II

(Icke-lagstiftningsakter)

AKTER SOM ANTAS AV ORGAN SOM INRÄTTATS GENOM INTERNATIONELLA AVTAL

Endast FN/ECE-texterna i original har bindande folkrättslig verkan. Dessa föreskrifters status och dagen för deras ikraftträdande bör kontrolleras i den senaste versionen av FN/ECE:s statusdokument TRANS/WP.29/343, som finns på följande webbplats: http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocstts.html

Föreskrifter nr 81 från Förenta nationernas ekonomiska kommission för Europa (FN/ECE) – Enhetliga föreskrifter om typgodkännande av backspeglar på motordrivna fordon med eller utan sidovagn, med avseende på montering av backspeglar på styrstänger

Inbegripet all giltig text till och med:

Supplement 2 till föreskrifterna i deras ursprungliga lydelse – Dag för ikraftträdande: 18 juni 2007

INNEHÅLL

FÖRESKRIFTER

1. Tillämpningsområde

I. BACKSPEGLAR

2. Definitioner

3. Ansökan om typgodkännande

4. Märkningar

5. Typgodkännande

6. Allmänna krav

7. Särskilda anvisningar

8. Provningar

9. Produktionsöverensstämmelse

10. Påföljder vid bristande produktionsöverensstämmelse

11. Ändring och utvidgning av typgodkännande av en typ av backspegel

12. Produktionens definitiva upphörande

II. MONTERING AV BACKSPEGLAR

13. Definitioner

14. Ansökan om typgodkännande

15. Typgodkännande

16. Krav

17. Produktionsöverensstämmelse

18. Påföljder vid bristande produktionsöverensstämmelse

19. Ändring och utvidgning av typgodkännande av fordonstypen

20. Produktionens definitiva upphörande

21. Namn och adresser till typgodkännandemyndigheterna och till de tekniska tjänster som ansvarar för typgodkännandeprovningarna

BILAGOR

Bilaga 1 — Meddelande om typgodkännande eller utvidgning, avslag, återkallande av typgodkännande eller produktionens definitiva upphörande i fråga om en typ av backspegel enligt föreskrifter nr 81

Bilaga 2 — Meddelande om typgodkännande eller utvidgning, avslag, återkallande av typgodkännande eller produktionens definitiva upphörande i fråga om en fordonstyp med avseende på montering av backspeglar enligt föreskrifter nr 81

Bilaga 3 — Utformning av backspegelns typgodkännandemärke

Bilaga 4 — Utformning av fordonets typgodkännandemärke i fråga om montering av backspeglar

Bilaga 5 — Provningsmetod för att bestämma reflexionsfaktorn

Bilaga 6 — Förfarande för att bestämma krökningsradien ”r” för en spegels reflekterande yta

Bilaga 7 — Kontroll av produktionsöverensstämmelse

1. TILLÄMPNINGSOMRÅDE

Dessa föreskrifter gäller följande:

1.1 Backspeglar som är avsedda att monteras på fordon i kategori L ([1]) utan karosseri som helt eller delvis innesluter föraren.

1.2 Montering av backspeglar på fordon i kategori L utan karosseri som helt eller delvis innesluter föraren ([2]).

I – BACKSPEGLAR

2. DEFINITIONER

I dessa föreskrifter avses med:

2.1 *backspegel:* en anordning som är avsedd att ge tydlig sikt bakåt.

2.2 *typ av backspegel:* anordningar som inte skiljer sig i fråga om följande huvudegenskaper:

2.2.1 Mått och krökningsradie för backspegelns reflekterande yta.

2.2.2 Backspeglarnas utformning, form eller material, inklusive monteringen på fordonet.

2.3 *backspegelklass:* alla anordningar med en eller flera gemensamma egenskaper eller funktioner.

De backspeglar som nämns i dessa föreskrifter grupperas i klass ”L”.

2.4 *”r”:* krökningsradiens medelvärde mätt över den reflekterande ytan enligt metoden i punkt 2 i bilaga 6 till dessa föreskrifter.

([1]) Enligt definition i bilaga 7 till den konsoliderade resolutionen om fordonskonstruktion (R.E.3), (dokument TRANS/WP.29/78/Rev.1/ändring 2, senast ändrat genom ändring 4).

([2]) Kraven i föreskrifter nr 46 ska gälla för motordrivna fordon med färre än fyra hjul och som är försedda med karosseri som helt eller delvis omsluter föraren.

2.5 *huvudkrökningsradien i en punkt på den reflekterande ytan (ri) och (r'i):* de värden som erhålls med den apparatur som definieras i bilaga 6, mätta på den båge av den reflekterande ytan i ett plan parallellt med spegelns största mått och som passerar genom spegelns mittpunkt och på den båge som är vinkelrät mot detta segment.

2.6 *krökningsradie i en punkt på den reflekterande ytan (rp):* det aritmetiska medelvärdet av huvudkrökningsradierna ri och r'i, dvs.

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

2.7 *spegelns mittpunkt:* centrum för den reflekterande ytans synliga del.

2.8 *krökningsradien för backspegelns beståndsdelar:* radien "c" för den cirkelbåge som närmast sammanfaller med den ifrågavarande delens krökta form.

3. ANSÖKAN OM TYPGODKÄNNANDE

3.1 Ansökan om typgodkännande av en typ av backspegel ska lämnas in av innehavaren av handelsnamnet eller varumärket eller av dennes godkända ombud.

3.2 För varje typ av backspegel ska ansökan åtföljas av följande handlingar i tre exemplar och följande upplysningar:

3.2.1 En teknisk beskrivning som innehåller monteringsanvisningar och uppgifter om den fordonstyp eller de fordonstyper som backspegeln är avsedd för.

3.2.2 Ritningar som ska vara så detaljerade att kontroller av följande kan göras:

3.2.2.1 Efterlevnad av de allmänna specifikationerna i punkt 6.

3.2.2.2 Efterlevnad av de mått som föreskrivs i punkt 7.1.

3.2.2.3 Efterlevnad av placeringen av utrymmena för typgodkännandemärket enligt punkt 4.2.

3.3 Ansökan om typgodkännande ska dessutom åtföljas av fyra provexemplar av typen av backspegel. Den tekniska tjänst som ansvarar för typgodkännandeprovningarnas utförande kan komma att begära in ytterligare provexemplar.

3.4 Innan typgodkännande beviljas ska den behöriga myndigheten kontrollera att det finns tillfredsställande åtgärder för att säkerställa effektiv kontroll av produktionsöverensstämmelsen.

4. MÄRKNINGAR

4.1 De inlämnade provexemplaren ska vara försedda med tillverkarens handelsnamn eller varumärke. Märkningen ska vara lätt läsbar och outplånlig.

4.2 På varje backspegelhållare ska det finnas ett utrymme som är stort nog för att anbringa typgodkännandemärket, som ska vara läsbart när backspegeln monterats på fordonet. Utrymmet ska anges på de ritningar som avses i punkt 3.2.2 ovan.

5. TYPGODKÄNNANDE

5.1 Om de provexemplar som lämnats in för typgodkännande uppfyller kraven i punkterna 6–8 nedan, ska typgodkännande för den typen av backspegel beviljas.

5.2 Ett typgodkännandenummer ska tilldelas varje godkänd typ. De första två siffrorna (för närvarande 00 för föreskrifterna i sin ursprungliga lydelse) ska ange den ändringsserie som innehåller de senaste större tekniska ändringarna av föreskrifterna vid beviljandet av typgodkännande. Samma avtalsslutande part får inte tilldela någon annan typ av backspegel samma nummer.

5.3 Rapporter om typgodkännande eller utvidgning eller avslag på ansökan om typgodkännande av en typ av backspegel enligt dessa föreskrifter ska rapporteras till de avtalsparter i 1958 års överenskommelse som tillämpar dessa föreskrifter, med hjälp av ett formulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.

