Šis dokumentas yra skirtas tik informacijai, ir institucijos nėra teisiškai atsakingos už jo turinį

►**B**

KOMISIJOS REGLAMENTAS (ES) Nr. 1008/2010

2010 m. lapkričio 9 d.

dėl tipo patvirtinimo reikalavimų, taikomų tam tikrų variklinių transporto priemonių priekinių stiklų valytuvų ir apliejiklių sistemoms, ir Europos Parlamento ir Tarybos reglamento (EB) Nr. 661/2009 dėl variklinių transporto priemonių, jų priekabų ir joms skirtų sistemų, sudėtinių dalių bei atskirų techninių mazgų tipo patvirtinimo, atsižvelgiant į jų bendrąją saugą, reikalavimų įgyvendinimo

(Tekstas svarbus EEE)

(OL L 292, 2010 11 10, p. 2)

iš dalies keičiamas:

		Oficialusis leidinys		
		Nr.	puslapis	data
►**M1**	2013 m. vasario 21 d. Komisijos reglamentas (ES) Nr. 519/2013	L 158	74	2013 6 10

▼B

KOMISIJOS REGLAMENTAS (ES) Nr. 1008/2010

2010 m. lapkričio 9 d.

dėl tipo patvirtinimo reikalavimų, taikomų tam tikrų variklinių transporto priemonių priekinių stiklų valytuvų ir apliejiklių sistemoms, ir Europos Parlamento ir Tarybos reglamento (EB) Nr. 661/2009 dėl variklinių transporto priemonių, jų priekabų ir joms skirtų sistemų, sudėtinių dalių bei atskirų techninių mazgų tipo patvirtinimo, atsižvelgiant į jų bendrąją saugą, reikalavimų įgyvendinimo

(Tekstas svarbus EEE)

EUROPOS KOMISIJA,

atsižvelgdama į Sutartį dėl Europos Sąjungos veikimo,

atsižvelgdama į 2009 m. liepos 13 d. Europos Parlamento ir Tarybos reglamentą (EB) Nr. 661/2009 dėl variklinių transporto priemonių, jų priekabų ir joms skirtų sistemų, sudėtinių dalių bei atskirų techninių mazgų tipo patvirtinimo, atsižvelgiant į jų bendrąją saugą, reikalavimų ([1]), ypač į jo 14 straipsnio 1 dalies a punktą,

kadangi:

(1) Reglamentas (EB) Nr. 661/2009 yra atskiras reglamentas, susijęs su tipo patvirtinimo procedūra, numatyta 2007 m. rugsėjo 5 d. Europos Parlamento ir Tarybos direktyvoje 2007/46/EB, nustatančioje motorinių transporto priemonių ir jų priekabų bei tokioms transporto priemonėms skirtų sistemų, sudėtinių dalių ir atskirų techninių mazgų patvirtinimo pagrindus (Pagrindų direktyva) ([2]),

(2) Reglamentu (EB) Nr. 661/2009 panaikinama 1977 m. gruodžio 21 d. Tarybos direktyva 78/318/EEB dėl valstybių narių įstatymų, reglamentuojančių motorinių transporto priemonių stiklo valytuvus ir apliejiklius, suderinimo ([3]). Šioje direktyvoje nustatyti reikalavimai turėtų būti perkelti į šį reglamentą ir, jei reikia, iš dalies pakeisti, kad būtų pritaikyti prie mokslo ir techninių žinių raidos.

(3) Šio reglamento taikymo sritis turėtų atitikti Direktyvos 78/318/EEB taikymo sritį, todėl šis reglamentas turėtų būti taikomas tik M_1 kategorijos transporto priemonėms.

(4) Reglamente (EB) Nr. 661/2009 nustatomos esminės nuostatos dėl variklinių transporto priemonių tipo patvirtinimo, atsižvelgiant į jų priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemas, reikalavimų ir stiklo apliejiklių sistemų, kaip atskirų techninių mazgų, tipo patvirtinimo reikalavimų. Todėl būtina apibrėžti tokiam tipo patvirtinimui taikomas specialiąsias procedūras, bandymus ir reikalavimus.

([1]) OL L 200, 2009 7 31, p. 1.
([2]) OL L 263, 2007 10 9, p. 1.
([3]) OL L 81, 1978 3 28, p. 49.

▼B

(5) Šiame reglamente numatytos priemonės atitinka Motorinių transporto priemonių techninio komiteto nuomonę,

PRIĖMĖ ŠĮ REGLAMENTĄ:

1 straipsnis

Taikymo sritis

Šis reglamentas taikomas M_1 kategorijos variklinėms transporto priemonėms, kaip apibrėžta Direktyvos 2007/46/EB II priede, kuriose įdėtas priekinis stiklas, taip pat priekinio stiklo apliejiklių sistemoms, skirtoms montuoti M_1 kategorijos variklinėse transporto priemonėse.

2 straipsnis

Apibrėžtys

Šiame reglamente vartojamų sąvokų apibrėžtys:

(1) „transporto priemonės tipas atsižvelgiant į priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemą“ – transporto priemonės, kurios nesiskiria tokiais pagrindiniais požymiais: valytuvų ir apliejiklių sistemos charakteristikomis arba priekinio stiklo ir jo montavimo įtaisų pavidalu, dydžiu ir charakteristikomis;

(2) „priekinio stiklo apliejiklių sistemos tipas“ – priekinio stiklo apliejiklių sistemų grupė, kuriai priskiriamos sistemos nesiskiria šiais pagrindiniais požymiais: siurblio veikimo būdu, naudojamomis medžiagomis, talpa, purkštukų kiekiu, dydžiais, apliejiklių sistemos sienelių storiu arba pavidalu;

(3) „variklis“ – degimo variklis, veikiantis skystais arba dujiniais degalais;

(4) „priekinio stiklo valytuvų sistema“ – sistema, sudaryta iš priekinio stiklo išorinio paviršiaus valymo įtaiso ir papildomų įtaisų bei valdiklių, reikalingų įtaisui įjungti ir išjungti;

(5) „valytuvų valymo laukas“ – priekinio stiklo plotas (-ai), kurį (kuriuos) valo valytuvo (-ų) mentelė (-ės), kai valytuvų sistema veikia normaliomis sąlygomis;

(6) „nutrūkstamas valytuvų sistemos veikimas“ – automatinis nenuolatinis valytuvų sistemos veikimo režimas, kai po kiekvieno ištiso ciklo eina laikotarpis, per kurį valytuvai nejuda, būdami vienoje tam tikroje nustatytoje stovėjimo padėtyje;

(7) „priekinio stiklo apliejiklių sistema“ – sistema, sudaryta iš priekinio stiklo išorinio paviršiaus plovimo skysčio laikymo, perdavimo ir nukreipimo įtaisų bei valdiklių, reikalingų įtaisui įjungti ir išjungti;

