II

(Nezakonodajni akti)

AKTI, KI JIH SPREJMEJO ORGANI, USTANOVLJENI Z MEDNARODNIMI SPORAZUMI

Samo izvirna besedila UN/ECE so pravno veljavna v skladu z mednarodnim javnim pravom. Status in začetek veljavnosti tega pravilnika je treba preveriti v najnovejši različici dokumenta UN/ECE TRANS/WP.29/343, ki je na voljo na: http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocstts.html

Pravilnik št. 81 Ekonomske komisije Združenih narodov za Evropo (UN/ECE) – Enotne določbe o homologaciji vzvratnih ogledal pri dvokolesnih motornih vozilih z bočno prikolico ali brez nje glede na namestitev vzvratnih ogledal na krmilo

Vključuje vsa veljavna besedila do:

dodatka 2 k prvotni različici Pravilnika – začetek veljavnosti: 18. junij 2007

VSEBINA

PRAVILNIK

1. Področje uporabe

I. VZVRATNA OGLEDALA

2. Opredelitev pojmov
3. Vloga za homologacijo
4. Oznake
5. Homologacija
6. Splošne zahteve
7. Posebne specifikacije
8. Preskusi
9. Skladnost proizvodnje
10. Kazni za neskladnost proizvodnje
11. Sprememba in razširitev homologacije tipa vzvratnega ogledala
12. Popolno prenehanje proizvodnje

II. NAMESTITEV VZVRATNIH OGLEDAL

13. Opredelitev pojmov
14. Vloga za homologacijo
15. Homologacija
16. Zahteve
17. Skladnost proizvodnje
18. Kazni za neskladnost proizvodnje
19. Spremembe in razširitev homologacije tipa vozila

20. Popolno prenehanje proizvodnje

21. Imena in naslovi tehničnih služb, ki izvajajo homologacijske preskuse, in upravnih organov

PRILOGE

Priloga 1 – Sporočilo o podeljeni, zavrnjeni, razširjeni ali preklicani homologaciji ali popolnem prenehanju proizvodnje tipa vzvratnega ogledala v skladu s Pravilnikom št. 81

Priloga 2 – Sporočilo o podeljeni, zavrnjeni, razširjeni ali preklicani homologaciji ali popolnem prenehanju proizvodnje tipa vozila glede na namestitev vzvratnih ogledal v skladu s Pravilnikom št. 81

Priloga 3 – Homologacijska oznaka vzvratnega ogledala

Priloga 4 – Homologacijska oznaka vozila glede na namestitev vzvratnih ogledal

Priloga 5 – Preskusni postopek za ugotavljanje odsevnosti

Priloga 6 – Postopek za določanje polmera ukrivljenosti „r“ zrcalne površine ogledala

Priloga 7 – Nadzor skladnosti proizvodnje

1. PODROČJE UPORABE

Ta pravilnik se uporablja za:

1.1 vzvratna ogledala za namestitev na vozila kategorije L [1] brez nadgradnje, ki delno ali popolnoma obdaja voznika in

1.2 namestitev vzvratnih ogledal na vozila kategorije L brez nadgradnje, ki delno ali popolnoma obdaja voznika [2].

I. VZVRATNA OGLEDALA

2. OPREDELITEV POJMOV

V tem pravilniku se uporabljajo naslednje opredelitve:

2.1 „vzvratno ogledalo“ pomeni vsako napravo, ki omogoča jasen pogled nazaj;

2.2 „tip vzvratnega ogledala“ pomeni naprave, ki se ne razlikujejo v naslednjih glavnih značilnostih:

2.2.1 merah in polmeru ukrivljenosti zrcalne površine vzvratnega ogledala;

2.2.2 konstrukciji, obliki ali materialih vzvratnih ogledal, vključno z deli za namestitev na vozilo;

2.3 „razred vzvratnih ogledal“ pomeni vse naprave, ki imajo skupno eno ali več značilnosti ali funkcij;

vzvratna ogledala, navedena v tem pravilniku, se uvrščajo v razred „L“.

2.4 „r“ pomeni povprečje polmerov ukrivljenosti, merjenih na zrcalni površini po postopku iz odstavka 2 Priloge 6 k temu pravilniku;

[1] Kot je opredeljeno v Prilogi 7 h Konsolidirani resoluciji o konstrukciji vozil (R.E.3) (dokument TRANS/WP.29/78/Rev.1/Sprem.2, kakor je bil nazadnje spremenjen s Spremembo 4).

[2] Za motorna vozila z manj kot štirimi kolesi in z nadgradnjo, ki delno ali popolnoma obdaja voznika, se uporabljajo zahteve Pravilnika št. 46.

2.5 „glavna polmera ukrivljenosti v eni točki na zrcalni površini ri in r'i“ sta vrednosti, izmerjeni z merilno napravo iz Priloge 6 na loku zrcalne površine v ravnini, ki je vzporedna z največjo dimenzijo ogledala in poteka skozi njeno središče, ter na loku, ki je pravokoten nanjo;

2.6 „polmer ukrivljenosti v eni točki na zrcalni površini (rp)“ pomeni aritmetično sredino glavnih polmerov ukrivljenosti ri in r'i, to je:

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

2.7 „središče ogledala“ pomeni osrednjo točko vidnega dela zrcalne površine;

2.8 „polmer ukrivljenosti sestavnih delov vzvratnega ogledala“ pomeni polmer „c“ krožnega loka, ki se najbolj približa ukrivljeni obliki zadevnega dela.

3. VLOGA ZA HOMOLOGACIJO

3.1 Vlogo za podelitev homologacije tipa vzvratnega ogledala vloži imetnik blagovne znamke ali njegov ustrezno pooblaščeni predstavnik.

3.2 Za vsak tip vzvratnega ogledala se vlogi priložijo spodaj navedeni dokumenti v treh izvodih in naslednji podatki:

3.2.1 tehnični opis, vključno z navodili za namestitev in opredelitvijo tipov vozil, za katere je vzvratno ogledalo namenjeno;

3.2.2 dovolj podrobne risbe, ki omogočajo:

3.2.2.1 preverjanje skladnosti s splošnimi specifikacijami iz odstavka 6;

3.2.2.2 preverjanje skladnosti z merami iz odstavka 7.1 in

3.2.2.3 preverjanje skladnosti s predvidenim prostorom za homologacijsko oznako iz odstavka 4.2.

3.3 Poleg tega se vlogi za homologacijo priložijo štirje vzorci tipa vzvratnega ogledala. Tehnična služba, ki izvaja homologacijske preskuse, lahko zahteva dodatne vzorce.

3.4 Pristojni organ pred podelitvijo homologacije preveri, ali so zagotovljeni zadovoljivi ukrepi za učinkovito preverjanje skladnosti proizvodnje.

4. OZNAKE

4.1 Na vzorcih vzvratnih ogledal, predloženih za homologacijo, mora biti blagovna znamka proizvajalca; ta oznaka mora biti jasno čitljiva in neizbrisna.

4.2 Na držalu vsakega vzvratnega ogledala mora biti dovolj velik prostor za namestitev homologacijske oznake, ki mora biti čitljiva tudi potem, ko se vzvratno ogledalo namesti na vozilo; ta prostor mora biti označen na risbah iz odstavka 3.2.2.

5. HOMOLOGACIJA

5.1 Če vzorci, predloženi za homologacijo, izpolnjujejo zahteve iz odstavkov 6 do 8, se homologacija za ustrezni tip vzvratnega ogledala podeli.

5.2 Vsakemu homologiranemu tipu se dodeli homologacijska številka. Prvi dve števki (zdaj 00 za Pravilnik v prvotni obliki) označujeta spremembe, vključno z nedavnimi večjimi tehničnimi spremembami Pravilnika ob izdaji homologacije. Ista pogodbenica ne sme dodeliti iste številke drugemu tipu vzvratnega ogledala.

5.3 Obvestilo o podelitvi, razširitvi ali zavrnitvi homologacije tipa vzvratnega ogledala v skladu s tem pravilnikom se pošlje pogodbenicam Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, na obrazcu, ki je v skladu z vzorcem iz Priloge 1 k temu pravilniku.

