II

(Ikke-lovgivningsmæssige retsakter)

RETSAKTER VEDTAGET AF ORGANER OPRETTET VED INTERNATIONALE AFTALER

Kun de originale FN/ECE-tekster har retlig virkning i henhold til folkeretten. Dette regulativs nuværende status og ikrafttrædelsesdato bør kontrolleres i den seneste version af FN/ECE's statusdokument TRANS/WP.29/343, der findes på adressen: http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocstts.html

Regulativ nr. 81 fra De Forenede Nationers Økonomiske Kommission for Europa (FN/ECE) — Ensartede forskrifter for godkendelse af førerspejle på tohjulede motordrevne køretøjer med eller uden sidevogn med hensyn til montering af førerspejle på styr

Omfattende al gældende tekst frem til:

Supplement 2 til den oprindelige udgave af regulativet — Ikrafttrædelsesdato: 18. juni 2007

INDHOLDSFORTEGNELSE

REGULATIV

1. Anvendelsesområde

I. FØRERSPEJLE

2. Definitioner
3. Ansøgning om godkendelse
4. Mærkning
5. Godkendelse
6. Almindelige forskrifter
7. Særlige forskrifter
8. Prøvninger
9. Produktionens overensstemmelse
10. Sanktioner i tilfælde af produktionens manglende overensstemmelse
11. Ændringer af typen af førerspejl og udvidelse af godkendelsen
12. Endeligt ophør af produktionen

II. MONTERING AF FØRERSPEJLE

13. Definitioner
14. Ansøgning om godkendelse
15. Godkendelse
16. Forskrifter
17. Produktionens overensstemmelse
18. Sanktioner i tilfælde af produktionens manglende overensstemmelse
19. Ændringer af køretøjstypen og udvidelse af godkendelsen

20. Endeligt ophør af produktionen

21. Navne og adresser på de tekniske tjenester, som er ansvarlige for udførelse af godkendelsesprøvningen, og på de administrative myndigheder

BILAG

Bilag 1 Meddelelse om godkendelse, nægtelse, udvidelse eller inddragelse af godkendelse eller endeligt ophør af produktion af en type af førerspejl i henhold til regulativ nr. 81

Bilag 2 Meddelelse om godkendelse eller udvidelse, nægtelse eller inddragelse af godkendelse eller endeligt ophør af produktionen for en type køretøj for så vidt angår montering af førerspejle i henhold til regulativ nr. 81

Bilag 3 Udformning godkendelsesmærket til førerspejle

Bilag 4 Udformning af godkendelsesmærket til køretøjer for så vidt angår montering af førerspejle

Bilag 5 Prøvningsmetode til måling af reflektivitet

Bilag 6 Fremgangsmåde ved måling af krumningsradius »r« for et spejls reflekterende overflade

Bilag 7 Kontrol af produktionens overensstemmelse

1. ANVENDELSESOMRÅDE

Dette regulativ finder anvendelse på:

1.1. Førerspejle, som er beregnet til montering på køretøjer i klasse L ([1]) uden karrosseri, der helt eller delvis omslutter føreren, og

1.2. montering af førerspejle på køretøjer i klasse L uden karrosseri, der helt eller delvis omslutter føreren ([2]).

I. FØRERSPEJLE

2. DEFINITIONER

I dette regulativ forstås ved:

2.1. »førerspejl«: enhver anordning, der har til formål at give klart udsyn bagud

2.2. »førerspejlstype«: førerspejle, der ikke afviger med hensyn til følgende egenskaber:

2.2.1. dimensioner og krumningsradius for førerspejlets reflekterende overflade

2.2.2. førerspejlenes konstruktion, form eller materialer, herunder fastgørelsen til køretøjet

2.3. »førerspejlsklasse«: alle førerspejle, der har visse fælles egenskaber eller funktioner.

De førerspejle, der nævnes i dette regulativ, er grupperet i klasse »L«.

2.4. »r«: gennemsnitsværdien af den reflekterende overflades krumningsradier, målt efter den metode, der er beskrevet i punkt 2 i bilag 6 til dette regulativ

([1]) Som defineret i bilag 7 til den konsoliderede resolution om køretøjers konstruktion (R.E.3), (TRANS/WP.29/78/Rev.1/Amend.2, senest ændret ved Amend. 4).

([2]) For motorkøretøjer med mindre end fire hjul og udstyret med et karrosseri, der helt eller delvis omslutter føreren, finder forskrifterne i regulativ nr. 46 anvendelse.

2.5. »hovedkrumningsradier i et punkt af den reflekterende overflade (ri) og (r'i)«: de værdier, der opnås ved hjælp af det apparatur, der er defineret i bilag 6, målt på den bue af den reflekterende overflade, der findes i et plan parallelt med spejlets største dimension og går gennem denne overflades centrum og vinkelret på denne bue

2.6. »krumningsradius i et punkt af den reflekterende overflade (rp)«: det aritmetiske gennemsnit af hovedkrumningsradierne ri og r'i, nemlig:

$$rp = \frac{ri + r'i}{2}$$

2.7. »spejlets centrum«: centrum af den synlige zone af den reflekterende overflade

2.8. »krumningsradius for førerspejlets bestanddele«: radius »c« for den cirkelbue, som kommer nærmest til den pågældende dels afrundede form.

3. ANSØGNING OM GODKENDELSE

3.1. Ansøgning om godkendelse af en type førerspejl indgives af indehaveren af fabriks- eller varemærket eller af dennes behørigt befuldmægtigede repræsentant.

3.2. For hver førerspejlstype ledsages ansøgningen af nedennævnte dokumenter i tre eksemplarer og følgende oplysninger:

3.2.1. en teknisk beskrivelse med monteringsanvisninger og med angivelse af, hvilke(n) type(r) køretøjer førerspejlet er beregnet til

3.2.2. tegninger, der er tilstrækkeligt detaljerede til at:

3.2.2.1. kontrollere overholdelse af de almindelige specifikationer, som foreskrives i punkt 6,

3.2.2.2. kontrollere overholdelse af de mål, som foreskrives i punkt 7.1, og

3.2.2.3. kontrollere, at den plads, der er afsat til godkendelsesmærket, er i overensstemmelse med punkt 4.2.

3.3. Desuden vedlægges ansøgningen om godkendelse fire prøver af førerspejlstypen. Den tekniske tjeneste, som er ansvarlig for udførelse af godkendelsesprøvningen, kan anmode om supplerende prøvninger.

3.4. Inden der meddeles typegodkendelse, påser den kompetente myndighed, at der findes tilfredsstillende systemer til effektiv kontrol med produktionens overensstemmelse.

4. MÆRKNING

4.1. De prøveeksemplarer af førerspejle, der indleveres til godkendelse, skal være mærket med fabrikantens fabriks- eller varemærke; denne mærkning skal være letlæselig og må ikke kunne slettes.

4.2. På hvert førerspejl skal der være afsat tilstrækkelig plads til anbringelse af godkendelsesmærket, som skal være læseligt, når førerspejlet er monteret på køretøjet; den afsatte plads skal være angivet i punkt 3.2.2 omhandlede tegninger.

5. GODKENDELSE

5.1. Såfremt de prøver, som er indleveret til godkendelse, opfylder forskrifterne i punkt 6 til 8, meddeles godkendelse for den pågældende type førerspejl.

5.2. Der tildeles et godkendelsesnummer til hver godkendt type. De første to cifre (for tiden 00 for regulativet i dets oprindelige form) angiver den ændringsserie, som inkorporerer de seneste større tekniske ændringer til regulativet på tidspunktet for godkendelsen. En kontraherende part må ikke tildele samme nummer til en anden type førerspejl.

5.3. Meddelelse om godkendelse, udvidelse, nægtelse eller inddragelse af en godkendelse af en type førerspejl i henhold til dette regulativ sendes til de kontraherende parter i 1958-overenskomsten, der anvender dette regulativ, ved hjælp af en formular svarende til modellen i bilag 1 til dette regulativ.

5.4. Alle førerspejle, som er i overensstemmelse med en efter dette regulativ godkendt type, skal foruden det i punkt 4.1 foreskrevne mærke være påført et internationalt godkendelsesmærke, som er placeret let synligt på den i punkt 4.2 omhandlede plads og består af følgende:

5.4.1. en cirkel, som omslutter bogstavet »E« efterfulgt af kendingsnummeret på den stat, som har meddelt godkendelse ([3])

5.4.2. et godkendelsesnummer

5.4.3. et tillægssymbol i form af bogstavet »L«.