▼B

(8) „apliejiklio valdiklis“ – įtaisas, kuriuo rankiniu būdu įjungiama ir išjungiama apliejiklių sistema;

(9) „apliejiklio siurblys“ – įtaisas, skirtas skysčiui perduoti iš apliejiklių sistemos talpyklos į išorinį priekinio stiklo paviršių;

(10) „purkštukas“ – įtaisas, kuriuo skystis nukreipiamas į priekinį stiklą;

(11) „visiškai parengta sistema“ – sistema, kuri tam tikrą laiką veikė normaliu režimu, siurbliu ir vamzdeliais perduodama skystį, kuris buvo purškiamas per purkštuką (-us);

(12) „išvalytas plotas“ – plotas, kuris pirmiau buvo užterštas ir kuriam visiškai išdžiūvus neliko lašų žymių ir purvo liekanų;

(13) „regėjimo laukas A“ – bandymo plotas A, kaip apibrėžta JTEEK taisyklės Nr. 43 18 priedo 2.2 punkte ([1]);

(14) „regėjimo laukas B“ – bandymo laukas B, kaip apibrėžta JTEEK taisyklės Nr. 43 18 priedo 2.4 punkte, įskaitant plotą, apibrėžtą šio priedo 2.4.1 punkte;

(15) „projektinis liemens kampas“ – kampas tarp vertikalios linijos, einančios per tašką R arba sėdynės atskaitos tašką, ir liemens linijos, kuri atitinka transporto priemonės gamintojo nurodytą sėdynės atlošo projektinę padėtį;

(16) „taškas R“ arba sėdynės atskaitos taškas – transporto priemonės gamintojo nustatytas kiekvienos sėdimosios vietos projektinis taškas trimatėje atskaitos sistemoje;

(17) „trimatė atskaitos sistema“ – iš vertikalios išilginės plokštumos X–Z, horizontalios plokštumos X–Y ir vertikalios skersinės plokštumos Y–Z sudaryta atskaitos sistema, atitinkanti šio reglamento II priedo 2 priedėlio nuostatas;

(18) „pirminiai atskaitos žymenys“ – transporto priemonės kėbulo arba važiuoklės angos, paviršiai, žymenys arba kiti identifikaciniai ženklai, kurių X, Y ir Z koordinates trimačiame koordinačių tinklelyje nurodo transporto priemonės gamintojas;

(19) „pagrindinis transporto priemonės valdymo jungiklis“ – įtaisas, kuriuo transporto priemonėje įmontuota elektroninė sistema perjungiama iš neveikimo būsenos, kai transporto priemonė stovi be vairuotojo, į normalų veikimo režimą.

([1]) OL L 230, 2010 8 31, p. 119.

▼B

3 straipsnis

Transporto priemonės EB tipo patvirtinimas atsižvelgiant į jos priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemas

1. Gamintojas arba jo atstovas pateikia tipo patvirtinimo institucijai paraišką dėl transporto priemonės EB tipo patvirtinimo atsižvelgiant į jos priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemas.

2. Paraiška parengiama pagal I priedo 1 dalyje nustatytą informacinio dokumento pavyzdį.

3. Jeigu laikomasi šio reglamento III priede nustatytų susijusių reikalavimų, patvirtinimo institucija suteikia EB tipo patvirtinimą ir pagal Direktyvos 2007/46/EB VII priede nustatytą numeravimo sistemą suteikia tipo patvirtinimo numerį.

Valstybė narė negali priskirti to paties numerio kitam transporto priemonių tipui.

4. Taikydama 3 dalį, tipo patvirtinimo institucija išduoda EB tipo patvirtinimo sertifikatą, parengtą pagal I priedo 2 dalyje nustatytą pavyzdį.

4 straipsnis

Priekinio stiklo apliejiklių sistemų EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimas

1. Gamintojas arba jo atstovas pateikia tipo patvirtinimo institucijai paraišką dėl priekinio stiklo apliejiklių sistemos, kaip atskiro techninio mazgo, EB tipo patvirtinimo.

Paraiška parengiama pagal II priedo 1 dalyje nustatytą informacinio dokumento pavyzdį.

2. Jeigu laikomasi šio reglamento III priede nustatytų susijusių reikalavimų, patvirtinimo institucija suteikia EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimą ir pagal Direktyvos 2007/46/EB VII priede nustatytą numeravimo sistemą suteikia tipo patvirtinimo numerį.

Valstybė narė negali priskirti to paties numerio kitam atskirų techninių mazgų tipui.

3. Taikydama 2 dalį, tipo patvirtinimo institucija išduoda EB tipo patvirtinimo sertifikatą, parengtą pagal II priedo 2 dalyje nustatytą pavyzdį.

5 straipsnis

EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimo ženklas

Kiekvienas atskiras techninis mazgas, atitinkantis tipą, kuriam pagal šį reglamentą suteiktas EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimas, pažymimas II priedo 3 dalyje nustatytu EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimo ženklu.

▼B

6 straipsnis

Pagal Direktyvą 78/318/EEB suteikto patvirtinimo galiojimas ir išplėtimas

Nacionalinės institucijos leidžia parduoti ir pradėti eksploatuoti transporto priemones ir atskirus techninius mazgus, kurių tipas buvo patvirtintas iki Reglamento (EB) Nr. 661/2009 13 straipsnio 2 dalyje nurodytos datos ir toliau tvirtina tų transporto priemonių ir atskirų techninių mazgų patvirtinimo išplėtimą pagal Direktyvoje 78/318/EEB nustatytas sąlygas.

7 straipsnis

Įsigaliojimas

Šis reglamentas įsigalioja dvidešimtą dieną nuo jo paskelbimo *Europos Sąjungos oficialiajame leidinyje*.

Šis reglamentas yra privalomas visas ir tiesiogiai taikomas visose valstybėse narėse.

▼B

I PRIEDAS

Variklinių transporto priemonių EB tipo patvirtinimo atsižvelgiant į jų priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemas administraciniai dokumentai

▼B

1 DALIS

Informacinis dokumentas

PAVYZDYS

Informacinis dokumentas Nr. … dėl variklinės transporto priemonės EB tipo patvirtinimo atsižvelgiant į jos priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemas.

Toliau nurodyti duomenys pateikiami trimis egzemplioriais ir su jais pateikiamas turinys. Brėžiniai nubraižomi atitinkamu masteliu, jie turi būti pakankamai smulkūs ir pateikiami A4 formato lapuose arba A4 formatu sulankstytuose kitų formatų lapuose. Jeigu pateikiamos nuotraukos, jos turi būti pakankamai aiškios.

Jeigu šiame informaciniame dokumente minimos sistemos, sudedamosios dalys arba atskiri techniniai mazgai turi elektroninius valdiklius, turi būti pateikta informacija apie jų veikimą.

