Dan id-dokument ġie magħmul bil-ħsieb li jintuża bħala għodda ta' dokumentazzjoni u l-istituzzjonijiet ma jassumu l-ebda responsabbiltà għall-kontenut tiegħu

►**B**

ID-DIRETTIVA TAL-KUNSILL

tal-25 ta' Lulju 1978

fuq l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri dwar is-sedil tas-sewwieq ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-forestrija

(78/764/KEE)

(ĠU L 255, 18.9.1978, p. 1)

Emendata minn:

		Ġurnal Uffiċjali		
		Nru	Paġna	Data
►**M1**	Id-Direttiva tal-Kunsill 82/890/KEE tas-17 ta' Diċembru 1982	L 378	45	31.12.1982
►**M2**	Id-Direttiva tal-Kummissjoni 83/190/KEE fit-28 ta' Marzu 1983.	L 109	13	26.4.1983
►**M3**	Id-Direttiva tal-Kunsill 87/354/KEE tal-25 ta' Ġunju 1987	L 192	43	11.7.1987
►**M4**	Id-Direttiva tal-Kummissjoni 88/465/KEE tat-30 ta' Ġunju 1988	L 228	31	17.8.1988
►**M5**	Id-Direttiva 97/54/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tat-23 ta' Settembru 1997	L 277	24	10.10.1997
►**M6**	Id-Direttiva tal-Kummissjoni 1999/57/KE tas-7 ta' Ġunju 1999	L 148	35	15.6.1999
►**M7**	Direttiva tal-Kunsill 2006/96/KE ta' l-20 ta' Novembru 2006	L 352M	709	31.12.2008

Emendata minn:

►**A1**	Att ta' Adeżjoni tal-Greċja	L 291	17	19.11.1979
►**A2**	Att ta' Adeżjoni ta' Spanja u l-Portugall	L 302	23	15.11.1985
►**A3**	Att ta' Adeżjoni ta' l-Awstrija, l-Isvezja u l-Finlandja	C 241	21	29.8.1994
►**A4**	Att li jirrigwarda l-kondizzjonijiet ta' l-adeżjoni tar-Repubblika Ċeka, ir-Repubblika ta' l-Estonja, ir-Repubblika ta' Ċipru, ir-Repubblika tal-Latvja, ir-Repubblika tal-Litwanja, ir-Repubblika ta' l-Ungerija, ir-Repubblika ta' Malta, ir-Repubblika tal-Polonja, ir-Repubblika tas-Slovenja u r-Repubblika tas-Slovakkja u l-aġġustamenti għat-trattati li fuqhom hija stabbilita l-Unjoni Ewropea	L 236	33	23.9.2003

Kkoreġuta minn:

►**C1** Emendi, Ġ.U. L 112, 24.4.2008, p. 32 (83/190/KEE)

▼B

ID-DIRETTIVA TAL-KUNSILL

tal-25 ta' Lulju 1978

fuq l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri dwar is-sedil tas-sewwieq ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-forestrija

(78/764/KEE)

IL-KUNSILL TAL-KOMUNITAJIET EWROPEJ,

Wara li kkunsidra t-Trattat li jistabbilixxi l-Komunità Ekonomika Ewropea, u b'mod partikolari l-Artikolu 100 tiegħu;

Wara li kkunsidra l-proposta mill-Kummissjoni,

Wara li kkunsidra l-opinjoni tal-Parlament Ewropew ([1]),

Wara li kkunsidra l-opinjoni tal-Kumitat Ekonomiku u Soċjali ([2]),

Billi, l-kundizzjonijiet tekniċi li għandhom jissodisfaw it-tratturi skond il-liġi nazzjonali huma relatati *inter alia* mas-sedil tas-sewwieq;

Billi, l-kondizzjonijiet huma differenti minn Stat Membru għall-ieħor; filwaqt li, huwa għaldaqstant neċessarju li l-Istati Membri kollha jadottaw l-istess kundizzjonijiet jew bħala addizzjoni jew minflok ir-regoli eżistenti tagħhom, sabiex, b'mod partikolari, tiġi introdotta fir-rigward ta' kull tip ta' trattur il-proċedura ta' approvazzjoni tat-tip KE li kienet is-suġġett tad-Direttiva tal-Kunsill 74/150/KEE tal-4 ta' Marzu 1974 fuq l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri relatati ma' tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-forestrija ([3]);

Billi r-regoli relatati mas-sedil tas-sewwieq ikopru mhux biss il-kundizzjonijiet għall-istallazzjoni tagħhom fuq it-tratturi imma wkoll il-kostruzzjoni tas-sedili; filwaqt li, proċedura armonizzata ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tippermetti li kull Stat Membru jivverifika l-konformità mar-rekwiżiti komuni ta' kostruzzjoni u ttestjar u li jinforma l-Istat Membri l-oħra bis-sejbiet tiegħu billi jibgħat kopja taċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent għal kull tip ta' sedil tas-sewwieq; filwaqt li, t-tqiegħid ta' marka ta' l-approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent fuq is-sedili tas-sewwieq kollha ffabbrikati b'konformità mat-tip approvat tneħħi l-bżonn ta' verifiki tekniċi fuq is-sedili tas-sewwieq fl-Istati Membri l-oħra,

ADOTTAT DIN ID-DIRETTIVA:

Artikolu 1

1. Kull Stat Membru għandu jagħti approvazzjoni tat-tip ta' komponent KEE għal kull tip ta' sedil tas-sewwieq li jissodisfa l-kundizzjonijiet ta' kostruzzjoni u ta' ttestjar stipulati fl-Annessi I u II.

2. L-Istat Membru li jkun ta approvazzjoni tat-tip ta' komponent KEE għandu jieħu l-miżuri neċessarji sabiex jivverifika, sakemm ikun meħtieġ u jekk ikun hemm bżonn b'kooperazzjoni ma' l-awtoritajiet kompetenti fl-Istati Membri l-oħra, li l-mudelli ta' produzzjoni jikkonformaw mat-tip approvat. Verifikaa bħal din għandha tkun limitata għal *spot checks.*

Artikolu 2

L-Istati Membri għandhom, għal kull tip ta' sedil tas-sewwieq approvat skond l-Artikolu 1, joħorġu għall-fabbrikant jew għar-rappreżentant awtorizzat tiegħu, marka ta' approvazzoni tat-tip KEE għal komponent li tkun konformi mal-mudell muri f'3.5 ta' l-Anness II.

([1]) ĠU C 299, tat-12.12.1977, pġ. 61.
([2]) ĠU C 84, tat-8.4.1978, pġ. 11
([3]) ĠU L 84, tat-28.3.1974, pġ. 10.

▼B

L-Istati Membri għandhom jieħdu l-miżuri neċessarji biex jimpedixxu l-użu ta' marki li għandhom ċans joħolqu konfużjoni bejn sedili tas-sewwieq li jkollhom l-appovazzjoni tat-tip skond l-Artikolu 1 u tagħmir ieħor.

Artikolu 3

1. L-ebda Stat Membru ma jista' jipprojbixxi li sedili tas-sewwieq jitqiegħdu fis-suq fuq raġunijiet relatati mal-kostruzzjoni tagħhom jekk dawn ikollhom il-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent.

2. Madankollu, Stat Membru jista' jiprojbixxi t-tqegħid fis-suq sedili tas-sewwieq li għandhom il-marka tal-approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent li jkompli jonqos milli jkunu konformi mat-tip approvat.

Dak l-Istat għandu jinforma minnufih lill-Isati Membri l-oħra u lill-Kummissjoni bil-miżuri meħuda, waqt li jispeċifika r-raġunijiet għad-deċiżjoni tiegħu.

Artikolu 4

L-awtoritajiet kompetenti ta' kull Stat Membru għandhom jibgħatu fi żmien xahar lill-awtoritajiet kompetenti tal-Istati Membri l-oħra, kopja taċ-ċertifikati tal-approvazzjoni tat-tip ta' komponent, li eżempju tiegħu huwa mogħti fl-Anness III, mimli għal kull tip ta' sedil tas-sewwieq li huma japprovaw jew jirrifjutaw li japprovaw.

Artikolu 5

1. Jekk l-Istat Membru li jkun ħareġ approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent jiskopri li numru ta' sedili tas-sewwieq li jkollhom l-istess marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-KEE għal komponent mhumiex konformi mat-tip li hu jkun approva, għandu jieħu l-miżuri neċessarji biex jassigura li l-mudelli ta' produzzjoni jkunu konformi mat-tip approvat. L-awtoritajiet kompetenti ta' dak l-Istat għandhom javżaw lil dawk ta' l-Istati Membri l-oħra bil-miżuri meħuda li jistgħu, jekk ikun hemm bżonn, fejn ikun hemm nuqqas serju u konsistenti ta' konformità, jestendu r-rifjut ta' l-approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent. L-awtoritajiet imsemmija għandhom jieħdu l-istess miżuri jekk ikunu nfurmati mill-awtoritajiet kompetenti ta' Stat Membru ieħor b'dan in-nuqqas ta' konformità.

2. L-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri, għandhom jinformaw wieħed lill-ieħor fi żmien xahar b'kull irtirar ta' approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent u bir-raġunijiet ta' miżura bħal din.

Artikolu 6

Kull deċiżjoni meħuda skond id-disposizzjonijiet adottati fl-implimentazzjoni ta' din id-Direttiva, li tirrifjuta jew tirtira approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent għal sedil tas-sewwieq jew li tipprojbixxi t-tpoġġija tiegħu fis-suq jew l-użu tiegħu, għandha tispeċifika fid-dettal il-raġunijiet li fuqhom tkun ibbażata. Deċiżjonijiet bħal dawn, għandhom jiġu nnotifikati lill-parti kkonċernata, li għandha fl-istess ħin tiġi nfurmata bir-rimedji ġudizzjarji li huma disponibbli għaliha skond il-liġi fis-seħħ fl-Istat Membru kkonċernat u bit-termini ta' żmien permessi għall-eżerċizzju ta' dawn ir-rimedji.

Artikolu 7

L-ebda Stat Membru ma jista' jirrifjuta li joħroġ approvazzjoni tat-tip KEE jew approvazzjoni tat-tip nazzjonali ta' trattur fuq raġunijiet relatati mas-sedil tas-sewwieq tiegħu jekk dan ikollu l-marka ta' l-approvazzjoni

▼B

tat-tip KEE għal komponent u jekk din tkun imwaħħla skond il-kundizzjonijiet stipulati fl-Anness IV.

Artikolu 8

L-ebda Stat Membru ma jista' jirrifjuta jew jipprojbixxi l-bejgħ, ir-reġistrazzjoni, jew il-bidu ta' l-użu ta' trattur dwar raġunijiet relatati massedil tas-sewwieq tiegħu jekk dan ikollu l-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip KEE għal komponent u jekk din tkun imwaħħla skond il-kundizzjonijiet stipulati fl-Anness IV.

Artikolu 9

1. Għall-għanijiet ta' din id-Direttiva, "trattur għall-agrikoltura jew għall-forestrija" ifisser kwalunkwe vettura bil-mutur, li hija mgħammra bir-roti jew b'ċineg mingħajr tarf, li għandha ta' l-anqas żewġ fusien, li l-funzjoni prinċipali tagħha qiegħda fil-qawwa tal-ġbid tagħha u li hi ddisinjata b'mod speċjali biex tirmonka, timbotta, ġġorr jew biex tforni b'enerġija lil ċerti għodda, makkinarju jew karrijiet li huma ntenzjonati għall-użu agrikolu jew fil-foresti. Dan jista' jkun mgħammar biex iġorr tagħbija jew passiġġieri.

▼M1

2. Din id-Direttiva għandha tgħodd biss għal tratturi definiti fil-paragrafu 1 li jkunu ffittjati b'*tyres* pnewmatiċi u li jkollhom żewġ fusien u veloċità massima skond id-disinn ta' bejn is-6 u t- ►M5 40 km/siegħa ◄.

▼B

Artikolu 10

L-emendi kollha, neċessarji biex jiġu aġġustati l-kundizzjonijiet ta' l-Annessi ta' din id-Direttiva sabiex jiġi kkunsidrat il-progress tekniku, għandhom jiġu adottati skond il-proċedura stipulata fl-Artikolu 13 tad-Direttiva 74/150/KEE.

Artikolu 11

1. L-Istati Membri għandhom idaħħlu fis-seħħ id-disposizzjonijiet neċessarji biex huma jkunu konformi ma' din id-Direttiva fi żmien 18-il xahar minn-notifika tagħha u għandhom jinfurmaw b'dan lill-Kummissjoni minnufih.

2. L-Istati Membri għandhom jassiguraw li t-test tad-disposizzjonijiet prinċipali tal-liġi nazzjonali li huma jadottaw fil-qasam kopert minn din id-Direttiva jiġu kkomunikati lill-Kummissjoni.

Artikolu 12

Din id-Direttiva hija indirizzata lill-Istati Membri.

▼B

ANNESS I

DEFINIZZJONIJIET

1. **Is-sit tas-sewwieq**

"Is-sit tas-sewwieq" tfisser dak is-sit li hu kapaċi li jakkomoda persuna waħda biss, li hu pprovdut għall-użu tas-sewwieq meta dan ikun qed isuq it-trakter.

2. **Is-superfiċje tas-sit**

"Is-superfiċje tas-sit" tfisser l-arja kważi orizzontali tas-sit li tirfed lis-sewwieq meta dan ikun bil-qiegħda.

3. **Serħ id-dar**

"Serħ id-dahar'" tfisser l-arja kważi vertikali tas-sit li jirfed id-dahar tas-sewwieq meta dan ikun bil-qiegħda.

4. **L-irfid laterali tas-sit**

"L-irfid laterali tas-sit" tfisser l-apparat jew il-forom tas-superfiċje tas-sit li timpedixxi lis- sewwieq milli jiżżerżaq lejn il-ġenb.

4.1. **L-"armrests" tas-sit**

"L-'armrests' tas-sit" tfisser l-apparat fuq kull naħa tas-sit li jirfdu d-dirgħajn tas-sewwieq meta dan ikun bil-qiegħda.