5.4 Na vsakem vzvratnem ogledalu, ki je v skladu s tipom, homologiranim po tem pravilniku, mora biti poleg oznake iz odstavka 4.1 na vidnem mestu iz odstavka 4.2 mednarodna homologacijska oznaka, sestavljena iz:

5.4.1 kroga, ki obkroža črko „E“ in številčno oznako države, ki je podelila homologacijo ([3]);

5.4.2 homologacijske številke;

5.4.3 dodatnega simbola v obliki črke „L“.

5.5 Homologacijska oznaka in dodatni simbol morata biti jasno čitljiva in neizbrisna.

5.6 V Prilogi 3 k temu pravilniku je naveden primer homologacijske oznake in dodatnega simbola.

6. SPLOŠNE ZAHTEVE

6.1 Vsa vzvratna ogledala morajo biti nastavljiva.

6.2 Rob zrcalne površine mora biti obdan z držalom, ki mora imeti na obodu v vseh točkah in vseh smereh vrednost „c“ večjo od 2,5 mm ali enako tej vrednosti. Če zrcalna površina štrli prek držala, polmer ukrivljenosti „c“ na robu tega štrlečega dela ne sme biti manjši od 2,5 mm, zrcalna površina pa se mora umakniti v držalo, če se na najbolj izpostavljenem delu glede na držalo v vodoravni smeri, približno vzporedno z vzdolžno srednjo ravnino vozila, uporabi sila 50 N.

6.3 Po namestitvi vzvratnega ogledala na ravno površino morajo vsi deli, ne glede na nastavitev naprave, vključno z deli, ki ostanejo pritrjeni na držalo po preskusu iz odstavka 8.2, ki se jih je v statičnih pogojih mogoče dotakniti s kroglo premera 100 mm, imeti polmer ukrivljenosti „c“ najmanj 2,5 mm.

6.3.1 Robovi pritrdilnih lukenj ali poglobitev, ki so ožji od 12 mm, lahko odstopajo od zahtev za polmer iz odstavka 6.3, če so posneti.

6.4 Za dele vzvratnega ogledala, katerih trdota po Shore A ni večja kot 60, ne veljajo določbe iz odstavkov 6.2 in 6.3.

7. POSEBNE SPECIFIKACIJE

7.1 Mere

7.1.1 Najmanjše mere zrcalne površine morajo biti takšne, da:

7.1.1.1 ta površina ni manjša od 69 cm^2,

7.1.1.2 pri okroglih ogledalih premer ogledala ni manjši od 94 mm,

7.1.1.3 pri neokroglih ogledalih dopuščajo izris kroga s premerom 78 mm na zrcalni površini.

7.1.2 Največje mere zrcalne površine morajo biti takšne, da:

7.1.2.1 pri okroglih ogledalih premer ogledala ni večji od 150 mm,

7.1.2.2 pri neokroglih ogledalih zrcalna površina ni večja od pravokotnika s stranicama 120 mm in 200 mm.

([3]) Številčne oznake pogodbenic Sporazuma iz leta 1958 so navedene v Prilogi 3 h Konsolidirani resoluciji o konstrukciji vozil (R.E.3), dokument ECE/TRANS/WP.29/78/Rev.2/Sprem.1.

7.2 Zrcalna površina in koeficient odsevnosti

7.2.1 Zrcalna površina vzvratnega ogledala mora biti izbočena.

7.2.2 Razlike med polmeri ukrivljenosti:

7.2.2.1 Razlika med ri ali r'i in rp v vsaki referenčni točki ne sme biti večja od 0,15 r.

7.2.2.2 Razlika med polmeri ukrivljenosti (r_{p1}, r_{p2} in r_{p3}) in r ne sme biti večja od 0,15 r.

7.2.3 Vrednost „r“ ne sme biti manjša od 1 000 mm ali večja od 1 500 mm.

7.2.4 Vrednost normalnega koeficienta odsevnosti, določena po postopku iz Priloge 5 k temu pravilniku, ne sme biti manjša od 40 %. Pri ogledalu z dvema nastavitvama („dnevno“ in „nočno“) morajo biti pri dnevni nastavitvi razpoznavne barve prometnih signalov. Normalni koeficient odsevnosti pri nočni nastavitvi mora biti najmanj 4 %.

7.2.5 Zrcalna površina mora v normalnih pogojih uporabe tudi po daljši izpostavljenosti slabim vremenskim razmeram ohraniti lastnosti iz odstavka 7.2.4.

8. PRESKUSI

8.1 Vzvratna ogledala je treba preskusiti v skladu z odstavkoma 8.2 in 8.3, da se ugotovi, kako se odzivajo pri udarcih in upogibanju držala, pritrjenega na nosilec ali ogrodje.

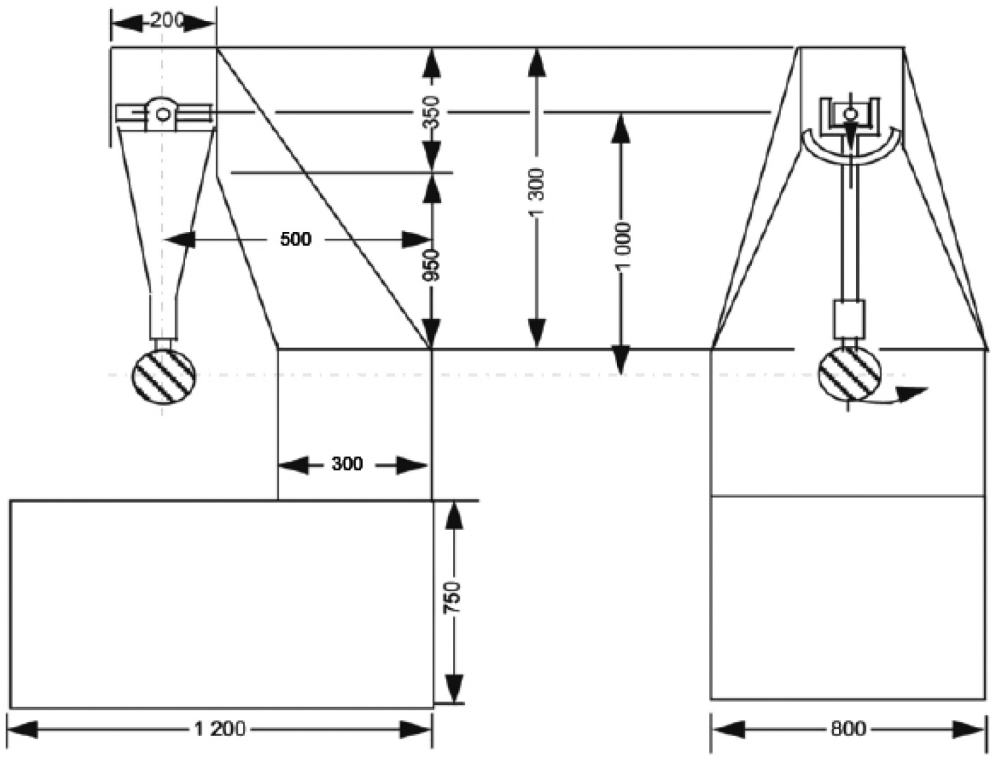
8.2 Udarni preskus

8.2.1 Opis preskusne naprave:

8.2.1.1 Preskusna naprava mora biti sestavljena iz nihala, ki lahko niha okrog dveh medsebojno pravokotnih vodoravnih osi, od katerih je ena pravokotna na sprednjo ravnino, po kateri poteka pot nihala. Konec nihala mora biti sestavljen iz kladiva v obliki toge krogle s premerom 165 ± 1 mm, ki je obloženo s 5-milimetrsko plastjo iz gume s trdoto 50 Shore A. Merilna naprava mora omogočati meritev največjega odklona kraka nihala v ravnini njegove poti. Na konstrukcijo nihala mora biti trdno pritrjena podlaga za namestitev vzorcev skladno z zahtevami udarnega preskusa iz odstavka 8.2.2.6. Na sliki 1 so prikazane mere preskusne naprave in posebne zahteve za njeno izdelavo.