5.4 På varje backspegel som överensstämmer med en typ som godkänts enligt dessa föreskrifter ska det, förutom det märke som föreskrivs i punkt 4.1, på en plats som anges i punkt 4.2 ovan och väl synligt anbringas ett internationellt typgodkännandemärke som består av följande:

5.4.1 En cirkel som omger bokstaven ”E” följd av numret för det land som beviljat typgodkännandet ([3]).

5.4.2 Ett typgodkännandenummer.

5.4.3 En tilläggssymbol i form av bokstaven ”L”.

5.5 Typgodkännandemärket och tilläggssymbolen ska vara tydligt läsbara och outplånliga.

5.6 I bilaga 3 till dessa föreskrifter ges ett exempel på utformningen av typgodkännandemärket och tilläggssymbolen.

6. ALLMÄNNA KRAV

6.1 Alla backspeglar ska vara inställbara.

6.2 Den reflekterande ytans kant ska vara innesluten i en hållare, som på sin omkrets i alla punkter och i alla riktningar ska ha ett värde ”c” som är större än eller lika med 2,5 mm. Om den reflekterande ytan skjuter ut utanför hållaren får krökningsradien ”c” på kanten av den utskjutande delen inte understiga 2,5 mm och den reflekterande ytan ska återföras in i hållaren när en kraft på 50 N anbringas horisontellt, och ungefär parallellt med fordonets längsgående medianplan, på den punkt som skjuter längst ut från hållaren.

6.3 När backspegeln är monterad på en plan yta, ska samtliga delar, oberoende av backspegelns inställning, dvs. även de delar som sitter fast i hållaren efter provningen i punkt 8.2 och som kan vara i statisk kontakt med en sfär med en diameter på 100 mm, ha en krökningsradie ”c” på minst 2,5 mm.

6.3.1 Kanter på fastgöringshål eller försänkningar som är mindre än 12 mm i diameter undantas från radiekraven i punkt 6.3 under förutsättning att de är avrundade.

6.4 De delar av backspeglar som är tillverkade av ett material med en Shore A-hårdhet som inte överstiger 60 är undantagna från bestämmelserna i punkterna 6.2 och 6.3.

7. SÄRSKILDA ANVISNINGAR

7.1 Mått

7.1.1 Den reflekterande ytans minsta mått ska uppfylla följande krav:

7.1.1.1 Ytan får inte vara mindre än 69 cm^2.

7.1.1.2 Cirkelformade speglars diameter får inte vara mindre än 94 mm.

7.1.1.3 Icke-cirkelformade speglar ska vara så stora att en cirkel med diametern 78 mm ryms på den reflekterande ytan.

7.1.2 Den reflekterande ytans högsta mått ska uppfylla följande krav:

7.1.2.1 Cirkelformade speglars diameter får inte vara större än 150 mm.

7.1.2.2 Den reflekterande ytan på icke-cirkelformade speglar ska rymmas i en rektangel med måtten 120 × 200 mm.

([3]) De särskiljande numren för de avtalsslutande parterna i 1958 års avtal återges i bilaga 3 till den konsoliderade resolutionen om fordonskonstruktion (R.E.3), dokument ECE/TRANS/WP.29/78/Rev.2/Amend.1.

7.2 Reflekterande yta och reflektionskoefficient

7.2.1 Den reflekterande ytan av en backspegel ska vara sfäriskt konvex.

7.2.2 Differenser mellan krökningsradier:

7.2.2.1 Differensen mellan ri eller r'i och rp får inte överstiga 0,15 r vid någon referenspunkt.

7.2.2.2 Differensen mellan någon av krökningsradierna (r_{p1}, r_{p2} och r_{p3}) och r får inte överstiga 0,15 r.

7.2.3 Värdet för "r" måste vara minst 1 000 mm, men inte mer än 1 500 mm.

7.2.4 Värdet av den normala reflexionskoefficienten, som bestäms i enlighet med metoden i bilaga 5 till dessa föreskrifter, måste vara minst 40 %. Om backspegeln är avbländningsbar (med "dag-" och "natt-"lägen), måste den i "dag"-läge göra det möjligt att känna igen färgerna på trafikmärken. Värdet av den normala reflexionskoefficienten i "natt"-läget måste vara minst 4 %.

7.2.5 Den reflekterande ytan ska behålla de egenskaper som anges i punkt 7.2.4 även efter lång tids normal användning under svåra väderleksförhållanden.

8. PROVNINGAR

8.1 Backspeglar ska genomgå provningarna i punkterna 8.2 och 8.3 i syfte att bestämma deras beteende när de utsätts för islag och när hållaren böjs.

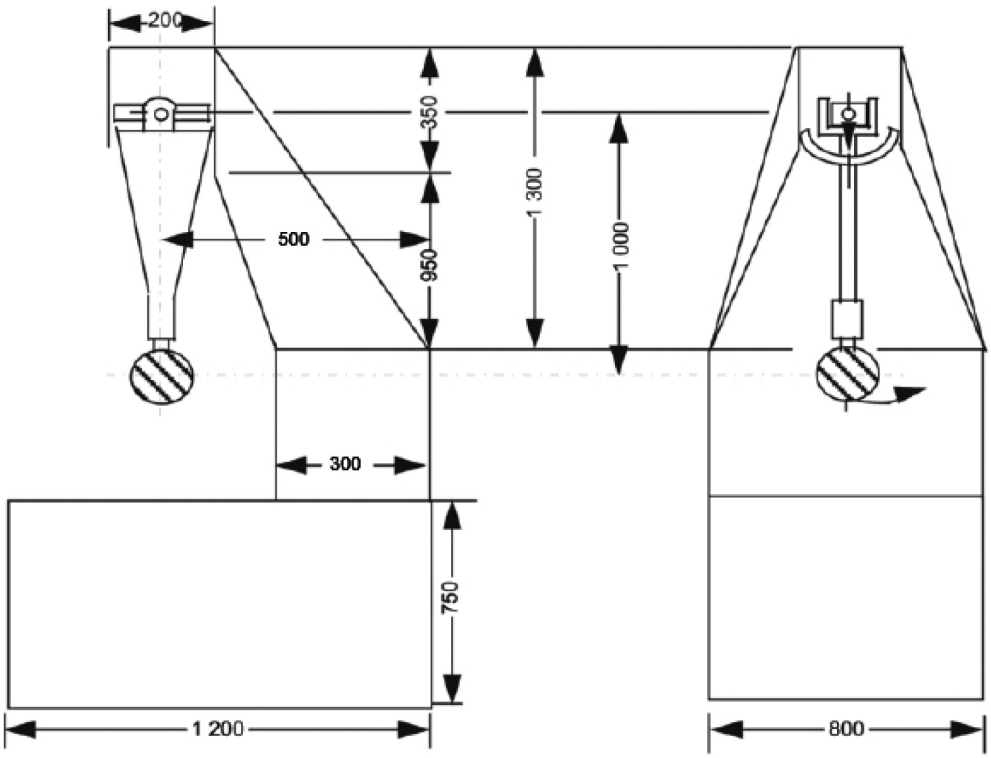
8.2 Islagsprovning

8.2.1 Beskrivning av provningsutrustningen:

8.2.1.1 Provningsutrustningen ska bestå av en pendel som kan svänga runt två horisontella axlar som är inbördes vinkelräta och där den ena är vinkelrät mot det plan som innehåller banan för pendelns "utsving". I pendelns ände ska det finnas en hammare, i form av en styv sfär med en diameter av 165 ± 1 mm och med ett 5 mm tjockt gummihölje med en Shore A-hårdhet av 50. Vidare ska det finnas en anordning som medger bestämning av den största vinkel som armen uppnår i utsvingsplanet. Det ska finnas ett stöd som är fast monterat på den struktur som stödjer pendeln och som håller fast provexemplaren i överensstämmelse med islagskraven i punkt 8.2.2.6. I figur 1 nedan anges provningsapparaturens mått och specifikationer för utformningen.