5. **Il-punt ta' referenza tas-sit (S)**

"Il-punt ta' referenza tas-sit (S)" tfisser il-punt ta' intersezzjoni tal-pjan medjan longitudinali tas-sit bejn il-pjan tanġenzali fil-bażi tad-dahar ikkuttunat u l-pjan orizzontali. Dan il-pjan orizzontali jaqsam is- superfiċje ta' isfel tas-sit 150mm 'l quddiem mill-punt ta' referenza tas-sit (S) (ara l-Appendiċi 1 ta' l-Anness II).

6. **Il-fond tas-superfiċje tas-sit**

"Il-fond tas-superfiċje tas-sit" tfisser id-distanza orizzontali bejn il-punt ta' referenza tas-sit (S) u t- tarf ta' quddiem tas-superfiċje tas-sit.

7. **Il-wisa' tas-superfiċje tas-sit**

"Il-wisa' tas-superfiċje tas-sit" tfisser id-distanza orizzontali bejn it-trufijiet ta' barra tas-superfiċje tas-sit imkejjla fi pjan perpendikolari mal-pjan medjan tas-sit.

8. **L-iskala ta' aġġustament tat-tagħbija**

"L-iskala ta' aġġustament tat-tagħbija" tfisser l-iskala bejn iż-żewġ tagħbijiet li jikkorrispondu mal- posizzjonijiet medjani fil-kurvi tas-sistema ta' sospensjoni pplottjati għall-itqal u l-eħfef sewwieq.

▼M2

9. **Suspension travel**

"Suspension travel" tfisser id-distanza vertikali bejn l-ogħla pożizzjoni u l-pożizzjoni f'mument partikolari tal-punt a li jinsab fuq il-wiċċ tas-sedil 200 mm "il quddiem mill-punt ta" riferenza tas-sedil fil-pjan longitudinali nofsani.

▼B

10. **Vibrazzjoni**

"Vibrazzjoni" tfisser il-moviment vertikali 'l fuq u l-isfel tas-sit tas-sewwieq

11. **L-aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni (a)**

"L-aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni (a)" tfisser it-tieni divrenzali ta' l-ispostament tal-vibrazzjoni fir- rigward tal-ħin.

12. **Il-valur Rms ta' l-aċċelerazzjoni (a**eff**)**

"Il-valur Rms ta' l-aċċelerazzjoni (a_{eff})" tfisser ir-radiċi kwadrata ta' l-aċċelerazzjonijiet.

▼M2

_____

▼B

►M2 13. ◄ **Aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni mgħobbija (aw)**

"Aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni mgħobbija (a_w)" tfisser l-aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni mgħobbija ddeterminata bl-għajnuna ta' filtru taż-żieda skond 2.5.3.3.5.2 ta' l-Anness II.

▼M2

a_{wS} = valur rms ta' l-aċċellerazzjoni tal-vibrazzjoni ta-sedil imkejjel matul il-bank ta' l-ittestjar jew test *standard* tat-triq;

a_{wB} = valur rms ta' l-aċċellerazzjoni tal-vibrazzjoni ta-sedil imkejjel fuq it-twaħħil tas-sedil matul il-bank ta' l-ittetsjar;

a^*_{wB} = riferenza rms tal-valur ta' l-aċċellerazzjoni tal-vibrazzjoni ta-sedil imkejjel fuq it-twaħħil tas-sedil;

a^*_{wS} = valur rms korreġut ta' l-aċċellerazzjoni tal-vibrazzjoni ta-sedil imkejjel matul il-bank ta' l-ittestjar;

a^*_{wF} = valur rms ta' l-aċċellerazzjoni tal-vibrazzjoni tas-sedil imkejjel fuq it-twaħħil tas-sedil matul test tat-triq *standard*.

▼B

►M2 14. ◄ **Proporzjon tal-vibrazzjoni**

"Proporzjon tal-vibrazzjoni" tfisser il-proporzjon ta' l-aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni mgħobbija mkejla fuq is-sit tas-sewwieq ma' dik imkejjla fejn jeħel is-sit skond 2.5.3.3.2 ta' l-Anness II.

►M2 15. ◄ **Klassi tal-vibrazzjoni**

"Klassi tal-vibrazzjoni" tfisser il-klassi jew grupp ta' trakters li għandhom l-istess karatteristiċi ta' vibrazzjoni.

▼M2

16. **Trattur tal-kategorija A**

"Trattur tal-kategorija A" tfisser trattur li jista' jiġi assenjat lil klassi ta' vibrazzjoni mogħtija permezz ta' aspetti simili ta'disinn.

▼M4

16.1. Il-karatteristiċi ta' dawn it-tratturi huma kif ġejjin:

numru ta' assi: tnejn

Sospensjoni: l-assi ta' wara mhux sospiż.

16.2. Tratturi ta' kategorija A jitqassmu f'tlitt klassi:

Klassi I : tratturi li għandhom massa mingħajr tgħobbija sa 3 600;

Klassi II : tratturi li għandhom massa mingħajr tgħobbija ta' 3600 - 6 500 kg;

Klassi III: tratturi li għandhom massa mingħajr tgħobbija ta' aktar minn 6 500 kg.

▼M2

_____

17. **Trattur tal-kategorija B**

"Trattur tal-kategorija B" tfisser trattur li ma jistax jiġi assenjat lill-klassi tal-vibrazzjoni tal-kategorija A.

▼B

►M2 18. ◄ **Sits ta' l-istess tip**

"Sits ta' l-istess tip" tfisser sits li mhumiex differenti f'aspetti essenzali; l-uniċi aspetti li fihom is-sits jistgħu jkunu differenti huma li ġejjin:

►M2 18.1. ◄ id-dimensjonijiet;

►M2 18.2. ◄ il-posizzjoni u l-inklinazzjoni ta' serħ id-dahar;

►M2 18.3. ◄ l-inklinazzjoni tas-superfiċje tas-sit;

►M2 18.4. ◄ l-aġġustament longitudinali u vertikali tas-sit.

▼B

ANNESS II

KONDIZZJONIJIET TA' KOSTRUZZJONI U VERIFIKA - KONDIZZJONIJIET GĦALL-APPROVAZZJONI U L-IMMARKAR TAT-TIP TA' KOMPONENT TAL-KEE

1. KONDIZZJONIJIET ĠENERALI

1.1. Is-sit tas-sewwieq irid ikun iddisinjat biex jiggarantixxi posizzjoni komda għas-sewwieq meta dan ikun qed jikkontrolla u jimmanuvra t-trakter, u biex jipprovdilu l-akbar protezzjoni f'dak li għandu x'jaqsam mas-saħħa u s-sigurtà.

1.2. Is-sit irid ikun jista' jiġi aġġustat fid-direzzjoni lonġitudinali u fl-għoli mingħajr l-użu ta' għodda.

1.3. Is-sit irid ikun iddisinjat biex jirriduċi x-xokkijiet u l-vibrazzjoni. Għaldaqstant, irid ikun mgħammar sew b'molol, ikollu assorbiment tajjeb tal-vibrazzjoni u jipprovdi rfid adegwat fuq wara u fuq il-ġnub.

1.3.1. Is-sit irid ikun jista' jiġi aġġustat għal persuni b'iżjiet differenti. Kull aġġustament neċessarju sabiex din il-kondizzjoni tiġi sodisfatta, irid isir mingħajr l-użu ta' għodda.

1.4. Is-superfiċje tas-sit, il-brekits, u l-irfid laterali, u jekk jitwaħħlu, l-"armrests" li jinfetħu u jingħalqu jew fissi, iridu jkunu kkuttunati.

1.5. Il-punt ta' referenza tas-sit (S) irid jiġi kkalkulat bil-mod speċifikat fl-Appendiċi 1 ta' l-Anness II.

1.6. Safejn mhux provdut mod ieħor, il-qisien u t-tolleranzi jridu jikkonformaw mal-kondizzjonijiet li ġejjin:

1.6.1. il-qisien mogħtija jridu jkunu espressi f'unitajiet sħaħ, jekk ikun hemm bżonn miżjuda jew imnaqqsa sa l- eqreb numru sħiħ ta' unitajiet;

1.6.2. l-istrumenti wżati għall-kejl iridu jkunu jippermettu li l-valur imkejjel jiżdied jew jitnaqqas sa l-eqreb unità sħiħa u jridu jkunu eżatti fil-limiti ta' tolleranza li ġejjin:

— għat-tul: ± 0.5 %

— għall-kejl ta' l-angoli: ± 1º

— għad-determinazzjoni tal-massa tat-trakter: ± 20 kg

— għall-kejl tal-pressjoni tat-tajer: ►M2 ± 0,1 bar ◄;

1.6.3. għad-data kollha relatata ma' dimensjonijiet, hija permessa tolleranza ta' ± 5 %

1.7. Is-sit irid jgħaddi mill-verifiki li ġejjin, li jridu jsiru fuq l-istess sit u fl-ordni indikat hawn taħt:

1.7.1. id-determinazzjoni tal-karatteristiċi tas-sospensjoni u l-iskala ta' aġġustament mal-piż tas-sewwieq;

1.7.2. id-determinazzjoni ta' l-istabbilità laterali;

▼M2

1.7.3. determinazzjoni tal-karatteristiċi tal-vibrazzjoni vertikali;

1.7.4. determinazzjoni tal-karetteristiċi tal-karattestiċi tad-*damping* fil-firxa tar-resonanza.

▼B

1.8. Jekk is-sit hu ffabbrikat b'dak il-mod li jista' jdur madwar assi vertikali, allura l-verifiki għandhom isiru bis- sit iħares lejn il-posizzjoni ta' quddiem, maqful f'posizzjoni, maqful f'posizzjoni parallela mal-pjan longitudinali medjan tat-trakter.ralleliarbut fil-rifiki g] andhom siru bis- sit iħares lejn il-posizzjoni ta' quddiem, maqful f'posizzjoni, maqful f'posizzjoni parallela mal-pjan longitudinali medjan tat-trakter

2. KONDIZZJONIJIET SPEĊJALI

2.1. **Dimensjonijiet tas-superfiċje tas-sit**

2.1.1. Il-fond tas-superfiċje tas-sit, imkejjel parallel ma' u f'distanza ta' 150 mm mill-pjan longitudinali medjan tas-sit, irid ikun 400 ± 50 mm (ara l-figura hawn taħt).

2.1.2. Il-wisa' tas-superfiċje tas-sit, imkejjel b'mod perpendikolari mal-pjan medjan tas-sit, 150 mm 'l quddiem tal-punt ta' referenza tas-sit (S) u mhux aktar minn 80 mm 'l fuq minn dak il-punt, irid ikun ta' l-anqas 450 mm (ara l-figura hawn taħt).

2.1.3. Il-fond u l-wisa' tas-superfiċje ta' sits intenzjonati għal trakters fejn id-distanza ta' bejn iż-żewġ roti ta' wara ma taqbiżx 1150 mm, jistgħu jitnaqqsu jekk il-kostruzzjoni tat-trakter ma tippermettix li l-kondizzjonijiet 2.1.1 u 2.1.2 jiġu sodisfatti, jiġifieri mhux aktar minn 300 mm għall-fond u mhux aktar minn 400 mm għall-wisa'.

2.2. **Il-posizzjoni u l-inklinazzjoni ta' serħ id-dahar**

2.2.1. It-tarf ta' fuq ta' serħ id-dahar irid ikun ta' l-anqas 260 mm 'l fuq mill-punt ta' referenza tas-sit (S) (ara l-figura hawn taħt).

2.2.2. Serħ id-dahar irid ikollu nklinazzjoni ta' 10 ± 5º (ara l-figura hawn taħt).

2.3. **L-inklinazzjoni tas-superfiċje tas-sit**

2.3.1. L-inklinazzjoni lura (ara l-angolu α fil-figura hawn taħt) tas-superfiċje tal-kuxxin mgħobbi trid tkun minn 3 sa 12º f'relazzjoni ma' l-orizzontal, imkejjla bl-istrument ta' tagħbija skond l-Appendiċi 1.

2.4. **L-aġġustament tas-sit (ara l-figura hawn taħt)**

2.4.1. Is-sit irid ikun jista' jiġi aġġustat fid-direzzjoni longitudinali b'distanza minima ta':

— 150 mm għal trakters li għandhom wisa' ta' bejn iż-żewġ roti ta' wara ta' aktar minn 1 150 mm,

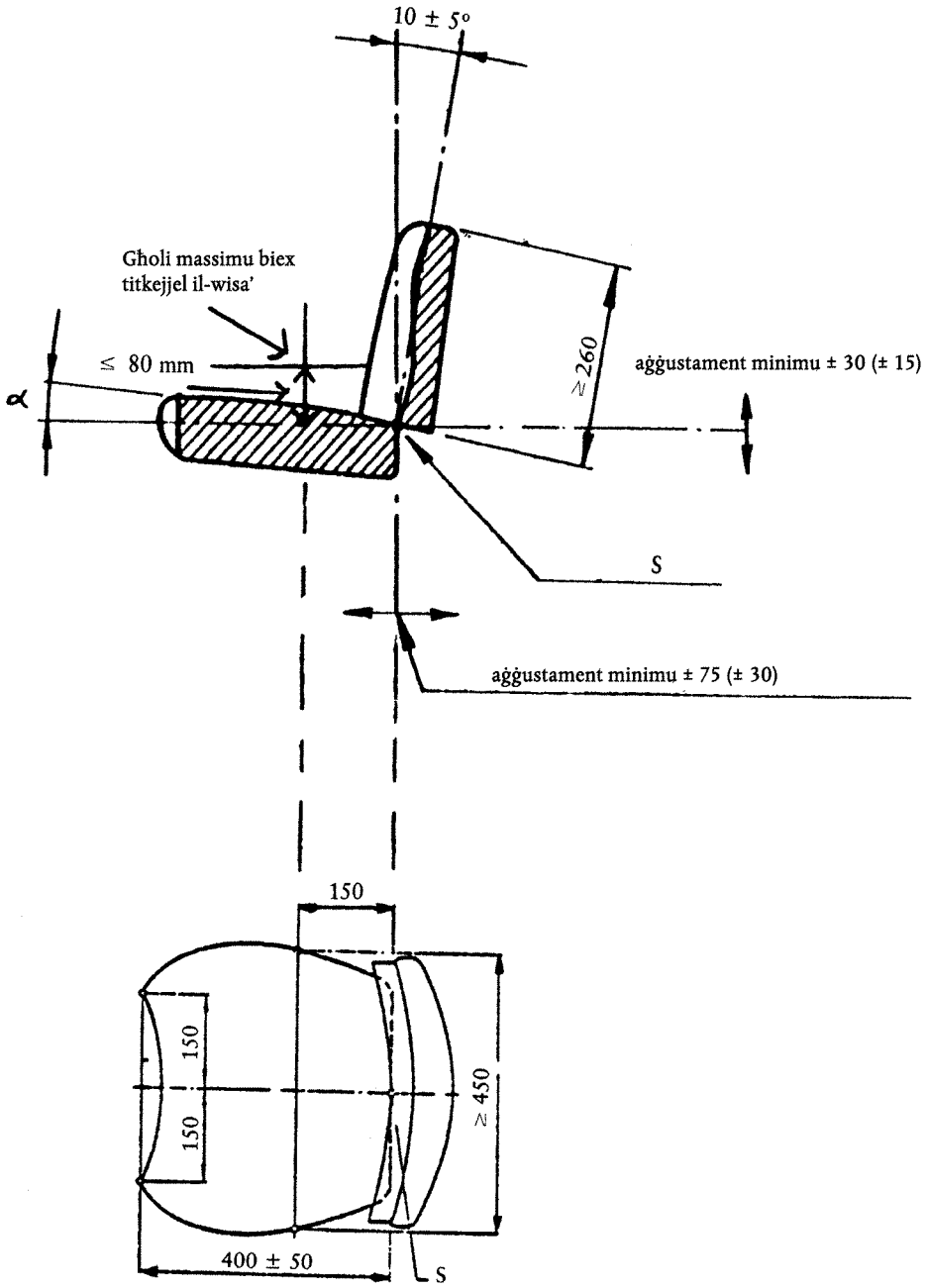
— 60 mm għal trakters li għandhom wisa' ta' bejn iż-żewġ roti ta' wara ta' 1 150 mm jew inqas.