8.2.1.2 Središče udarca nihala mora sovpadati s središčem krogle, ki tvori kladivo. Njegova oddaljenost „1“ od osi nihanja nihala v ravnini poti nihala znaša 1 m ± 5 mm. Zmanjšana masa nihala v središču udarca je m_o = 6,8 ± 0,05 kg. Razmerje med težiščem nihala in njegovo vrtilno osjo je izraženo z enačbo:

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



Slika 1

(dimenzije v mm)

8.2.2 Opis preskusa

8.2.2.1 Vzvratno ogledalo se pritrdi na podlago po postopku, ki ga je priporočil proizvajalec ogledala oziroma vozila.

8.2.2.2 Namestitev vzvratnega ogledala za preskus

8.2.2.2.1 Vzvratna ogledala se na preskusni napravi namestijo tako, da sta vodoravna in navpična os v podobni legi kot pri namestitvi ogledala na vozilo skladno z navodili proizvajalca vozila ali ogledala.

8.2.2.2.2 Če je vzvratno ogledalo mogoče nastaviti glede na podlago, se pri preskusu znotraj območja, ki ga opredeli proizvajalec ogledala ali vozila, izbere lega, pri kateri je delovanje tečaja pri ogledalu najbolj vprašljivo.

8.2.2.2.3 Če je pri vzvratnem ogledalu mogoče nastaviti oddaljenost od podlage, se izbere nastavitev, pri kateri je razdalja med držalom in podlago najmanjša.

8.2.2.2.4 Če je zrcalno površino mogoče nastaviti znotraj držala, jo je treba nastaviti tako, da njen zgornji vogal, ki je najbolj oddaljen od vozila, najbolj izstopa glede na držalo.

8.2.2.3 Ko je nihalo v navpični legi, morata vodoravna in vzdolžna navpična ravnina, ki potekata skozi središče kladiva, potekati skozi središče zrcala, kot je določeno v odstavku 2.7. Vzdolžna smer nihanja nihala mora biti vzporedna z vzdolžno ravnino vozila.

8.2.2.4 Če pri pogojih nastavitve iz odstavkov 8.2.2.2.1 in 8.2.2.2.2 deli vzvratnega ogledala omejujejo pot kladiva nazaj, je treba točko udarca premakniti v smeri, ki je pravokotna na zadevno vrtilno os oziroma tečaj. Ta premik mora biti največ tolikšen, kot je nujno potrebno za izvedbo preskusa.

Omejen mora biti tako, da je točka stika s kladivom vsaj 10 mm od roba zrcalne površine.

8.2.2.5 Preskus se izvede tako, da se kladivo spusti z višine, ki ustreza kotu nihala 60° glede na navpičnico, tako da kladivo trči ob vzvratno ogledalo v trenutku, ko nihalo doseže navpično lego.

8.2.2.6 Udarni preskus vzvratnih gledal se opravlja v naslednjih okoliščinah:

8.2.2.6.1 Preskus 1: Točka udarca mora ustrezati zahtevam iz odstavkov 8.2.2.3 ali 8.2.2.4. Kladivo mora trčiti ob vzvratno ogledalo na zrcalni površini.

8.2.2.6.2 Preskus 2: Točka udarca mora ustrezati zahtevam iz odstavkov 8.2.2.3 ali 8.2.2.4. Kladivo mora trčiti ob vzvratno ogledalo na strani, nasprotni od zrcalne površine.

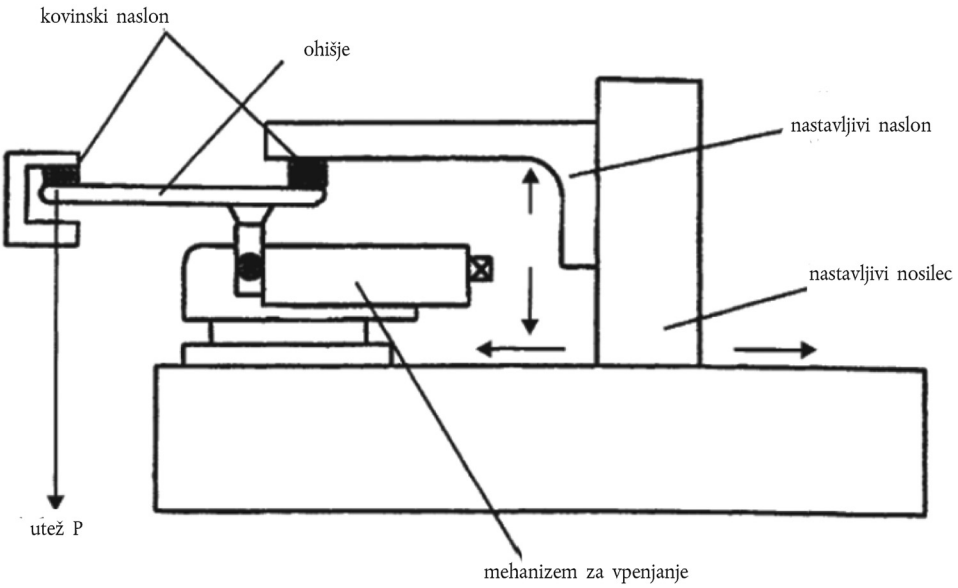
8.3 Preskus upogibnosti držala ogledala, pritrjenega na nosilec

8.3.1 Opis preskusa

8.3.1.1 Držalo se v napravo namesti vodoravno, tako da se lahko deli za nastavitev nosilca varno pritrdijo. Rob držala, ki je najbližji pritrdišču dela za nastavitev, je treba v smeri največje mere držala blokirati s togim naslonom širine 15 mm, ki prekriva celotno širino držala.

8.3.1.2 Na drugem koncu se na držalo postavi naslon, ki je enak opisanemu, tako da se nanj lahko deluje s predpisano obremenitvijo (glej sliko 2 spodaj).

8.3.1.3 Tisti del držala, ki je nasproti delu, na katerega delujemo s silo, se lahko, namesto da se blokira, tudi pritrdi, kot kaže slika 2.



Slika 2

Primer naprave za preskus upogibnosti zaščitnega ohišja vzvratnega ogledala

8.3.2 Preskusna obremenitev mora biti 25 kg in trajati eno minuto.

8.4 Rezultati preskusov

8.4.1 Pri preskusih iz odstavka 8.2 se mora nihalo vrniti tako, da projekcija lege nihalne ročice v ravnini nihanja tvori z navpičnico kot najmanj 20°.

8.4.1.1 Natančnost meritve kota je ± 1°.

8.4.2 Zrcalo se med preskusi iz odstavkov 8.2 in 8.3 ne sme zdrobiti. Vendar se zrcalna površina lahko razbije, če je izpolnjen eden od naslednjih pogojev:

8.4.2.1 Koščki stekla se še vedno držijo držala ali površine, ki je trdno pritrjena na držalo; delno odstopanje stekla od podlage je dovoljeno, če ni večje od 2,5 mm na vsaki strani razpoke. V točki udarca je dovoljeno krušenje posameznih drobcev s površine stekla.

8.4.2.2 Ogledalo je izdelano iz varnostnega stekla.

9. SKLADNOST PROIZVODNJE

9.1 Vsako vzvratno ogledalo, homologirano v skladu s tem pravilnikom, je treba izdelati tako, da izpolnjuje zahteve za skladnost s homologiranim tipom iz odstavkov 6 do 8.

9.2 Zaradi preverjanja, ali so zahteve iz odstavka 9.1 izpolnjene, se izvaja ustrezen nadzor proizvodnje.

9.3 Imetnik homologacije mora zlasti:

9.3.1 zagotoviti postopke za učinkovit nadzor kakovosti vzvratnih ogledal;

9.3.2 imeti dostop do preskusne opreme, potrebne za preverjanje skladnosti vsakega homologiranega tipa;

9.3.3 zagotoviti, da so rezultati preskusov zabeleženi in da so priloženi dokumenti na voljo za obdobje, dogovorjeno z upravno službo;

9.3.4 analizirati rezultate vseh vrst preskusov, da se preveri in zagotovi stalnost lastnosti vzvratnega ogledala, pri čemer se dopušča odstopanje pri industrijski proizvodnji;

9.3.5 zagotoviti, da se za vsak tip vzvratnega ogledala izvedejo vsaj preskusi iz Priloge 7 k temu pravilniku;

9.3.6 zagotoviti, da se po vsakem vzorčenju ali preskušanju, pri katerem se ugotovi neskladnost z zadevno vrsto preskusa, opravita ponovno vzorčenje in ponovni preskus. Sprejmejo se vsi potrebni ukrepi za ponovno vzpostavitev skladnosti zadevne proizvodnje.