0. BENDROJI DALIS

0.1. Gamyklinė markė (gamintojo prekės pavadinimas): .....

0.2. Tipas: .....

0.2.1. Komercinis (-iai) pavadinimas (-ai) (jeigu taikoma): .....

0.3. Tipo (jeigu transporto priemonė paženklinta jo ženklu) identifikavimo priemonės ([b]): .....

0.3.1. Minėto ženklo vieta: .....

0.4. Transporto priemonės kategorija ([c]): .....

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) pavadinimas (-ai) ir adresas (-ai): .....

0.9. Gamintojo atstovo (jeigu toks yra) pavadinimas ir adresas: .....

1. TRANSPORTO PRIEMONĖS KONSTRUKCIJOS BENDROSIOS CHARAKTERISTIKOS

1.1. Tipinės transporto priemonės nuotraukos ir (arba) brėžiniai: .....

3. VARIKLIS ([k])

3.2. Vidaus degimo variklis

3.2.1.8. Didžiausia naudingoji galia ([n]): ..... kW, kai variklio sūkių dažnis ..... min^{-1} (gamintojo nurodyta vertė)

3.2.5. Elektros sistema

3.2.5.1. Vardinė įtampa: ..... V, teigiamas/neigiamas įžeminimas ([l])

3.2.5.2. Generatorius

3.2.5.2.1. Tipas: .....

3.2.5.2.2. Vardinė galia: ..... VA

3.3. Elektrinis variklis

3.3.1.1. Didžiausia valandinė galia: ..... kW

▼B

3.3.1.2. Darbinė įtampa: V

3.3.2. Akumuliatorius

3.3.2.3. Talpa: ..... Ah (amp./val.)

3.4. Variklių deriniai

3.4.1. Hibridinė elektrinė transporto priemonė: taip/ne ([1])

3.4.2. Hibridinės elektrinės transporto priemonės kategorija: įkraunama ne transporto priemonėje/įkraunama transporto priemonėje ([1]):

3.4.4. Energijos kaupimo įtaiso aprašas: (akumuliatorius, kondensatorius, smagratis ir (arba) generatorius)

3.4.4.5. Energija: .....
(akumuliatorius: įtampa ir talpa Ah per 2 h; kondensatorius: J, ...)

3.4.4.6. Įkroviklis: transporto priemonėje/išorėje/nėra ([1])

4. PAVARA ([f])

4.7. Didžiausias transporto priemonės konstrukcinis greitis (km/h) ([q]): ...

9. KĖBULAS

9.2. Naudotos medžiagos ir konstravimo metodai: .....

9.4. Regos laukas

9.4.1. Pakankamai išsamūs duomenys apie pirminius atskaitos žymenis, kad juos būtų galima lengvai atpažinti ir patikrinti jų padėtį kitų taškų ir taško R atžvilgiu: .....

9.5. Priekinis stiklas ir kiti langai:

9.5.1. Priekinis stiklas

9.5.1.1. Naudotos medžiagos: .....

9.5.1.2. Montavimo metodas: .....

9.5.1.3. Pokrypio kampas: .....

9.5.1.4. Tipo patvirtinimo numeris (-iai): .....

9.5.1.5. Priekinio stiklo pagalbiniai įtaisai, jų montavimo padėtis bei trumpas atitinkamų elektrinių ir (arba) elektroninių sudedamųjų dalių aprašas:

9.6. Priekinio stiklo valytuvų sistema

9.6.1. Išsamus techninis aprašas (su nuotraukomis arba brėžiniais): .....

9.7. Priekinio stiklo apliejiklių sistema:

9.7.1. Išsamus techninis aprašas (su nuotraukomis arba brėžiniais) arba, jeigu patvirtintas kaip atskiras techninis mazgas, tipo patvirtinimo numeris: .....

9.8. Ledo nutirpdymas ir rasos pašalinimas

▼B

9.8.2. Sunaudojama didžiausia elektros galia: ..... kW

9.10. Vidaus įranga

9.10.3. Sėdynės

9.10.3.5. Taško R koordinatės arba brėžinys

9.10.3.5.1. Vairuotojo sėdynė: .....

9.10.3.6. Projektinis liemens kampas

9.10.3.6.1. Vairuotojo sėdynė: .....

Aiškinamosios pastabos

([1]) Kas nereikalinga, išbraukti.

([b]) Jeigu tipo identifikavimo priemonėse yra ženklų, netinkančių transporto priemonės, sudedamosios dalies arba atskiro techninio mazgo tipams, kuriems taikomas šis informacinis dokumentas, apibūdinti, tokie rašmenys dokumentuose nurodomi simboliu „?“ (pvz., ABC??123??).

([c]) Klasifikuojama pagal Direktyvos 2007/46/EB II priedo A dalyje pateiktas apibrėžtis.

([k]) Jeigu transporto priemonė gali būti varoma benzinu, dyzelinu ir t. t. arba naudojant derinį su kitais degalais, punktai pakartojami. Jeigu varikliai ir sistemos yra nestandartiniai, gamintojas pateikia informaciją, kuri atitiktų čia nurodytąją.

([n]) Nustatoma pagal Tarybos direktyvos 80/1269/EEB (OL L 375, 1980 12 31, p. 46) reikalavimus.

([f]) Nurodyti duomenys turi būti pateikiami apie kiekvieną siūlomą variantą.

([q]) Jeigu tai priekaba – didžiausias gamintojo leidžiamas greitis.

▼B

2 DALIS

EB tipo patvirtinimo sertifikatas

PAVYZDYS

Formatas: A4 (210 × 297 mm)

EB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATAS

Tipo patvirtinimo institucijos spaudas

Pranešimas dėl transporto priemonės:

— EB tipo patvirtinimo suteikimo ([1])
— EB tipo patvirtinimo išplėtimo ([1])
— atsisakymo suteikti EB tipo patvirtinimą ([1])
— EB tipo patvirtinimo panaikinimo ([1])

} atsižvelgiant į transporto priemonės priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemas

pagal Reglamentą (ES) Nr. 1008/2010 su paskutiniais pakeitimais, padarytais Reglamentu (ES) Nr. …/… ([1])

EB tipo patvirtinimo numeris: .....

Patvirtinimo išplėtimo motyvas: .....

I SKIRSNIS

0.1. Gamyklinė markė (gamintojo prekės pavadinimas): .....

0.2. Tipas: .....

0.2.1. Komercinis (-iai) pavadinimas (-ai) (jeigu taikoma): .....

0.3. Tipo (jeigu transporto priemonė paženklinta jo ženklu) identifikavimo priemonės ([2]): .....

0.3.1. Minėto ženklo vieta: .....

0.4. Transporto priemonės kategorija ([3]): .....

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) pavadinimas (-ai) ir adresas (-ai): .....