5.5. Godkendelsesmærket og tillægssymbolet skal være tydelige og må ikke kunne slettes.

5.6. Bilag 3 til dette regulativ giver et eksempel på udformningen af godkendelsesmærket og tillægssymbolet.

6. ALMINDELIGE FORSKRIFTER

6.1. Alle førerspejle skal være justerbare.

6.2. Den reflekterende flades yderkant skal være anbragt i en holder, der i sin omkreds i alle punkter og retninger skal have en værdi af »c« ≥ 2,5 mm. Rager den reflekterende overflade uden for holderen, skal krumningsradius »c« på den udragende kant være større end eller lig med 2,5 mm og skal gå ind i holderen igen, når en kraft på 50 N påføres det mest fremspringende punkt i en retning, der er vandret og tilnærmelsesvis parallel med køretøjets midterplan i længderetningen.

6.3. Når førerspejlet er monteret på en plan overflade, skal samtlige dele af spejlet i alle anordningens indstillinger eller samtlige dele, der forbliver fastgjort til holderen efter prøvningen i punkt 8.2, og som i statisk position kan berøres af en kugle med en diameter på 100 mm, have en krumningsradius »c« på mindst 2,5 mm.

6.3.1. Kanterne på fastgørelseshuller eller blindhuller, hvis bredde er mindre end 12 mm i bredden, behøver ikke opfylde de i punkt 6.3 fastsatte krav med hensyn til radius, forudsat at de er afrundede.

6.4. Dele af førerspejle, der er fremstillet med en Shore A-hårdhed på højst 60, er undtaget fra de bestemmelser, der er fastsat i punkt 6.2 og 6.3.

7. SÆRLIGE FORSKRIFTER

7.1. Dimensioner

7.1.1. Den reflekterende overflades mindstemål skal være således:

7.1.1.1. området må ikke være mindre end 69 cm^2

7.1.1.2. runde spejle skal have en diameter på mindst 94 mm

7.1.1.3. i tilfælde af ikke runde spejle skal målene muliggøre indsættelse af en cirkel med en diameter på 78 mm på den reflekterende overflade.

7.1.2. Den reflekterende overflades maksimumsmål skal være således:

7.1.2.1. runde spejle skal have en diameter på højst 150 mm

7.1.2.2. ikke runde spejles reflekterende overflade skal indpasses i et rektangel på 120 × 200 mm.

([3]) Kendingsnumrene for de kontraherende parter i 1958-overenskomsten er angivet i bilag 3 til den konsoliderede resolution om køretøjers konstruktion (R.E.3), dokument ECE/TRANS/WP.29/78/Rev.2/Amend.1.

7.2. Reflekterende overflade og reflektanskoefficient

7.2.1. Den reflekterende overflade på et førerspejl skal være sfærisk konveks.

7.2.2. Afvigelser mellem krumningsradierne:

7.2.2.1. Afvigelserne mellem ri eller r'i, og rp i hvert referencepunkt må ikke overstige 0,15 r.

7.2.2.2. Afvigelsen mellem hver af krumningsradierne (rp1, rp2, og rp3) og r må ikke overstige 0,15 r.

7.2.3. Værdien af »r« må ikke være under 1 000 mm eller større end 1 500 mm.

7.2.4. Værdien af den normale reflektanskoefficient, bestemt ved den i bilag 5 til dette bilag beskrevne metode, må ikke være mindre end 40 %. Hvis spejlet har to indstillinger (»dag« og »nat«), skal det ved indstilling på »dag« være muligt at genkende farverne af de signaler, der anvendes i trafikken. Værdien af den normale reflektanskoefficient må ved »nat«-indstillingen ikke være mindre end 4 %.

7.2.5. Den reflekterende overflade skal bevare de i punkt 7.2.4 foreskrevne karakteristika selv efter langvarig normal brug under dårlige vejrforhold.

8. PRØVNINGER

8.1. Førerspejle underkastes de prøvninger, der beskrives i punkt 8.2 og 8.3, for at fastslå deres påvirkning ved slag på eller bøjning af holderen, der er fastgjort på armen eller støtten.

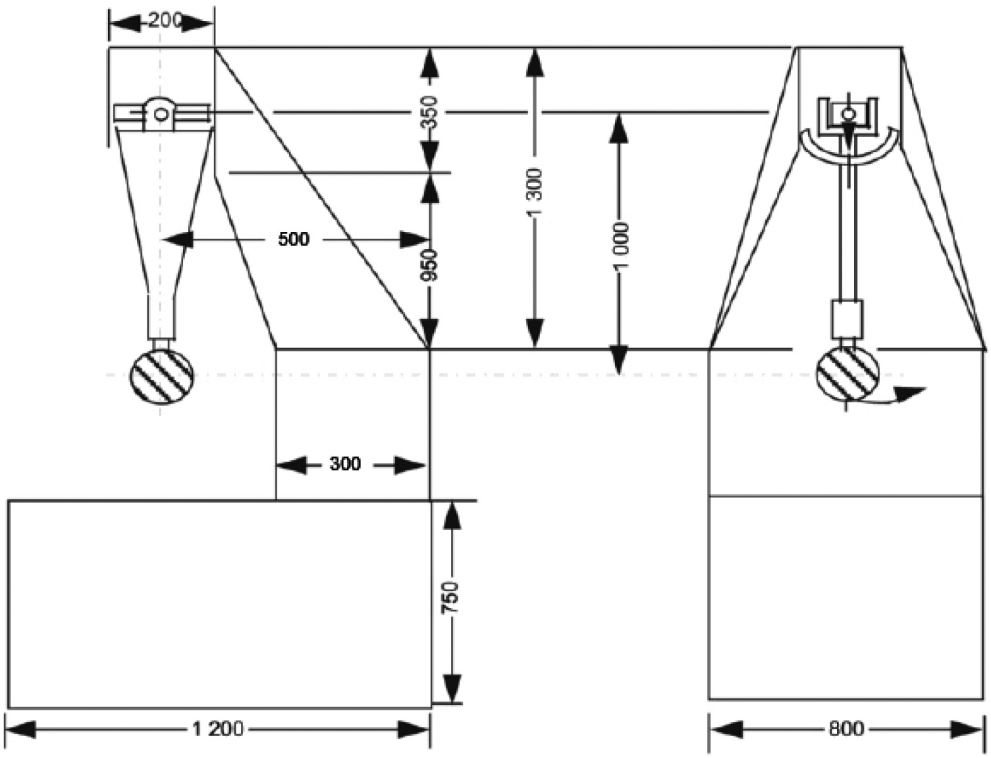
8.2. Slagprøvning

8.2.1. Beskrivelse af prøveapparatet:

8.2.1.1. Prøveapparatet består af et pendul, som kan svinge rundt om to vandrette akser, der er indbyrdes vinkelrette, og hvoraf den ene er vinkelret på det frontalplan, der indeholder banen for pendulets »udsving«. I pendulets ydre ende findes en hammer, som består af en stiv kugle, der har en diameter på 165 ± 1 mm og er dækket af en 5 mm tyk gummibelægning af shore A-hårdhed 50. En særlig anordning gør det muligt at afmærke de maksimale vinkler, armen indtager i udsvingsplanet. En fast monteret holder på det anlæg, der bærer pendulet, tjener til fastgørelse af prøveemner under de i punkt 8.2.2.6 neden for foreskrevne anslagsforhold. Figur 1 viser prøveapparatets dimensioner (i mm) og de særlige konstruktionsbestemmelser.

8.2.1.2. Pendulets stødcentrum er sammenfaldende med centrum af den kugle, der udgør hammeren. Dets afstand »1« til svingningsaksen i udsvingsplanet er lig med 1 m ± 5 mm. Pendulets afledte masse i forhold til dets stødcentrum er m_o = 6,8 ± 0,05 kg. Forholdet mellem pendulets tyngdepunkt og dets omdrejningsakse er udtrykt ved ligningen:

$$m_o = m \frac{d.}{1}$$



Figur 1

(Mål i mm)

8.2.2. Beskrivelse af prøvningen:

8.2.2.1. Fastklemning af førerspejlet i holderen udføres efter de forskrifter, der gives af spejlfabrikanten eller i givet fald af køretøjsfabrikanten.