2.4.2. Is-sit irid ikun jista' jiġi aġġustat fid-direzzjoni vertikali fuq distanza minima ta':

— 60 mm għal trakters li għandhom wisa' ta' bejn iż-żewġ roti ta' wara ta' aktar minn 1 150 mm,

— 30 mm għal trakters li għandhom wisa' ta' bejn iż-żewġ roti ta' wara ta' 1 150 jew inqas.

▼B



(Dimensjonijiet f'millimetri)

2.5. **Verifiki tas-sit**

▼M2

2.5.1. *Determinazzjoni tal-karatteristiċi tas-sospensjonijiet u l-firxa ta' l-aġġustament tal-piż tax-xufier.*

2.5.1.1. Il-karatteristiċi tas-sospensjonijiet jiġu determinati permezz ta' test statiku. Il-firxa ta' l-aġġustament tal-piż tax-xufier huwa kalkulat mill-katratterisitiċi tas-sospensjonijiet. Dawn il-kalkoli mhumiex neċessarji fil-każ ta' sedili li ma jistgħhux jiġu aġġustati manwalment għall-piż tax-xufier.

▼B

2.5.1.2. Is-sit huwa mmuntat fuq stand tal-verifika jew fuq trakter u għandha fuqu tiġi applikata tagħbija, jew direttament, jew permezz ta' apparat speċjali; din it-tagħbija ma tridx tkun differenti b'aktar minn 5 N mit- tagħbija nominali. ►M2 L-iżball fil-kejl tas-*Suspension travel* m'għandux jeċċedi ± 1 mm. ◄ Din it-tagħbija trid tiġi

▼B

applikata skond il-proċedura preskritta fis-sezzjoni 3 ta' l-Appendiċi 1.

▼M2

2.5.1.3. Kurva karatteristika sħiħa li tirrapreżenta id-deflezzjoni tas-sistema ta' sospensjoni għandha titpinġa minn tagħbija żero sat-tagħbija massimu, u lura għaż-żero. Il-gradwazzjonijiet tat-tagħbija fejn is-*Suspension travel* hija imkejjla m'għandiex teċċedi il-100 N; ta' l-inqas tmien punti ta' kejl għandhom jitpinġew f'intervalli approssimattivament indaqs fis-*Suspension travel*. Il-punt li jittieħed bħala tagħbija massimu għandu jkun jew dak fejn is-*Suspension travel* ma tistax titkejjel aktar, jew inkella tagħbija ta' 1 500 N. Wara kull applikazzjoni jew tneħħija ta' tagħbija, is-*Suspension travel* għandha titkejjel 200 mm quddiem il-punt ta' riferenza tal-pjan longitudinali nofsani tal-wiċċ tas-sedil. Wara l-applikazzjoni jew tneħħija tat-tagħbija, is-sedil għandu jitneħħa u jirritorna fil-pożizzjoni wieqfa tiegħu.

2.5.1.4. Fil-każ ta' sedili bi skala ta' aġġustament tal-piż, il-kurvi karatteristiċi li jirrappreżentaw id-deflezzjoni tas-sistema ta' sospensjoni, huma impinġija bl-aġġustamenti tal-piż għax-xufiera li jiżnu 50 u 120 kg. Fil-każ ta' sedili mingħajr skala ta' aġġustament tal-piż u bl-istops ta'aġġustament, kejl jittieħed fl-inqas u fl-ogħla aġġustament tal-piż. Fil-każ ta' sedili mingħajr skala ta' aġġustament tal-piż jew stops ta' l-aġġustament, l-aġġustament għandu jintagħżel sabiex:

2.5.1.4.1. għall-inqas limitu ta' aġġustament tal-piż, is-sedil jirritorna fil-wiċċ tas-*Suspension travel* meta it-tagħbija jitneħħa, u

2.5.1.4.2. għall-ogħla limitu ta' aġġustament tal-piż, it-tagħbija ta' 1 500 N jbaxxi is-seat sal-inqas limitu tas-*Suspension travel*.

———————

▼B

2.5.1.5. Il-posizzjoni intermedjarja tas-sistema ta' sospensjoni hija l-posizzjoni li jassumi s-sit meta jkun mgħafus b'nofs il-vjaġġ sħiħ tas-sistema ta' sospensjoni.

2.5.1.6. Peress li l-kurvi karatteristiċi tas-sistema ta' sospensjoni huma ġeneralment liwi ta' isteresi, it-tagħbija ►M2 ►C1 fil-pożizzjoni intermedjarja tas-sistema ta' suspensjoni ◄ ◄ trid tiġi ddeterminata billi wieħed jiddisinja linja taċ-ċentru minn ġol-liwja (ara s-sezzjoni 8 ta' l-Anness I, u s-sezzjonijiet A u B ta' l-Appendiċi 2 ta' l-Anness II).

▼M2

2.5.1.7. Sabiex tiddetermina il-limiti tal-firxa ta'aġġustament bħala funzjoni tal-piż tax-xufier, il-forzi vertiklai determinati skond l-punt 2.5.1.6 għall-punti A u B (ara Appendiċi 2 għal dak l-Anness) għandhom jiġu multiplikati bi skala ta' fattur 0,13 kg/N.

2.5.2. *Determinazzjoni ta' l-istabbilità laterali*

2.5.2.1. Is-sedil għandu jiġi ssetjat fl-ogħla limitu ta' l-aġġustament tal-piż u mwaħħal mat-test jew mat-trattur b'tali mod illi il-pjanċi tal-bażi jistrieħu fuq il-pjanċi riġidi (test) mhux iżgħar mill-pjanċa tal-bażi nnifsha.

▼B

2.5.2.2. Tagħbija tal-verifika ta' 1000 N hija applikata fuq is-superfiċje jew il-kuxxin tas-sit. Il-punt ta' l-applikazzjoni jrid ikun 200 mm 'l quddiem mill-punt ta' referenza tas-sit (S) u alternattivament fuq iż-żewġ naħat 150 mm mill-pjan ta' simetrija minn ġos-sit.

2.5.2.3. Matul l-applikazzjoni tat-tagħbija, il-varjazzjoni fl-angolu laterali ta' inklinazzjoni tas-superfiċje tas-sit hija mkejjla fil-muntaturi tax-xifer għall-aġġustament orizzontali u vertikali tas-sit. Id-deformazzjoni permanenti qrib il-punt ta' l-applikazzjoni tat-tagħbija ma tridx titqies.

▼M2

2.5.3. *Determinazzjoni tal-karatteristiċi ta' vibrazzjoni vertikali*

▼B

Il-vibrazzjoni tas-sit hija ddeterminata b'verifiki fuq stand tal-verifika u/jew fi triq standard skond jekk is-sit hux maħsub għal trakter tal-klassi (jew klassijiet) tal-Kategorija A jew trakter tal-Kategorija B.

2.5.3.1. Il-verifika fuq l-istand tal-verifika

▼M2

2.5.3.1.1. It-test għandu jissimula l-vibrazzjonijiet vertikali fil-punt ta' twaħħil tas-sedil tax-xufier. Il-vibrazzjonijiet huma ġenerati permezz ta' tagħmir elettro-idrawliku. Il-valuri issetjati li ser jintużaw huma jew dawk speċifikati ►M4 l-Appendiċijiet 4, 5a u 5b ta ◄ għall-Anness II għall-klassi tat-trattur in kwistjoni jew inkella is-sinjali aċċellerazzjoni integrata doppja irrekordjati fit-twaħħil tas-sedil tat-trattur tal-kategorija B li miexi b'veloċità ta' 12 ± 0,5 km/h fuq triq kif definita fil-punt 2.5.3.2.1. Sabiex jiġu ġenerati il-vibrazzjonijiet, double run bla waqfien tal-valuri issetjati għandhom jintużaw.

It-transizzjoni mit-tarf tas-sekwenza tas-sinjali ta' aċċellerazzjoni fit-triq fl-ewwel ġirja sal-bidu tat-tieni għandhom jkunu lixxi u bla ċaqlieq. Il-kejl m'għandux jsir matul l-ewwel ġirja tal-valuri issetjati jew tas-sinjali ta' aċċellerazzjoni. Valuri aktar mis-700 stipulati ►M4 l-Appendiċijiet 4, 5a u 5b ta ◄ għall-Anness II jistgħu jintużaw jekk il-valuri kienu kkalkulati, per eżempju, b' fuzjoni *Spline* kubika mis-700 valur oriġinali.

▼B

2.5.3.1.2. Barra t-twaħħil għas-sit tal-verifika, l-pjattaforma jrid ikollha rota ta' l-isteering u serħ is-saqajn. Il-konfigurazzjoni tagħha trid tkun kif jidher fl-Appendiċi 6.

▼M2

2.5.3.1.3. It-test għandu jkollu grad għoli tal-flexural u riġidità torsjonali u l-marki u gwidi tiegħu għandhom jkollhom mhux iktar mill-awtorizzazzjoni neċessarja teknika. Jekk il-pjattaforma tintrefa fuq id li titbandal, id-dimensjoni R għandha tkun mhux inqas minn 2 000 mm (ara l-Appendiċi 6). Il-manjitudni tar-ratio ta' vibrazzjoni tal-frekwenzi bejn 0,5 u 5,0 Hz għandha tkun bejn il-firxa 1,00 ± 0,05, imkejjla f'intervalli ta' mhux iktar minn 0,5 Hz. Il-*phase shift* m'għandhiex tvarja b'iktar minn 20° matul il-firxa ta' l-istess frekwenza.

▼B

2.5.3.2. Il-verifika fuq triq standard

▼M2

2.5.3.2.1. It-triq tikkonsisti minn żewġ strippi paralleli imbegħda skond il-passaġġ tar-rota. Dawn iż-żewġ strippi għandhom ikunu magħmula minn materjal riġidu bħall-injam jew konkrit, u ffurmati jew bħala sett ta' ċnagan fil-qiegħ ta' l-istruttura jew wiċċ lixx kontinu. Il-pjan lonġitudinali ta' kull strippa tal-passaġġ huwa definit permezz ta' ko-ordinati ta' l-elevazzjoni in relazzjoni mal-livell tal-qiegħ; dawn il-ko-ordinati jidhru fit-tabelli ta' l-Appendiċi 3. Fir-rigward tat-triq, l-elevazzjoni hija definita f'intervalli ta' 16 ċm matul kull strippa.

It-triq għandha tinsab soda mall-art u d-distanza bejn l-istrippi għandha tkun immejla bi ftit matul it-tul kollu; ir-roti tat-trattur għandhom ikunu appoġġjati l-ħin kollu. Meta l-istrippi huma ffurmati biċ-ċnagan, dawn għandhom jkunu bejn 6 sa 8 ċm ħoxnin, b'distanza ta' 16 ċm bejn iċ-ċentru taċ-ċnagan. It-tul tat-triq għanhda tkun ta' 100 m.

Il-kejl għandu jibda malli l-assi tal-fus ta' wara tat-trattur huwa perpendikulari mall-punt D = 0 fit-triq, u jispiċċa malli l-assi tal-fus ta' quddiem tat-trattur huwa perpendikluari mall-punt D = 100 tat-triq fejn qed isir it-test (ara t-tabella fl-Appendiċi 3 ta' dan l-Anness).

2.5.3.2.2. Il-kejl għandu jsir b'veloċità ta' 12 ± 0,5 km/h.

Il-veloċità preskritta għandha tinżamm mingħajr l-użu tal-brejkijiet. Il-vibbrazzjonijiet għandhom jitkejjlu fuq is-sedil u l-punt fejn is-sedil huwa imwaħħal mat-trattur, b'xufier ħafif u ieħor tqil.

▼M2

Veloċità ta' 12 km/h għanhda tintlaħaq wara li run-up *track* tkun traversata. Il-wiċċ ta' din ir-run-up *track* għandha tkun ċatta u għandha tgħaqqad it-triq mingħajr xi bidla fil-livell.

▼B

2.5.3.2.3. Is-sit irid jiġi ssettjat għall-massa tas-sewwieq skond l-istruzzjonijiet tal-fabbrikant.

2.5.3.2.4. It-trakter irid jiġi mgħammar bi frejm protettiv u/jew b'kabina sakemm ma jkunx ta' tip li għalih dan it-tagħmir mhux bżonnjuż. It-trakter ma jridx ikollu tagħmir anċillari. Barra minn hekk, ma jrid ikun hemm l-ebda saborra fuq ir-roti jew il-frejm, u l-ebda likwidu fit-tajers.

