas atstovas.

2. GAMINTOJO PLOKŠTELĖ

2.1. Gamintojo plokštelė, kurios pavyzdys pateiktas šio priedo priedėlyje, turi būti stipriai pritvirtinta matomoje ir lengvai prieinamoje vietoje ant tokios dalies, kuri traktorių eksploatuojant paprastai nekeičiama. Gamintojo plokštelėje informacija turi būti įskaitomai ir nenutrinamai nurodyta toliau pateikta eilės tvarka.

2.1.1. Gamintojo pavadinimas.

2.1.2. Traktoriaus tipas (jeigu reikia, nurodoma ir modifikacija).

2.1.3. EEB tipo patvirtinimo numeris.

Šis numeris – tai mažoji raidė „*e*“, po kurios toliau pateikta tvarka eina EEB tipo patvirtinimą suteikusios valstybės skiriamasis numeris arba raidės (1 — Vokietija, 2 — Prancūzija, 3 — Italija, 4 — Nyderlandai, 6 — Belgija, 9 — Ispanija, 11 — Jungtinė Karalystė, 13 — Liuksemburgas, 18 — Danija, 21 — Portugalija, EL — Graikija, IRL — Airija) ir transporto priemonės tipo patvirtinimo sertifikato numeris. Tarp raidės „*e*“ bei valstybės, suteikusios EEB tipo patvirtinimą, skiriamųjų raidžių arba skaičiaus ir tarp pirmiau minėto skaičiaus, raidžių bei EEB tipo patvirtinimo numerio yra įterpiama žvaigždutė.

2.1.4. Traktoriaus identifikavimo numeris.

2.1.5. Mažiausia ir didžiausia traktoriaus eksploatacinės masės vertėč atsižvelgiant į padangų, kurias galima sumontuoti traktoriui, tipus.

2.1.6. Didžiausia leistina transporto priemonės masė, tenkanti kiekvienai traktoriaus ašiač atsižvelgiant į padangų, kurias galima sumontuoti traktoriui, tipus; ši informacija turi būti išdėstyta pradedant priekine ir baigiant užpakaline ašimi.

2.1.7. Techniškai leidžiama (-os) vilkti masė (-ės): kaip nurodyta I priedo 1.7 punkte.

2.1.8. Valstybės narės gali reikalauti, kad į jų rinkas tiekiant traktorius, be gamintojo pavadinimo, jeigu galutinai traktorius surinktas ne gamintojo valstybėje, tačiau ne Bendrijos valstybėje narėje, taip pat būtų nurodyta traktoriaus galutinio surinkimo valstybė.

2.2. Gamintojas po arba greta nustatytų įrašų, už aiškiai pažymėto stačiakampio, kuriame išdėstyta tik 2.1.1–2.1.7 punktuose išvardyta informacija, gali pateikti papildomos informacijos (žr. toliau pateiktą gamintojo plokštelės pavyzdį).

3. TRAKTORIAUS IDENTIFIKAVIMO NUMERIS

Traktoriaus identifikavimo numeris – tai gamintojo kiekvienam traktoriui nustatytas sutartinių ženklų rinkinys. Identifikavimo numerio paskirtis – užtikrinti, kad tarpininkaujant gamintojui 30 metų būtų galima identifikuoti kiekvieną traktorių nesikreipint į kitus šaltinius.

3.1. Identifikavimo numeris turi būti pažymėtas gamintojo plokštelėje ir traktoriaus važiuoklėje arba ant kitos panašios konstrukcijos dalies.

3.1.1. Identifikavimo numerio ženklai, kai yra įmanoma, turi būti pažymėti vienoje eilutėje.

3.1.2. Identifikavimo numeris turi būti pažymėtas traktoriaus važiuoklėje arba ant kitos panašios konstrukcijos dalies, transporto priemonės priekio dešiniajame šone.

3.1.3. Identifikavimo numeris aiškiai matomoje ir prieinamoje vietoje turi būti įkaltas arba įspaustas taip, kad jo nebūtų įmanoma nutrinti arba sugadinti.

4. SUTARTINIAI ŽENKLAI

4.1. Visiems 2 ir 3 punktuose nustatytiems ženklinimams turi būti naudojamos lotyniškos raidės ir arabiški skaitmenys. Tačiau 2.1.1, 2.1.3 punktuose ir 3 punkte nustatytam ženklinimui turi būti naudojamos didžiosios raidės.