8.2.1.2 Pendelns islagscentrum ska sammanfalla med mittpunkten av den sfär som utgör hammaren. Den befinner sig på det avstånd "1" från svängningsaxeln i utsvingsplanet som är lika med 1 m ± 5 mm. Pendelns reducerade vikt i förhållande till islagscentrum är m_o = 6,8 ± 0,05 kg. Förhållandet mellan pendelns tyngdpunkt och dess rotationsaxel framgår av följande ekvation:

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



Figur 1

(mått i mm)

8.2.2 Beskrivning av provningen:

8.2.2.1 Backspegeln ska monteras på stödet på det sätt som rekommenderas av tillverkaren av anordningen eller, i tillämpliga fall, av fordonstillverkaren.

8.2.2.2 Backspegelns placering inför provningen:

8.2.2.2.1 Backspeglarna ska placeras på utrustningen för pendelislag på ett sådant sätt att de axlar som är horisontella och vertikala när spegeln installerats på ett fordon i enlighet med fordonstillverkarens eller backspegeltillverkarens monteringsanvisningar är i ett liknande läge.

8.2.2.2.2 När en backspegel är justerbar i förhållande till underlaget ska provningsinställningen vara den som är minst förmånlig för en eventuell vippanordning att fungera inom de gränser som backspegels- eller fordonstillverkaren fastställt.

8.2.2.2.3 När backspegeln har en anordning för inställning av avståndet till underlaget, ska anordningen placeras i det läge där avståndet mellan hållaren och underlag är kortast.

8.2.2.2.4 När den reflekterande ytan är rörlig i hållaren ska den ställas in så att det övre hörn som befinner sig längst bort från fordonet är i sitt mest utskjutande läge i förhållande till hållaren.

8.2.2.3 När pendeln befinner sig i ett lodrätt läge, ska de horisontella och längsgående vertikala plan som går genom hammarens mittpunkt gå genom den reflekterande ytans mittpunkt enligt definitionen i punkt 2.7. Pendelns längsgående svängningsriktning ska vara parallell med fordonets längsgående plan.

8.2.2.4 Om delar av backspegeln, när den är inställd enligt punkterna 8.2.2.2.1 och 8.2.2.2.2, begränsar hammarens återgång, ska islagspunkten förskjutas i en riktning som är vinkelrät mot den ifrågavarande rotations- eller vippningsaxeln. Förskjutningen får inte vara större än absolut nödvändigt för provningens genomförande.

Den ska begränsas så att kontaktpunkten med hammaren befinner sig minst 10 mm från den reflekterande ytans omkrets.

8.2.2.5 Provningen består av att hammaren tillåts falla från en höjd som motsvarar en pendelvinkel av 60° från vertikalplanet så att hammaren träffar spegeln i det ögonblick då pendeln når vertikalt läge.

8.2.2.6 Backspeglarna utsätts för islag under följande villkor:

8.2.2.6.1 Provning 1: Islagspunkten ska vara enligt definitionen i punkt 8.2.2.3 eller 8.2.2.4. Islaget ska vara sådant att hammaren träffar backspegeln på den reflekterande ytans sida.

8.2.2.6.2 Provning 2: Islagspunkten ska vara enligt definitionen i punkt 8.2.2.3 eller 8.2.2.4. Islaget ska vara sådant att hammaren träffar backspegeln på motsatta sidan av den reflekterande ytan.

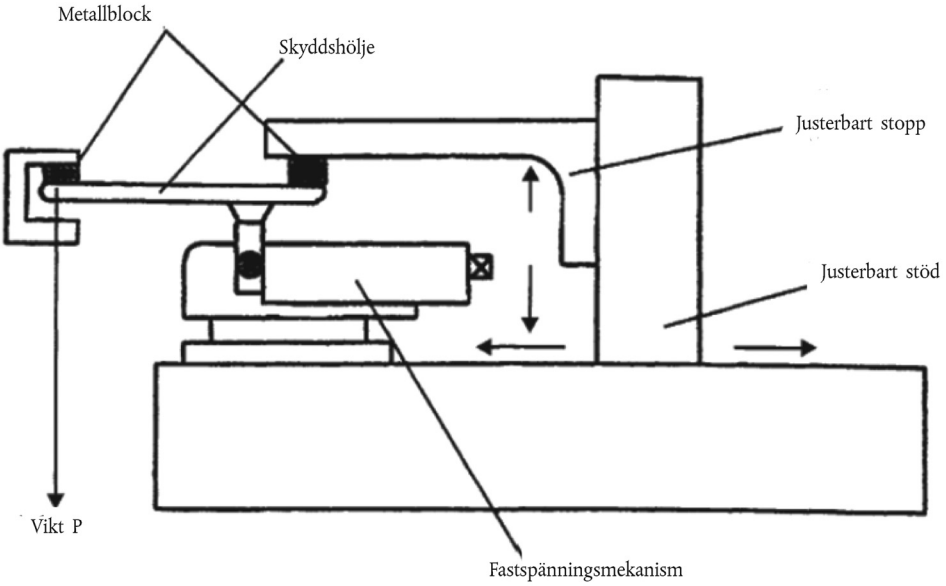
8.3 Böjningsprovning av hållaren fixerad på spegelskaftet

8.3.1 Beskrivning av provet

8.3.1.1 Hållaren placeras horisontellt i en anordning på så sätt att inställningsdelarna kan spännas fast säkert. I den riktning där hållaren är störst ska hållarens ände närmast fastsättningspunkten på inställningsdelen fixeras genom en 15 mm bred stoppklack som täcker hållarens hela bredd.

8.3.1.2 Vid den andra änden placeras en likadan stoppklack som i punkt 8.3.1.1 på hållaren så att den angivna provbelastningen kan påföras (se figur 2).

8.3.1.3 Den ände av hållaren på motsatt sida av den ände där kraften påförs kan spännas fast i stället för att hållas i läge enligt figur 2.



Figur 2

Exempel på apparatur för böjningsprovning för skyddshöljen på backspeglar

8.3.2 Provningsbelastningen ska vara 25 kg och påföras under en minut.

8.4 Provningsresultat

8.4.1 I de provningar som beskrivs i punkt 8.2 ska pendeln efter islaget återgå på ett sådant sätt att projektionen på utsvingsplanet av det läge som intas av armen bildar en vinkel av minst 20° mot vertikalplanet.

8.4.1.1 Vinkeln ska mätas med en noggrannhet av ± 1 %.

8.4.2 Spegeln får inte gå sönder vid provningarna enligt punkterna 8.2 och 8.3. En spricka på spegelns reflekterande yta är dock tillåten om ett av följande villkor är uppfyllt:

8.4.2.1 Glasfragmenten sitter fortfarande kvar på hållarens baksida eller på en yta som är fast förbunden med hållaren. Dock får glaset delvis separera från underlaget, om separationen är högst 2,5 mm på vardera sidan av sprickorna. Det godtas också att små glasflisor lossnar från glasytan i islagspunkten.

8.4.2.2 Spegeln är av säkerhetsglas.

9. PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE

9.1 Varje backspegel som typgodkänts enligt dessa föreskrifter ska vara så tillverkad att den genom att uppfylla de krav som fastställts i punkterna 6–8 ovan överensstämmer med den typ som godkänts.

9.2 För att kontrollera att kraven i punkt 9.1 uppfylls ska produktionen kontrolleras på lämpligt sätt.

9.3 Innehavaren av typgodkännandet ska i synnerhet göra följande:

9.3.1 Säkerställa att det finns effektiva system för kontroll av backspeglarnas kvalitet.

9.3.2 Ha tillgång till den kontrollutrustning som är nödvändig för att se till att varje godkänd typ överensstämmer med uppställda krav.

9.3.3 Säkerställa att uppgifterna om provningsresultaten registreras och att de bifogade dokumenten hålls tillgängliga under en period som ska avgöras i samråd med myndigheten.