8.2.2.2. Indstilling af førerspejlet til prøvningen:

8.2.2.2.1. Førerspejlene skal være orienteret således på pendulprøveanlægget, at akser, som er lodrette og vandrette, når spejlet er monteret på et køretøj i overensstemmelse med køretøjs- eller førerspejlsfabrikantens monteringsforskrifter, stort set er i tilsvarende stilling.

8.2.2.2.2. Når et førerspejl kan indstilles i forhold til monteringsbasis, skal prøvningsstillingen være den, ved hvilken indtrykningsanordningens funktion er mindst gunstig inden for grænserne for den indstilling, som er fastsat af førerspejls- eller køretøjsfabrikanten.

8.2.2.2.3. Hvis spejlet har en afstandsindstilling i forhold til monteringsbasis, skal denne anordning være i den stilling, hvor afstanden mellem holder og basis er kortest.

8.2.2.2.4. Når den reflekterende overflade er bevægelig i holderen, skal indstillingen være således, at dens øverste længst fra køretøjet værende hjørne er i den mest udragende stilling i forhold til holderen.

8.2.2.3. Når pendulet er i en lodret stilling, skal de vandrette og lodrette planer, der går gennem hammerens centrum, gå gennem spejlets centrum som defineret i punkt 2.7. Længderetningen for pendulets svingning skal være parallelt med køretøjets længdeplan.

8.2.2.4. Når dele af spejlet, under de indstillingsbetingelser, der er foreskrevet i punkt 8.2.2.2.1 og 8.2.2.2.2, begrænser hammerens opadgående bevægelse, forskydes anslagspunktet i en retning vinkelret på den pågældende rotations- eller svingningsakse. Denne forskydning må ikke være større end strengt nødvendigt for udførelse af prøvningen.

Den skal være begrænset, således at hammerens anslagspunkt ligger mindst 10 mm fra omkredsen af den reflekterende overflade.

8.2.2.5. Prøvningen består i, at man lader hammeren falde fra en højde, der svarer til en vinkel for pendulet på 60° i forhold til lodret, således at hammeren rammer spejlet i det øjeblik, hvor pendulet når lodret stilling.

8.2.2.6. Spejlene skal underkastes anslag under følgende vilkår:

8.2.2.6.1. Prøvning 1: Anslagspunktet skal være som defineret i punkt 8.2.2.3 eller 8.2.2.4. Anslaget skal være således, at hammeren rammer førerspejlet på den side, hvor den reflekterende overflade er.

8.2.2.6.2. Prøvning 2: Anslagspunktet skal være som defineret i punkt 8.2.2.3 eller 8.2.2.4. Anslaget skal være således, at hammeren rammer førerspejlet på den modsatte side af den reflekterende overflade.

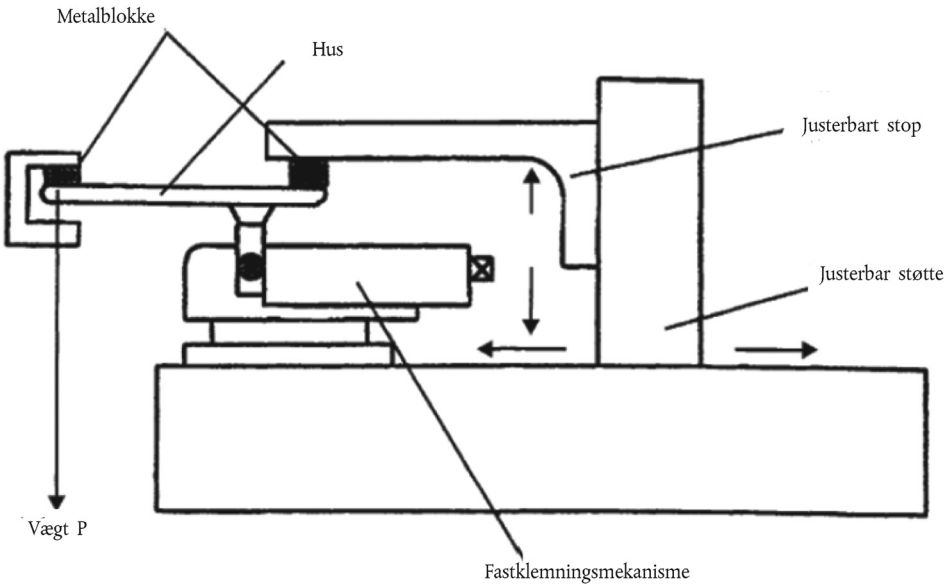
8.3. Bøjningsprøvning på holder, fastgjort på armen

8.3.1. Beskrivelse af prøvningen

8.3.1.1. Holderen placeres vandret i en anordning på en sådan måde, at det er muligt at fastklemme befæstelsesdelens indstillelige dele sikkert. I retning af den største dimension på holderen fastgøres den ende af huset, der er nærmest ved befæstelsen på armens indstillingsdel, ubevægeligt ved hjælp af et fast 15 mm bredt trin, som dækker hele holderens bredde.

8.3.1.2. I den anden ende skal et trin, der er identisk med det ovenfor beskrevne, placeres på holderen, således at den angivne prøvningsbelastning kan påføres (figur 2).

8.3.1.3. Det er tilladt at fastgøre den ende af holderen, der er fjernest fra den ende, hvor kraften påføres, i stedet for blot at blokere den som illustreret i figur 2.



Figur 2

Eksempel på bøjningsprøveapparat for beskyttelseshuse til førerspejle

8.3.2. Prøvningsbelastningen skal være 25 kg, som påføres i et minut.

8.4. Prøvningsresultater

8.4.1. Under de i punkt 8.2 omhandlede prøvninger skal pendulet svinge tilbage på en sådan måde, at projektionen af den stilling, som armen indtager på udsvingsplanet, danner en vinkel på mindst 20 grader med lodret.

8.4.1.1. Vinkelmålingens nøjagtighed skal være ±/1°.

8.4.2. Spejlet må ikke gå i stykker under de prøvninger, der er beskrevet i punkt 8.2. og 8.3. Et brud på spejlets reflekterende overflade kan dog accepteres, hvis en af følgende betingelser er opfyldt:

8.4.2.1. Brudstykkerne forbliver siddende i spejlholderens bagside eller i en flade, der er fast forbundet med holderen. Dog accepteres en delvis løsrivelse af glasset på betingelse af, at den ikke er større end 2,5 mm på begge sider af revnen. Det accepteres, at små splinter løsrives fra glasoverfladen i anslagspunktet.

8.4.2.2. Spejlet består af splintfrit glas.

9. PRODUKTIONENS OVERENSSTEMMELSE

9.1. Ethvert førerspejl, der er godkendt i henhold til dette regulativ, skal være således fremstillet, at det er i overensstemmelse med den godkendte type, idet det skal opfylde de krav, der er fastlagt i punkt 6 til 8.

9.2. Til efterprøvning af, at kravene i punkt 9.1 er opfyldt, foretages passende kontrol af produktionen.

9.3. Godkendelsens indehaver skal navnlig:

9.3.1. sørge for procedurer til effektiv kontrol af førerspejles kvalitet

9.3.2. have adgang til det kontroludstyr, der er nødvendigt for kontrol af hver enkelt godkendt types overensstemmelse

9.3.3. sørge for, at prøvningsdata registreres, og at de vedføjede dokumenter er til rådighed i et tidsrum, der aftales med den administrative myndighed

9.3.4. analysere resultaterne af hver type prøvning, så det kontrolleres og sikres, at førerspejlets karakteristika holdes konstante inden for den normale variation i en industriproduktion

9.3.5. sørge for, at der for hver type førerspejl mindst udføres de i dette regulativs bilag 7 foreskrevne prøvninger

9.3.6. sørge for, at der efter en prøvning af et prøveeksemplar eller et prøveemne, som viser manglende overensstemmelse med den pågældende type, foretages en ny prøveudtagning og prøvning. Der træffes alle nødvendige foranstaltninger til genetablering af den pågældende produktions overensstemmelse.

9.4. Den kompetente myndighed, der har meddelt typegodkendelse, kan til enhver tid efterprøve de metoder til overensstemmelseskontrol, der anvendes på de enkelte produktionsanlæg.

9.4.1. Ved hver inspektion skal prøvningsoptegnelser og produktionsjournaler forelægges den besøgende inspektør.

9.4.2. Inspektøren kan udtage stikprøver til prøvning i fabrikantens laboratorium. Det minimale antal prøver kan være afhængigt af resultatet af fabrikantens egen kontrol.