0.9. Gamintojo atstovo (jeigu toks yra) pavadinimas ir adresas: .....

II SKIRSNIS

1. Papildoma informacija: žr. papildymą.

2. Už bandymus atsakinga techninės tarnyba: .....

3. Bandymų ataskaitos parengimo data: .....

4. Bandymų ataskaitos numeris: .....

5. Pastabos (jeigu yra): žr. papildymą.

6. Vieta: .....

7. Data: .....

8. Parašas: .....

Priedai: informacinis paketas.

Bandymų ataskaita.

([1]) Kas nereikalinga, išbraukti.

([2]) Jeigu tipo identifikavimo priemonėse yra ženklų, netinkančių transporto priemonės, sudedamosios dalies arba atskiro techninio mazgo tipams, kuriems taikomas šis informacinis dokumentas, apibūdinti, tokie rašmenys dokumentuose nurodomi simboliu „?“ (pvz., ABC??123??).

([3]) Kaip apibrėžta Direktyvos 2007/46/EB II priedo A dalyje.

▼B

Papildymas

pridedamas prie EB tipo patvirtinimo sertifikato Nr. …

1. Papildoma informacija:

1.1. Trumpas transporto priemonės tipo aprašas, nurodant jos konstrukciją, matmenis, kontūrus ir sudedamąsias medžiagas: .....

1.2. Valytuvų ir apliejiklių sistemų veikimo būdo aprašas: .....

1.3. Išsamus valytuvų sistemos aprašas (t. y. mentelių kiekis, mentelių ilgis, valytuvo laikiklio matmenys ir t. t.) .....

1.4. Išsamus apliejiklių sistemos aprašas (t. y. purkštukų kiekis, purkštuko angų kiekis, apliejiklio siurblys, skysčio talpykla, apliejiklių sistemos žarnelės ir jų tvirtinimo prie siurblio bei purkštukų būdas ir t. t.) .....

1.5. Skysčio talpyklos tūris (litrais): .....

1.6. Didžiausias transporto priemonės konstrukcinis greitis (km/h): .....

2. Pavaros padėtis: kairėje/dešinėje ([1])

3. Kairinės pavaros ir dešininės pavaros sistemos sumontuotos simetriškai priešingai: taip/ne ([1])

4. Ant valytuvo laikiklio/valytuvo mentelės ([1]) vairuotojo pusėje/viduryje/keleivio pusėje/ ..... ([1]) sumontuotas aerodinaminis spoileris

5. Pastabos: ....

([1]) Kas nereikalinga, išbraukti.

▼B

II PRIEDAS

Priekinių langų apliejiklių sistemų, kaip atskirų techninių mazgų, EB tipo patvirtinimo administraciniai dokumentai

▼B

1 DALIS

Informacinis dokumentas

PAVYZDYS

Informacinis dokumentas Nr. … dėl priekinio stiklo apliejiklių sistemų, kaip atskirų techninių mazgų, EB tipo patvirtinimo.

Toliau nurodyti duomenys pateikiami trimis egzemplioriais ir su jais pateikiamas turinys. Brėžiniai nubraižomi atitinkamu masteliu, jie turi būti pakankamai smulkūs ir pateikiami A4 formato lapuose arba A4 formatu sulankstytuose kitų formatų lapuose. Jeigu pateikiamos nuotraukos, jos turi būti pakankamai aiškios.

Jeigu šiame informaciniame dokumente minimos sistemos, sudedamosios dalys arba atskiri techniniai mazgai turi elektroninius valdiklius, turi būti pateikta informacija apie jų veikimą.

0. BENDROJI DALIS

0.1. Gamyklinė markė (gamintojo prekės pavadinimas): .....

0.2. Tipas: .....

0.3. Tipo (jeigu (jeigu transporto priemonė paženklinta jo ženklu) identifikavimo priemonės ([b]): .....

0.3.1. Minėto ženklo vieta: .....

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

0.7. Jeigu tai atskiri techniniai mazgai, EB patvirtinimo ženklo pritvirtinimo vieta ir būdas: .....

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) pavadinimas (-ai) ir adresas (-ai): .....

0.9. Gamintojo atstovo (jeigu toks yra) pavadinimas ir adresas: .....

9.7. Priekinio stiklo apliejiklis

9.7.1. Išsamus techninis aprašas (su nuotraukomis arba brėžiniais): .....

Aiškinamosios pastabos

([b]) Jeigu tipo identifikavimo priemonėse yra ženklų, netinkančių transporto priemonės, sudedamosios dalies arba atskiro techninio mazgo tipams, kuriems taikomas šis informacinis dokumentas, apibūdinti, tokie rašmenys dokumentuose nurodomi simboliu „?“ (pvz., ABC??123??).

▼B

2 DALIS

EB tipo patvirtinimo sertifikatas

PAVYZDYS

Formatas: A4 (210 × 297 mm)

EB TIPO PATVIRTINIMO SERTIFIKATAS

Tipo patvirtinimo institucijos spaudas

Pranešimas dėl:

— EB tipo patvirtinimo suteikimo ([1])
— EB tipo patvirtinimo išplėtimo ([1])
— atsisakymo suteikti EB tipo patvirtinimą ([1])
— EB tipo patvirtinimo panaikinimo ([1])

priekinio stiklo apliejiklių sistemos, kaip atskiro techninio mazgo, tipui

pagal Reglamentą (ES) Nr. 1008/2010 su paskutiniais pakeitimais, padarytais Reglamentu (ES) Nr. …/… ([1])

EB tipo patvirtinimo numeris: .....

Patvirtinimo išplėtimo motyvas: .....

I SKIRSNIS

0.1. Gamyklinė markė (gamintojo prekės pavadinimas): .....

0.2. Tipas: .....

0.3. Tipo (jeigu (jeigu transporto priemonė paženklinta jo ženklu) identifikavimo priemonės ([2]): .....

0.3.1. Minėto ženklo vieta: .....

0.5. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

0.7. EB patvirtinimo ženklo pritvirtinimo vieta ir būdas: .....

0.8. Surinkimo gamyklos (-ų) pavadinimas (-ai) ir adresas (-ai): .....

0.9. Gamintojo atstovo (jeigu toks yra) pavadinimas ir adresas: ….....

3. Bandymų ataskaitos parengimo data:.....

4. Bandymų ataskaitos numeris: .....

5. Pastabos (jeigu yra): žr. papildymą.

6. Vieta: .....

7. Data: .....

8. Parašas: .....

Priedai: informacinis paketas.

Bandymų ataskaita.

([1]) Kas nereikalinga, išbraukti.

([2]) Jeigu tipo identifikavimo priemonėse yra ženklų, netinkančių transporto priemonės, sudedamosios dalies arba atskiro techninio mazgo tipams, kuriems taikomas šis informacinis dokumentas, apibūdinti, tokie rašmenys dokumentuose nurodomi simboliu „?“ (pvz., ABC??123??).