9.3.4 Analysera resultaten av varje typ av provning för att kontrollera och säkerställa att backspegelns egenskaper hålls konstanta inom ramen för normala avvikelser vid serietillverkning.

9.3.5 Säkerställa att för varje typ av backspegel ska åtminstone provningarna föreskrivna i bilaga 7 utföras.

9.3.6 Om något eller några stickprov eller provningsdelar uppvisar skillnader jämfört med provningstypen, säkerställa att detta föranleder ett nytt stickprov och en ny provning. Alla nödvändiga åtgärder ska vidtas för att återställa produktionsöverensstämmelsen i fråga.

9.4 Den behöriga myndighet som har beviljat typgodkännande får när som helst granska de metoder för kontroll av överensstämmelse som tillämpas vid varje produktionsenhet.

9.4.1 Vid varje inspektion ska provningsrapporter och uppgifter om produktionen visas för inspektören.

9.4.2 Inspektören får ta stickprov som ska testas i tillverkarens laboratorium. Minsta antal provexemplar får fastställas i förhållande till resultaten från tillverkarens egen kontroll.

9.4.3 Om kvalitetsnivån förefaller otillfredsställande eller om det verkar nödvändigt att kontrollera att de prov som har utförts enligt punkt 9.4.2 är giltiga, ska inspektören välja ut provexemplar som skickas till den tekniska tjänst som utförde typgodkännandeprovningarna.

9.4.4 Den behöriga myndigheten får utföra vilken provning som helst som föreskrivs i dessa föreskrifter.

9.4.5 Normalt ska den behöriga myndigheten ge tillstånd till en kontroll vartannat år. Om resultaten vid en inspektion är otillfredsställande, ska den behöriga myndigheten se till att nödvändiga åtgärder vidtas för att så snart som möjligt se till att produktionen överensstämmer med den godkända typen.

10. PÅFÖLJDER VID BRISTANDE PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE

10.1 Det typgodkännande som beviljats för en typ av backspegel enligt dessa föreskrifter kan återkallas om de krav som anges ovan inte uppfylls.

10.2 Om en avtalsslutande part som tillämpar dessa föreskrifter återkallar ett typgodkännande som den tidigare beviljat, ska den genast rapportera detta till övriga avtalsslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter, genom ett meddelandeformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.

11. ÄNDRING OCH UTVIDGNING AV TYPGODKÄNNANDE AV EN TYP AV BACKSPEGEL

11.1 Varje ändring av typ av backspegel ska meddelas den myndighet som godkänt typen av backspegel. Myndigheten kan då antingen

11.1.1 anse att ändringarna troligen inte har någon märkbar negativ påverkan och att backspegeln fortfarande uppfyller kraven, eller

11.1.2 kräva ytterligare en provningsrapport från den tekniska tjänst som ansvarar för provningarna.

11.2 En bekräftelse på avslag eller godkännande, där ändringarna anges, ska enligt det förfarande som anges i punkt 5.3 ovan lämnas till de avtalsslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter.

11.3 Den behöriga myndighet som utfärdar utvidgat typgodkännande ska tilldela en sådan utvidgning ett serienummer och informera de övriga avtalsslutande parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter med hjälp av ett meddelandeformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.

12. PRODUKTIONENS DEFINITIVA UPPHÖRANDE

Om innehavaren av typgodkännandet helt upphör med att tillverka en typ av backspegel som godkänts enligt dessa föreskrifter, ska denne informera den myndighet som utfärdat typgodkännandet. Efter att ha mottagit detta meddelande ska myndigheten underrätta övriga avtalsslutande parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter genom ett meddelandeformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 1 till dessa föreskrifter.

II. MONTERING AV BACKSPEGLAR

13. DEFINITIONER

I dessa föreskrifter avses med:

13.1 *högsta konstruktionshastighet:* enligt specifikationen i punkt 16.2 i dessa föreskrifter.

13.2 *fordonstyp med avseende på backspeglar:* fordon som är identiska med avseende på följande grundläggande egenskaper:

13.2.1 Fordonets geometriska egenskaper, som kan påverka monteringen av backspeglar.

13.2.2 Placeringen och typerna av specificerade backspeglar.

14. ANSÖKAN OM TYPGODKÄNNANDE

14.1 En ansökan om typgodkännande av en fordonstyp med avseende på montering av backspeglar ska lämnas in av fordonstillverkaren eller dennes vederbörligen godkända representant.

14.2 Ansökan ska åtföljas av följande dokument i tre exemplar med följande uppgifter:

14.2.1 En beskrivning av fordonstypen med avseende på de punkter som nämns i punkt 13.2.

14.2.2 En förteckning över de komponenter som krävs för att identifiera de backspeglar som kan monteras på fordonet.

14.2.3 Ritningar som visar backspegelns placering och dess anpassningsdelar på fordonet.

14.3 Ett fordon som är representativt för den fordonstyp som ska typgodkännas ska lämnas in till den tekniska tjänst som ansvarar för typgodkännandeprovningarna.

14.4 Den behöriga myndigheten ska kontrollera att tillräckliga åtgärder vidtagits för att se till att det finns en effektiv kontroll av produktionsöverensstämmelsen innan typgodkännande beviljas.

15. TYPGODKÄNNANDE

15.1 Om den fordonstyp som inlämnats för typgodkännande i enlighet med punkt 14 uppfyller kraven i punkt 16 i dessa föreskrifter ska typgodkännande beviljas.

15.2 Ett typgodkännandenummer ska tilldelas varje godkänd typ. De första två siffrorna (för närvarande 00 för föreskrifterna i den ursprungliga lydelsen) anger löpnumret på den senaste större tekniska ändringen av föreskrifterna vid tidpunkten för beviljandet av typgodkännandet. Samma avtalsslutande part får inte tilldela någon annan fordonstyp samma nummer.

15.3 Meddelande om godkännande, utvidgning eller avslag av typgodkännande av en fordonstyp i enlighet med dessa föreskrifter ska lämnas till de avtalsslutande parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter i form av ett formulär enligt mallen i bilaga 2 till dessa föreskrifter.

15.4 På varje fordon som överensstämmer med en fordonstyp enligt dessa föreskrifter ska det på ett synligt och lättillgängligt ställe, som anges på typgodkännandeintyget, finnas ett internationellt typgodkännandemärke bestående av följande:

15.4.1 En cirkel som omger bokstaven ”E” följd av numret för det land som beviljat typgodkännandet ([4]).

15.4.2 Numret på dessa föreskrifter, följt av bokstaven ”R”, ett bindestreck och typgodkännandenumret till höger om den cirkel som föreskrivs i punkt 15.4.1.

15.5 Den symbol som anges i punkt 15.4.1. behöver inte upprepas om fordonet överensstämmer med en fordonstyp som i enlighet med en eller flera föreskrifter bifogade till överenskommelsen har typgodkänts i det land som har beviljat typgodkännande enligt dessa föreskrifter. I detta fall ska de ytterligare nummer och symboler för alla de föreskrifter, i enlighet med vilka typgodkännande har utfärdats i det land som utfärdat typgodkännande enligt dessa föreskrifter, anges i lodräta kolumner till höger om den symbol som föreskrivs i punkt 15.4.1.

15.6 Typgodkännandemärket ska vara lätt läsbart och outplånligt.

15.7 Typgodkännandemärket ska placeras nära eller på den fordonstypskylt som anbringats av tillverkaren.

15.8 I bilaga 4 till dessa föreskrifter ges exempel på hur typgodkännandemärket kan vara utformat.

16. KRAV

16.1 Fordonet ska uppfylla följande krav:

16.1.1 De backspeglar som är monterade på fordonet ska vara av klass L-typ typgodkända enligt dessa föreskrifter.

16.1.2 De ska monteras på så sätt att deras inställning bibehålles under normala körförhållanden.

16.2 Nummer

16.2.1 Alla tvåhjuliga fordon med en högsta konstruktionshastighet på 50 km/tim måste vara försedda med minst en backspegel. Om det rör sig om en backspegel ska den sitta på fordonets vänstra sida i länder med högertrafik och på fordonets högra sida i länder med vänstertrafik.