2.5.3.2.5. It-tajers użati waqt il-verifika jrid ikollhom id-dimensjonijiet u l-"ply-rating" standard, kif speċifikat fl- istruzzjonijiet tal-fabbrikant. Il-fond tat-"tread" ma tridx tkun inqas minn 65 % tal-fond ta' "tread" ġdida.

2.5.3.2.6. Il-ħitan tal-ġenb tat-tajers ma jridx ikollhom ħsara. Il-pressjoni tat-tajer trid tikkorrispondi ma' l-intermedju aritmetiku tal-pressjonijiet ta' referenza rrikmandati mill-fabbrikant tat-tajer. It-"track" tar-rota jrid jikkorrispondi ma' dak użat f'kondizzjonijiet normali ta' tħaddim għall-mudell tat-trakter li fuqu huwa mwaħħal is-sit.

2.5.3.2.7. Il-kejl fil-punt tat-twaħħil tat-sit u fuq is-sit innifsu jridu jsiru matul l-istess ġirja.

Biex jitkejjlu u jiġu rreġistrati l-vibrazzjonijiet għandhom jintużaw aċċelerometru, amplifikatur tal-kejl u tejp manjetiku jew miter li jaqra l-vibrazzjoni direttament. L-ispeċifikazzjonijiet għal dawn l-istrumenti huma preskritti f'2.5.3.3.2 u 2.5.3.3.6.

2.5.3.3. L-ispeċifikazzjonijiet għall-verifiki fuq it-triq u fuq l-istand tal-verifika

▼M2

2.5.3.3.1. Piż tax-xufier

It-testijiet għandhom jsiru b'żewġ xufiera: wieħed b'piż totali ta' 59 ± 1 kg, li minnhom mhux aktar minn 5 kg għandhom jkunu miċ-ċinturin tal-piż li jinsab madwar ġismu; u l-Ieħor b'piż ta' 98 ± 5 kg b'piż massimu ta' 8 kg fiċ-ċinturin tal-piż.

2.5.3.3.2. Pożizzjoni tal-aċċellerometru

Sabiex jitkejjlu l-vibrazzjonijiet trasmessi mix-xufier, aċċellerometru huwa mwaħħal mall-pjanċa ċatta b'dijamentru ta' 250 ± 50 mm, li l-parti ċentrali tiegħu għandha tkun riġida sa dijametru ta' 75mm u għandha tinkludi tagħmir riġidu sabiex jipproteġi l-aċċellerometru. Din il-pjanċa għandha tinżamm fin-nofs tal-wiċċ tas-sedil bejn is-sedil u x-xufier u jkollha wiċċ li ma jiżloqx.

Sabiex jitkejjlu l-vibrazzjonijiet tal-punt fejn jitwaħħal is-sedil, aċċellerometru għandu jitwaħħal ħdejn l-oġġett mehmuż fil-punt mhux iktar minn 100 mm mill-pjan longitudinali nofsani tat-trattur u mhux 'il barra mill-projezzjoni vertikali tal-wiċċ tas-sedil tat-trattur.

▼B

2.5.3.3.3. Il-kejl ta' l-aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni

L-aċċelerometru u l-tagħmir assoċjat ta' amplifikazzjoni u trasmissjoni jridu jirrispondu b'valur r.m.s. ta' 0.05 m/s^2, u jkunu kapaċi jkejjlu vibrazzjonijiet b'valur r.m.s ta' 5 m/s^2 u fattur ta' l-apiċi (proporzjon ta' l-apiċi mal-valur r.m.s) ta' 3 mingħajr tagħwiġ u bi żball massimu ta' ± 2.5 % fuq skala ta' 1 sa 80 H.

2.5.3.3.4. It-tejp manjetiku

Jekk jintuża tejp manjetiku, dan irid ikollu żball massimu ta' riproduzzjoni ta' ± 3.5 % fi skala ta' frekwenza ta' 1 sa 80 Hz, li tinkludi bidla fil-veloċità tat-tejp meta dan jerġa' jinstema' għall-analiżi.

2.5.3.3.5. Miter ta' vibrazzjoni

2.5.3.3.5.1. Vibrazzjonijiet ta' aktar minn 10 Hz jistgħu jiġu njorati. Huwa għaldaqstant permess li jiġi kkonnettjat "upstream" ta' l-istrument

▼B

ta' kejl filtru “low-pass” bi frekwenza tal-qtugħ ta’ madwar 10 Hz u attenwazzjoni ta’ 12dB għal kull ottava.

2.5.3.3.5.2. Dan l-istrument irid jinkorpora filtru ta' żieda elettroniku bejn is-“sensor” u l-apparat ta' integrazzjoni. Il- filtru jrid jikkorrispondi mal-kurva li tidher fl-Appendiċi 8 u l-marġini ta’ żball irid ikun ± 0.5dB fil-banda ta’ frekwenza ta’ 2 sa 4 Hz, u ± 2 dB għall-frekwenzi l-oħra.

2.5.3.3.5.3. L-istrument ta’ kejl elettroniku jrid ikun kapaċi jindika jew:

— l-integrali (I) tal-kwadrat ta' l-aċċelerazzjoni tal-vibrazzjoni miżjuda (a_w) għall-ħin tal-verifika (T)

$$I = \int_o^T (a_w)^2 \, dt$$

— jew il-kwadrat tar-radiċi ta’ dak l-integrali

— jew direttament il-valur r.m.s. ta' l-aċċelerazzjoni ta’ vibrazzjoni miżjuda (a_{weff})

$$a_{w_{eff}} = \sqrt{I/T} = \sqrt{\frac{I}{\sqrt{T}}}$$

▼M2

L-ineżattezza tas-sistema sħiħa għall-kejl tal-valur rms ta’ l-aċċellerazzjoni ma teċċedix ± 5 % tal-valur imkejjel.

▼B

2.5.3.3.6. Kalibrar

L-istrumenti kollha jridu jkunu kkalibrati b’mod regolari.

2.5.3.3.7. Evalwazzjoni tal-verifiki ta' vibrazzjoni

▼M2

2.5.3.3.7.1. Matul it-test, il-vibrazzjoni ta’ l-aċċellerazzjoni imkejjla għall-ħin sħiħ tat-test għandha tiġi determinata b’metru ta’ vibrazzjoni speċifikat fil-punt 2.5.3.3.5.

2.5.3.3.7.2. Ir-rapport tat-test għandu jagħti valur medju aritmetiku tal-valuri rms tal-vibrazzjoni ta’ aċċellerazzjoni tal-piż tas-sedil (a_{wS}) kemm għax-xufier tqil kif ukoll għal dak ħafif. Ir-rapport tat-test għandu wkoll jagħti valur medju aritmetiku tal-valuri rms tal-vibrazzjoni ta’ aċċellerazzjoni tal-piż tas-sedil (a_{wS}) valur medju aritmetiku tal-valuri rms tal-vibrazzjoni ta’ aċċellerazzjoni tal-punt fejn jitwaħħal is-sedil(a_{wB}). Dan ir-ratio għandu jingħata sa żewġ ċifri deċimali.

2.5.3.3.7.3. It-temperatura ta’ l-ambjent matul it-test ta’ vibrazzjoni għandha titkejjel kif jidher fir-rapport.

2.5.4. *It-test ta’ vibrazzjoni tas-sedili tat-tratturi huwa skond l-użu li huwa intiż għalih*

▼B

2.5.4.1. Sit intenzjonat għall-użu fuq trakters ta’ klassi (jew klassijiet) tal-Kategorija A jrid jiġi vverifikat fuq stand tal-vibrazzjoni bis-sinjali tal-valur issettjat adattati.

2.5.4.2. Sit intenzjonat għall-użu fuq trakter tat-tip tal-Kategorija B jrid jiġi vverifikat fuq triq standard bi trakter ta’ dak it-tip. Madankollu, trid issir ukoll verifika ta’ simulazzjoni fejn jintuża s-sinjal tal-valur issettjat li jikkorrispondi mal-kurva ta’ aċċelerazzjoni li tkun ġiet iddeterminata matul il-verifika tat-triq standard bit-tip ta’ trakter li għalih huwa ntenzjonat is-sit.

2.5.4.3. Sit intenzjonat biss għall-użu fuq trakter ta’ tip partikolari tal-Kategorija A jrid ukoll jiġi vverifikat skond il- kondizzjonijiet ta’ 2.5.4.2. F'dan il-każ, l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tinħareġ biss għat-tip ta' trakter li għalih ikun intenzjonat is-sit tal-verifika.

▼M2

2.5.5. *Il-proċedura użata sabiex jideterrmina l-vibrazzjoni ta' l-aċċellerazzjoni mkejjla għas-sedili fil-kategorija tat-tratturi A.*

———————

2.5.5.1. It-test fuq il-bank tat-test ta' vibrazzjoni għandu jsir skond il-punt 2.5.3.1. il-valur a_{wB} li jiġri attwalment fit-twaħħil tas-sedil matul il-kejl għandu jiġi determinat. Fil-każ ta' devjazzjonijiet mill-valur ta' riferenza:

▼M4

a^*_{wB} = 2,05 m/s^2 għal tratturi ta' klassi I, kategorija A.

a^*_{wB} = 1,5 m/s^2 għal tratturi ta' klassi II, kategorija A.

a^*_{wB} = 1,3 m/s^2 għal tratturi ta' klassi III, kategorija A

▼M2

L-aċċellerazzjoni a_{wS} imkejjla fis-sedil tax-xufier għandha tiġi rranġata skond l-ekwazzjoni li ġejja:

$$a^*_{wS} = a_{wS} \frac{a^*_{wB}}{a_{wB}}$$

▼M4

2.5.5.2. Għal kull wieħed miż-żewġ sewwieqa stipulati fil-punt 2.5.3.3.1, l-aċċellerazzjoni imkejla tal-moviment vibratorju għandu jitkejjel fis-sedil għal 28 sekonda fil-każ ta' klassi I u III, u għal 31 sekonda fil-każ ta' klassi II. Il-kejl għandu jibda mas-sinjal b'valur fiss li jikkorrispondi għal t = 0 sekondi u jispiċċa mas-sinjal b'valur fiss li jikkorrispondi għal t = 28 jew 31 sekondi (ara t-tabella f'Appendiċi 4, 5a u 5b ta' dan l-Anness). Għandhom jitwettqu għallanqas żewġ testijiet. Il-valuri mkejjla ma għandhomx jiżgarraw mill-medja aritmetika b'aktar minn ± 5 %. Kull *complete set point sequence* għandha tiġi riprodotta f'28 jew 31 ± 0,5 s.

▼M2

2.5.6. *Il-proċedura użata sabiex jideterrmina il-vibrazzjoni ta' l-aċċellerazzjoni imkejjla għas-seats fil-kategorija B tat-tratturi.*

2.5.6.1. Skond il-ħtiġijiet tal-punt 2.5.4.2, it-testijiet tal-vibrazzjoni tas-sedili mhumiex applikabbli għal klassi ta' tratturi, iżda biss għal kull trattur li għalih is-sedil huwa intiż.

2.5.6.2. It-test tat-triq għandu jsir skond il-ħtiġijiet tal-punti 2.5.3.2 u 2.5.3.3. Il-vibrazzjoni ta' l-aċċellerazzjoni imkejjla fuq is-sedil tax-xufier (a_{wS}) m'hemmx għala tiġi koretta. Ta' l-inqas għandhom jsiru żewġ ġirjiet fit-triq. Il-valuri imkejjla m'għandhomx jiddevjaw mill-medja aritmetika b'iktar minn ± 10 %.

2.5.6.3. Jekk it-test fuq il-bank isir, dan għandu jsir flimkien mat-test tat-triq skond il-ħtiġijiet tal-punti 2.5.3.1 u 2.5.3.3.

2.5.6.4. Il-bank tat-test tal-vibrazzjoni għandu jiġi rranġat b'tali mod illi l-valur tal-rms tal-vibrazzjoni ta' l-aċċellerazzjoni bil-piż imkejjel fil-punt fejn jitwaħħal is-sedil tiddevja b'mhux inqas minn ± 5 % mill-valur tal-rms tal-vibrazzjoni ta' l-aċċellerazzjoni bil-piż imkejjel fil-punt fejn jitwaħħal is-sedil fuq triq *standard* (a^*_{wF}).

Fil-każ ta'devjazzjonijiet mill-valur (a^*_{wF}) imkejjel fil-punt fejn jitwaħħal is-sedil matul il-ġirja ta' ittestjar, il-vibrazzjoni ta' l-aċċellerazzjoni tal-piż imkejjla fuq is-sedil tax-xufier fuq il-bank tat-test għandha tiġi korreġuta kif ġej:

$$a^*_{wS} = a_{wS} \frac{a^*_{wF}}{a_{wB}}$$

Kull wieħed mit-testijiet fuq il-bank tat-test għandu jsir darbtejn. Il-valuri imkejjla m'għandhomx jiddevjaw mill-medja aritmetika b'iktar minn ± 5 %.

2.5.7. *Test għad-determinazzjoni tal-karatteristiċI tad-damping fil-firxa tar-risonanza*

2.5.7.1. It-test jsir fuq it-test kif speċifikat fil-punt 2.5.3.1. Madanakollu għandu jittieħed akkont ta' li ġej:

2.5.7.2. Minflok il-valuri issettjati speċifikati fit-tieni paragrafu tal-punt 2.5.3.1.1 (ara l-Appendiċi ►M4 4, 5a u 5b ◄ għal dan l-Anness),

▼M2

sinusoidal oscillations ta' ± 15 mm amplitudni bi frekwenza ta' 0,5 to 2 Hz huma ġenerati. Il-firxa tal-frekwenza tgħaddi minn rata kostanti ta' bdil ta' frekwenzi f'mhux inqas minn 60 sekonda jew f'intervalli ta' mhux aktar minn 0,05 Hz bi frekwenza li tiżdied, u b'mod identiku bi frekwenza li tonqos. Matul dan il-kejl, huwa permess illi tgħarbel is-sinjali emessi mill-aċċellerometri minn ġo filtru bypass bi frekwenzi maqtugħin ta'0,5 u 2,0 Hz.