▼B

Papildymas

pridedamas prie EB tipo patvirtinimo sertifikato Nr …

1. Papildoma informacija:

1.1. Trumpas atskiro techninio mazgo tipo aprašas: .....

1.2. Išsamus apliejiklių sistemos aprašas:

1.2.1. Purkštukų kiekis: .....

1.2.2. Purkštuko angų kiekis: .....

1.2.3. Apliejiklių sistemos žarnelių ir jų tvirtinimo prie siurblio ir purkštukų aprašas: .....

1.2.4. Apliejiklių siurblio aprašas: .....

1.2.5. Skysčio talpyklos tūris (litrais): .....

2. Tinkama pavaros padėtis: kairėje / dešinėje ([1])

3. Ar kuri nors sistemos dalis gali būti įrengta variklio skyriuje: taip / ne ([1])

4. Atskiras techninis mazgas: universalus / pritaikytas konkrečiai transporto priemonei ([1])

5. Pastabos: .....

6. Transporto priemonių tipų, kuriems buvo patvirtintas atskiras techninis mazgas, sąrašas (jeigu taikoma): .....

([1]) Kas nereikalinga, išbraukti.

▼B

3 DALIS

EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimo ženklas

1. EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimo ženklas sudaromas iš:

1.1. stačiakampio, įrėminančio mažąją raidę e ir po jos įrašytą valstybės narės, suteikusios EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimą, skiriamąjį numerį:

1	– Vokietija,	11	– Jungtinė Karalystė,	►M1 25 – Kroatija, ◄	
2	– Prancūzija,	12	– Austrija,	26	– Slovėnija,
3	– Italija,	13	– Liuksemburgas,	27	– Slovakija,
4	– Nyderlandai,	17	– Suomija,	29	– Estija,
5	– Švedija,	18	– Danija,	32	– Latvija,
6	– Belgija,	19	– Rumunija,	34	– Bulgarija,
7	– Vengrija,	20	– Lenkija,	36	– Lietuva,
8	– Čekija,	21	– Portugalija,	49	– Kipras,
9	– Ispanija,	23	– Graikija,	50	– Malta;
		24	– Airija,		

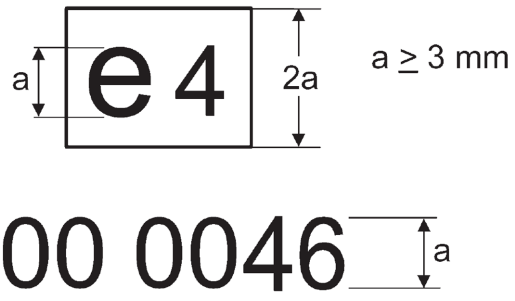
1.2. šalia stačiakampio įrašyto „pagrindinio patvirtinimo numerio“, nurodyto tipo patvirtinimo numerio 4 skiltyje, ir prieš jį įrašytų dviejų skaitmenų, nurodančių eilės numerį, suteiktą šiam reglamentui arba naujausiam šio reglamento techniniam pakeitimui. Šiuo metu eilės numeris yra 00.

2. EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimo ženklas nenutrinamai pritvirtinamas ant priekinio stiklo apliejiklių skysčio talpyklos taip, kad būtų aiškus ir lengvai įskaitomas net ir tada, kai įtaisas bus sumontuotas transporto priemonėje.

3. EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimo ženklo pavyzdys parodytas 1 paveiksle.

1 pav.

EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimo ženklo pavyzdys



Aiškinamoji pastaba

Sutartinis žymėjimo paaiškinimas — EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimas suteiktas Nyderlanduose, patvirtinimo numeris – 0046. Pirmieji du skaitmenys – 00 – rodo, kad atskiras techninis mazgas patvirtintas pagal šį reglamentą.

▼B

III PRIEDAS

Priekinio lango valytuvų ir apliejiklių sistemų reikalavimai

1. SPECIALIEJI REIKALAVIMAI

1.1. Priekinio stiklo valytuvų sistema.

1.1.1. Kiekvienoje transporto priemonėje įrengiama priekinio stiklo valytuvų sistema, veikianti įjungus transporto priemonės pagrindinio valdiklio jungiklį ir vairuotojui neatliekant jokių kitų veiksmų, išskyrus veikimo valdiklio, reikalingo priekinio stiklo valytuvų sistemai įjungti ir išjungti, įjungimą.

1.1.1.1. Priekinio stiklo valytuvų sistema sudaroma iš vieno arba daugiau valytuvų laikiklių su lengvai pakeičiamomis valytuvų mentelėmis.

1.1.2. Priekinio stiklo valytuvų valymo laukas turi apimti ne mažiau kaip 98 proc. regėjimo lauko A, kaip apibrėžta III priedo 3 priedėlyje.

1.1.3. Priekinio stiklo valytuvų valymo laukas turi apimti ne mažiau kaip 80 proc. regėjimo lauko B, kaip apibrėžta III priedo 3 priedėlyje.

1.1.4. Priekinio stiklo valytuvų valymo laukas turi atitikti 1.1.2 ir 1.1.3 punktų reikalavimus, kai sistema veikia 1.1.5.1 punkte nurodytu valymo dažniu, ir turi būti bandoma šio priedo 2.1.10–2.1.10.3 punktuose nustatytomis sąlygomis.

1.1.5. Priekinio stiklo valytuvų sistema turi turėti ne mažiau kaip dvi valymo dažnio nustatymo galimybes:

1.1.5.1. vienas dažnis turi būti ne mažesnis kaip 10 ciklų ir ne didesnis kaip 55 ciklai per minutę;

1.1.5.2. kitas dažnis turi būti ne mažesnis kaip 45 ištisi ciklai per minutę;

1.1.5.3. didžiausio ir mažesnio valymo dažnio nustatymo skirtumas turi būti ne mažesnis kaip 15 ciklų per minutę;

1.1.5.4. siekiant užtikrinti šio priedo 1.1.5.1–1.1.5.3 punktų reikalavimų laikymąsi, gali būti taikomas nutrūkstamas priekinio stiklo valytuvų sistemos veikimas.

1.1.6. 1.1.5–1.1.5.3 punktuose nurodyti dažniai bandomi šio priedo 2.1.1–2.1.6 ir 2.1.8 punktuose nustatytomis sąlygomis.

1.1.7. Kai priekinio stiklo valytuvų sistema sustabdoma išjungus veikimo valdiklį, valytuvo (-ų) laikiklis (-iai) ir mentelė (-ės) turi grįžti į stovėjimo padėtį.