4.2. Traktoriaus identifikavimo numeriui:

4.2.1. neleidžiama vartoti „*T*“, „*O*“ bei „*Q*“ raidžių, brūkšnelių, žvaigždučių ir kitų specialių ženklų;

4.2.2. mažiausias raidžių ir skaičių aukštis turėtų būti toks:

4.2.2.1. 7 mm – tiesiogiai ženklinant traktoriaus važiuoklėje, rėme arba kitoje panašioje konstrukcijos dalyje,

4.2.2.2. 4 mm – ženklinant gamintojo plokštelėje.

**Gamintojo plokštelės pavyzdys**

Šis pavyzdys nenustato duomenų, kuriuos iš tikro būtų galima įrašyti gamintojo plokštelėje: jis pateiktas tik informacijai.

| |
|---|
| STELLA TRAKTOR WERKE |
| Tipas: 846 E |
| EEB numeris: e * 1 * 1792 |
| Identifikavimo numeris: GBS18041947 |
| Visuminė leistina masė (*): 4 820–6 310 kg<br>Leistina priekinės ašies apkrova (*): 2 390–3 200 kg<br>Leistina užpakalinės ašies apkrova (*): 3 130–4 269 kg<br>(*) Atsižvelgiant į traktoriaus padangas |
| Leistina vilkti masė:<br>— velkami įrenginiai, neturintys stabdžių: **3 000 kg**<br>— velkami įrenginiai su nepriklausomais stabdžiais: **6 000 kg**<br>— inercijos jėgų stabdomi velkami įrenginiai: **3 000 kg**<br>— velkami įrenginiai, kuriems sumontuota pagalbinė stabdžių sistema (pneumatinė arba hidraulinė): **12 000 kg** |

*Priedėlis*

PAVYZDYS

Administracijos pavadinimas

**EEB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATO, IŠDUOTO TRAKTORIUI, PRIEDAS DĖL GAMINTOJO PLOKŠTELIŲ IŠDĖSTYMO, JŲ TVIRTINIMO BŪDO BEI DĖL ĮRAŠŲ ANT TRAKTORIAUS KORPUSO**

*(1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvos 74/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo 4 straipsnio 2 dalis ir 10 straipsnis)*

EEB tipo patvirtinimo Nr.: .....

1. Traktoriaus modelis arba gamintojo įmonės pavadinimas: .....
2. Traktoriaus tipas ir, jeigu reikia, traktoriaus prekės pavadinimas: .....
3. Traktoriaus gamintojo pavadinimas ir adresas: .....
4. Jeigu toks yra, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....
5. Traktoriaus pristatymo EEB tipui patvirtinti data: .....
6. Techninė tarnyba, atliekanti tipo patvirtinimo bandymus: .....
7. Techninės tarnybos parengtos ataskaitos data: .....
8. Techninės tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....
9. EEB tipo patvirtinimas dėl gamintojo plokštelių išdėstymo ir jų pritvirtinimo būdo bei įrašų traktoriaus korpuse yra suteiktas/nesuteiktas [1].
10. Vieta: .....
11. Data: .....
12. Parašas: .....
13. Prie šio sertifikato yra pridedami toliau nurodyti dokumentai su minėto EEB tipo patvirtinimo numeriu:

    ..... brėžiniai su matmenimis;

    ..... gamintojo plokštelių išdėstymo ir jų pritvirtinimo būdo bei įrašų traktoriaus korpuse schema arba nuotrauka.

    Duomenys turi būti pateikiami kitų valstybių narių kompetentingoms institucijoms, jei jos pareikalauja.
14. Pastabos: .....

    .....

    .....

    .....

[1] Nereikalingas įrašas išbraukiamas.

*VI PRIEDAS*

## VELKAMŲ TRANSPORTO PRIEMONIŲ STABDŽIŲ VALDYMAS IR STABDŽIŲ JUNGTIS TARP TRAKTORIAUS IR VELKAMOS TRANSPORTO PRIEMONĖS

1. Jeigu priekabos stabdžius galima valdyti iš traktoriaus, šis valdymas turi būti arba rankinis, arba kojinis ir turi būti įmanoma stabdžius valdyti iš vairuotojo vietos, tačiau stabdžių valdymui neturi daryti įtakos kitų valdymo įtaisų junginėjimas.