2.5.7.3. Is-sedil għandu jiġi armat b'saborra ta' 40 kg fl-ewwel test b'piż ta' 80 kg fit-tieni test; is-saborra għandha tiġi applikata b'tagħmir illustrat fil-Figura 1 tal-Appendiċi 1, bl-istess linja ta' azzjoni tal-forza bħal meta jiġi determinat il-punt ta' riferenza tas-sedil.

2.5.7.4. Ir-ratio tal-valuri rms ta' l-aċċellerazzjoni tal-vibrazzjonijiet fuq il-wiċċ tas-sedil a_{wS} għal dawk tal-punt fejn jitwaħħal is-sedil a_{wB}:

$$V = \frac{a_{wS}}{a_{wB}}$$

għandu jiġi determinat fil-firxa ta' frekwenza minn 0,5 sa 2,0 Hz f'intervalli ta' mhux iktar minn 0,05 Hz.

2.5.7.5 Ir-ratio imkejjel għandu jitniżżel fir-rapport tat-test u korreġut b'żewġ punti deċimali.

▼B

3. KONDIZZJONIJIET GĦALL-APPROVAZZJONI U L-IMMARKAR TAT-TIP TA' KOMPONENT TAL-KEE

3.1. **Kondizzjonijiet neċessarji għall-aprrovazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE ta' sit**

Biex tinħariġlu l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE, sit, irid, barra milli jissodisfa l- kondizzjonijiet stabbiliti hawn fuq, jissodisfa l-kondizzjonijiet li ġejjin:

3.1.1. l-iskala ta' aġġustament bħala funzjoni tal-massa tas-sewwieq trid testendi minn ta' l-anqas 50 sa 120 kg;

3.1.2. il-bidla fl-angolu ta' inklinazzjoni mkejjla matul il-verifika ta' l-istabbilita laterali ma tridx taqbeż il- 5°:

3.1.3. l-ebda wieħed miż-żewġ valuri deskritti f'2.5.3.3.7.2 ma jrid jaqbeż 1.25m/s^2;

▼M2

3.1.4. ir-ratio li għalih saret riferenza fil-punti 2.5.7.4 u 2.5.7.5 m'għandux jkunu aktar mill-valur 2.

▼B

3.2. **Applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip ta' component tal-KEE**

3.2.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE trid tiġi sottomessa mis-sid ta' l-isem jew il-marka kummerċjali jew mir-rappreżentant awtorizzat tiegħu.

3.2.2. Għal kull tip ta' sit tas-sewwieq, l-applikazzjoni jrid ikollha magħha:

3.2.2.1. deskrizzjoni teknika qasira, li tiddikjara b'mod partikolari t-tip ta' trakter jew trakters li għalih huwa ntenzjonat;

3.2.2.2. disinji fi tliet kopji, iddettaljati biżżejjed biex jippermettu identifikazzjoni tat-tip ta' sit u li juru b'mod partikolari d-dimensjonijiet tiegħu, l-piż tiegħu, s-sistema ta' suspensjoni tiegħu u l-mezz ta' twaħħil tiegħu;

3.2.2.3. ta' l-anqas sit wieħed;

3.2.2.4. trakter wieħed (jekk ikun hemm bżonn) rappreżentattiv tat-tip ta' trakter li għalih huwa ntenzjonat is-sit.

3.3. **Skrizzjonijiet**

3.3.1. Is-sit sottomess għall-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE jrid ikollu l-isem jew il-marka kummerċjali ta' l-applikant, mnaqqxa b'mod ċar u ndelibbli.

▼B

3.3.2. Fuq kull sit irid ikun hemm spazju kbir biżżejjed għall-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE; dan l-ispazju jrid jidher fid-disinji msemmija f'3.2.2.2.

3.4. **L-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE**

3.4.1. Jekk is-sit sottomess skond 3.2 jikkonforma mal-kondizzjonijiet ta' 3.1 u 3.3, għandha tinħareġ approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE u jiġi allokat numru ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent.

3.4.2. Dan in-numru ma jridx jiġi allokat għal tip ieħor ta' sit.

3.5 **Immarkar**

3.5.1. Kull sit li jikkonforma mat-tip approvat skond din id-Direttiva jrid iġorr marka ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE.

3.5.2. Din il-marka tikkonsisti f':

3.5.2.1. rettangolu madwar l-ittra żgħira "e" segwita bin-numru jew l-ittri distintivi ta' l-Istat Membru li jkun ħareġ l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent.

▼A2

1 għall-Ġermanja,

2 għal Franza,

3 għall-Italja,

4 għall-Olanda,

6 għall-Belġju,

9 għal Spanja,

11 għar-Renju Unit,

13 għal-lussemburgu,

18 għad-Danimarka,

▼M3

EL għall-Greċja,

▼A2

IRL għall-Irlanda,

P għall-Portugall,

▼A3

12 għall-Awstrija,

17 għall-Finlandja,

5 għall-Isvezja,

▼A4

8 għar-Repubblika Ċeka,

29 għall-Estonja,

CY għal Ċipru,

32 għal-Latvja,

36 għal-Litwanja,

7 għall-Ungerija,

MT għal Malta,

20 għall-Polonja,

26 għas-Slovenja,

27 għas-Slovakkja,

▼M7

34 għall-Bulgarija,

19 għar-Rumanija,

▼B

3.5.2.2. in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE li jikkorrispondi maċ-ċertifikat ta' l- approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE maħruġ għat-tip ta' sit, taħt jew qrib ir-rettangolu; u

3.5.2.3. l-indikazzjoni, fuq jew qrib ir-rettangolu, tat-tip ta' trakter tal-Kategorija A li għalih huwa ntenzjonat is-sit. Din għandha tidher kif ġej:

— għat-trakters tal-Kategorija A fil-Klassi I: I

— għat-trakters tal-Kategorija A fil-Klassi I u II: I u II

▼M4

— II u III: għal tratturi ta' klassi II u III, kategorija A.

▼B

Jekk ma tingħata l-ebda ndikazzjoni fuq ir-rettangolu, is-sit huwa ntenzjonat għal trakter tal-Kategorija B.

3.5.3. Il-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE trid titwaħħal mas-sit b'dak il-mod li tkun indelibbli u leġġibbli b'mod ċar anki meta s-sit jiġi mmuntat fuq it-trakter.

3.5.4. Eżempju tal-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent hija mogħtija fl-Appendiċi 11.

3.5.5. Id-dimensjonijiet tad-diversi partijiet ta' din il-marka ma jridux ikunu iżgħar mid-dimensjonijiet minimi speċifikati għall-immarkar kif jidhru fl-Appendiċi 11.

▼B

Appendiċi 1

Metodu ta’ kif jiġi determinat il-punt ta’ referenza tas-sit (S)

1. DEFINIZZJONI TAL-PUNT TA' REFERENZA TAS-SIT (S)

   “Il-punt ta’ referenza tas-sit (S)” tfisser il-punt ta’ intersezzjoni fil-pjan lonġitudinali medjan tas-sit bejn il-pjan tanġenzali fil-bażi ta’ serħ id-dahar ikkuttunat u l-pjan orizzontali. Dan il-pjan orizzontali jaqsam is-superfiċje ta’ isfel tas-sit 150 mm 'l quddiem mill-punt ta’ referenza tas-sit (S).

2. STRUMENT BIEX JIĠI DETERMINAT IL-PUNT TA' REFRENZA TAS-SIT (S)

   L-istrument li jidher fil-Figura 1 jikkonsisti f'tavla tal-qiegħ tas-sit u f’tavli ta’ serħ id-dahar. It-tavli ta’ isfel ta’ serħ id-dahar jridu jiġu npernjati fir-reġjun tal-ħotbiet tal-ġenbejn (A) u l-ġenbejn (B), fejn iċ-ċappetta (B) tkun tista' tiġi aġġustata fl-għoli.

3. METODU TA’ KIF JIĠI DETERMINAT IL-PUNT TA' REFERENZA TAS-SIT (S)

   Il-punt ta’ referenza tas-sit (S) irid jinkiseb bl-użu ta’ l-istrument li jidher fil-Figuri 1 u 2, li jirriproduċu t-tagħbija ta’ okkupant uman. L-istrument irid jitqiegħed fuq is-sit. Irid jitgħabba b’forza ta’ 550 N f’punt 50 mm ‘l quddiem miċ-ċappetta (A) u żewġ partijiet minn serħ id-dahar magħfusa kemm kemm tanġenzalment kontra serħ id-dahar ikkuttunat.

   Jekk ma jkunx possibbli li jiġu ddeterminati t-tanġenti definiti ta’ kull biċċa minn serħ id-dahar ikkuttunat (taħt u fuq il-parti tal-ġenbejn) trid tiġi adottata l-proċedura li ġejja:

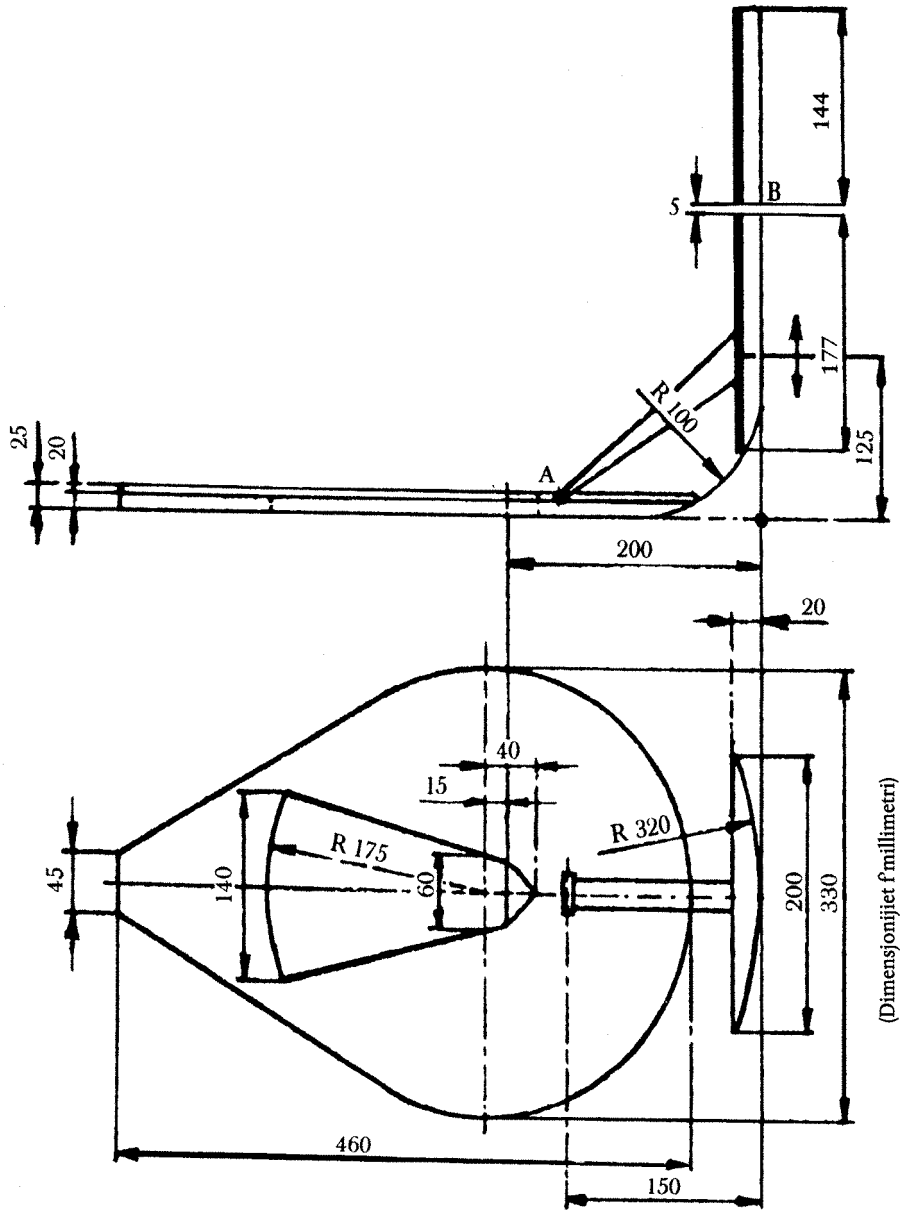
   (a) meta m'hemmx possibbiltà li t-tanġent jiġi definit sa l-arja l-aktar l-isfel, il-biċċa l-aktar l-isfel tat-tavla ta’ serħ id-dahar f'posizzjoni vertikali trid tingħafas kemm kemm kontra serħ id-dahar ikkuttunat;

   (b) meta m’hemmx possibbiltà li t-tanġent jiġi definit sa’ l-arja l-aktar għolja, jekk il-parti ta’ isfel tat-tavla ta’ serħ id-dahar hija vertikali, iċ-ċappetta trid teħel f'għoli ta' 230 mm 'l fuq mill-punt ta' referenza tas-sit (S). Iż-żewġ partijiet tat-tavla ta' serħ id-dahar f'posizzjoni vertikali jridu mbagħad jingħafsu kemm kemm tanġenzalment kontra serħ id-dahar ikkuttunat.