([4]) Se fotnot 3 till punkt 5.4.1.

16.2.2 Alla tvåhjuliga fordon med en högsta konstruktionshastighet som överstiger 50 km/tim och alla trehjuliga fordon måste vara försedda med två backspeglar, en på vänster sida och en på höger sida.

16.3 Placering

16.3.1 Backspeglar måste monteras eller justeras så att avståndet mellan den reflekterande ytans mittpunkt, mätt i horisontalplanet, är minst 280 mm utåt från det längsgående vertikalplan som passerar genom mittpunkten på fordonets styrhuvud. Före mätningen ska handtagen placeras i rakt framåt-läge och speglarna justeras till sitt normalläge.

16.4 Justeringar

16.4.1 Backspeglarna ska vara utformade så att föraren, i normalt körläge, kan justera dem.

17. PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE

17.1 Varje fordon som typgodkänts enligt dessa föreskrifter ska tillverkas så att det överensstämmer med den godkända typen genom att uppfylla de krav som fastställts i punkt 16.

17.2 För att fastställa att kraven i punkt 17.1 är uppfyllda, ska produktionen kontrolleras på lämpliga sätt.

17.3 Innehavaren av typgodkännandet ska särskilt göra följande:

17.3.1 Se till att det finns metoder för effektiv kontroll av fordonens kvalitet med avseende på alla aspekter av betydelse för efterlevnaden av kraven i punkt 16.

17.3.2 Se till att det för varje fordonstyp utförs tillräckliga kontroller i fråga om antal och typ av backspeglar och de mått som är relevanta för deras korrekta montering för att garantera att alla fordon i produktionen uppfyller specifikationerna för det fordon som lämnades in för typgodkännande.

17.3.3 Se till att, om de kontroller som utförs enligt punkt 17.3.2, visar att ett eller flera fordon inte uppfyller kraven i punkt 16, alla nödvändiga åtgärder vidtas för att återställa produktionsöverensstämmelse.

17.4 Den behöriga myndighet som har beviljat typgodkännande får när som helst granska de metoder för kontroll av överensstämmelse som tillämpas vid varje produktionsenhet. Myndigheten får också genomföra vilka slumpmässiga kontroller som helst på serietillverkade fordon när det gäller kraven i punkt 16 ovan.

17.5 Om resultaten från kontrollerna och granskningarna i enlighet med punkt 17.4 är otillfredsställande, ska den behöriga myndigheten se till att nödvändiga åtgärder vidtas för att så snart som möjligt se till att produktionen överensstämmer med den godkända typen.

18. PÅFÖLJDER VID BRISTANDE PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE

18.1 Det typgodkännande som beviljats för en fordonstyp enligt dessa föreskrifter kan återkallas om de krav som fastställs ovan inte uppfylls.

18.2 Om en avtalsslutande part som tillämpar dessa föreskrifter återkallar ett typgodkännande som den tidigare beviljat, ska den genast rapportera detta till övriga avtalsslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter, genom ett meddelandeformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 2 till dessa föreskrifter.

19. ÄNDRING OCH UTVIDGNING AV TYPGODKÄNNANDE AV FORDONSTYPEN

19.1 Varje ändring av fordonstypen ska meddelas den myndighet som godkänt fordonstypen. Myndigheten kan då antingen

19.1.1 anse att ändringarna troligen inte har någon märkbar negativ påverkan och att fordonet fortfarande uppfyller kraven, eller

19.1.2 kräva ytterligare en provningsrapport från den tekniska tjänst som ansvarar för provningarna.

19.2 En bekräftelse på avslag eller godkännande, där ändringarna anges, ska enligt det förfarande som anges i punkt 15.3 ovan lämnas till de avtalsslutande parter som tillämpar dessa föreskrifter.

19.3 Den behöriga myndighet som utfärdar utvidgat typgodkännande ska tilldela en sådan utvidgning ett serienummer och informera övriga avtalsslutande parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter med hjälp av ett meddelandeformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 2 till dessa föreskrifter.

20. PRODUKTIONENS DEFINITIVA UPPHÖRANDE

Om innehavaren av typgodkännandet helt upphör med att tillverka en fordonstyp som typgodkänts enligt dessa föreskrifter, ska denne informera den myndighet som utfärdat typgodkännandet. Efter att ha mottagit detta meddelande ska myndigheten underrätta övriga avtalsslutande parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter genom ett meddelandeformulär som överensstämmer med mallen i bilaga 2 till dessa föreskrifter.

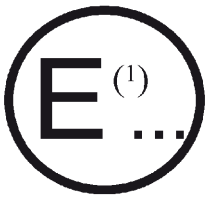
21. NAMN OCH ADRESSER TILL TYPGODKÄNNANDEMYNDIGHETERNA OCH TILL DE TEKNISKA TJÄNSTER SOM ANSVARAR FÖR TYPGODKÄNNANDEPROVNINGARNA

De parter i 1958 års avtal som tillämpar dessa föreskrifter ska till FN:s sekretariat rapportera namn och adresser till de tekniska tjänster som ansvarar för typgodkännandeprov, och till de myndigheter som beviljar typgodkännande och till vilka intyg om typgodkännande, utvidgning, avslag eller återkallande av typgodkännande som utfärdats i annat land ska skickas.

BILAGA 1

MEDDELANDE

(Största format: A4 [210 × 297 mm])



Utfärdat av: Myndighetens namn

.....

.....

.....

Angående (2): BEVILJAT TYPGODKÄNNANDE
UTVIDGAT TYPGODKÄNNANDE
AVSLAG PÅ ANSÖKAN OM TYPGODKÄNNANDE
ÅTERKALLAT TYPGODKÄNNANDE
PRODUKTIONENS DEFINITIVA UPPHÖRANDE

i fråga om en typ av backspegel enligt föreskrifter nr 81

Typgodkännande nr ..... Utvidgning nr .....

1. Utrustningens handelsnamn eller varumärke: .....
2. Typ av utrustning: .....
3. Kort beskrivning, som framför allt ska innehålla följande:

3.1 Viktigaste mått för den reflekterande ytan

3.2 Nominell krökningsradie för den reflekterande ytan

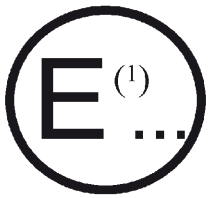
4. Tillverkarens namn och adress: .....
5. Om tillämpligt, namn och adress på tillverkarens representant: .....
6. Utrustningen inlämnad för typgodkännande den: .....
7. Teknisk tjänst som ansvarar för typgodkännandeprovningar: .....
8. Provningsrapportens datum: .....
9. Provningsrapportens nummer: .....
10. Fordon som utrustningen är avsedd för: .....
11. Typgodkännande beviljas/avslås/utvidgas/återkallas (2)
12. Skäl för utvidgning av typgodkännande: .....
13. Ort: .....
14. Datum: .....
15. Underskrift: .....
16. Till detta meddelande har fogats en förteckning över de handlingar i typgodkännandeärendet som överförts till de myndigheter som utfärdat typgodkännandet.

(1) Det särskilda numret för det land som beviljat/utvidgat/avslagit ansökan om/återkallat typgodkännande (se typgodkännandebestämmelser i föreskrifterna).
(2) Stryk över det som inte är tillämpligt.

BILAGA 2

MEDDELANDE

(Största format: A4 [210 × 297 mm])



Utfärdat av: Myndighetens namn

.....

.....

.....

Angående (2): BEVILJAT TYPGODKÄNNANDE
UTVIDGAT TYPGODKÄNNANDE
AVSLAG PÅ ANSÖKAN OM TYPGODKÄNNANDE
ÅTERKALLAT TYPGODKÄNNANDE
PRODUKTIONENS DEFINITIVA UPPHÖRANDE

i fråga om en fordonstyp med avseende på montering av backspeglar enligt föreskrifter nr 81

Typgodkännande nr ..... Utvidgning nr .....