9.4.3. Forekommer kvalitetsniveauet utilfredsstillende, eller er det nødvendigt at kontrollere validiteten af prøvninger, der er udført i henhold til punkt 9.4.2, udtager inspektøren prøver, som sendes til den tekniske tjeneste, der har forestået typegodkendelsesprøvningerne.

9.4.4. Den kompetente myndighed kan udføre enhver prøvning, som foreskrives i dette regulativ.

9.4.5. Den normale inspektionshyppighed, der fastsættes af den kompetente myndighed, er en gang hvert andet år. Hvis der registreres negative resultater under en sådan inspektion, sikrer den kompetente myndighed, at der tages alle nødvendige skridt til snarest muligt at genoprette produktionens overensstemmelse.

10. SANKTIONER I TILFÆLDE AF PRODUKTIONENS MANGLENDE OVERENSSTEMMELSE

10.1. Den godkendelse, der meddeles for en type førerspejl i henhold til dette regulativ, kan inddrages, hvis de ovenfor fastsatte krav ikke er opfyldt.

10.2. Hvis en kontraherende part, som anvender dette regulativ, inddrager en godkendelse, som den tidligere har meddelt, skal den straks underrette de øvrige kontraherende parter, der anvender dette regulativ, herom ved hjælp af en meddelelsesformular svarende til modellen i bilag 1 til dette regulativ.

11. ÆNDRING OG UDVIDELSE AF GODKENDELSEN AF EN TYPE FØRERSPEJL

11.1. Enhver ændring af førerspejlstypen skal meddeles den administrative myndighed, der har godkendt førerspejlstypen. Denne myndighed kan da enten:

11.1.1. anse det for usandsynligt, at ændringerne vil få en mærkbar negativ virkning, og at førerspejlet under alle omstændigheder fortsat opfylder kravene, eller

11.1.2. kræve en yderligere prøvningsrapport fra den tekniske tjeneste, som er ansvarlig for prøvningens udførelse.

11.2. De kontraherende parter, som anvender dette regulativ, underrettes om bekræftelse eller nægtelse af godkendelse, med angivelse af ændringerne, efter den i punkt 5.3 foreskrevne procedure.

11.3. Den kompetente myndighed, som udsteder udvidelse af en godkendelse, tildeler udvidelsen et serienummer og underretter de andre parter i 1958-overenskomsten, der anvender dette regulativ, herom ved hjælp af en meddelelsesformular svarende til modellen i bilag 1 til dette regulativ.

12. ENDELIGT OPHØR AF PRODUKTIONEN

Hvis indehaveren af godkendelsen endeligt ophører med at fremstille en type førerspejl, der er godkendt i henhold til dette regulativ, skal han underrette den myndighed, der har meddelt godkendelsen. Efter modtagelse af den pågældende meddelelse underretter myndigheden de andre parter i 1958-overenskomsten, som anvender dette regulativ, herom ved hjælp af en meddelelsesformular svarende til modellen i bilag 1 til dette regulativ.

II. MONTERING AF FØRERSPEJLE

13. DEFINITIONER

I dette regulativ forstås ved:

13.1. »konstruktivt bestemt maksimalhastighed«: som angivet under punkt 16.2 i dette regulativ

13.2. »køretøjstype for så vidt angår førerspejle«: motorkøretøjer, som ikke indbyrdes frembyder forskelle med hensyn til følgende væsentlige elementer:

13.2.1. geometriske egenskaber for køretøjet, som kan få indflydelse på monteringen af førerspejle

13.2.2. de specificerede placeringer og typer af førerspejle.

14. ANSØGNING OM GODKENDELSE

14.1. Ansøgning om typegodkendelse af en køretøjstype hvad angår montering af førerspejle skal indgives af køretøjets fabrikant eller dennes behørigt befuldmægtigede repræsentant.

14.2. Ansøgningen skal bilægges nedennævnte dokumenter i tre eksemplarer og følgende oplysninger:

14.2.1. en beskrivelse af køretøjstypen hvad angår de i punkt 13.2 foreskrevne punkter

14.2.2. en fortegnelse over komponenter, som er nødvendige for at identificere førerspejle, der kan monteres på køretøjet

14.2.3. tegninger, der viser placeringen af førerspejlet og tilhørende komponenter på køretøjet.

14.3. Et køretøj, der er repræsentativt for den type, som skal godkendes, skal indleveres til den tekniske tjeneste, der er ansvarlig for udførelse af godkendelsesprøvningen.

14.4. Inden der meddeles typegodkendelse, påser den kompetente myndighed, at der findes tilfredsstillende systemer til effektiv kontrol med produktionens overensstemmelse.

15. GODKENDELSE

15.1. Hvis den køretøjstype, der er indleveret til godkendelse i henhold til punkt 14, opfylder kravene i punkt 16 i dette regulativ, meddeles godkendelse.

15.2. Der tildeles et godkendelsesnummer til hver godkendt type. De første to cifre (for tiden 00 for regulativet i dets oprindelige form) angiver den ændringsserie, som inkorporerer de seneste større tekniske ændringer til regulativet på tidspunktet for godkendelsen. Den samme kontraherende part må ikke tildele det samme nummer til en anden køretøjstype.

15.3. Meddelelse om godkendelse, udvidelse, nægtelse eller inddragelse af godkendelse af en køretøjstype i henhold til dette regulativ skal gives de kontraherende parter i 1958-overenskomsten, der anvender dette regulativ, ved hjælp af en formular svarende til modellen i bilag 2 til dette regulativ.

15.4. Ethvert køretøj, som er i overensstemmelse med en type, som er godkendt efter dette regulativ, skal på et let synligt og let tilgængeligt sted, der er angivet i godkendelsesattesten, være påført et internationalt godkendelsesmærke bestående af følgende:

15.4.1. en cirkel, som omslutter bogstavet »E« efterfulgt af kendingsnummeret på den stat, som har meddelt godkendelse ([4])

15.4.2. nummeret på dette regulativ efterfulgt af bogstavet »R«, en bindestreg og godkendelsesnummeret til højre for den cirkel, der er foreskrevet i punkt 15.4.1.

15.5. Er køretøjet i overensstemmelse med en køretøjstype, som i henhold til et eller flere andre af de til overenskomsten vedføjede regulativer er godkendt i samme stat, som har meddelt typegodkendelse efter dette regulativ, behøver det i punkt 15.4.1 foreskrevne symbol ikke gentages. I så tilfælde skal regulativet og godkendelsesnumrene samt tillægssymbolerne for alle de regulativer, som godkendelsen er meddelt efter i den stat, hvor godkendelsen er meddelt i henhold til dette regulativ, placeres i lodrette kolonner til højre for det symbol, der er beskrevet i punkt 15.4.1.

15.6. Godkendelsesmærket skal være let læseligt og må ikke kunne slettes.

15.7. Godkendelsesmærket skal anbringes tæt ved eller på den identifikationsplade, fabrikanten har anbragt på køretøjet.

15.8. Bilag 4 til dette regulativ viser eksempler på godkendelsesmærkets udformning.

16. FORSKRIFTER

16.1. Køretøjet skal opfylde følgende forskrifter:

16.1.1. De førerspejle, der er monteret på køretøjet, skal være af klasse/L typegodkendt efter dette regulativ.

16.1.2. Førerspejle skal være fastgjort på en sådan måde, at deres indstilling bibeholdes under normale anvendelsesforhold.

16.2. Antal

16.2.1. Alle tohjulede køretøjer med en konstruktivt bestemt maksimalhastighed på højst 50 km/h skal være udstyret med mindst ét førerspejl. Hvis der kun er ét førerspejl, skal dette monteres på køretøjets venstre side i lande med højrekørsel og på dets højre side i lande med venstrekørsel.

([4]) Jf. fodnote 3 i punkt 5.4.1.

16.2.2. Alle tohjulede køretøjer med en konstruktivt bestemt maksimalhastighed på over 50 km/h og alle trehjulede køretøjer skal være udstyret med to førerspejle, et i køretøjets venstre og et i dets højre side.

16.3. Placering

16.3.1. Førerspejle skal monteres eller justeres på en sådan måde, at afstanden fra centrum af den reflekterende overflade, målt i et vandret plan, er mindst 280 mm ud for det lodrette længdeplan, der går gennem centrum af køretøjets forgaffel. Før målingen anbringes styret i position til ligeudkørsel, og spejlet/spejlene indstilles i den normale position.