▼B

Figura 1

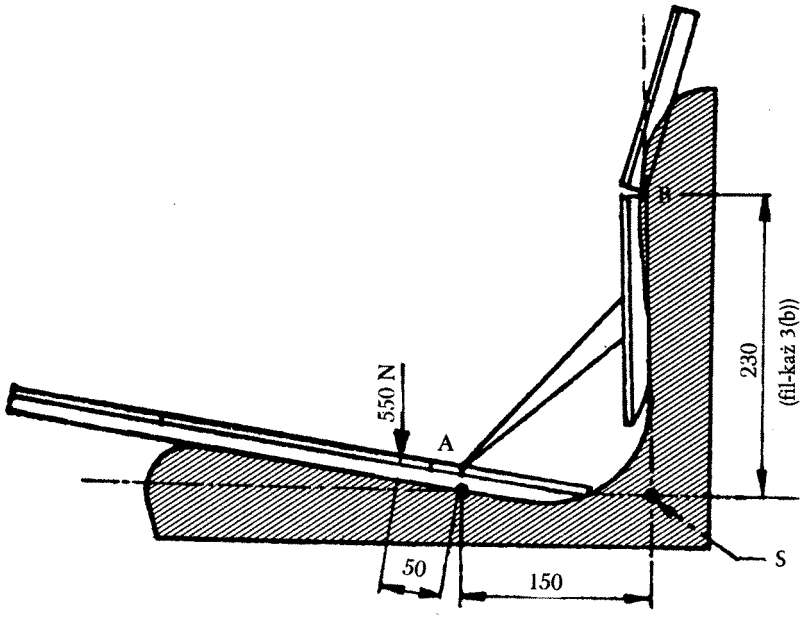
Strument biex jiġi ddeterminat il-punt ta' referenza tas-sit (S)



▼B

Figura 2

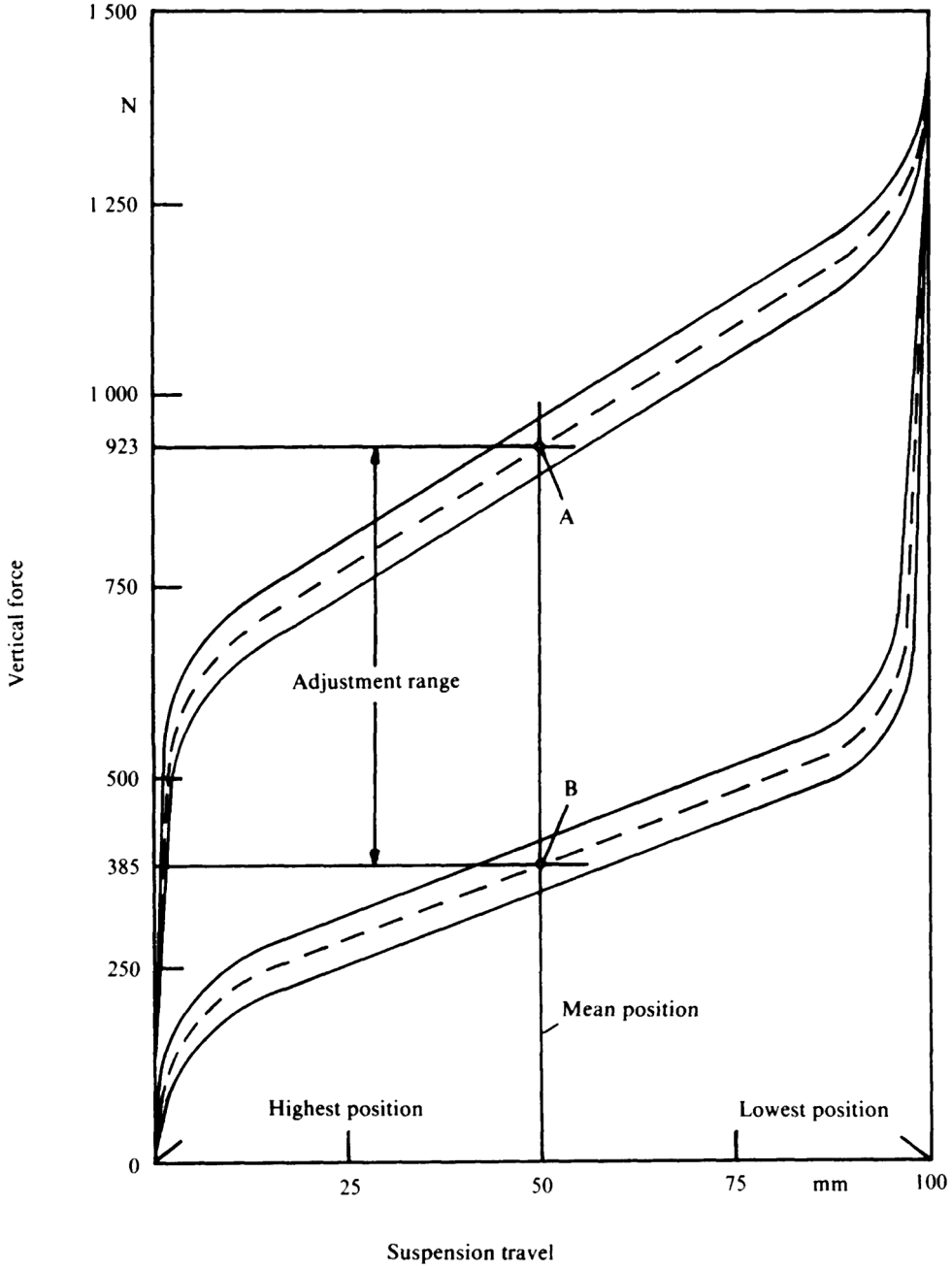
L-istrument fil-posizzjoni



▼M2

Appendiċi 2

Determinazzjoni tal-kurvi karatteristiċi tas-sistema ta' sospensjoni u l-firxa ta' aġġustament tal-piż (Punt 2.5.1.)



▼B

Appendiċi 3

Verifika fuq triq standard

Tabella ta' l-"ordinates" ta' elevazzjoni f'relazzjoni mal-livell bażiku ►M2 a ◄ li jiddefinixxi s-superfiċje ta' kull strixxa tat-triq (2.5.3.2.1)

▼M2

D = distanza mill-bidu tat-triq *standard* (f'metri)

▼B

L = "ordinate" ta' l-istrixxa tan-naħa tax-xellug (mm)

R = "ordinate" ta' l-istrixxa tan-naħa tal-lemin (mm)

D	L	R
0	115	140
0,16	110	125
0,32	110	140
0,48	115	135
0,64	120	135
0,80	120	125
0,96	125	135
1,12	120	125
1,28	120	115
1,44	115	110
1,60	110	100
1,76	110	110
1,92	110	110
2,08	115	115
2,24	110	110
2,40	100	110
2,56	100	100
2,72	95	110
2,88	95	95
3,04	90	95
3,20	90	100
3,36	85	100
3,52	90	100
3,68	90	115
3,84	95	110
4,00	90	110
4,16	90	95
4,32	95	100
4,48	100	100
4,64	100	90
4,90	90	90
4,96	90	90
5,12	95	90
5,28	95	70
5,44	95	65
5,60	90	50
5,76	95	50
5,92	85	50

▼B

D	L	R
6,08	85	55
6,24	75	55
6,40	75	55
6,56	70	65
6,72	75	75
6,88	65	75
7,04	65	85
7,20	65	90
7,36	75	95
7,52	75	100
7,68	95	95
7,84	115	110
8,00	115	100
8,16	125	110
8,32	110	100
8,48	110	100
8,64	110	95
8,80	110	95
8,96	110	95
9,12	110	100
9,28	125	90
9,44	120	100
9,60	135	95
9,76	120	95
9,92	120	95
10,08	120	95
10,24	115	85
10,40	115	90
10,56	115	85
10,72	115	90
10,88	120	90
11,04	110	75
11,20	110	75
11,36	100	85
11,52	110	85
11,68	95	90
11,84	95	90
12,00	95	85
12,16	100	95
12,32	100	90
12,48	95	85
12,64	95	85
12,80	95	90
12,96	85	90
13,12	85	85
13,28	75	90
13,44	75	95
13,60	75	90
13,76	70	75

▼B

D	L	R
13,92	70	90
14,08	70	100
14,24	70	110
14,40	65	95
14,56	65	100
14,72	65	90
14,88	65	90
15,04	65	85
15,20	55	85
15,36	65	85
15,52	65	85
15,68	55	75
15,84	55	85
16,00	65	75
16,16	55	85
16,32	50	75
16,48	55	75
16,64	65	75
16,80	65	75
16,96	65	85
17,12	65	70
17,28	65	65
17,44	65	75
17,60	65	75
17,76	50	75
17,92	55	85
18,08	55	85
18,24	65	85
18,40	70	75
18,56	75	75
18,72	95	75
18,88	90	75
19,04	90	70
19,20	95	70
19,36	85	70
19,52	85	75
19,68	75	85
19,84	85	85
20,00	75	90
20,16	85	85
20,32	75	70
20,48	70	75
20,64	65	75
20,80	70	75
20,96	65	75
21,12	70	75
21,28	70	85
21,44	70	85
21,60	70	90

▼B

D	L	R
21,76	75	95
21,92	75	95
22,08	75	90
22,24	85	90
22,40	85	95
22,58	90	85
22,72	90	85
22,88	95	85
23,04	95	85
23,20	100	85
23,36	100	75
23,52	110	85
23,68	110	85
23,84	110	85
24,00	100	75
24,16	100	75
24,32	95	70
24,48	100	70
24,64	100	70
24,80	115	75
24,96	110	75
25,12	110	85
25,28	100	75
25,44	110	95
25,60	100	95
25,76	115	100
25,92	115	100
26,08	110	95
26,24	115	95
26,40	110	95
26,56	100	95
26,72	100	95
26,88	100	100
27,04	100	95
27,20	100	95
27,36	110	90
27,52	115	90
27,68	115	85
27,84	110	90
28,00	110	85
28,16	110	85
28,32	100	85
28,48	100	90
28,64	90	85
28,80	90	75
28,96	75	90
29,12	75	75
29,28	75	75
29,44	70	75

▼**B**

D	L	R
29,60	75	75
29,76	75	85
29,92	85	75
30,08	75	75
30,24	85	75
30,40	75	75
30,56	70	75
30,72	75	75
30,88	85	75
31,04	90	75
31,20	90	85
31,36	100	75
31,52	100	75
31,68	120	85
31,84	115	75
32,00	120	85
32,16	120	85
32,32	135	90
32,48	145	95
32,64	160	95
32,80	165	90
32,96	155	90
33,12	145	90
33,28	140	95
33,44	140	85
33,60	140	85
33,76	125	75
33,92	125	75
34,08	115	85
34,24	120	75
34,40	125	75
34,56	115	85
34,72	115	75
34,88	115	90
35,04	115	100
35,20	120	100
35,36	120	100
35,52	135	95
35,68	135	95
35,84	135	95
36,00	135	90
36,16	120	75
36,32	115	75
36,48	110	70
36,64	100	65
36,80	110	55
36,96	115	55
37,12	100	50
37,28	115	50

▼B

D	L	R
37,44	110	50
37,60	100	65
37,76	90	55
37,92	95	55
38,08	90	35
38,24	90	35
38,40	110	35
38,56	100	35
38,72	115	35
38,88	100	35
39,04	100	35
39,20	110	30
39,36	110	45
39,52	110	50
39,68	100	55
39,84	110	50
40,00	90	55
40,16	85	55
40,32	90	65
40,48	90	65
40,64	90	70
40,80	95	75
40,96	95	75
41,12	95	75
41,28	90	90
41,44	90	95
41,60	85	95
41,76	85	100
41,92	90	100
42,08	90	95
42,24	85	100
42,40	85	110
42,56	95	110
42,72	95	115
42,88	95	115
43,04	100	100
43,20	100	95
43,36	100	95
43,52	100	90
43,68	110	95
43,84	100	100
44,00	110	90
44,16	100	85
44,32	110	90
44,48	110	85
44,64	100	85
44,80	100	90
44,96	95	90
45,12	90	95

▼B

D	L	R
45,28	90	100
45,44	95	100
45,60	90	90
45,76	85	90
45,92	75	90
46,08	85	90
46,24	75	90
46,40	75	90
46,54	75	90
46,72	85	90
46,88	85	85
47,04	90	85
47,20	75	85
47,36	65	75
47,52	70	70
47,68	70	75
47,84	70	75
48,00	75	85
48,16	90	95
48,32	95	95
48,48	100	120
48,64	110	100
48,30	115	100
48,96	115	115
49,12	120	115
49,28	120	110
49,44	115	95
49,60	115	90
49,76	115	90
49,92	110	95
50,08	110	100
50,24	100	110
50,40	100	120
50,56	95	120
50,72	95	115
50,88	95	120
51,04	95	120
51,20	90	135
51,36	95	125
51,52	95	120
51,68	100	120
51,84	100	120
52,00	100	120
52,16	100	125
52,32	110	125
52,48	110	125
52,64	100	125
52,80	100	120
52,96	100	120

▼B

D	L	R
53,12	110	115
53,28	100	110
53,44	110	110
53,60	95	110
53,76	95	110
53,92	100	110
54,08	95	100
54,24	100	100
54,40	100	100
54,56	100	100
54,72	95	100
54,88	100	100
55,04	100	115
55,20	110	115
55,36	100	110
55,52	110	100
55,68	100	110
55,84	100	110
56,00	100	110
56,16	95	115
56,32	90	110
56,48	95	110
56,64	95	110
56,80	90	100
56,96	100	100
57,12	100	95
57,28	95	100
57,44	100	100
57,60	95	115
57,76	85	110
57,92	90	115
58,08	90	110
58,24	90	100
58,40	85	95
58,56	90	95
58,72	85	90
58,88	90	90
59,04	90	95
59,20	90	115
59,36	90	115
59,52	90	115
59,68	85	110
59,84	75	110
60,00	90	115
60,16	90	120
60,32	90	120
60,48	90	120
60,64	95	120
60,80	95	120

▼B

D	L	R
60,96	90	120
61,12	90	115
61,28	95	110
61,44	95	110
61,60	100	100
61,76	110	100
61,92	100	100
62,08	100	100
62,24	95	100
62,40	95	100
62,56	95	100
62,72	90	100
62,88	90	100
63,04	90	100
63,20	90	90
63,36	90	90
63,52	85	90
63,68	85	90
63,84	75	85
64,00	75	85
64,16	75	75
64,32	75	75
64,48	70	75
64,64	70	70
64,80	70	55
64,96	70	45
65,12	65	55
65,28	65	55
65,44	65	65
65,60	55	70
65,76	55	75
65,92	55	75
66,08	55	75
66,24	55	85
66,46	55	85
66,56	65	90
66,72	70	90
66,88	70	110
67,04	65	100
67,20	55	100
67,36	65	100
67,52	50	100
67,68	50	85
67,84	50	90
68,00	50	100
68,16	55	100
68,32	55	95
68,48	65	90
68,64	50	85