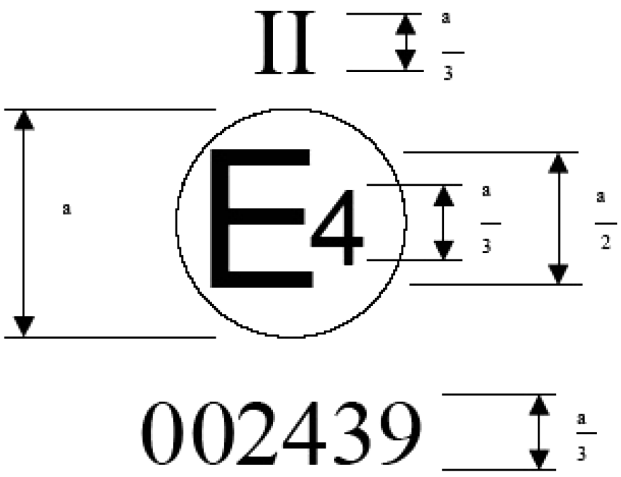
1. Fordonets handelsnamn eller varumärke: .....
2. Fordonstyp: .....
3. Fordonets högsta konstruktionshastighet: ≤ 50 km/tim / > 50 km/tim (2)
4. Tillverkarens namn och adress: .....
5. Om tillämpligt, namn och adress på tillverkarens representant: .....
6. Backspegelns/backspeglarnas handelsnamn eller varumärke: .....
7. Backspegelns typgodkännandemärke: .....
8. Fordonet lämnades in för typgodkännande den: .....
9. Teknisk tjänst som ansvarar för typgodkännandeprovningar: .....
10. Provningsrapportens datum: .....
11. Provningsrapportens nummer: .....
12. Typgodkännande beviljas/avslås/utvidgas/återkallas (2)
13. Skäl för utvidgning av typgodkännande: .....
14. Ort: .....
15. Datum: .....
16. Underskrift: .....
17. Till detta meddelande har fogats en förteckning över de handlingar i typgodkännandeärendet som överförts till de myndigheter som utfärdat typgodkännandet.

(1) Det särskilda numret för det land som beviljat/utvidgat/avslagit ansökan om/återkallat typgodkännande (se typgodkännandebestämmelser i föreskrifterna).
(2) Stryk över det som inte är tillämpligt.

BILAGA 3

UTFORMNING AV BACKSPEGELNS TYPGODKÄNNANDEMÄRKE

(Se punkt 5.4)



a = min. 8 mm

Tygodkännandemärket ovan på en backspegel visar att spegeln är en backspegel av typ L, som typgodkänts i Nederländerna (E 4) med typgodkännandenummer 002439. De första två siffrorna i typgodkännandenumret visar att typgodkännandet beviljats i enlighet med kraven i föreskrifter nr 81 i deras ursprungliga lydelse.

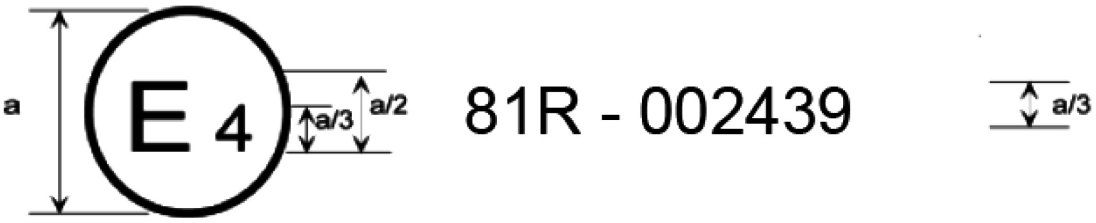
Anmärkning: Typgodkännandenumret och tilläggssymbolen ska placeras nära cirkeln och antingen över eller under ”E” eller till höger eller vänster om denna bokstav. Typgodkännandenumrets siffror ska vara på samma sida av ”E” och riktade åt samma håll. Tilläggssymbolen ska vara direkt mittemot typgodkännandenumret. Romerska siffror som typgodkännandenummer bör undvikas för att förhindra förväxling med andra symboler.

BILAGA 4

UTFORMNING AV FORDONETS TYPGODKÄNNANDEMÄRKE I FRÅGA OM MONTERING AV BACKSPEGLAR

Mall A

(Se punkt 15.4)

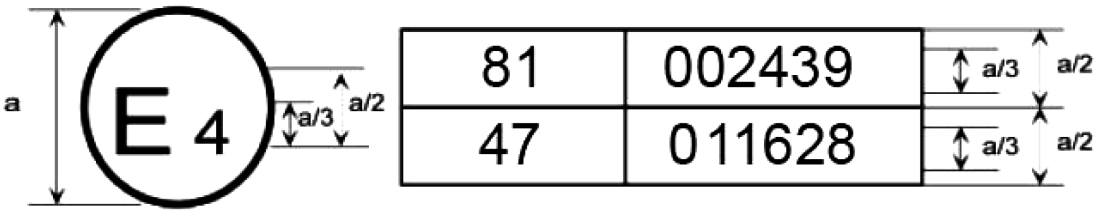


a = min. 8 mm

Ovanstående typgodkännandemärke på ett fordon visar att fordonstypen har godkänts i Nederländerna (E 4) i enlighet med föreskrifter nr 81 med typgodkännandenummer 002439. De första två siffrorna i typgodkännandenumret visar att typgodkännandet beviljats i enlighet med kraven i föreskrifter nr 81 i deras ursprungliga lydelse.

Mall B

(Se punkt 15.5)



a = min. 8 mm

Ovanstående typgodkännandemärke på ett fordon visar att fordonstypen har godkänts i Nederländerna (E 4) enligt föreskrifter nr 81 och 47 ([1]). Typgodkännandenumrets första två siffror anger att vid de datum när dessa respektive typgodkännanden beviljades, var föreskrifter nr 81 ännu inte ändrade och i föreskrifter nr 47 ingick redan ändringsserie 01.

([1]) Den andra siffran ges bara som exempel.

BILAGA 5

PROVNINGSMETOD FÖR ATT BESTÄMMA REFLEXIONSFAKTORN

1. DEFINITIONER

1.1 *CIE standardljus A* ([1]):

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

1.2 *CIE standardkälla A* ([1]): Gasfylld volframglödlampa med korrelerad färgtemperatur av T_{68} = 2 855,6 K.

1.3 *CIE 1931 kolorimetrisk normalbetraktare* ([1]): Strålningsmottagare vars kolorimetriska egenskaper motsvarar de spektrala tristimulusvärdena $\bar{x}(\lambda)$, y(λ), z(λ) (se tabell).

1.4 *CIE spektrala tristimulusvärden* ([1]): Tristimulusvärden hos de spektrala komponenterna i ett energiekvivalent spektrum i CIE (XYZ)-systemet.

1.5 *Fotopiskt seende* ([1]): Det normala ögats seende när det anpassat sig till belysningsnivåer av minst flera cd per kvadratmeter.

2. UTRUSTNING

2.1 Allmänt

2.1.1 Utrustningen ska bestå av en ljuskälla, en hållare för provexemplaret, en mottagarenhet med fotodetektor och ett indikatorinstrument (se figur 1) samt medel för att undanröja effekterna av ströljus.

2.1.2 Mottagaren kan innehålla en ljusintegrerande sfär som underlättar mätning av reflektionsfaktorn i icke-plana (konvexa) speglar (se figur 2).

2.2 Ljuskällans och mottagarens spektrala egenskaper

2.2.1 Ljuskällan ska bestå av en CIE-standardkälla A med tillhörande optik som ger en nästan parallell ljusstråle. En spänningsstabilisator rekommenderas för att upprätthålla en konstant lampspänning när utrustningen används.