9.4 Pristojni organ, ki je podelil homologacijo, lahko kadar koli preveri postopke preverjanja skladnosti v vsaki proizvodni enoti.

9.4.1 Pri vsakem takem pregledu se inšpektorju predloži preskusna in proizvodna dokumentacija.

9.4.2 Inšpektor lahko vzame naključne vzorce za preskus v proizvajalčevem laboratoriju. Najmanjše število vzorcev se lahko določi glede na rezultate proizvajalčevega lastnega preverjanja.

9.4.3 Če je raven kakovosti nezadovoljiva ali če je treba potrditi veljavnost preskusov iz odstavka 9.4.2, inšpektor izbere vzorce in jih pošlje tehnični službi, ki je opravila homologacijske preskuse.

9.4.4 Pristojni organ lahko opravi kateri koli preskus iz tega pravilnika.

9.4.5 Pregledi, ki jih predpiše pristojni organ, se običajno opravljajo enkrat na dve leti. Če so rezultati takega pregleda negativni, pristojni organ sprejme vse potrebne ukrepe za čim hitrejšo ponovno vzpostavitev skladnosti proizvodnje.

10. KAZNI ZA NESKLADNOST PROIZVODNJE

10.1 Homologacija, ki je bila podeljena za tip vzvratnega ogledala v skladu s tem pravilnikom, se lahko prekliče, če zgoraj navedene zahteve niso izpolnjene.

10.2 Če pogodbenica Sporazuma, ki uporablja ta pravilnik, prekliče homologacijo, ki jo je podelila, o tem takoj obvesti druge pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu iz Priloge 1 k temu pravilniku.

11. SPREMEMBA IN RAZŠIRITEV HOMOLOGACIJE TIPA VZVRATNEGA OGLEDALA

11.1 O vsaki spremembi tipa vzvratnega ogledala je treba obvestiti upravni organ, ki je podelil homologacijo za tip vzvratnega ogledala. Organ lahko potem:

11.1.1 oceni, da spremembe verjetno ne bodo imele znatnega škodljivega vpliva in da vzvratno ogledalo v vsakem primeru še vedno izpolnjuje zahteve, ali

11.1.2 od tehnične službe, ki izvaja preskuse, zahteva dodatno poročilo o preskusu.

11.2 Potrditev ali zavrnitev homologacije se skupaj z navedbo sprememb po postopku iz odstavka 5.3 zgoraj sporoči pogodbenicam Sporazuma, ki uporabljajo ta pravilnik.

11.3 Pristojni organ, ki izda razširitev homologacije, dodeli serijsko številko tej razširitvi in o tem obvesti druge pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu iz Priloge 1 k temu pravilniku.

12. POPOLNO PRENEHANJE PROIZVODNJE

Če imetnik homologacije dokončno preneha proizvajati tip vzvratnega ogledala, homologiranega v skladu s tem pravilnikom, mora o tem obvestiti organ, ki je podelil homologacijo. Ko navedeni organ prejme ustrezno sporočilo, o tem obvesti druge pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu iz Priloge 1 k temu pravilniku.

II. NAMESTITEV VZVRATNIH OGLEDAL

13. OPREDELITEV POJMOV

V tem pravilniku se uporabljajo naslednje opredelitve:

13.1 „največja konstrukcijsko določena hitrost“, kot je določena v odstavku 16.2 tega pravilnika;

13.2 „tip vozila glede na vzvratna ogledala“ pomeni vozila, ki so si enaka v naslednjih osnovnih značilnostih:

13.2.1 geometrijskih značilnostih vozila, ki lahko vplivajo na namestitev vzvratnih ogledal;

13.2.2 položajih in tipih navedenih vzvratnih ogledal.

14. VLOGA ZA HOMOLOGACIJO

14.1 Vlogo za homologacijo tipa vozila glede na namestitev vzvratnih ogledal vloži proizvajalec vozila ali njegov ustrezno pooblaščeni zastopnik.

14.2 Vlogi je treba priložiti naslednje dokumente v treh izvodih in naslednje podatke:

14.2.1 opis tipa vozila glede na elemente iz odstavka 13.2;

14.2.2 seznam sestavnih delov, potrebnih za določitev vzvratnih ogledal, ki se lahko namestijo na vozilo;

14.2.3 risbe, na katerih je označen položaj vzvratnega ogledala in njegovih sestavnih delov na vozilu.

14.3 Tehnični službi, ki izvaja homologacijske preskuse, se predloži vozilo, ki je vzorčni tip vozila v homologacijskem postopku.

14.4 Pristojni organ pred podelitvijo homologacije preveri, ali so na voljo zadovoljivi ukrepi za zagotovitev učinkovitega preverjanja skladnosti proizvodnje.

15. HOMOLOGACIJA

15.1 Če tip vozila, predložen v homologacijo v skladu z odstavkom 14, izpolnjuje zahteve iz odstavka 16 tega pravilnika, se homologacija podeli.

15.2 Vsakemu homologiranemu tipu se dodeli homologacijska številka. Prvi dve števki (zdaj 00 za Pravilnik v prvotni obliki) označujeta spremembe, vključno z nedavnimi večjimi tehničnimi spremembami Pravilnika ob izdaji homologacije. Ista pogodbenica ne sme dodeliti iste številke drugemu tipu vozila.

15.3 O podelitvi, razširitvi ali zavrnitvi homologacije tipa vozila v skladu s tem pravilnikom je treba obvestiti pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, in sicer z obrazcem, ki je v skladu z vzorcem iz Priloge 2 k temu pravilniku.

15.4 Na vsako vozilo, ki je v skladu s tipom, homologiranim po tem pravilniku, se na vidno in zlahka dostopno mesto, opredeljeno v homologacijskem certifikatu, namesti mednarodna homologacijska oznaka, ki jo sestavljajo:

15.4.1 krog, ki obkroža črko „E“ in številčno oznako države, ki je podelila homologacijo ([4]);

15.4.2 številka tega pravilnika, ki ji sledijo črka „R“, pomišljaj in homologacijska številka na desni strani kroga iz odstavka 15.4.1.

15.5 Če je vozilo skladno s tipom vozila, homologiranim po enem ali več drugih pravilnikih, ki so priloženi Sporazumu, v državi, ki je podelila homologacijo v skladu s tem pravilnikom, simbola iz odstavka 15.4.1 ni treba ponoviti; v tem primeru se na desni strani simbola iz odstavka 15.4.1 v stolpcih navedejo številke pravilnikov, homologacijske številke in dodatni simboli vseh pravilnikov, v skladu s katerimi je bila podeljena homologacija v državi, ki je podelila homologacijo v skladu s tem pravilnikom.

15.6 Homologacijska oznaka mora biti jasno čitljiva in neizbrisna.

15.7 Homologacijska oznaka se namesti v bližini deklaracijske tablice, ki jo pritrdi proizvajalec, ali nanjo.

15.8 V Prilogi 4 k temu pravilniku so prikazani primeri homologacijske oznake.

16. ZAHTEVE

16.1 Vozilo mora izpolnjevati naslednje zahteve:

16.1.1 Vzvratna ogledala, nameščena na vozilo, morajo biti razreda L in homologirana v skladu s tem pravilnikom.

16.1.2 Vzvratna ogledala morajo biti pritrjena tako, da v normalnih okoliščinah uporabe ostanejo trdno v legi nastavitve.

16.2 Število

16.2.1 Vsa dvokolesna vozila, katerih najvišja konstrukcijsko določena hitrost ne presega 50 km/h, morajo imeti vsaj eno vzvratno ogledalo. Če ima vozilo samo eno vzvratno ogledalo, ga je treba v državah s pravilom vožnje po desni strani ceste namestiti na levo stran vozila, v državah s pravilom vožnje po levi strani ceste pa na desno stran vozila.