1.1.8. Priekinio stiklo valytuvų sistemos veikimą užblokavus 15 sekundžių, ji neturi sugesti. Leidžiama naudoti automatinius grandinės apsaugos įtaisus, jeigu jiems suveikus grąžinti į pradinę padėtį nereikia naudotis jokiais kitais įtaisais, išskyrus priekinio stiklo valytuvų valdiklį.

▼B

1.1.9. 1.1.8 punkte minėtas priekinio stiklo valytuvų sistemos atsparumas užblokavimui bandomas šio priedo 2.1.7 punkte nustatytomis sąlygomis.

1.1.10. Jeigu priekinio stiklo valytuvo (-ų) laikiklio (-ių) arba mentelės (-ių) stovėjimo padėtis nėra už regėjimo lauko B, kaip apibrėžta III priedo 3 priedėlyje, turi būti galima rankiniu būdu perkelti valytuvo (-ų) laikiklį (-ius) taip, kad valytuvo (-ų) mentelę (-es) būtų galima pakelti iš esamos padėties ant priekinio stiklo ir sudaryti galimybę rankiniu būdu nuvalyti priekinį stiklą.

1.1.11. Priekinio stiklo valytuvų sistema turi būti pajėgi dvi minutes netrukdomai veikti ant sauso priekinio stiklo, kai aplinkos temperatūra – 18 °C.

1.1.12. Priekinio stiklo valytuvų sistemos veikimas esant – 18 °C temperatūrai bandomas šio priedo 2.1.11 punkte nustatytomis sąlygomis.

1.1.13. Veikiama oro srautu, kurio santykinis greitis sudaro 80 proc. didžiausio transporto priemonės greičio, tačiau nėra didesnis kaip 160 km/h, didžiausiu dažniu veikianti priekinio stiklo valytuvų sistema šio priedo 1.1.2 punkto reikalavimus turi atitikti taip pat veiksmingai. Priekinio stiklo regėjimo laukas A paruošiamas pagal šio priedo 2.1.8 ir 2.1.9 punktus. Aerodinaminis poveikis, susijęs su priekinio stiklo, valytuvo (-ų) laikiklio (-ių) ir valytuvo (-ų) mentelės (-ių) dydžiu ir pavidalu, tikrinamas minėtomis sąlygomis ir atsižvelgiant į 2.1.9.1 punktą. Atliekant bandymą, valytuvo (-ų) mentelė (-ės) turi visą laiką liesti priekinį stiklą ir negali visiškai pasikelti. Valytuvo (-ų) mentelė (-ės) per kiekvieną ištisą ciklą turi visu paviršiumi liesti 1.1.2 punkte nustatytą priekinio stiklo plotą, jokia jos (jų) dalis negali pakilti nei valytuvui judant į viršų, nei į apačią.

1.2. Priekinio stiklo apliejiklių sistema.

1.2.1. Kiekvienoje transporto priemonėje įrengiama priekinio stiklo apliejiklių sistema, galinti veikti tada, kai įjungiamas transporto priemonės pagrindinio valdiklio jungiklis, ir atlaikyti apkrovas bei spaudimą, susidarančius prijungus purkštukus ir įjungus sistemą pagal šio priedo 2.2.1.1–2.2.1.1.2 punktuose nustatytą procedūrą.

1.2.2. Priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas turi nepablogėti sistemą paveikus temperatūros ciklais, nustatytais šio priedo 2.2.1–2.2.5 punktuose.

1.2.3. Normaliomis sąlygomis naudojama priekinio stiklo apliejiklių sistema, esant – 18–80 °C aplinkos temperatūrai, turi būti pajėgi purkšti skystį į reikiamą priekinio stiklo plotą, joje turi nebūti nuotekų, vamzdelių jungtys turi būti sandarios, purkštukai turi veikti tinkamai. Be to, purkštukams užsikimšus, sistemoje vis tiek neturi būti nuotekų, vamzdelių jungtys turi išlikti sandarios.

1.2.4. Priekinio stiklo apliejiklių sistema turi būti pajėgi tiekti pakankamai skysčio, kad būtų galima nuvalyti 60 proc. regėjimo lauko A, kaip apibrėžta III priedo 3 priedėlyje, laikantis šio priedo 2.2.6–2.2.6.4 punktuose nustatytų sąlygų.

▼B

1.2.5. Priekinio stiklo apliejiklių sistemą turi būti galima įjungti rankiniu būdu naudojant apliejiklių valdiklį. Be to, sistemos įjungimas ir išjungimas taip pat gali būti derinamas su visomis kitomis transporto priemonės sistemomis.

1.2.6. Skysčio rezervuaro talpa turi būti ne mažesnė kaip 1,0 litro.

2. BANDYMAS

2.1. Priekinio stiklo valytuvų sistemos bandymo sąlygos.

2.1.1. Jeigu nenurodyta kitaip, toliau aprašyti bandymai atliekami 2.1.2–2.1.5 punktuose nustatytomis sąlygomis.

2.1.2. Aplinkos temperatūra turi būti 5–40 °C.

2.1.3. Priekinis stiklas visą laiką turi būti drėgnas.

2.1.4. Jeigu priekinio stiklo valytuvų sistema yra elektrinė, turi būti laikomasi šių papildomų sąlygų:

2.1.4.1. pradedant bandymą visi akumuliatoriai turi būti visiškai įkrauti;

2.1.4.2. variklio, jeigu jis įmontuotas, sūkių dažnis turi neviršyti 30 proc. sūkių dažnio, atitinkančio didžiausiąją variklio galią. Tačiau, jeigu įrodoma, kad to padaryti negalima dėl specifinių variklio valdymo strategijų, pvz., elektrinių hibridinių transporto priemonių atveju, sudaromas realus planas, atsižvelgiant į variklio sūkių dažnius ir į tai, kad normaliomis važiavimo sąlygomis variklis gali periodiškai arba visiškai neveikti. Jeigu priekinio stiklo valytuvų sistema gali atitikti reikalavimus su išjungtu varikliu, variklis gali iš viso neveikti;

2.1.4.3. įjungiami artimųjų šviesų priekiniai žibintai;

2.1.4.4. visos sumontuotos šildymo, vėdinimo, ledo nutirpdymo ir rasos pašalinimo sistemos (nepaisant jų vietos transporto priemonėje) turi veikti maksimaliai naudodamos elektros energiją.

2.1.5. Suspausto oro arba vakuuminio valdymo priekinio stiklo valytuvų sistemos turi nuolat veikti nustatytu valymo dažniu, kad ir koks būtų variklio sūkių dažnis ir apkrova bei mažiausias arba didžiausias gamintojo nurodytas normaliam veikimo režimui reikiamas akumuliatorių įkrovos lygis.

2.1.6. Priekinio stiklo valytuvų sistemos valymo dažniai turi atitikti šio priedo 1.1.5–1.1.5.3 punktų reikalavimus, kai nuo drėgno priekinio stiklo valymo pradžios praeina apie 20 minučių.