▼B

D	L	R
68,80	50	70
68,96	50	70
69,12	50	65
69,28	50	55
69,44	45	50
69,60	35	50
69,76	35	55
69,92	35	65
70,08	35	65
70,24	35	65
70,40	35	55
70,58	45	55
70,72	50	55
70,88	50	50
71,04	50	45
71,20	50	45
71,36	50	50
71,52	45	45
71,68	45	55
71,84	55	65
72,00	55	65
72,16	70	65
72,32	70	75
72,48	75	85
72,64	75	85
72,80	75	90
72,96	85	95
73,12	90	100
73,28	90	110
73,44	90	115
73,60	90	120
73,76	90	115
73,92	90	115
74,08	110	115
74,24	100	100
74,40	100	110
74,56	100	110
74,72	95	115
74,88	95	120
75,04	95	125
75,20	95	135
75,36	100	135
75,52	100	140
75,68	100	140
75,84	100	140
76,00	110	135
76,16	100	125
76,32	100	125
76,48	100	125

▼B

D	L	R
76,64	110	125
76,80	115	125
76,96	120	125
77,12	120	125
77,28	120	135
77,44	110	125
77,60	100	125
77,76	120	135
77,92	120	125
78,03	120	125
78,24	115	125
78,40	115	120
78,56	115	120
78,72	110	120
78,88	100	120
79,04	100	120
79,20	95	120
79,36	95	120
79,52	95	125
79,68	95	125
79,84	100	120
80,00	95	125
80,16	95	125
80,32	95	125
80,48	100	120
80,64	100	125
80,80	100	125
80,96	110	125
81,12	115	135
81,28	110	140
81,44	115	140
81,60	110	140
81,76	115	140
81,92	110	140
82,08	110	140
82,24	110	135
82,40	110	135
82,56	100	125
87,72	110	125
82,88	110	125
83,04	100	125
83,20	100	120
83,36	100	125
83,52	100	120
83,68	100	135
83,84	95	140
84,00	100	135
84,16	110	140
84,32	110	140

▼B

D	L	R
84,48	110	140
84,64	110	140
84,80	120	155
84,96	115	145
85,12	115	155
85,28	120	160
85,44	120	165
85,60	120	160
85,76	125	165
85,92	135	160
86,08	135	160
86,24	125	155
86,40	125	155
86,56	120	145
86,72	120	145
86,98	110	140
87,04	110	140
87,20	110	140
87,36	110	140
87,52	110	140
87,68	100	135
87,84	100	135
88,00	100	135
88,16	100	125
88,32	110	120
88,48	115	120
88,64	110	120
88,80	110	125
88,96	100	125
89,12	100	125
89,28	95	125
89,44	95	125
89,60	100	120
89,76	100	135
89,92	110	140
90,08	110	135
90,24	110	140
90,40	100	145
90,56	100	155
90,72	110	155
90,88	110	155
91,04	100	155
91,20	110	155
91,36	110	160
91,52	115	160
91,68	110	155
91,84	115	155
92,00	115	140
92,16	115	155

▼B

D	L	R
92,32	120	155
92,48	125	145
92,64	125	155
92,80	125	155
92,96	120	155
93,12	120	145
93,28	120	145
93,44	115	145
93,60	120	145
93,76	115	140
93,92	115	140
94,08	115	140
94,24	115	140
94,40	115	140
94,56	115	140
94,72	115	135
94,88	115	135
95,04	110	135
95,20	110	135
95,36	110	135
95,52	115	135
95,68	100	140
95,84	95	135
96,00	100	125
96,16	95	125
96,32	95	125
96,48	95	125
96,64	110	125
96,80	95	120
96,96	95	120
97,12	95	120
97,28	95	110
97,44	100	115
97,60	110	120
97,76	110	115
97,92	100	115
98,08	95	115
98,24	100	115
98,40	95	115
98,52	100	115
98,72	100	110
98,88	110	100
99,04	95	95
99,20	90	100
99,36	90	100
93,52	75	110
99,68	75	115
99,84	75	115
100,00	75	110

▼**M2**

Appendiċi 4

Is-sinjali tal-valuri issettjati għall-ispezzjoni ta' il-bank tat-test tas-sedil tax-xufier tat-tratturi tal-Kategorija A (Klassi I) (punt 2.5.3.1.1)

PS = Punt issettjat

A = amplitudni tas-sinjal tal-valur issettjat (f'10^{-4}m);

T = ħin imkejjel (f'sekondi)

Meta s-sekwenza ta' sinjali hija ripetuta f'tabella għall-punti 701, punti 700 u 0 jaqblu fil-ħin l-amplitudni ta' a = 0

Nru tal-Ps	A 10^{-4}m	T S
0	0000	0
1	0089	.
2	0215	.
.	.	.
.	.	.
.	.	.
699	0023	.
700	0000	28,0

▼**M2**

Appendiċi ►**M4** *5a* ◄

Is-sinjali tal-valuri issettjati għall-ispezzjoni ta' il-bank tat-test tas-sedil tax-xufier tat-tratturi tal-Kategorija A (Klassi II) (Punt 2.5.3.1.1)

PS = Punt issettjat

A = amplitudni tas-sinjal tal-valur issettjat (f'10-4m);

T = ħin imkejjel (f'sekondi)

Meta s-sekwenza ta' sinjali hija ripetuta f'tabella għall-punti 701, punti 700 u 0 jaqblu fil-ħin l-amplitudni ta' a = 0

Nru tal-Ps	A 10-4m	T S
0	0000	0
1	0022	.
2	0089	.
.	.	.
.	.	.
.	.	.
699	0062	.
700	0000	►**M4** 31,0 ◄

▼**M4**

Appendiċi 5b

Is-sinjali b'valur fiss għall-ittestjar *test-stand* tas-sedili tas-sewwieqa għal tratturi ta' kategorija A fi klassi III (punt2.5.3.1.1)

PS = punt fiss

a = *amplitude* tas-sinjal b'valur fiss f'mm

t = il-miżura tal-ħin f'sekondi

Jekk is-sekwenza tas-sinjali jirrepeti ruħu għal 701 punt fit-tabella, punt 700 u 0 jsiru waħda biż-żmien, b'*amplitude* a = 0.

PS No	a mm	t s
1	0	0,000
2	–3	0,027
3	–0	0,055
4	2	0,082
5	4	0,109
6	6	0,137
7	6	0,164
8	5	0,192
9	3	0,219
10	1	0,246
11	–0	0,274
12	–2	0,301
13	–4	0,328
14	–4	0,356
15	–4	0,383
16	–2	0,411
17	–1	0,439
18	0	0,465
19	2	0,493
20	3	0,520
21	4	0,547
22	3	0,575
23	1	0,602
24	0	0,630
25	–1	0,657
26	–3	0,684
27	–4	0,712
28	–4	0,739
29	–4	0,766
30	–2	0,794
31	–0	0,821
32	2	0,848
33	4	0,876
34	6	0,903
35	6	0,931
36	6	0,958
37	4	0,985
38	1	1,013
39	–1	1,040
40	–4	1,067

▼**M4**

PS No	a mm	t s
41	–6	1,093
42	–8	1,122
43	–8	1,150
44	–7	1,177
45	–4	1,204
46	–1	1,232
47	2	1,259
48	6	1,286
49	8	1,314
50	10	1,341
51	10	1,369
52	8	1,396
53	4	1,423
54	0	1,451
55	–4	1,478
56	–8	1,505
57	–11	1,533
58	–13	1,560
59	–12	1,587
60	–9	1,613
61	–4	1,642
62	6	1,670
63	6	1,697
64	11	1,724
65	15	1,752
66	16	1,779
67	14	1,806
68	11	1,834
69	5	1,861
70	–1	1,869
71	–8	1,916
72	–14	1,943
73	–18	1,971
74	–19	1,998
75	–17	2,025
76	–13	2,053
77	–6	2,080
78	0	2,108
79	8	2,135
80	15	2,162
81	19	2,190
82	21	2,217
83	19	2,244
84	15	2,272
85	8	2,299
86	0	2,326
87	–7	2,354
88	–15	2,361
89	–19	2,409

▼**M4**

PS No	a mm	t s
90	–21	2,436
91	–20	2,463
92	–15	2,491
93	–8	2,518
94	–0	2,545
95	7	2,573
96	14	2,600
97	19	2,628
98	21	2,655
99	19	2,662
100	14	2,710
101	7	2,737
102	–0	2,764
103	–8	2,792
104	–15	2,819
105	–19	2,847
106	–20	2,874
107	–18	2,901
108	–13	2,929
109	–5	2,956
110	2	2,983
111	10	3,011
112	16	3,038
113	20	3,055
114	20	3,093
115	17	3,120
116	12	3,148
117	5	3,175
118	–3	3,202
119	–10	3,230
120	–17	3,257
121	–20	3,284
122	–21	3,312
123	–18	3,339
124	–13	3,367
125	–6	3,396
126	2	3,421
127	10	3,449
128	16	3,476
129	21	3,503
130	22	3,531
131	20	3,558
132	15	3,586
133	8	3,613
134	0	3,640
135	–8	3,668
136	–15	3,695
137	–20	3,722
138	–23	3,750

▼**M4**

PS No	a mm	t s
139	–22	3,777
140	–18	3,804
141	–11	3,832
142	–3	3,859
143	5	3,887
144	13	3,914
145	19	3,941
146	23	3,969
147	23	3,996
148	20	4,023
149	14	4,051
150	6	4,078
151	–2	4,106
152	–11	4,133
153	–17	4,160
154	–21	4,188
155	–22	4,215
156	–20	4,242
157	–14	4,270
158	–7	4,297
159	0	4,325
160	8	4,352
161	14	4,379
162	18	4,407
163	19	4,434
164	17	4,461
165	13	4,489
166	7	4,516
167	0	4,543
168	–6	4,571
169	–11	4,598
170	–14	4,626
171	–16	4,653
172	–14	4,680
173	–11	4,708
174	–6	4,735
175	–1	4,762
176	4	4,790
177	8	4,817
178	12	4,845
179	13	4,872
180	13	4,899
181	11	4,927
182	7	4,954
183	3	4,981
184	–1	5,009
185	–5	5,036
186	–9	5,064
187	–11	5,091

▼**M4**

PS No	a mm	t s
188	–12	5,118
189	–12	5,146
190	–10	5,173
191	–6	5,200
192	–2	5,228
193	1	5,255
194	5	5,283
195	9	5,310
196	11	5,337
197	13	5,365
198	12	5,392
199	11	5,419
200	7	5,447
201	3	5,474
202	–0	5,501
203	–5	5,529
204	–9	5,556
205	–12	5,584
206	–14	5,611
207	–14	5,638
208	–12	5,666
209	–9	5,693
210	–4	5,720
211	0	5,748
212	5	5,775
213	9	5,803
214	13	5,830
215	15	5,857
216	15	5,885
217	13	5,912
218	9	5,939
219	4	5,967
220	–1	5,994
221	–7	6,022
222	–11	6,049
223	–15	6,076
224	–16	6,104
225	–16	6,131
226	–12	6,158
227	–7	6,186
228	–1	6,213
229	4	6,240
230	10	6,268
231	16	6,295
232	17	6,323
233	17	6,350
234	14	6,377
235	9	6,405
236	3	6,432

▼**M4**

PS No	a mm	t s
237	–3	6,459
238	–10	6,487
239	–15	6,514
240	–19	6,542
241	–19	6,569
242	–17	6,596
243	–12	6,624
244	–6	6,651
245	1	6,678
246	9	6,706
247	16	6,733
248	21	6,761
249	22	6,783
250	21	6,815
251	16	6,843
252	9	6,870
253	0	6,897
254	–8	6,925
255	–16	6,952
256	–22	6,979
257	–25	7,007
258	–24	7,034
259	–20	7,062
260	–13	7,089
261	–4	7,116
262	5	7,144
263	14	7,171
264	24	7,198
265	25	7,226
266	26	7,253
267	23	7,281
268	17	7,308
269	8	7,335
270	–1	7,363
271	–11	7,390
272	–20	7,417
273	–26	7,445
274	–27	7,472
275	–25	7,500
276	–19	7,527
277	–11	7,554
278	–1	7,582
279	9	7,609
280	18	7,636
281	24	7,664
282	27	7,691
283	26	7,718
284	21	7,746
285	13	7,773

▼**M4**

PS No	a mm	t s
286	4	7,801
287	–5	7,828
288	–13	7,855
289	–20	7,883
290	–24	7,910
291	–25	7,937
292	–22	7,965
293	–17	7,992
294	–9	8,020
295	–1	8,047
296	7	8,074
297	14	8,102
298	20	8,129
299	22	8,156
300	22	8,184
301	19	8,211
302	13	8,239
303	6	8,266
304	–1	8,293
305	–9	8,321
306	–15	8,348
307	–19	8,375
308	–20	8,403
309	–19	8,430
310	–14	8,457
311	–8	8,485
312	–0	8,512
313	6	8,540
314	12	8,567
315	16	8,594
316	18	8,622
317	16	8,649
318	12	8,676
319	6	8,704
320	0	8,731
321	–7	8,759
322	–12	8,786
323	–15	8,813
324	–16	8,841
325	–13	8,868
326	–8	8,895
327	–1	8,923
328	5	8,950
329	11	8,978
330	15	9,005
331	17	9,032
332	15	9,060
333	11	9,087
334	5	9,114

▼**M4**

PS No	a mm	t s
335	–2	9,142
336	–9	9,169
337	–15	9,196
338	–18	9,224
339	–19	9,261
340	–16	9,279
341	–11	9,306
342	–3	9,333
343	4	9,361
344	11	9,388
345	16	9,415
346	19	9,443
347	19	9,470
348	16	9,498
349	11	9,525
350	4	9,552
351	–2	9,580
352	–9	9,607
353	–14	9,634
354	–17	9,662
355	–18	9,689
356	–16	9,717
357	–12	9,744
358	–7	9,771
359	–1	9,799
360	4	9,826
361	9	9,853
362	13	9,881
363	16	9,908
364	15	9,935
365	14	9,963
366	10	9,990
367	5	10,018
368	–0	10,045
369	–5	10,072
370	–10	10,100
371	–13	10,127
372	–15	10,154
372	–14	10,182
374	–12	10,209
375	–7	10,237
376	–2	10,264
377	2	10,291
378	8	10,319
379	11	10,346
380	13	10,373
381	13	10,401
382	11	10,428
383	7	10,456