([4]) Glej opombo 3 odstavka 5.4.1.

16.2.2 Vsa dvokolesna vozila, katerih najvišja konstrukcijsko določena hitrost presega 50 km/h, in vsa trikolesna vozila morajo imeti dve vzvratni ogledali, eno na levi in eno na desni strani vozila.

16.3 Lega

16.3.1 Vzvratna ogledala je treba namestiti ali prilagoditi tako, da je razdalja od središča zrcalne površine, izmerjena v vodoravni ravnini, do vzdolžne navpične ravnine, ki poteka skozi središče krmilne glave vozila, vsaj 280 mm. Pred meritvijo je treba krmilo poravnati z vzdolžno ravnino vozila, ogledala pa nastaviti v običajen položaj.

16.4 Nastavitev

16.4.1 Vzvratna ogledala morajo omogočati nastavitev v običajen položaj za vožnjo.

17. SKLADNOST PROIZVODNJE

17.1 Vsako vozilo, homologirano v skladu s tem pravilnikom, se izdela tako, da izpolnjuje zahteve iz odstavka 16 za skladnost s homologiranim tipom.

17.2 Zaradi preverjanja, ali so izpolnjene zahteve iz odstavka 17.1, se izvaja ustrezen nadzor proizvodnje.

17.3 Imetnik homologacije mora zlasti:

17.3.1 zagotoviti postopke za učinkovit nadzor kakovosti vozil glede vseh vidikov, ki so pomembni za skladnost z zahtevami iz odstavka 16;

17.3.2 zagotoviti ustrezne preglede za vsak tip vozila v zvezi s številom in tipom vzvratnih ogledal ter merami za njihovo pravilno namestitev za zagotovitev, da so vsa proizvedena vozila v skladu s specifikacijami vozila, predloženega za homologacijo;

17.3.3 zagotoviti, da se, če se pri pregledih v skladu z odstavkom 17.3.2 ugotovi neskladnost enega ali več vozil z zahtevami iz odstavka 16, sprejmejo vsi potrebni ukrepi za ponovno vzpostavitev skladnosti ustrezne proizvodnje.

17.4 Pristojni organ, ki je podelil homologacijo, lahko kadar koli preveri postopke preverjanja skladnosti v vsaki proizvodni enoti. Opravi lahko tudi naključne preglede serijsko proizvedenih vozil v zvezi z zahtevami iz odstavka 16.

17.5 Če so rezultati preverjanj in pregledov v skladu z odstavkom 17.4 negativni, pristojni organ sprejme vse potrebne ukrepe za čim hitrejšo ponovno vzpostavitev skladnosti proizvodnje.

18. KAZNI ZA NESKLADNOST PROIZVODNJE

18.1 Homologacija, ki se podeli za tip vozila v skladu s tem pravilnikom, se lahko prekliče, če zgoraj navedene zahteve niso izpolnjene.

18.2 Če pogodbenica Sporazuma, ki uporablja ta pravilnik, prekliče homologacijo, ki jo je podelila, o tem nemudoma uradno obvesti ostale pogodbenice, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu iz Priloge 2 k temu pravilniku.

19. SPREMEMBE IN RAZŠIRITEV HOMOLOGACIJE TIPA VOZILA

19.1 O vsaki spremembi tipa vozila je treba obvestiti upravni organ, ki je podelil homologacijo tipa vozila. Organ lahko potem:

19.1.1 oceni, da spremembe verjetno ne bodo imele znatnega škodljivega vpliva in da vozilo v vsakem primeru še vedno izpolnjuje zahteve; ali

19.1.2 od tehnične službe, ki izvaja preskuse, zahteva dodatno poročilo o preskusu.

19.2 O potrditvi ali zavrnitvi homologacije je treba skupaj z navedbo sprememb po postopku iz odstavka 15.3 obvestiti pogodbenice Sporazuma, ki uporabljajo ta pravilnik.

19.3 Pristojni organ, ki izda razširitev homologacije, tej razširitvi dodeli serijsko številko in o tem obvesti druge pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu iz Priloge 2 k temu pravilniku.

20. POPOLNO PRENEHANJE PROIZVODNJE

Če imetnik homologacije povsem preneha proizvajati tip vozila, homologiranega v skladu s tem pravilnikom, o tem obvesti organ, ki je podelil homologacijo. Ko navedeni organ prejme ustrezno sporočilo, o tem obvesti druge pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, s sporočilom na obrazcu iz Priloge 2 k temu pravilniku.

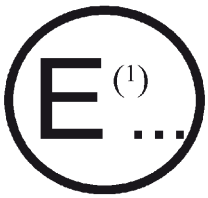
21. IMENA IN NASLOVI TEHNIČNIH SLUŽB, KI IZVAJAJO HOMOLOGACIJSKE PRESKUSE, IN UPRAVNIH ORGANOV

Pogodbenice Sporazuma iz leta 1958, ki uporabljajo ta pravilnik, sekretariatu Združenih narodov pošljejo imena in naslove tehničnih služb, ki izvajajo homologacijske preskuse, ter upravnih organov, ki podelijo homologacijo in ki se jim pošljejo obrazci o podelitvi, razširitvi, zavrnitvi ali preklicu homologacije, izdani v drugih državah.

PRILOGA 1

SPOROČILO

(največji format: A4 (210 × 297 mm))



Izdal: ime homologacijskega organa

.....

.....

.....

o (2): PODELJENI HOMOLOGACIJI
RAZŠIRJENI HOMOLOGACIJI
ZAVRNJENI HOMOLOGACIJI
PREKLICANI HOMOLOGACIJI
POPOLNEM PRENEHANJU PROIZVODNJE

tipa vzvratnega ogledala v skladu s Pravilnikom št. 81

Št. homologacije ..... Št. razširitve .....

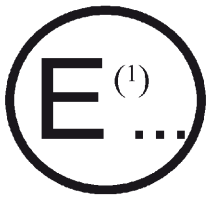
1. Blagovna znamka naprave: .....
2. Vrsta naprave: .....
3. Kratek opis, ki vključuje zlasti naslednje informacije:
3.1 Glavne mere zrcalne površine
3.2 Nominalni polmer ukrivljenosti zrcalne površine
4. Ime in naslov proizvajalca: .....
5. Po potrebi ime in naslov zastopnika proizvajalca: .....
6. Naprava predložena v homologacijo dne: .....
7. Tehnična služba, ki izvaja homologacijske preskuse: .....
8. Datum poročila, ki ga je izdala navedena služba: .....
9. Številka poročila, ki ga je izdala navedena služba: .....
10. Vozila, za katera je naprava izdelana: .....
11. Homologacija se podeli/zavrne/razširi/prekliče (2)
12. Razlogi za razširitev homologacije: .....
13. Kraj: .....
14. Datum: .....
15. Podpis: .....
16. Temu sporočilu je priložen seznam dokumentov iz homologacijske dokumentacije, predložene upravni službi, ki je podelila homologacijo.

(1) Številčna oznaka države, ki je podelila/razširila/zavrnila/preklicala homologacijo (glej določbe o homologaciji iz Pravilnika).
(2) Neustrezno črtati.

PRILOGA 2

SPOROČILO

(največji format: A4 (210 × 297 mm))



Izdal: ime homologacijskega organa

.....

.....

.....

o ([2]): PODELJENI HOMOLOGACIJI
RAZŠIRJENI HOMOLOGACIJI
ZAVRNJENI HOMOLOGACIJI
PREKLICANI HOMOLOGACIJI
POPOLNEM PRENEHANJU PROIZVODNJE

tipa vozila glede na namestitev vzvratnih ogledal v skladu s Pravilnikom št. 81

Št. homologacije ..... Št. razširitve .....