2.1.7. Šio priedo 1.1.8 punkto reikalavimų turi būti laikomasi tokiomis sąlygomis: valytuvų laikikliai 15 sekundžių laikomi ribinėje pusės ciklo padėtyje, priekinio stiklo valytuvų valdikliu nustačius didžiausią valymo dažnį.

2.1.8. Nuo išorinio priekinio stiklo paviršiaus denatūruotu spiritu arba kita riebalus tirpdančia medžiaga kruopščiai pašalinami riebalai. Kai paviršius išdžiūva, jis apipilamas ne mažesnės kaip 3 proc. ir ne didesnės kaip 10 proc. koncentracijos amoniako tirpalu. Paviršius dar kartą išdžiovinamas ir tada nušluostomas sausu medvilnės skudurėliu.

▼B

2.1.9. Laikantis III priedo 4 priedėlyje nustatytų specifikacijų, priekinio stiklo išorinis paviršius tolygiai padengiamas bandymo mišinio sluoksniu ir paliekamas džiūti.

2.1.9.1. Jeigu išorinis priekinio stiklo paviršius yra paruoštas pagal 2.1.8 ir 2.1.9 punktus, atliekant reikiamus bandymus gali būti naudojama priekinio stiklo apliejiklių sistema.

2.1.10. Šio priedo 1.1.4 punkte nurodytas priekinio stiklo valytuvų sistemos valymo laukas nustatomas taip, kaip nurodyta toliau.

2.1.10.1. Išorinis priekinio stiklo paviršius apdorojamas pagal 2.1.8 ir 2.1.9 punktus.

2.1.10.2. Norint patikrinti, ar laikomasi šio priedo 1.1.2 ir 1.1.3 punktų reikalavimų, priekinio stiklo valytuvų sistema įjungiama atsižvelgiant į 2.1.9.1 punktą, nubrėžiamas valytuvo valymo lauko pėdsakas ir jis palyginamas su regėjimo laukų A ir B, nustatytų pagal III priedo 3 priedėlį, pėdsakais.

2.1.10.3. Technikos tarnyba gali sutikti, kad tikrinant, ar laikomasi šio priedo 1.1.2 ir 1.1.3 punktų reikalavimų, būtų taikoma alternatyvi bandymų metodika (pvz., virtualūs bandymai).

2.1.11. 1.1.11 punkto reikalavimų turi būti laikomasi esant – 18 ± 3 °C aplinkos temperatūrai, kurioje transporto priemonė buvo laikoma ne trumpiau kaip keturias valandas. Transporto priemonė paruošiama veikti 2.1.4–2.1.5 punktuose nustatytomis sąlygomis. Atliekant bandymą, valytuvų sistema turi veikti normaliu režimu, nustačius didžiausią valymo dažnį. Valytuvų valymo lauko stebėti nereikia.

2.2. Priekinio stiklo apliejiklių sistemos bandymo sąlygos.

2.2.1. Bandymas Nr. 1. Priekinio stiklo apliejiklių sistema pripildoma vandens, visiškai parengiama ir ne mažiau kaip keturias valandas laikoma 20 ± 2 °C aplinkos temperatūroje. Turi nusistovėti tokia pati vandens temperatūra.

2.2.1.1. Visi purkštukai užkemšami ir priekinio stiklo apliejiklio valdiklis įjungiamas šešis kartus per minutę, kas kartą ne trumpiau kaip 3 sekundėms.

2.2.1.1.1. Jeigu priekinio stiklo apliejiklių sistema varoma vairuotojo raumenų jėga ir jeigu siurblys varomas ranka, taikoma 11,0–13,5 daN jėga. Jeigu siurblys varomas koja, taikoma 40,0–44,5 daN jėga.

2.2.1.1.2. Jeigu siurblys elektrinis, bandymo įtampa turi būti ne mažesnė už vardinę įtampą, bet už ją didesnė ne daugiau kaip 2 voltais.

2.2.1.2. Priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas baigiantis bandymui turi atitikti šio priedo 1.2.3 punktą.

2.2.2. Bandymas Nr. 2. Priekinio stiklo apliejiklių sistema pripildoma vandens, visiškai parengiama ir ne mažiau kaip keturias valandas laikoma – 18 ± 3 °C aplinkos temperatūroje. Neprivalo nusistovėti tokia pati vandens temperatūra.

2.2.2.1. Priekinio stiklo apliejiklių valdiklis įjungiamas šešis kartus per minutę, kas kartą ne trumpiau kaip 3 sekundėms, kaip nustatyta 2.2.1.1.1 ir 2.2.1.1.2 punktuose. Tada sistema laikoma 20 ± 2 °C aplinkos temperatūroje, kol ledas visiškai ištirpsta. Neprivalo nusistovėti tokia pati

▼B

vandens temperatūra. Tada tikrinamas priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas, įjungiant sistemą, kaip nustatyta 2.2.1.1–2.2.1.2 punktuose.

2.2.3. Bandymas Nr. 3. Ciklinio poveikio žema temperatūra bandymas.

2.2.3.1. Priekinio stiklo apliejiklių sistema pripildoma vandens, visiškai parengiama ir ne mažiau kaip keturias valandas laikoma – 18 ± 3 °C aplinkos temperatūroje, kad visas apliejiklių sistemoje esantis vanduo sušaltų. Po to sistema laikoma 20 ± 2 °C aplinkos temperatūroje, kol ledas visiškai ištirpsta, bet ne ilgiau kaip keturias valandas. Šis šaldymo ir tirpdymo ciklas kartojamas šešis kartus. Galiausiai, kai priekinio stiklo apliejiklių sistema palaikoma 20 ± 2 °C aplinkos temperatūroje ir ledas visiškai ištirpsta, tikrinamas priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas, įjungiant sistemą, kaip nustatyta 2.2.1.1–2.2.1.2 punktuose, tačiau minėta vandens temperatūra neprivalo nusistovėti.

2.2.3.2. Priekinio stiklo apliejiklių sistema pripildoma šalto priekinio stiklo apliejiklių skysčio, kurio 50 proc. sudaro metanolio arba kitokio izopropilo alkoholio, tirpalas, sumaišytas su vandeniu, kurio kietumas ne didesnis kaip 205 mg/l (Ca), ir visiškai parengiama. Sistema ne trumpiau kaip keturias valandas laikoma – 18 ± 3 °C aplinkos temperatūroje. Neprivalo nusistovėti tokia pati skysčio temperatūra. Tada tikrinamas priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas, įjungiant sistemą, kaip nustatyta 2.2.1.1–2.2.1.2 punktuose.