2.2.2 Mottagaren ska ha en fotodetektor vars spektrala känslighet är proportionell mot den fotopiska luminositetsfunktionen i den kolorimetriska normalbetraktaren CIE (1931) (se tabell). Varje annan kombination av belysningsfiltermottagare som ger samma CIE-standardbelysning A och fotopiska seende kan användas. När en integrerande sfär används i mottagaren ska sfärens insida vara belagd med en vit, matt (diffus) beläggning som är icke-selektiv ur spektral synvinkel.

2.3 Geometriska villkor

2.3.1 Den infallande strålens vinkel (0) bör helst vara 0,44 ± 0,09 rad (25 ± 5°) från normalen till provningsytan och inte överskrida den övre toleransgränsen (dvs. 0,53 rad eller 30°). Mottagarens axel ska bilda en vinkel (0) med denna normal som är lika med den infallande strålens (se figur 1). Den infallande strålen ska när den träffar provningsytan ha en diameter av minst 19 mm. Den reflekterade strålen får inte vara bredare än fotodetektorns känslighetsområde, ska täcka minst 50 % av detta område och så nära som möjligt täcka samma områdesdel som användes när instrumentet kalibreras.

2.3.2 När en integrerande sfär används i mottagaren, ska sfärens diameter vara minst 127 mm. Öppningarna i sfären för provexemplar och infallande stråle ska vara så stora att den infallande och den reflekterade strålen kan passera i sin helhet. Fotodetektorn ska vara placerad så att den inte tar emot direkt ljus från den infallande eller den reflekterade strålen.

([1]) Definitionerna är hämtade från CIE:s publikation 50 (45), *International Electronical Vocabulary*, Group 45: Lighting.

2.4 Elektriska egenskaper hos fotodetektor-/indikatorenhet

Fotodetektorns utsignal som registreras på indikeringsinstrumentet ska vara en linjär funktion av det fotokänsliga områdets ljusintensitet. Det ska finnas hjälpmedel (elektriska och/eller optiska) för att underlätta nollställning och kalibreringsinställningar. Sådana hjälpmedel får inte påverka instrumentets linjaritet eller spektrala egenskaper. Noggrannheten hos mottagar-/indikatorenheten ska ligga inom ± 2 % av fullt skalutslag eller ± 10 % av avläst värde, beroende på vilket som är minst.

2.5 Hållare för provexemplar

Med denna mekanism ska provexemplaret kunna placeras så att axlarna för ljuskällans arm och mottagaren skär varandra på den reflekterande ytan. Den reflekterande ytan kan ligga inom eller på endera sidan av den spegel som provas, beroende på om det gäller en spegel med första yta, andra yta eller en prismatisk vippspegel.

3. FÖRFARANDE

3.1 Direkt kalibreringsmetod

3.1.1 I den direkta kalibreringsmetoden används luft som referensstandard. Denna metod är tillämplig på instrument som konstruerats så att de möjliggör kalibrering vid 100 %-punkten genom att mottagaren skjuts till ett läge direkt på ljuskällans axel (se figur 1).

3.1.2 I vissa fall (t.ex. när lågreflekterande ytor mäts) kan det vara lämpligt att en mellanliggande kalibreringspunkt (mellan 0 och 100 % på skalan) används med denna metod. I dessa fall ska ett filter med känd transmittans och neutral densitet föras in i strålgången och kalibreringsreglaget därefter justeras tills mätaren visar filtrets transmittans i procent. Filtret ska tas bort innan reflektivitetsmätningen genomförs.

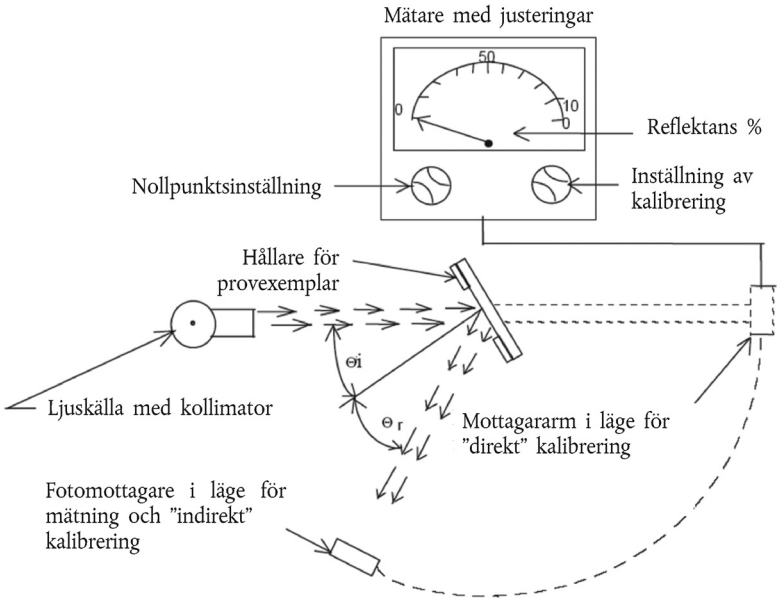
3.2 Indirekt kalibreringsmetod

Indirekt kalibreringsmetod kan användas för instrument som har källa och mottagare med fast geometri. En rätt kalibrerad och underhållen reflektansstandard är nödvändig. En sådan standard bör helst utgöras av en plan spegel med ett reflektansvärde som ligger så nära provexemplarens som möjligt.

3.3 Mätning av icke-plan (konvex) spegel

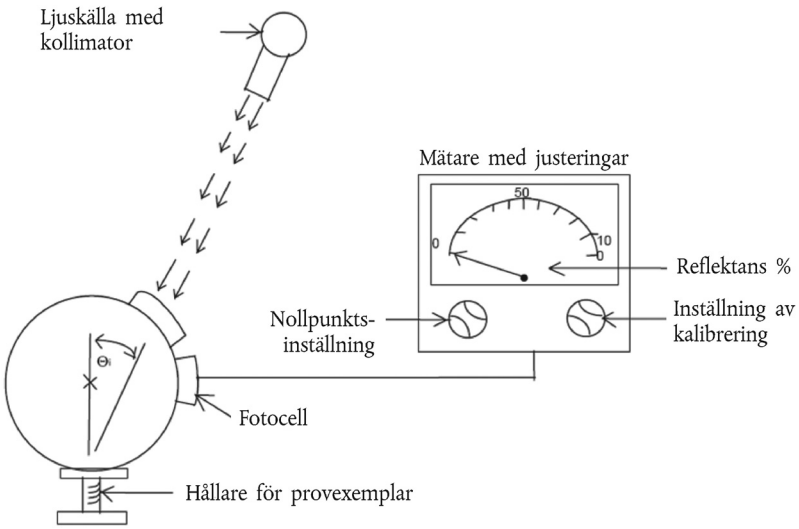
Mätning av reflektansen hos icke-plana (konvexa) speglar måste ske med instrument som har en integrerande sfär i mottagarenheten (se figur 2). Om indikatorinstrumentet anger n_e-delningar med en standardspegel som har E % reflektans, kommer n_x-delningar för en spegel med okänd reflektans att motsvara reflektansen X % i enlighet med nedanstående formel:

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



Figur 1

Generell reflexionsmätare som visar geometrin för de två kalibreringsmetoderna



Figur 2

Generell reflexionsmätare med en integrerande sfär i mottagaren

SPEKTRALA TRISTIMULUSVÄRDEN FÖR KOLORIMETRISK NORMALBETRAKTARE CIE 1931 ([1])

(Denna tabell är hämtad från CIE-publikation 50 [45] [1970])