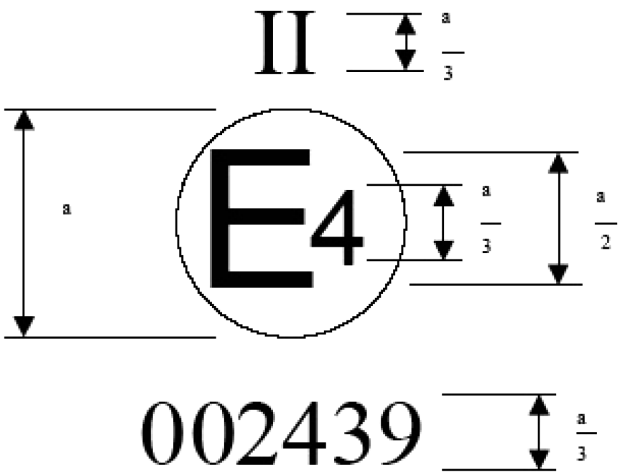
1. Blagovna znamka vozila: .....
2. Tip vozila: .....
3. Najvišja konstrukcijsko določena hitrost vozila: ≤ 50 km/h/> 50 km/h ([2])
4. Ime in naslov proizvajalca: .....
5. Po potrebi ime in naslov zastopnika proizvajalca: .....
6. Blagovna znamka vzvratnega ogledala: .....
7. Homologacijska oznaka vzvratnega ogledala: .....
8. Vozilo predloženo v homologacijo dne: .....
9. Tehnična služba, ki izvaja homologacijske preskuse: .....
10. Datum poročila, ki ga je izdala navedena služba: .....
11. Številka poročila, ki ga je izdala navedena služba: .....
12. Homologacija se podeli/zavrne/razširi/prekliče ([2])
13. Razlogi za razširitev homologacije: .....
14. Kraj: .....
15. Datum: .....
16. Podpis: .....
17. Temu sporočilu je priložen seznam dokumentov iz homologacijske dokumentacije, predložene upravni službi, ki je podelila homologacijo.

([1]) Številčna oznaka države, ki je podelila/razširila/zavrnila/preklicala homologacijo (glej določbe o homologaciji iz Pravilnika).
([2]) Neustrezno črtati.

PRILOGA 3

HOMOLOGACIJSKA OZNAKA VZVRATNEGA OGLEDALA

(Glej odstavek 5.4 Pravilnika)



a = vsaj 8 mm

Zgornja homologacijska oznaka, nameščena na vzvratno ogledalo, označuje, da gre za vzvratno ogledalo tipa L, ki je bilo homologirano na Nizozemskem (E 4) pod homologacijsko številko 002439. Prvi dve številki homologacijske številke pomenita, da je bila homologacija podeljena v skladu z zahtevami iz Pravilnika št. 81 v njegovi prvotni obliki.

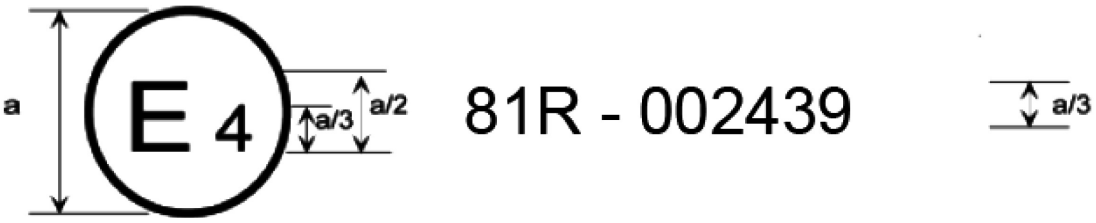
Opomba: Homologacijska številka in dodaten simbol morata biti v bližini kroga in nad ali pod črko „E“ ali levo oziroma desno od nje. Številke homologacijske številke morajo biti na isti strani črke „E“ in usmerjene v isto smer. Dodatni simbol mora biti točno nasproti homologacijske številke. Pri homologacijskih številkah se je treba izogibati uporabi rimskih številk, da ne pride do zamenjave z drugimi simboli.

PRILOGA 4

HOMOLOGACIJSKA OZNAKA VOZILA GLEDE NA NAMESTITEV VZVRATNIH OGLEDAL

Vzorec A

(Glej odstavek 15.4 Pravilnika)

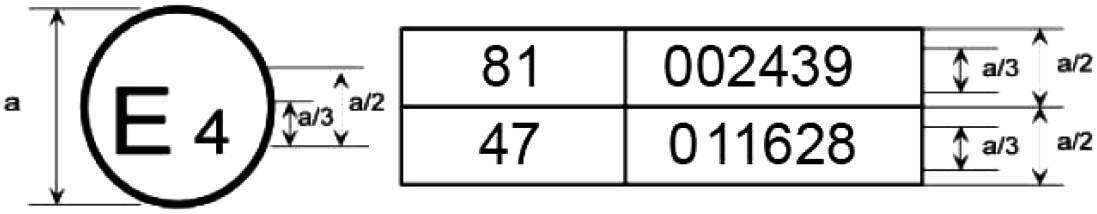


a = vsaj 8 mm

Zgornja homologacijska oznaka, nameščena na vozilo, pomeni, da je bil zadevni tip vozila homologiran na Nizozemskem (E 4) v skladu s Pravilnikom št. 81 in pod homologacijsko številko 002439. Prvi dve števki homologacijske številke pomenita, da je bila homologacija podeljena v skladu z zahtevami iz Pravilnika št. 81 v njegovi prvotni obliki.

Vzorec B

(Glej odstavek 15.5 Pravilnika)



a = vsaj 8 mm

Zgornja homologacijska oznaka, nameščena na vozilo, pomeni, da je bil zadevni tip vozila homologiran na Nizozemskem (E 4) v skladu s Pravilnikom št. 81 in Pravilnikom št. 47 ([1]). Prvi dve števki homologacijske številke pomenita, da v času podelitve homologacije Pravilnik št. 81 ni bil spremenjen, Pravilnik št. 47 pa je že vseboval spremembe 01.

([1]) Druga številka je navedena le kot primer.

PRILOGA 5

PRESKUSNI POSTOPEK ZA UGOTAVLJANJE ODSEVNOSTI

1. OPREDELITVE POJMOV

1.1 Standardizirano svetilo CIE A ([1]):

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

1.2 Standardiziran svetlobni vir CIE A ([1]): Žarnica z volframovo žarilno nitko v plinski atmosferi, ki deluje pri korelirani barvni temperaturi T_{68} = 2 855,6 K.

1.3 Standardni kolorimetrični analizator CIE 1931 ([1]): Sprejemnik valovanja, katerega kolorimetrične značilnosti ustrezajo trikromatskim spektralnim komponentam $\bar{x}(\lambda)$, y(λ), z (λ) (glej preglednico).

1.4 Trikromatske spektralne komponente CIE ([1]): Trikromatske komponente v sistemu CIE (XYZ) monokromatskih elementov spektra z enakovredno energijo.

1.5 Fotopični pogled ([1]): Pogled z golim očesom, ko je prilagojeno svetilnosti več kandel na kvadratni meter.

2. NAPRAVA

2.1 Splošno

2.1.1 Napravo sestavljajo svetlobni vir, držalo preskusnega vzorca, sprejemnik s fotocelico in merilni instrument (glej sliko 1) ter sredstva za odpravljanje učinkov zunanje svetlobe.

2.1.2 Sprejemnik lahko vsebuje ulbrichtovo kroglo, da je lažje meriti odsevnost neravnih (izbočenih) ogledal (glej sliko 2).

2.2 Spektralne značilnosti svetlobnega vira in sprejemnika

2.2.1 Svetlobni vir je sestavljen iz standardiziranega svetlobnega vira CIE A in optičnega sistema, ki zagotavlja svetlobni pramen skoraj vzporednih žarkov. Priporočljiva je uporaba stabilizatorja napetosti, da se zagotovi enakomerna napetost med delovanjem naprave.

2.2.2 Sprejemnik mora vključevati fotocelico, katere spektralni odziv je sorazmeren s funkcijo fotopične jakosti svetlobe standardnega kolorimetričnega analizatorja CIE (1931) (glej preglednico). Uporabi se lahko tudi vsaka druga kombinacija svetila, filtra in sprejemnika z enakovrednim učinkom in enako fotopično vidnostjo kot pri standardiziranem svetilu CIE A. Če sprejemnik vsebuje ulbrichtovo kroglo, mora biti notranja površina krogle prevlečena z neselektivnim belim nesvetlečim premazom (ki razprši svetlobo).