2.2.4. Bandymas Nr. 4. Ciklinio poveikio aukšta temperatūra bandymas.

2.2.4.1. Jeigu kuri nors priekinio stiklo apliejiklių sistemos dalis įrengta variklio skyriuje, sistema pripildoma vandens, visiškai parengiama ir ne mažiau kaip aštuonias valandas laikoma 80 ± 3 °C aplinkos temperatūroje. Neprivalo nusistovėti tokia pati vandens temperatūra. Tada tikrinamas priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas, įjungiant sistemą, kaip nustatyta 2.2.1.1–2.2.1.2 punktuose.

2.2.4.2. Jeigu nė viena priekinio stiklo apliejiklių sistemos dalis nėra įrengta variklio skyriuje, sistema pripildoma vandens, visiškai parengiama ir ne mažiau kaip aštuonias valandas laikoma 80 ± 3 °C aplinkos temperatūroje. Neprivalo nusistovėti tokia pati vandens temperatūra. Po to sistema laikoma 20 ± 2 °C aplinkos temperatūroje. Kai vandens temperatūra nusistovi, tikrinamas priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas, įjungiant sistemą, kaip nustatyta 2.2.1.1–2.2.1.2 punktuose. Po to sistema pripildoma vandens, visiškai parengiama ir ne mažiau kaip aštuonias valandas laikoma 60 ± 3 °C aplinkos temperatūroje. Neprivalo nusistovėti tokia pati vandens temperatūra. Tada tikrinamas priekinio stiklo apliejiklių sistemos veikimas, įjungiant sistemą, kaip nustatyta 2.2.1.1–2.2.1.2 punktuose. Arba gamintojas gali reikalauti, kad priekinio stiklo apliejiklių sistema būtų bandoma 2.2.4.1 punkte nustatytomis sąlygomis.

2.2.5. Su ta pačia priekinio stiklo apliejiklių sistema paeiliui atliekami 2.2.1–2.2.4.2 punktuose nustatyti priekinio stiklo apliejiklių bandymai. Sistemos bandymus galima atlikti ją įrengus transporto priemonėje, kurios EB tipą norima patvirtinti, arba atskirai. Jeigu norima gauti EB atskiro techninio mazgo tipo patvirtinimą, sistema bandoma atskirai.

▼B

2.2.6. Bandymas Nr. 5. Priekinio stiklo apliejiklių sistemos pajėgumo bandymas.

2.2.6.1. Priekinio stiklo apliejiklių sistema pripildoma vandens ir visiškai parengiama. Transporto priemonei stovint ir nesant pastebimo vėjo poveikio, jeigu įmanoma, purkštukas (-ai) sureguliuojamas (-i) taip, kad būtų nukreipti į reikiamą priekinio stiklo išorinio paviršiaus plotą.

2.2.6.2. Išorinis priekinio stiklo paviršius apdorojamas taip, kaip nustatyta šio priedo 2.1.8 ir 2.1.9 punktuose.

2.2.6.3. Priekinio stiklo apliejiklių sistema įjungiama pagal gamintojo nurodymus, atsižvelgiant į šio priedo 2.2.1.1.1 ir 2.2.1.1.2 punktus. Bendra bandymo trukmė turi būti ne ilgesnė kaip 10 ištisų didžiausiu valymo dažniu veikiančios priekinio stiklo valytuvų sistemos automatinio veikimo ciklų.

2.2.6.4. Norint patikrinti, ar laikomasi šio priedo 1.2.4 punkto reikalavimų, nubrėžiamas atitinkamo išvalyto lauko pėdsakas ir jis palyginamas su regėjimo lauko A, nustatytos pagal III priedo 3 priedėlį, pėdsaku. Jeigu stebėtojui akivaizdu, kad reikalavimų laikomasi, pėdsakų nustatyti nereikia.

2.2.7. 2.2.6–2.2.6.4 punktuose nustatytas bandymas visada atliekamas su transporto priemone, kurios EB tipą norima patvirtinti – net jeigu transporto priemonėje sumontuotas patvirtintas atskiras techninis mazgas.

▼B

1 priedėlis

Taško R arba sėdynės atskaitos taško tikrinimo metodika

Taškas R arba sėdynės atskaitos taškas nustatomas pagal JTEEK taisyklės Nr. 17 ([1]) 3 priede išdėstytas nuostatas.

([1]) OL L 373, 2006 12 27, p. 1.

▼B

2 priedėlis

Pirminių atskaitos žymenų nustatymo trimatėje atskaitos sistemoje metodika

Pagrindinių atskaitos žymenų brėžiniuose ir jų padėties faktinėje transporto priemonėje matmenų santykiai nustatomi pagal JTEEK taisyklės Nr. 125 ([1]) 4 priede išdėstytas nuostatas.

([1]) OL L 200, 2010 7 31, p. 38.

▼B

3 priedėlis

Transporto priemonių priekinio stiklo regėjimo laukų nustatymo metodika

Regėjimo laukai A ir B nustatomi pagal JTEEK taisyklės Nr. 43 18 priede išdėstytas nuostatas.

▼B

4 priedėlis

Bandymo mišinio, skirto priekinio stiklo valytuvų ir apliejiklių sistemų bandymams, specifikacijos

1. III priedo 2.1.9 punkte nurodytas bandymo mišinys sudaromas iš:

1.1. vandens, kurio kietumas mažesnis kaip 205 mg/l (Ca): 92,5 proc. tūrio;

1.2. druska (natrio chlorido) prisotinto vandeninio tirpalo: 5 proc. tūrio;

1.3. dulkių, atitinkančių toliau pateiktų 1.3.1–1.3.2.6 punktų specifikacijas: 2,5 proc. tūrio.

1.3.1. Bandymo dulkių analizės specifikacijos:

1.3.1.1. 68 ± 1 proc. SiO_2 (pagal masę);

1.3.1.2. 4 ± 1 proc. Fe_2O_3 (pagal masę);

1.3.1.3. 16 ± 1 proc. Al_2O_3 (pagal masę);

1.3.1.4. 3 ± 1 proc. CaO (pagal masę);

1.3.1.5. 1,0 ± 0,5 proc. MgO (pagal masę);

1.3.1.6. 4 ± 1 proc. šarmų (pagal masę);

1.3.1.7. 2,5 ± 0,5 proc. – masės praradimas dėl kaitinimo.

1.3.2. Dalelių dydžio pasiskirstymo sluoksninėse dulkėse specifikacijos:

1.3.2.1. 12 ± 2 proc. dalelių, kurių dydis 0–5 μm;

1.3.2.2. 12 ± 3 proc. dalelių, kurių dydis 5–10 μm;

1.3.2.3. 14 ± 3 proc. dalelių, kurių dydis 10–20 μm;

1.3.2.4. 23 ± 3 proc. dalelių, kurių dydis 20–40 μm;

1.3.2.5. 30 ± 3 proc. dalelių, kurių dydis 40–80 μm;

1.3.2.6. 9 ± 3 proc. dalelių, kurių dydis 80–200 μm.