16.4. Justering

16.4.1. Førerspejlet/førerspejlene skal være monteret således, at føreren kan justere det/dem i dennes normale kørestilling.

17. PRODUKTIONENS OVERENSSTEMMELSE

17.1. Et køretøj, der er godkendt i henhold til dette regulativ, skal være således fremstillet, at det svarer til den godkendte type, idet det skal opfylde de krav, der er fastlagt i punkt 16.

17.2. Til efterprøvning af, at kravene i punkt 17.1 er opfyldt, skal der foretages passende kontrol af produktionen.

17.3. Indehaveren af godkendelsen skal især:

17.3.1. sørge for procedurer til effektiv kontrol af køretøjernes kvalitet, for så vidt angår alle aspekter, der er relevante for overensstemmelse med kravene i punkt 16

17.3.2. sørge for, at der for hver køretøjstype udføres tilstrækkelig kontrol af antallet og typen af førerspejle og dimensionerne vedrørende deres korrekte montering med henblik på at sikre, at alle køretøjerne i produktionen opfylder specifikationerne for det køretøj, som blev indleveret til typegodkendelse

17.3.3. sørge for, at der træffes alle nødvendige forholdsregler for at genoprette produktionens overensstemmelse, hvis de kontroller, der gennemføres i henhold til punkt 17.3.2, viser, at et eller flere køretøjer ikke opfylder kravene i punkt 16.

17.4. Den kompetente myndighed, der har meddelt typegodkendelse, kan til enhver tid efterprøve de metoder til overensstemmelseskontrol, der anvendes på de enkelte produktionsanlæg. Myndigheden kan desuden foretage stikprøver på seriefremstillede køretøjer for at sikre, at de opfylder kravene i punkt 16.

17.5. Hvis der registreres negative resultater i forbindelse med efterprøvning og kontrol i henhold til punkt 17.4, sikrer den kompetente myndighed, at der tages alle nødvendige skridt til snarest muligt at genoprette produktionens overensstemmelse.

18. SANKTIONER I TILFÆLDE AF PRODUKTIONENS MANGLENDE OVERENSSTEMMELSE

18.1. Den godkendelse, der meddeles en køretøjstype i henhold til dette regulativ, kan inddrages, hvis de ovenfor fastsatte krav ikke er opfyldt.

18.2. Hvis en kontraherende part, som anvender dette regulativ, inddrager en godkendelse, som den tidligere har meddelt, skal den straks underrette de øvrige kontraherende parter, der anvender dette regulativ, herom ved hjælp af en meddelelsesformular svarende til modellen i bilag 2 til dette regulativ.

19. ÆNDRINGER AF KØRETØJSTYPEN OG UDVIDELSE AF GODKENDELSEN

19.1. Enhver ændring af køretøjstypen skal meddeles den administrative myndighed, der har godkendt køretøjstypen. Denne myndighed kan da enten:

19.1.1. anse det for usandsynligt, at ændringerne vil få en mærkbar negativ virkning, og at køretøjet under alle omstændigheder fortsat opfylder kravene, eller

19.1.2. kræve en yderligere prøvningsrapport fra den tekniske tjeneste, som er ansvarlig for prøvningens udførelse.

19.2. De kontraherende parter, som anvender dette regulativ, underrettes om bekræftelse eller nægtelse af godkendelse, med angivelse af ændringerne, ved den i punkt 15.3 foreskrevne procedure.

19.3. Den kompetente myndighed, som udsteder udvidelse af en godkendelse, tildeler udvidelsen et serienummer og underretter de øvrige parter i 1958-overenskomsten, som anvender dette regulativ, ved hjælp af en formular svarende til modellen i bilag 2 til dette regulativ.

20. ENDELIGT OPHØR AF PRODUKTIONEN

Hvis indehaveren af en godkendelse fuldstændigt ophører med at producere en køretøjstype, der er godkendt i henhold til dette regulativ, underretter han den myndighed, der har meddelt godkendelsen, herom. Efter modtagelse af den pågældende meddelelse underretter myndigheden de andre parter i 1958-overenskomsten, som anvender dette regulativ, herom ved hjælp af en meddelelsesformular svarende til modellen i bilag 2 til dette regulativ.

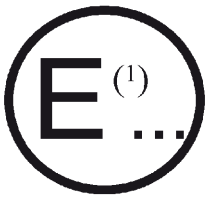
21. NAVN OG ADRESSE PÅ DE TEKNISKE TJENESTER, SOM ER ANSVARLIGE FOR UDFØRELSE AF GODKENDELSESPRØVNINGEN, OG PÅ DE ADMINISTRATIVE MYNDIGHEDER

De parter i 1958-overenskomsten, som anvender dette regulativ, meddeler De Forenede Nationers sekretariat navne og adresser på de tekniske tjenester, som er ansvarlige for udførelse af godkendelsesprøvninger, og på de administrative myndigheder, som meddeler typegodkendelser, og hvortil meddelelser udstedt i andre lande om godkendelse eller udvidelse, nægtelse eller inddragelse af godkendelse skal sendes.

BILAG 1

MEDDELELSE

(største format: A4 (210 x 297 mm))



Udstedt af: Myndighedens navn

.....

.....

.....

vedrørende (2): MEDDELELSE AF GODKENDELSE
UDVIDELSE AF GODKENDELSE
NÆGTELSE AF GODKENDELSE
INDDRAGELSE AF GODKENDELSE
ENDELIGT OPHØR AF PRODUKTIONEN

af en type førerspejl i henhold til regulativ nr. 81

Godkendelse nr. ..... Udvidelse nr. .....

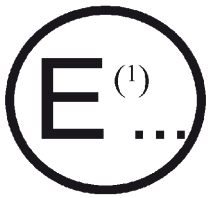
1. Udstyrets fabriks- eller varemærke: .....
2. Udstyrets art: .....
3. Kortfattet beskrivelse, herunder navnlig følgende oplysninger:
3.1. Den reflekterende overflades vigtigste dimensioner
3.2. Den reflekterende overflades nominelle kurveradius
4. Fabrikantens navn og adresse: .....
5. Navn og adresse på fabrikantens eventuelle repræsentant: .....
6. Udstyret indleveret til godkendelse den: .....
7. Teknisk tjeneste, som er ansvarlig for udførelse af godkendelsesprøvningen: .....
8. Dato på rapport udstedt af denne tjeneste: .....
9. Nummer på rapport udstedt af denne tjeneste: .....
10. Køretøjer, som udstyret er konstrueret til: .....
11. Godkendelse meddelt/nægtet/udvidet/inddraget (2)
12. Begrundelse(r) for udvidelse af godkendelse: .....
13. Sted: .....
14. Dato: .....
15. Underskrift: .....
16. Som bilag til denne meddelelse findes en liste over den dokumentation, som er indleveret til den administrative myndighed, der har meddelt godkendelsen.

(1) Kendingsnummer for det land, hvor godkendelsen er meddelt/udvidet/nægtet/inddraget (jf. godkendelsesforskrifter i regulativet).
(2) Det ikke gældende overstreges.

BILAG 2

MEDDELELSE

(Største format: A4 (210 × 297 mm))



Udstedt af: Myndighedens navn

.....

.....

.....

vedrørende (2): MEDDELELSE AF GODKENDELSE
UDVIDELSE AF GODKENDELSE
NÆGTELSE AF GODKENDELSE
INDDRAGELSE AF GODKENDELSE
ENDELIGT OPHØR AF PRODUKTIONEN

af en køretøjstype, hvad angår montering af førerspejle i henhold til regulativ nr. 81

Godkendelse nr. ..... Udvidelse nr. .....