2.3 Geometrijski pogoji

2.3.1 Kot med vpadnim pramenom (0) in navpičnico na preskusno površino naj po možnosti znaša 0,44 ± 0,09 rad (25 ± 5°) in ne sme presegati mejne vrednosti odstopanja (tj. 0,53 rad oziroma 30°). Os sprejemnika mora s to navpičnico tvoriti kot (0), ki je enak kotu vpadnega pramena (glej sliko 1). Ko vpadni pramen doseže preskusno površino, mora imeti premer najmanj 19 mm. Odbiti pramen ne sme biti širši od občutljive površine fotocelice, ne sme prekrivati manj kot 50 % te površine in mora po možnosti pokrivati enak del površine kot pramen žarkov, ki je bil uporabljen za umerjanje naprave.

2.3.2 Če ima sprejemnik ulbrichtovo kroglo, mora ta imeti premer najmanj 127 mm. Odprtini v steni krogle za vzorec in vpadni pramen morata biti dovolj veliki za vpadni in odbiti svetlobni pramen. Fotocelica mora biti nameščena tako, da ni osvetljena neposredno z vpadnega ali odbitega pramena.

([1]) Opredelitve pojmov so povzete iz publikacije CIE 50 (45), Mednarodni slovar elektronike, Poglavje 45: Razsvetljava.

2.4 Električne značilnosti sestavnega dela fotocelica in merilni instrument

Učinek fotocelice, ki se pokaže na merilnem instrumentu, mora biti linearna funkcija jakosti svetlobe fotoobčutljive površine. Električna in/ali optična sredstva morajo olajšati umerjanje in nastavitev ničelne točke. Ta sredstva ne smejo vplivati na linearnost ali na spektralne značilnosti instrumenta. Natančnost sestavnega dela sprejemnik in merilni instrument mora znašati ± 2 % obsega skale oziroma ± 10 % izmerjene vrednosti, pri čemer se uporabi manjša vrednost.

2.5 Držalo vzorca

S to pripravo mora biti mogoče vzorec postaviti tako, da se os držala svetlobnega vira in os držala sprejemnika sekata na zrcalni površini. Zrcalna površina lahko leži znotraj vzorca ogledala ali na njegovi poljubni strani, odvisno od tega, ali gre za ogledalo „prve površine“, „druge površine“ ali prizmatično ogledalo za zasenčenje svetlobe.

3. POSTOPEK

3.1 Postopek neposrednega umerjanja

3.1.1 Pri postopku neposrednega umerjanja se kot referenčni etalon uporablja zrak. Ta postopek se uporablja pri instrumentih, ki so zasnovani tako, da omogočajo umerjanje cele skale, pri čemer mora biti sprejemnik neposredno na osi svetlobnega vira (glej sliko 1).

3.1.2 S tem postopkom je v nekaterih primerih priporočljivo (npr. za meritve površin z nizko odsevnostjo) uporabiti srednjo točko umerjanja (med 0 in 100 % na skali). V teh primerih je treba v optično pot vstaviti filter nevtralne gostote z znano prepustnostjo, sistem za umerjanje pa nastaviti tako, da merilni instrument pokaže odstotek prepustnosti filtra nevtralne gostote. Ta filter je treba pred začetkom meritev odsevnosti odstraniti.

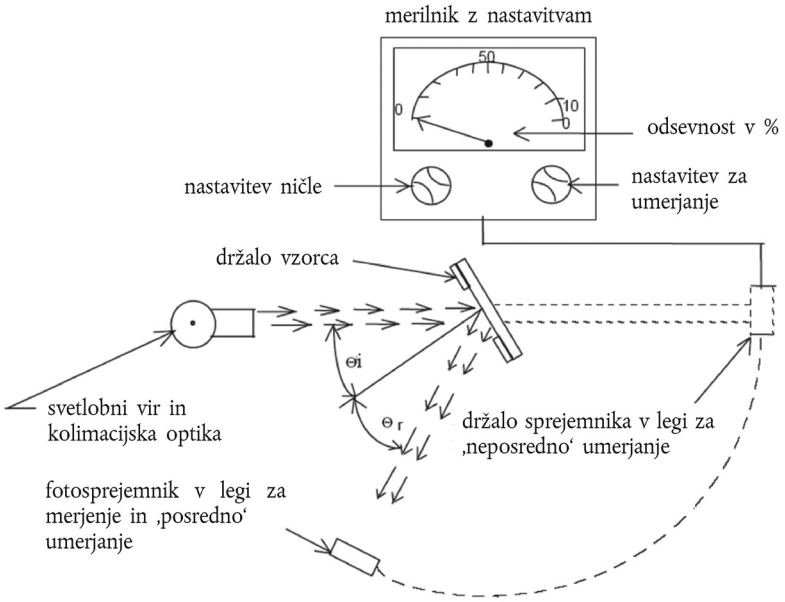
3.2 Postopek posrednega umerjanja

Postopek posrednega umerjanja se uporablja pri instrumentih z geometrijsko nespremenljivimi svetlobnimi viri in sprejemniki. Uporabiti je treba primerno umerjen in vzdrževan etalon odsevnosti. Ta referenčni etalon mora biti po možnosti ravno ogledalo, katerega vrednost odsevnosti je čim bližja vrednosti odsevnosti preskusnih vzorcev.

3.3 Meritve na neravnih (izbočenih) ogledalih

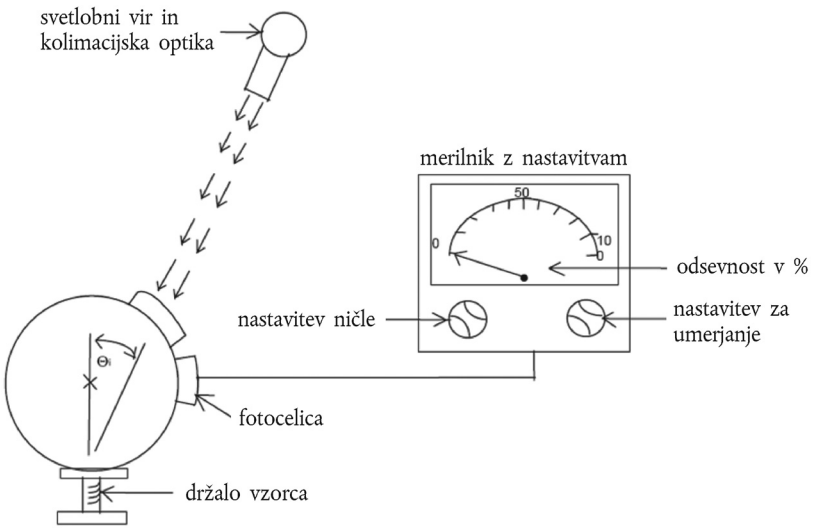
Za meritve odsevnosti neravnih (izbočenih) ogledal se uporabljajo instrumenti, ki imajo v sprejemnik vgrajeno ulbrichtovo kroglo (glej sliko 2). Če merilni instrument pri referenčnem standardnem ogledalu z odsevnostjo E % kaže n_e razdelkov, potem pri ogledalu z neznano odsevnostjo n_x razdelkov ustreza odsevnosti X % po enačbi:

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



Slika 1

Osnovna shema aparata za merjenje odsevnosti po obeh postopkih umerjanja



Slika 2

Osnovna shema aparata za merjenje odsevnosti z ulbrichtovo kroglo v sprejemniku

VREDNOSTI TRIKROMATSKIH SPEKTRALNIH KOMPONENT KOLORIMETRIČNEGA REFERENČNEGA ANALIZATORJA CIE 1931 ([1])

(Ta preglednica je povzeta iz publikacije CIE 50 (45) (1970))