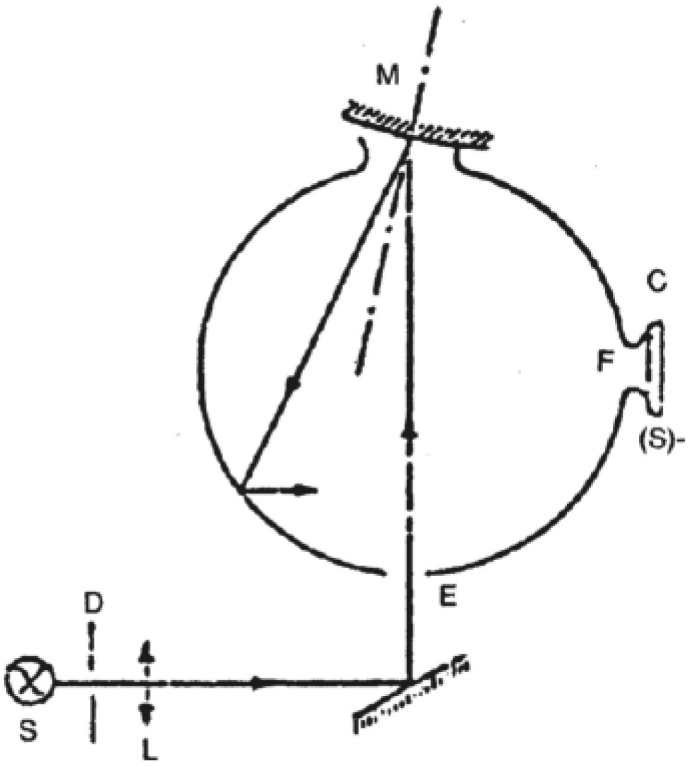
λ nm	x (λ)	$\bar{y}(\lambda)$	$\bar{z}(\lambda)$
380	0,0014	0,0000	0,0065
390	0,0042	0,0001	0,0201
400	0,0143	0,0004	0,0679
410	0,0435	0,0012	0,2074
420	0,1344	0,0040	0,6456
430	0,2839	0,0116	1,3856
440	0,3483	0,0230	1,7471
450	0,3362	0,0380	1,7721
460	0,2908	0,0600	1,6692
470	0,1954	0,0910	1,2876
480	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] Förkortad tabell. Värdena för $\bar{y}(\lambda) = V(\lambda)$ har avrundats till fyra decimaler.
[2] Ändrades 1966 (från 3 till 2).

Förklarande figur

Exempel på anordning för mätning av reflexionsfaktorn i sfäriska speglar



C = Mottagare

D = Bländare

E = Ingångsöppning

F = Mätöppning

L = Lins

M = Föremålsöppning

S = Ljuskälla

(S) = Integrerande sfär

BILAGA 6

FÖRFARANDE FÖR ATT BESTÄMMA KRÖKNINGSRADIEN ”r” FÖR EN SPEGELS REFLEKTERANDE YTA

1. Mått

1.1 Utrustning

Den ”sfärometer” som beskrivs i figuren ska användas.

1.2 Mätpunkter

1.2.1 Huvudkrökningsradierna ska mätas i tre punkter som så nära som möjligt sammanfaller med positioner vid en tredjedel, hälften och två tredjedelar av avståndet längs den reflekterande ytans båge i ett plan parallellt med spegelns största mått och som passerar genom spegelns mitt och på den båge som är vinkelrät mot detta segment.

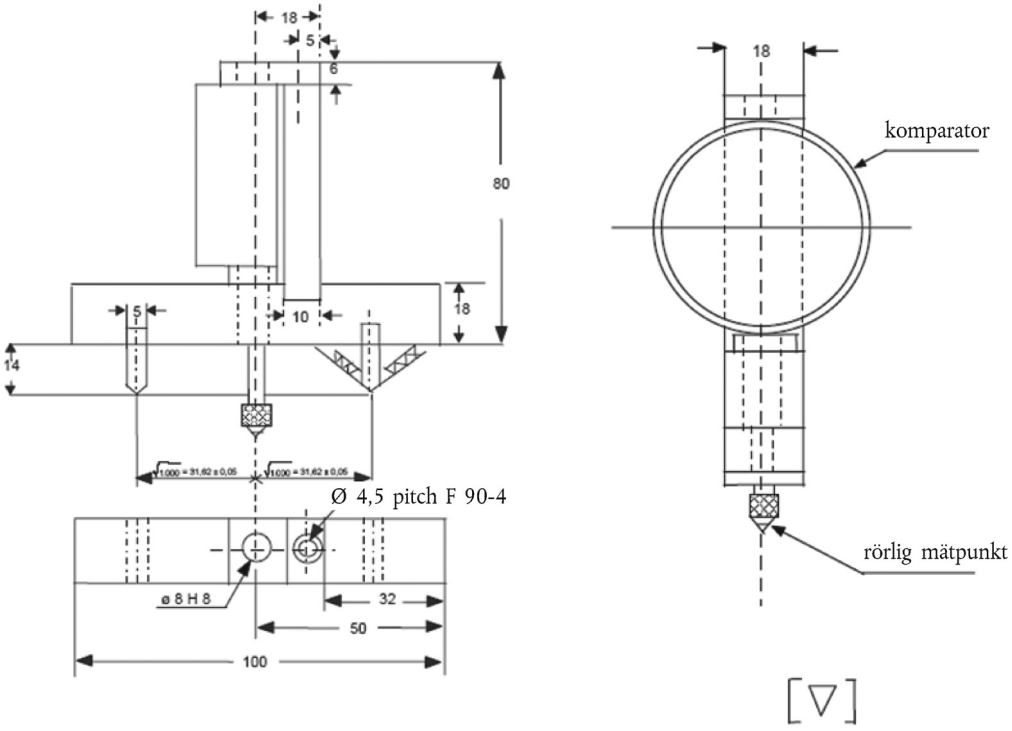
1.2.2 Om spegelstorleken gör det omöjligt att utföra mätningar i de riktningar som definieras i punkt 1.2.1, kan de tekniska tjänster som ansvarar för provningarna mäta i två vinkelräta riktningar så nära dem som beskrivs ovan som möjligt.

2. Beräkning av krökningsradien ”r”

”r”, uttryckt i mm, beräknas med följande formel:

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

där r_{p1} är krökningsradien för den första mätpunkten, r_{p2} är krökningsradien vid den andra mätpunkten och r_{p3} är krökningsradien vid den tredje mätpunkten.



[▽]

BILAGA 7

KONTROLL AV PRODUKTIONSÖVERENSSTÄMMELSE

1. DEFINITIONER

I denna bilaga avses med följande:

typ av avböjningssystem: en given kombination av axlar, svängningspunkter och andra ledmekanismer som gör att backspegeln kan böjas i samma riktning som den berörda påverkan.

2. PROVNINGAR

Backspeglar ska genomgå följande provningar:

2.1 Reflekterande yta

2.1.1 Kontroll av den nominella krökningsradien i enlighet med punkt 2 i bilaga 6 till dessa föreskrifter.

2.1.2 Mätning av differenser mellan krökningsradierna i enlighet med punkt 7.2.2 i dessa föreskrifter.

2.2 Avböjningssystem

Islagsprovning i enlighet med punkt 8.2 i dessa föreskrifter.

3. PROVNINGSFREKVENS OCH PROVNINGSRESULTAT

3.1 Kontroll av den nominella krökningsradien och mätning av differenserna mellan krökningsradierna

3.1.1 Frekvens:

En provning var tredje månad, per typgodkännandenummer, per nominell krökningsradie.

3.1.2 Resultat:

Alla mätningar ska registreras.

De största differenserna i krökningsradier som föreskrivs i punkt 7.2.2 ska uppnås.

3.2 Islagsprovning

3.2.1 Frekvens:

En provning var tredje månad, per typgodkännandenummer, per typ av avböjningssystem, per grundkonfiguration.

3.2.2 Resultat:

Alla resultat ska registreras.

Bestämmelserna i punkt 8.4 ska följas.

3.3 Val av provexemplar

Vid valet av provexemplar ska man ta hänsyn till den kvantitet som tillverkats av varje typ av backspegel.