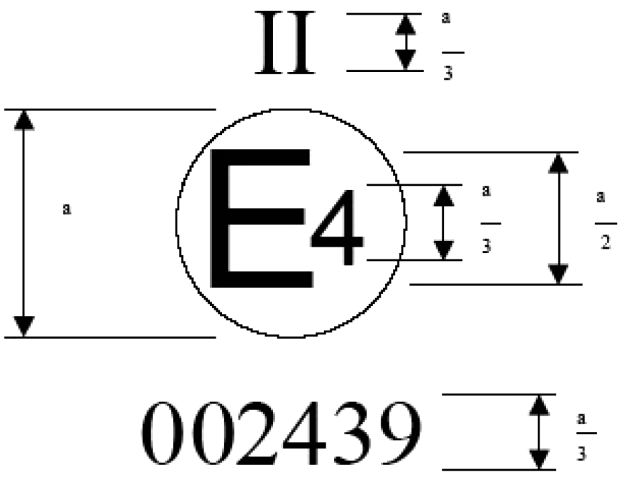
1. Køretøjets fabriks- eller varemærke: .....
2. Køretøjstype: .....
3. Køretøjets konstruktivt bestemte maksimalhastighed: ≤ 50 km/h / > 50 km/h (2)
4. Fabrikantens navn og adresse: .....
5. Navn og adresse på fabrikantens eventuelle repræsentant: .....
6. Fabriks- eller varemærke på førerspejl(e): .....
7. Førerspejlets godkendelsesmærke: .....
8. Køretøj indleveret til godkendelse den: .....
9. Teknisk tjeneste, som er ansvarlig for udførelse af godkendelsesprøvningen: .....
10. Dato på rapport udstedt af denne tjeneste: .....
11. Nummer på rapport udstedt af denne tjeneste: .....
12. Godkendelse meddelt/nægtet/udvidet/inddraget (2)
13. Begrundelse(r) for udvidelse af godkendelse: .....
14. Sted: .....
15. Dato: .....
16. Underskrift: .....
17. Som bilag til denne meddelelse findes en liste over den dokumentation, som er indleveret til den administrative myndighed, der har meddelt godkendelsen.

(1) Kendingsnummer for det land, hvor godkendelsen er meddelt/udvidet/nægtet/inddraget (jf. godkendelsesforskrifter i regulativet).
(2) Det ikke gældende overstreges.

BILAG 3

UDFORMNING AF GODKENDELSESMÆRKET TIL FØRERSPEJLE

(jf. punkt 5.4 i dette regulativ)



a = 8 mm min.

Ovenstående godkendelsesmærke, som er påført et førerspejl, viser, at spejlet er et type L-førerspejl, som er godkendt i Nederlandene (E4), med godkendelsesnummer 002439. De første to cifre i godkendelsesnummeret angiver, at godkendelsen er meddelt i overensstemmelse med forskrifterne i regulativ nr. 81 i dets oprindelige form.

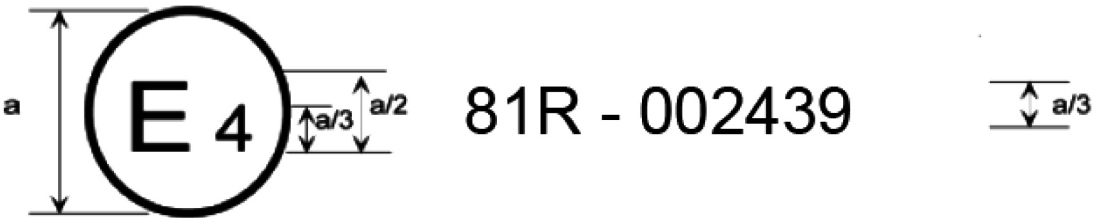
Bemærkning: Godkendelsesnummeret og de supplerende symboler skal anbringes i nærheden af cirklen, over eller under bogstavet »E« eller til højre eller venstre for dette. Alle nummerets cifre skal stå på samme side af bogstavet »E« og vende samme vej. Tillægssymbolerne skal anbringes diametralt over for godkendelsesnummeret. Brug af romertal som godkendelsesnummer bør undgås for at undgå forveksling med andre symboler.

BILAG 4

UDFORMNING AF GODKENDELSESMÆRKET TIL KØRETØJER FOR SÅ VIDT ANGÅR MONTERING AF FØRERSPEJLE

Model A

(jf. punkt 15.4 i dette regulativ)

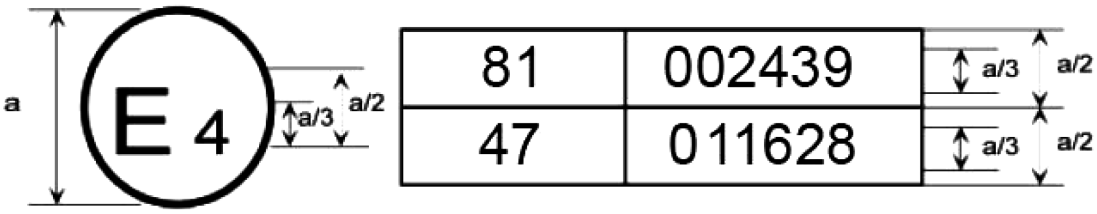


a = 8 mm min.

Godkendelsesmærket ovenfor, der er påmonteret et køretøj, viser, at den pågældende køretøjstype er godkendt i Nederlandene (E4) i henhold til regulativ nr. 81 med godkendelsesnummer 002439. De første to cifre i godkendelsesnummeret angiver, at godkendelsen er meddelt i overensstemmelse med kravene i regulativ nr. 81 i dets oprindelige form.

Model B

(jf. punkt 15.5 i dette regulativ)



a = 8 mm min.

Godkendelsesmærket ovenfor viser, at den pågældende køretøjstype er godkendt i Nederlandene (E4), i henhold til regulativ nr. 81 og 47 ([1]). De to første cifre i godkendelsesnummeret angiver, at regulativ nr. 81 på forelå i dets oprindelige version på godkendelsestidspunktet, og at regulativ nr. 47 allerede omfattede ændringsserie 01.

([1]) Det andet nummer er kun givet som eksempel.

BILAG 5

PRØVNINGSMETODE TIL MÅLING AF REFLEKTIVITET

1. DEFINITIONER

1.1. CIE A-standardlystype: ([1])

λ	$\bar{x}$	(λ)
600	1,062	2
620	0,854	4
650	0,283	5

1.2. CIE standardlyskilde-A ([1]): Gasfyldt wolframglødelampe virkende ved en farvetemperatur på T_{68} = 2 855,6 K.

1.3. Standardobservatør i henhold til CIE 1931 ([1]): Strålingsdetektor, hvis farvestrålingskarakteristika svarer til de trikromatiske spektralfordelingsværdier $\bar{x}(\lambda)$, y(λ), z (λ) (jf. tabellen).

1.4. CIE trikromatiske spektralfordelingsværdier ([1]): Trikromatiske fordelingsværdier, i CIE-systemet (XYZ), for et isoeffektspektrums monokromatiske elementer.

1.5. Fotopisk syn ([1]): Det normale øjes syn, når det er adapteret til luminansniveauer på mindst flere cd/m^2.

2. APPARATUR

2.1. Generelt

2.1.1. Apparaturet skal omfatte en lyskilde, en holder til prøveemnet, en modtagerenhed med en fotodetektor og en indikator (jf. figur 1) samt de midler, der er nødvendige for at fjerne virkningerne af uvedkommende lys.

2.1.2. Modtageren kan omfatte en Ulbricht-kugle for at lette målingen af ikke-plane (konvekse) spejles reflektansgrad (jf. figur 2).

2.2. Lyskildens og modtagerens spektrale karakteristika

2.2.1. Lyskilden skal være en CIE A-standardlystype forbundet med et optisk system, der gør det muligt at opnå en næsten kollimeret lysstråle. Det anbefales at anvende en spændingsstabilisator for at opretholde en uændret spænding i lampen, så længe apparaturet er i brug.

2.2.2. Modtageren skal omfatte en fotodetektor, hvis spektralreaktion er proportional med den fotopiske klarhedsfunktion for CIE (1931)-standardobservatøren til farvemåling (jf. skema). Man kan også anvende enhver anden lystypefilter-modtager-kombination, som giver et globalækvivalent af CIE A-standardlystypen og fotopisk syn. Omfatter modtageren en Ulbricht-kugle, skal kuglens indvendige flade være beklædt med et lag hvid, mat (diffuserende) og ikke-selektiv maling.

2.3. Geometriske betingelser

2.3.1. Det indfaldende strålebundt (0) skal helst danne en vinkel på 0,44 ± 0,09 rad (25 ± 5°) i forhold til vinkelret på prøvefladen, og denne vinkel må ikke overstige den øvre tolerance, dvs. 0,53 rad eller 30°. Modtagerens akse skal danne en vinkel (0) lig med det indfaldende strålebundt med denne vinkelrette (jf. figur 1). Ved ankomsten til prøvefladen skal det indfaldende strålebundt have en diameter på mindst 19 mm. Det reflekterende strålebundt må ikke være større end fotodetektorens følsomme flade, må ikke dække mindre end 50 % af denne flade og skal om muligt dække samme portion af fladen som det bundt, der anvendes ved kalibrering af instrumentet.