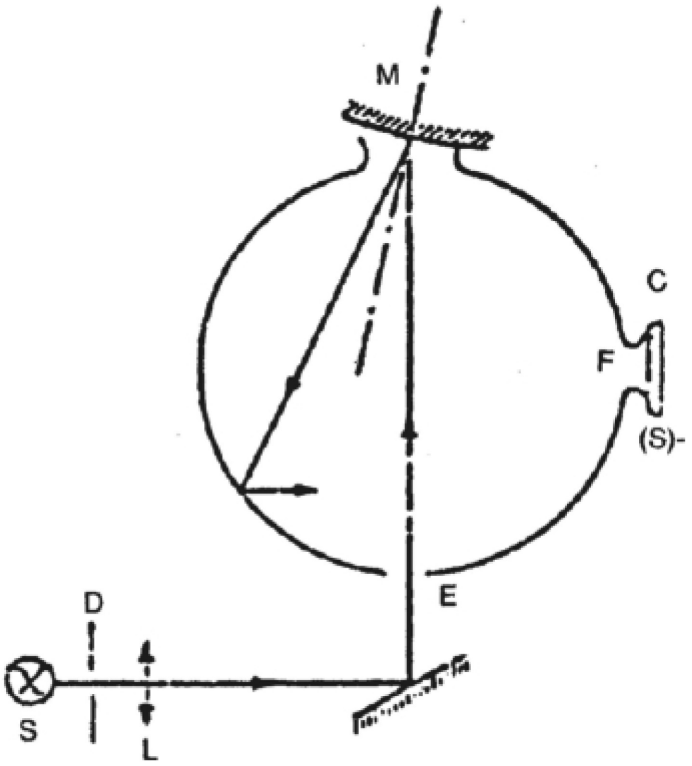
λ nm	x (λ)	$\bar{y}$(λ)	$\bar{z}$(λ)
380	0,0014	0,0000	0,0065
390	0,0042	0,0001	0,0201
400	0,0143	0,0004	0,0679
410	0,0435	0,0012	0,2074
420	0,1344	0,0040	0,6456
430	0,2839	0,0116	1,3856
440	0,3483	0,0230	1,7471
450	0,3362	0,0380	1,7721
460	0,2908	0,0600	1,6692
470	0,1954	0,0910	1,2876
480	0,0956	0,1390	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] Skrajšana preglednica. Vrednosti $\bar{y}(\lambda) = V(\lambda)$ so zaokrožene na štiri decimalna mesta.
[2] Spremenjeno leta 1966 (s 3 na 2).

Razlagalna slika

Primer naprave za merjenje koeficienta odsevnosti pri sferičnih ogledalih



C = sprejemnik

D = zaslonka

E = vhodna odprtina

F = odprtina za merjenje

L = leča

M = odprtina predmeta

S = svetlobni vir

(S) = ulbrichtova krogla

PRILOGA 6

POSTOPEK ZA DOLOČANJE POLMERA UKRIVLJENOSTI „r“ ZRCALNE POVRŠINE OGLEDALA

1. Meritve

1.1 Oprema

Uporablja se „sferometer“, prikazan na sliki.

1.2 Merilne točke

1.2.1 Glavni polmeri ukrivljenosti se merijo v treh točkah, ki so čim bližje legam na razdalji 1/3, 1/2 in 2/3 na loku zrcalne površine v ravnini, ki je vzporedna z največjo dimenzijo ogledala in poteka skozi njegovo središče, in na loku, ki je pravokoten nanjo.

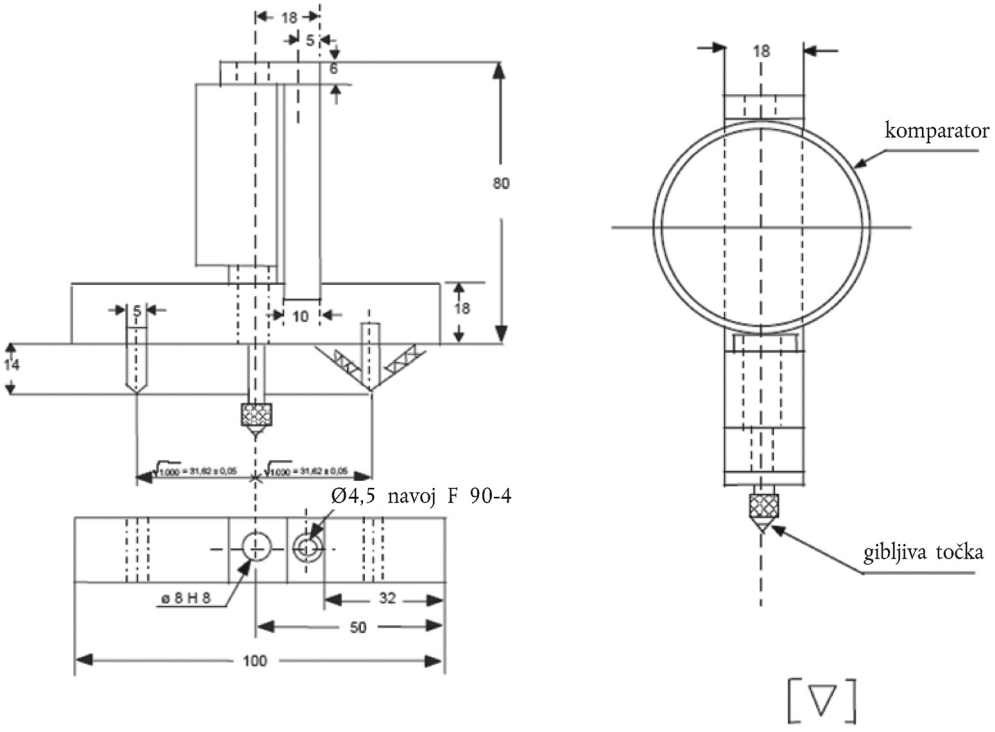
1.2.2 Če zaradi mer zrcalne površine ni mogoče opraviti meritev v smereh iz točke 1.2.1, lahko tehnične službe, ki izvajajo preskuse, opravijo meritve v tej točki v dveh pravokotnih smereh čim bližje zgoraj predpisanim.

2. Izračun polmera ukrivljenosti (r)

„r“, izražen v mm, se izračuna po naslednji enačbi:

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

pri čemer je r_{p1} polmer ukrivljenosti v prvi merilni točki, r_{p2} v drugi merilni točki in r_{p3} v tretji.



PRILOGA 7

NADZOR SKLADNOSTI PROIZVODNJE

1. OPREDELITEV POJMOV

V tej prilogi

„tip sistema preklopa“ pomeni dano kombinacijo osi, vrtljivih zglobov in drugih zgibnih mehanizmov, ki omogočajo preklop vzvratnega ogledala v smeri morebitnega udarca.

2. PRESKUSI

Na vzvratnih ogledalih se opravijo naslednji preskusi:

2.1 Zrcalna površina

2.1.1 preverjanje nominalnega polmera ukrivljenosti v skladu z zahtevami iz odstavka 2 priloge 6 k temu pravilniku;

2.1.2 meritev razlik med polmeri ukrivljenosti v skladu z zahtevami iz odstavka 7.2.2 tega pravilnika;

2.2 Sistem preklopa

udarni preskus v skladu z zahtevami iz odstavka 8.2 tega pravilnika.

3. POGOSTOST IN REZULTATI PRESKUSOV

3.1 Preverjanje nominalnega polmera ukrivljenosti in meritev razlik med polmeri ukrivljenosti

3.1.1 Pogostost:

Enkrat na tri mesece za posamezno homologacijsko številko in posamezen nominalni polmer ukrivljenosti.

3.1.2 Rezultati:

zabeležijo se vse meritve.

Upoštevati je treba največje dovoljene razlike iz odstavka 7.2.2 tega pravilnika.

3.2 Udarni preskus

3.2.1 Pogostost:

Enkrat na tri mesece za posamezno homologacijsko številko, vrsto sistema preklopa in osnovno konfiguracijo.

3.2.2 Rezultati:

zabeležijo se vsi rezultati.

Upoštevati je treba določbe iz odstavka 8.4 tega pravilnika.

3.3 Izbira vzorcev

Pri izbiri vzorcev za preskus se upošteva proizvedena količina posameznega tipa vzvratnih ogledal.