   Jeigu traktoriuje tarp traktoriaus ir velkamos masės yra sumontuota pneumatinė arba hidraulinė sukabinimo sistema, junginio stabdžiams valdyti turi būti sumontuotas tik vienas įtaisas.

2. Kaip stabdžių sistemas galima naudoti sistemas, kurių charakteristikos yra apibrėžtos Direktyvos 76/432/EEB dėl ratinių žemės ūkio ir miškų ūkio traktorių stabdymo įtaisų I priede.

   Stabdymo įtaisai turi būti suprojektuoti ir valdomi taip, kad būtų užtikrinta, jog, sugedus arba neefektyviai veikiant velkamos transporto priemonės stabdymo įtaisui arba nutrūkus sukabinimo įtaisui, išvardytos priežastys traktoriaus veikimui neturėtų įtakos.

3. Jeigu jungtis tarp traktoriaus ir velkamos (-ų) transporto priemonės (-ių) yra hidraulinė arba pneumatinė, taip pat turi būti atitinkamai laikomasi vienos iš šių sąlygų.

3.1. **Hidraulinė jungtis:**

Hidraulinė jungtis turi būti sudaryta iš vieno vamzdžio.

Ji turi atitikti 1983 m. ISO standartą ISO/5676, jungiančioji dalis turi būti traktoriuje.

Valdymas turi būti toks, kad atmosferos slėgis patektų į jungties galvutę esant išjungtam valdymo įtaisui; darbinis slėgis turi būti ne mažesnis kaip 10 MPa ir ne didesnis kaip 15 MPa.

Neturi būti įmanoma energijos šaltinį atjungti nuo variklio.

3.2. **Pneumatinė jungtis:**

Jungtis tarp traktoriaus ir velkamos (-ų) transporto priemonės (-ių) yra dvivamzdė: sudaryta iš automatinio vamzdžio ir tiesioginio stabdymo vamzdžio, veikiančių padidėjus slėgiui.

Jungties galvutė turi atitikti 1980 m. ISO standartą ISO 1728.

Valdymas turi būti toks, kad į jungties galvutę patektų ne mažesnis kaip 0,65 MPa ir ne didesnis kaip 0,8 MPa darbinis slėgis.

*Priedėlis*

PAVYZDYS

Administracijos pavadinimas

**EEB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATO, IŠDUOTO TRAKTORIUI, PRIEDAS DĖL VELKAMOS TRANSPORTO PRIEMONĖS STABDŽIŲ VALDYMO**

*(1974 m. kovo 4 d. Tarybos direktyvos 74/150/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių ratinių žemės ūkio ar miškų ūkio traktorių tipo patvirtinimą, suderinimo 4 straipsnio 2 dalis ir 10 straipsnis)*

EEB tipo patvirtinimo Nr.: .....

1. Traktoriaus modelis (arba gamintojo įmonės pavadinimas): .....
   .....
2. Traktoriaus tipas ir, jeigu reikia, traktoriaus komercinis pavadinimas .....
3. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....
4. Jeigu toks yra, gamintojo įgalioto atstovo pavadinimas ir adresas: .....
   .....
5. Velkamos transporto priemonės stabdžių valdymo sudėtinių dalių ir (arba) charakteristikų aprašas: .....
   .....
6. Traktoriaus pateikimo EEB tipui patvirtinti data: .....
   .....
7. Techninė tarnyba, atliekanti tipo patvirtinimo bandymus: .....
8. Techninės tarnybos parengtos ataskaitos data: .....
   .....
9. Techninės tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....
10. EEB tipo patvirtinimas dėl velkamos transporto priemonės stabdžių valdymo yra suteiktas/nesuteiktas ([1]):
11. Vieta: .....
12. Data: .....
13. Parašas: .....
14. Prie šio sertifikato yra pridedami tokie dokumentai su pirmiau nurodyto EEB tipo patvirtinimo numeriu:
    ..... traktoriaus atitinkamų dalių eskizas arba nuotrauka
    Duomenys turi būti pateikiami kitų valstybių narių kompetentingoms institucijoms, jei jos to pareikalauja.
15. Pastabos: .....
    .....

([1]) Nereikalingas įrašas išbraukiamas.