2.3.2. Omfatter modtagerdelen en Ulbricht-kugle, skal denne have en mindstediameter på 127 mm. De åbninger, der udføres i kuglens væg til prøveemnet og det indfaldende strålebundt, skal være af tilstrækkelig størrelse til at lade de indfaldende og reflekterede lysbundter passere helt. Fotodetektoren skal være anbragt således, at den ikke modtager lyset fra det indfaldende eller reflekterede bundt direkte.

([1]) Definitioner hentet fra publikationen CEI 50 (45), International Electronical Vocabulary, Group 45, Lighting.

2.4. Elektriske karakteristika for fotodetektor-indikator-enheden

Den fotodetektoreffekt, der registreres på indikatoren, skal være en lineær funktion af lysstyrken ved den fotofølsomme flade. Der skal være (elektriske og/eller optiske) midler til nulstilling og kalibrering. Disse midler må ikke påvirke instrumentets linearitet eller spektrale karakteristika. Modtager-indikator-enhedens præcision skal være ± 2 % af den fulde skala eller ± 10 % af den målte værdi, afhængigt af hvad der er mindst.

2.5. Holder til prøveemnet

Indretningen skal gøre det muligt at placere prøveemnet således, at kildearmens og modtagerarmens akse krydser hinanden i niveau med den reflekterende overflade. Denne reflekterende overflade kan befinde sig inden for prøvespejlet eller dettes to sider, alt efter om det drejer sig om spejl med første flade eller med anden flade eller et prismatisk spejl af typen »flip«.

3. FREMGANGSMÅDE

3.1. Direkte kalibrering

3.1.1. Ved den direkte kalibreringsmetode anvendes luft som referencenorm. Denne metode anvendes til instrumenter, der er konstrueret således, at de muliggør kalibrering ved 100 % af skalaen, idet modtageren bevæges til en position direkte i lyskildens akse (jf. figur 1).

3.1.2. Det kan i visse tilfælde (f.eks. ved måling af flader med ringe reflektivitet) være ønskværdigt at anvende et mellemliggende kalibreringspunkt (mellem 0 og 100 % af skalaen). I så fald må der i den optiske bane indskydes et filter med neutral tæthed og kendt transmissionsfaktor, og kalibreringskontrollen skal indstilles, indtil indikatoren viser den transmissionsprocent, der svarer til filtret med neutral tæthed. Dette filter skal fjernes, inden reflektivitetsmålingerne foretages.

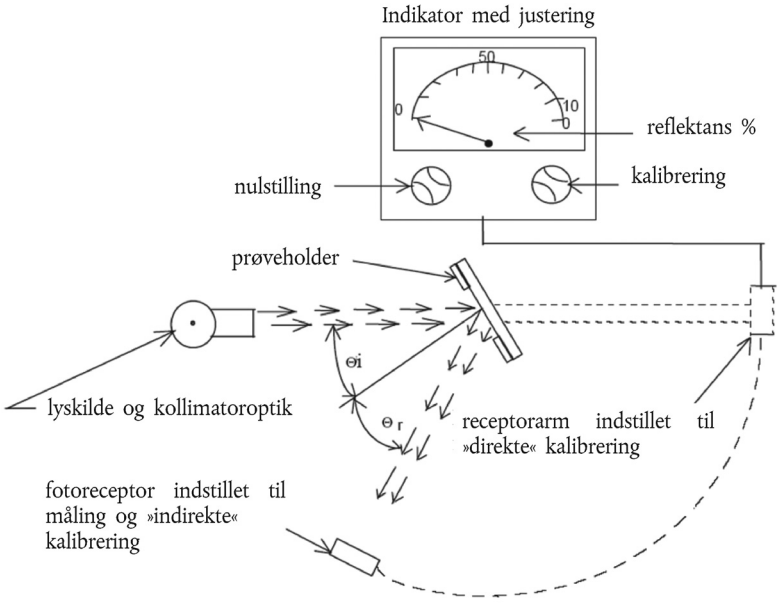
3.2. Indirekte kalibrering

Denne kalibreringsmetode anvendes til instrumenter med kilde og modtager af fast geometrisk form. Den kræver en korrekt kalibreret og konstant reflektansstandard. Denne reflektansstandard skal fortrinsvis være et plant spejl, hvis reflektansværdi ligger nærmest muligt ved de afprøvede emners.

3.3. Måling på ikke-plant (konvekst) spejl

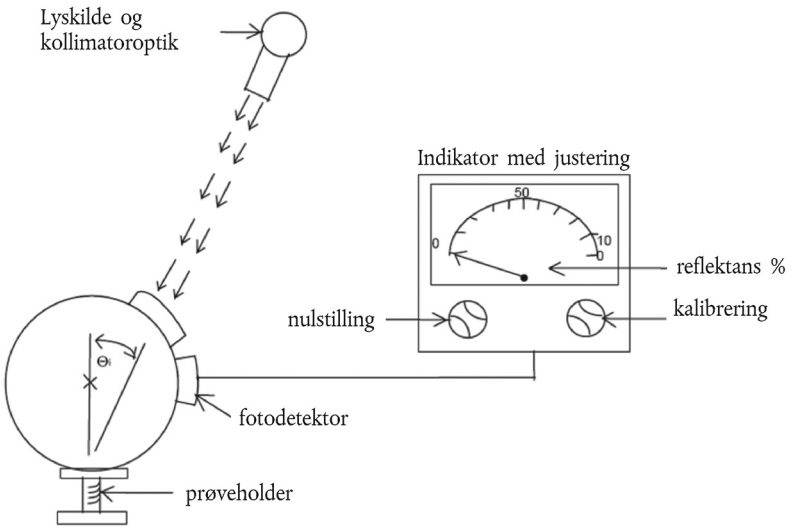
Måling af ikke-plane (konvekse) spejles reflektansgrad kræver anvendelse af instrumenter, hvor modtagerenheden indeholder en Ulbricht-kugle (jf. figur 2). Hvis der på apparatets skala aflæses n_e delinger for et standardspejl med reflektans E %, vil n_x delinger, med et spejl med ukendt reflektans, svare til en reflektans X % givet ved formlen:

$$X = E \frac{n_x}{n_e}$$



Figur 1

Generelt skema over apparaturet, der viser geometrien ved de to kalibreringsmetoder



Figur 2

Generelt skema over apparaturet til måling af reflektivitet med Ulbricht-kugle i modtageren

VÆRDIEN AF DE TRIKROMATISKE SPEKTRALFORDELINGSVÆRDIER FOR CIE 1931-STANDARDOBSERVATØR TIL FARVEMÅLING [1]

(Denne tabel er et uddrag af IEC-publikation 50 (45) (1970))

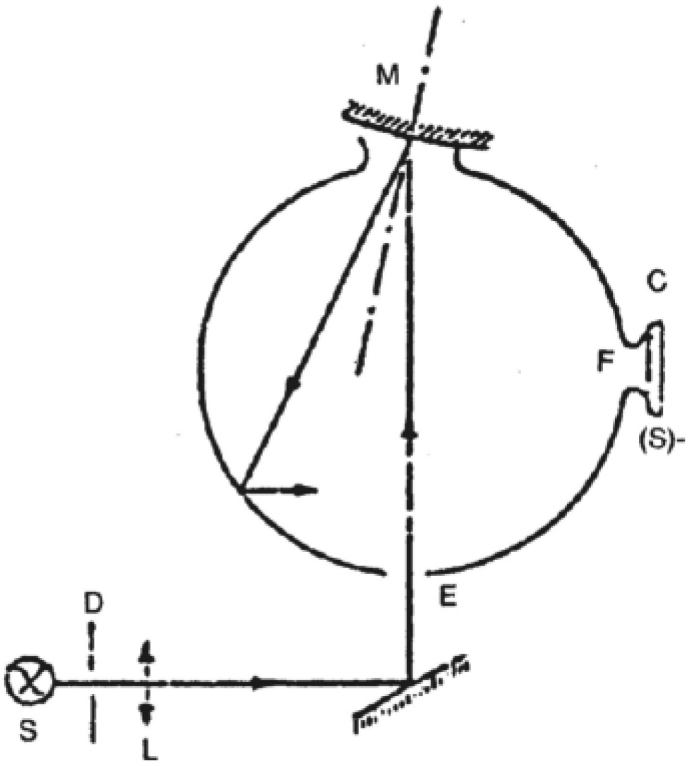
λ nm	x (λ)	$\bar{y}(\lambda)$	$\bar{z}(\lambda)$
380	0,0014	0,0000	0,0065
390	0,0042	0,0001	0,0201
400	0,0143	0,0004	0,0679
410	0,0435	0,0012	0,2074
420	0,1344	0,0040	0,6456
430	0,2839	0,0116	1,3856
440	0,3483	0,0230	1,7471
450	0,3362	0,0380	1,7721
460	0,2908	0,0600	1,6692
470	0,1954	0,0910	1,2876
480	0,0956	0,1390	0,8130
490	0,0320	0,2080	0,4652
500	0,0049	0,3230	0,2720
510	0,0093	0,5030	0,1582
520	0,0633	0,7100	0,0782
530	0,1655	0,8620	0,0422

λ nm	x (λ)	$\bar{y}(\lambda)$	$\bar{z}(\lambda)$
540	0,2904	0,9540	0,0203
550	0,4334	0,9950	0,0087
560	0,5945	0,9950	0,0039
570	0,7621	0,9520	0,0021
580	0,9163	0,8700	0,0017
590	1,0263	0,7570	0,0011
600	1,0622	0,6310	0,0008
610	1,0026	0,5030	0,0003
620	0,8544	0,3810	0,0002
630	0,6424	0,2650	0,0000
640	0,4479	0,1750	0,0000
650	0,2335	0,1070	0,0000
660	0,1649	0,0610	0,0000
670	0,0874	0,0320	0,0000
680	0,0468	0,0170	0,0000
690	0,0227	0,0082	0,0000
700	0,0114	0,0041	0,0000
710	0,0058	0,0021	0,0000
720	0,0029	0,0010	0,0000
730	0,0014	0,0005	0,0000
740	0,0007	0,0002 [2]	0,0000
750	0,0003	0,0001	0,0000
760	0,0002	0,0001	0,0000
770	0,0001	0,0000	0,0000
780	0,0000	0,0000	0,0000

[1] Tabellen er forkortet. Værdierne $\bar{y}(\lambda) = V(\lambda)$ er afrundet til fire cifre efter kommaet.
[2] Ændret i 1966 (fra 3 til 2).

Forklarende figur

Eksempel på anordning til måling af sfæriske spejles reflektansfaktor



C = Modtager

D = Membran

E = Indgangsvidue

F = Målevindue

L = Linse

M = Objektvindue

S = Lyskilde

(S) = Ulbricht-kugle.

BILAG 6

FREMGANGSMÅDE VED MÅLING AF KRUMNINGSRADIUS »r« FOR ET SPEJLS REFLEKTERENDE OVERFLADE

1. Målinger

1.1. Apparatur

Det i figuren beskrevne »sfærometer« anvendes.

1.2. Målepunkter

1.2.1. Målingen af hovedkrumningsradierne skal gennemføres i tre punkter beliggende så nær som muligt ved 1/3, 1/2 og 2/3 af afstanden langs den bue på den reflekterende overflade, som findes i et plan parallelt med spejlets største dimension og går gennem dets centrum og på den bue, som er vinkelret på den sidstnævnte.

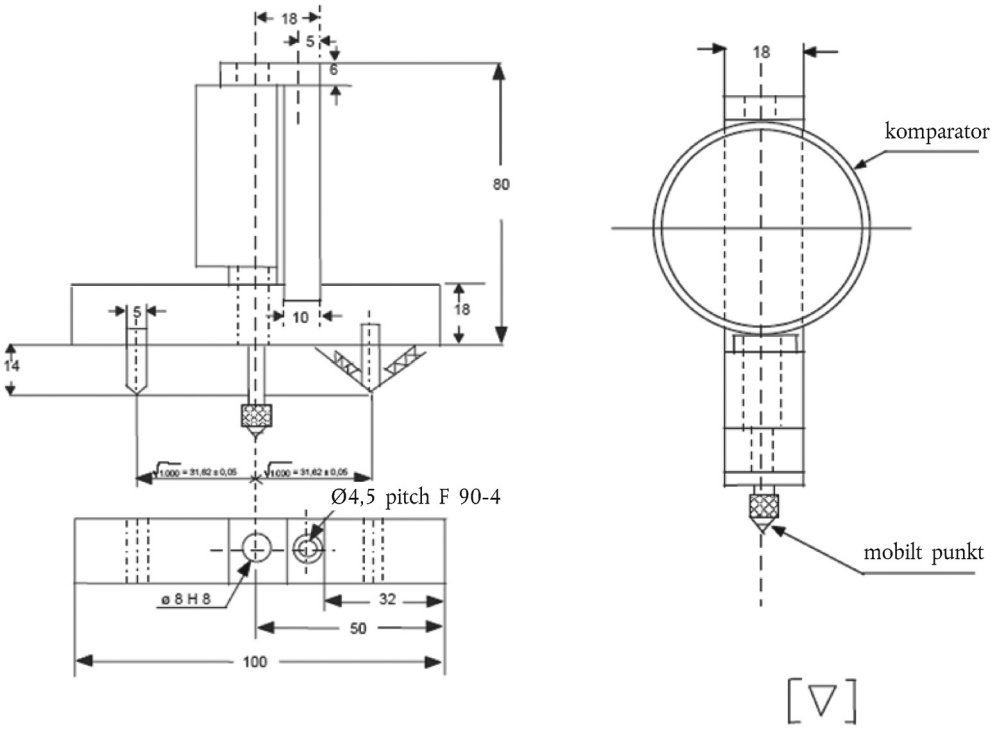
1.2.2. Hvis det på grund af spejlets størrelse er umuligt at foretage målinger i de retninger, der er er defineret i punkt 1.2.1, kan de tekniske tjenester, som er ansvarlige for prøvningen, foretage målinger i dette punkt i to retninger vinkelret på hinanden, der ligger så nær som muligt på de ovenfor foreskrevne.

2. Beregning af krumningsradius »r«

»r« i mm beregnes efter formlen:

$$r = \frac{r_{p1} + r_{p2} + r_{p3}}{3}$$

Hvor r_{p1} er krumningsradius i første målepunkt r_{p2} krumningsradius i det andet og r_{p3} krumningsradius i det tredje.



[▽]

BILAG 7

KONTROL AF PRODUKTIONENS OVERENSSTEMMELSE

1. DEFINITIONER

I dette bilag forstås ved:

»Type afbøjningssystem«: en given kombination af akser, drejepunkter og andre ledanordninger, der sikrer, at førerspejlet bøjer af i den pågældende anslagsretning.

2. PRØVNINGER

Førerspejle skal underkastes følgende prøvninger:

2.1. Reflekterende overflade

2.1.1. Kontrol af den nominelle krumningsradius i henhold til forskrifterne i punkt 2 i bilag 6 til dette regulativ.

2.1.2. Måling af afvigelserne mellem krumningsradierne i henhold til forskrifterne i punkt 7.2.2 i dette regulativ.

2.2. Afbøjningssystem

Slagprøvning i henhold til forskrifterne i punkt 8.2 i dette regulativ.

3. PRØVNINGSHYPPIGHED OG PRØVNINGSRESULTATER

3.1. Kontrol af den nominelle kurveradius og måling af afvigelserne mellem krumningsradierne

3.1.1. Hyppighed:

Én prøvning hver tredje måned, pr. godkendelsesnummer, pr. nominel krumningsradius.

3.1.2. Resultater:

Alle måleresultater skal registreres.

Den maksimale værdiafvigelser, som er foreskrevet i punkt 7.2.2 i dette regulativ, skal være overholdt.

3.2. Slagprøvning

3.2.1. Hyppighed:

Én prøvning hver tredje måned, pr. godkendelsesnummer, pr. type afbøjningssystem, pr. basiskonfiguration.

3.2.2. Resultater:

Alle resultater skal registreres.

Forskrifterne i punkt 8.4 i dette regulativ, skal være overholdt.

3.3. Udtagelse af prøveeksemplarer

Ved udtagelsen af prøveeksemplarer skal der tages højde for den fremstillede mængde af hver type førerspejl.