▼**M4**

PS No	a mm	t s
384	2	10,483
385	–2	10,510
386	–7	10,538
387	–10	10,565
388	–11	10,592
389	–11	10,620
390	–8	10,647
391	–5	10,674
392	–0	10,702
393	3	10,729
394	7	10,757
395	9	10,784
396	9	10,811
397	8	10,839
398	5	10,866
399	1	10,893
400	–2	10,921
401	–6	10,949
402	–7	10,975
403	–8	11,003
404	–7	11,030
405	–5	11,058
406	–2	11,085
407	0	11,112
408	4	11,140
409	6	11,167
410	7	11,195
411	7	11,222
412	6	11,249
413	4	11,277
414	1	11,304
415	–1	11,331
416	–4	11,359
417	–7	11,386
418	–8	11,413
419	–8	11,441
420	–6	11,468
421	–4	11,496
422	–1	11,523
423	1	11,550
424	4	11,578
425	7	11,605
426	8	11,632
427	8	11,660
428	7	11,687
429	5	11,715
430	2	11,742
431	–0	11,769
432	–2	11,797

▼**M4**

PS No	a mm	t s
433	–4	11,824
434	–6	11,851
435	–7	11,879
436	–6	11,906
437	–6	11,934
438	–4	11,961
439	–3	11,988
440	–1	12,016
441	0	12,043
442	2	12,070
443	4	12,098
444	6	12,125
445	7	12,152
446	7	12,180
447	7	12,207
448	6	12,235
449	4	12,262
450	1	12,289
451	–1	12,317
452	–5	12,344
453	–8	12,371
454	–10	12,399
455	–11	12,426
456	–11	12,454
457	–9	12,481
458	–5	12,509
459	–1	12,536
460	3	12,563
461	8	12,590
462	11	12,618
463	13	12,645
464	12	12,673
465	10	12,700
466	7	12,727
467	2	12,755
468	–2	12,782
469	–6	12,809
470	–9	12,837
471	–10	12,864
472	–10	12,891
473	–8	12,915
474	–5	12,946
475	–2	12,974
476	1	13,001
477	3	13,028
478	6	13,056
479	6	13,083
480	5	13,110
481	4	13,138

▼**M4**

PS No	a mm	t s
482	2	13,165
483	0	13,193
484	–0	13,220
485	–1	13,247
486	–2	13,275
487	–2	13,302
488	–1	13,329
489	–1	13,357
490	–0	13,384
491	0	13,412
492	1	13,439
493	1	13,466
494	1	13,494
495	0	13,521
496	0	13,548
497	–0	13,576
498	–1	13,603
499	–1	13,630
500	–1	13,659
501	–1	13,685
502	–1	13,713
503	–1	13,740
504	–0	13,767
505	–0	13,795
506	0	13,822
507	1	13,849
508	1	13,877
509	2	13,904
510	2	13,932
511	2	13,959
512	2	13,986
513	1	14,014
514	1	14,041
515	0	14,068
516	–0	14,096
517	–1	14,123
518	–1	14,151
519	–2	14,178
520	–2	14,205
521	–2	14,233
522	–2	14,260
523	–1	14,287
524	–1	14,316
525	–1	14,342
526	–0	14,370
527	–0	14,397
528	0	14,424
529	0	14,452
530	1	14,479

▼**M4**

PS No	a mm	t s
531	2	14,506
532	2	14,534
533	3	14,561
534	4	14,598
535	4	14,616
536	3	14,643
537	2	14,671
538	1	14,698
539	–0	14,725
540	–2	14,753
541	–5	14,780
542	–7	14,807
543	–8	14,835
544	–8	14,862
545	–7	14,890
546	–5	14,917
547	–1	14,944
548	1	14,972
549	6	14,999
550	9	15,026
551	12	15,054
552	13	15,081
553	11	15,109
554	9	15,136
555	4	15,163
556	–0	15,191
557	–6	15,218
558	–11	15,245
559	–15	15,273
560	–16	15,300
561	–15	15,327
562	–12	15,356
563	–6	15,382
564	–0	15,410
565	6	15,437
566	12	15,464
567	17	15,492
568	19	15,519
569	18	15,546
570	14	15,574
571	8	15,601
572	1	15,629
573	–6	15,656
574	–12	15,683
575	–17	15,711
576	–19	15,738
577	–19	15,766
578	–15	15,793
579	–10	15,820

▼**M4**

PS No	a mm	t s
580	–8	15,848
581	4	15,875
582	11	15,902
583	16	15,930
584	18	15,957
585	18	15,984
586	15	16,012
587	10	16,039
588	3	16,066
589	–2	16,094
590	–10	16,121
591	–15	16,149
592	–17	16,176
593	–17	16,203
594	–15	15,231
595	–10	16,258
596	–3	16,285
597	2	16,313
598	9	16,340
599	14	16,368
600	16	16,395
601	17	16,422
602	14	16,450
603	10	16,477
604	5	16,504
605	–1	16,532
606	–7	16,559
607	–12	16,587
608	–15	16,614
609	–16	16,641
610	–16	16,669
611	–13	16,696
612	–8	16,728
613	–3	16,741
614	2	16,776
615	8	16,803
616	12	16,833
617	15	16,860
618	16	16,888
619	15	16,915
620	12	16,942
621	8	16,970
622	2	16,997
623	–2	17,024
624	–8	17,052
625	–12	17,079
626	–14	17,107
627	–15	17,134
628	–14	17,161

▼**M4**

PS No	a mm	t s
629	–11	17,189
630	–7	17,216
631	–2	17,243
632	1	17,271
633	6	17,298
634	9	17,326
635	11	17,353
636	12	17,380
637	11	17,408
638	9	17,435
639	6	17,462
640	2	17,490
641	–0	17,517
642	–3	17,544
643	–5	17,572
644	–6	17,599
645	–6	17,627
646	–6	17,654
647	–4	17,681
648	–3	17,709
649	–1	17,736
650	–0	17,763
651	0	17,791
652	1	17,818
653	0	17,845
654	0	17,873
655	0	17,900
656	–0	17,928
657	–0	17,955
658	–0	17,982
659	0	18,010
660	1	18,037
661	3	18,065
662	4	18,092
663	5	18,119
664	5	18,147
665	5	18,174
666	4	18,201
667	2	18,229
668	–0	18,256
669	–3	18,283
670	–6	18,311
671	–9	18,339
672	–10	18,366
673	–10	18,393
674	–9	18,420
675	–6	18,448
676	–3	18,475
677	1	18,502

▼**M4**

PS No	a mm	t s
678	6	18,530
679	10	18,557
680	12	18,585
681	14	18,612
682	13	18,639
683	10	18,667
684	6	18,694
685	1	18,721
686	–3	18,749
687	–0	18,776
688	–11	18,804
689	–13	18,831
690	–13	18,858
691	–10	18,886
692	–7	18,913
693	–3	18,940
694	1	18,968
695	4	18,996
696	7	19,022
697	8	19,050
698	8	19,077
699	6	19,105
700	4	19,132
701	1	19,159
702	–0	19,187
703	–2	19,214
704	–2	19,241
705	–2	19,269
706	–1	19,296
707	0	19,324
708	1	19,351
709	2	19,978
710	2	19,406
711	1	19,433
712	–0	19,460
713	–2	19,488
714	–5	19,515
715	–6	19,543
716	–7	19,570
717	–7	19,597
718	–5	19,625
719	–3	19,652
720	0	19,679
721	3	19,707
722	7	19,734
723	9	19,761
724	11	19,789
725	11	19,816
726	10	19,844

▼**M4**

PS No	a mm	t s
727	7	19,871
728	3	19,898
729	–0	19,926
730	–4	19,953
731	–8	19,980
732	–11	20,008
733	–12	20,035
734	–12	20,063
735	–10	20,090
736	–7	20,117
737	–3	20,145
738	0	20,172
739	5	20,199
740	8	20,227
741	11	20,254
742	12	20,282
743	11	20,309
744	9	20,336
745	6	20,354
746	1	20,391
747	–2	20,418
748	–6	20,446
749	–9	20,473
750	–10	20,500
751	–9	20,526
752	–7	20,556
753	–4	20,583
754	–1	20,610
755	2	20,637
756	5	20,665
757	7	20,692
758	8	20,719
759	7	20,747
760	5	20,774
761	2	20,802
762	–1	20,829
763	–4	20,856
764	–7	20,884
765	–9	20,911
766	–9	20,938
767	–7	20,966
768	–5	20,993
769	–1	21,021
770	2	21,048
771	5	21,075
772	8	21,103
773	10	21,130
774	10	21,157
775	8	21,185

▼**M4**

PS No	a mm	t s
776	6	21,212
777	2	21,239
778	–1	21,267
779	–4	21,294
780	–7	21,322
781	–9	21,349
782	–9	21,376
783	–8	21,404
784	–7	21,431
785	–4	21,458
786	–1	21,486
787	1	21,513
788	4	21,541
789	6	21,568
790	7	21,595
791	7	21,623
792	7	21,650
793	5	21,677
794	3	21,705
795	0	21,732
796	–1	21,760
797	–4	21,787
798	–5	21,814
799	–6	21,842
800	–5	21,869
801	–4	21,896
802	–2	21,924
803	–0	21,951
804	2	21,978
805	4	22,006
806	5	22,033
807	5	22,061
808	4	22,088
809	3	22,115
810	0	22,143
811	–1	22,170
812	–3	22,197
813	–5	22,225
814	–6	22,252
815	–5	22,280
816	–4	22,307
817	–3	22,334
818	–0	22,362
819	1	22,389
820	4	22,416
821	5	22,444
822	6	22,471
824	6	22,526
825	5	22,553

▼**M4**

PS No	a mm	t s
826	3	22,581
827	0	22,608
828	–2	22,635
829	–4	22,663
830	–7	22,690
831	–8	22,717
832	–9	22,745
833	–8	22,772
834	–7	22,800
835	–4	22,827
836	–1	22,854
837	2	22,882
838	6	22,909
839	9	22,936
840	11	22,964
841	12	22,991
842	11	23,019
843	9	23,046
844	5	23,073
845	0	23,101
846	–5	23,128
847	–9	23,155
848	–13	23,183
849	–15	23,210
850	–15	23,238
851	–13	23,265
852	–9	23,292
853	–3	23,320
854	3	23,347
855	9	23,374
856	14	23,402
857	18	23,429
858	18	23,457
859	16	23,484
860	12	23,511
861	5	23,539
862	–1	23,566
863	–7	23,593
864	–13	23,621
865	–16	23,648
866	–17	23,675
867	–16	23,703
868	–12	23,730
869	–7	23,758
870	–1	23,785
871	4	23,812
872	9	23,840
873	12	23,867
874	14	23,894

▼**M4**

PS No	a mm	t s
875	13	23,922
876	11	23,949
877	7	23,977
878	2	24,004
879	–1	24,031
880	–6	24,059
881	–9	24,086
882	–11	24,113
883	–11	24,141
884	–9	24,168
885	–6	24,196
886	–3	24,223
887	0	24,250
888	4	24,278
889	7	24,305
890	9	24,332
891	9	24,360
892	8	24,387
893	6	24,414
894	3	24,442
895	–0	24,469
896	–3	24,497
897	–6	24,524
898	–8	24,551
899	–9	24,579
900	–8	24,606
901	–6	24,633
902	–2	24,661
903	0	24,688
904	4	24,716
905	7	24,743
906	8	24,770
907	9	24,798
908	7	24,825
909	5	24,852
910	1	24,880
911	–2	24,907
912	–6	24,935
913	–8	24,962
914	–10	24,989
915	–9	25,017
916	–7	25,044
917	–3	25,071
918	0	25,099
919	4	25,126
920	8	25,153
921	11	25,181
922	12	25,208
923	11	25,236

▼**M4**

PS No	a mm	t s
924	9	25,263
925	4	25,290
926	–0	25,318
927	–5	25,345
928	–9	25,372
929	–12	25,400
930	–13	25,427
931	–12	25,455
932	–9	25,482
933	–5	25,509
934	–0	25,537
935	4	25,564
936	8	25,591
937	11	25,619
938	13	25,645
939	13	25,674
940	11	25,701
941	7	25,728
942	3	25,756
943	–1	25,783
944	–10	25,810
945	–11	25,839
946	–10	25,855
947	–8	25,892
948	–10	25,920
949	–8	25,947
950	–6	25,975
951	–2	26,002
952	0	26,029
953	3	26,057
954	5	26,084
955	7	26,111
956	8	26,139
957	8	26,166
958	7	26,194
959	6	26,221
960	4	26,248
961	2	26,276
962	0	26,303
963	–2	26,330
964	–4	26,358
965	–5	26,385
966	–6	26,413
967	–7	26,440
968	–7	26,467
969	–7	26,495
970	–6	26,522
971	–4	26,549
972	–2	26,577
973	0	26,604
974	3	26,631
975	6	26,659

▼**M4**

PS No	a mm	t s
976	9	26,686
977	10	26,714
978	11	26,741
979	10	26,768
980	8	26,796
981	5	26,823
982	1	26,850
983	–3	26,878
984	–7	26,905
985	–10	26,933
986	–12	26,960
987	–13	26,987
988	–12	27,015
989	–10	27,042
990	–6	27,069
991	–2	27,097
992	2	27,124
993	6	27,152
994	10	27,179
995	12	27,206
996	14	27,234
997	13	27,261
998	11	27,288
999	8	27,316
1 000	3	27,343
1 001	–0	27,370
1 002	–5	27,399
1 003	–9	27,426
1 004	–12	27,453
1 005	–13	27,480
1 006	–13	27,507
1 007	–11	27,535
1 008	–7	27,562
1 009	–2	27,589
1 010	1	27,617
1 011	6	27,644
1 012	9	27,672
1 013	11	27,699
1 014	12	27,726
1 015	10	27,754
1 016	8	27,781
1 017	4	27,808
1 018	0	27,836
1 019	–3	27,863
1 020	–6	27,891
1 021	–8	27,918
1 022	–9	27,945
1 023	–8	27,973
1 024	0	28,000

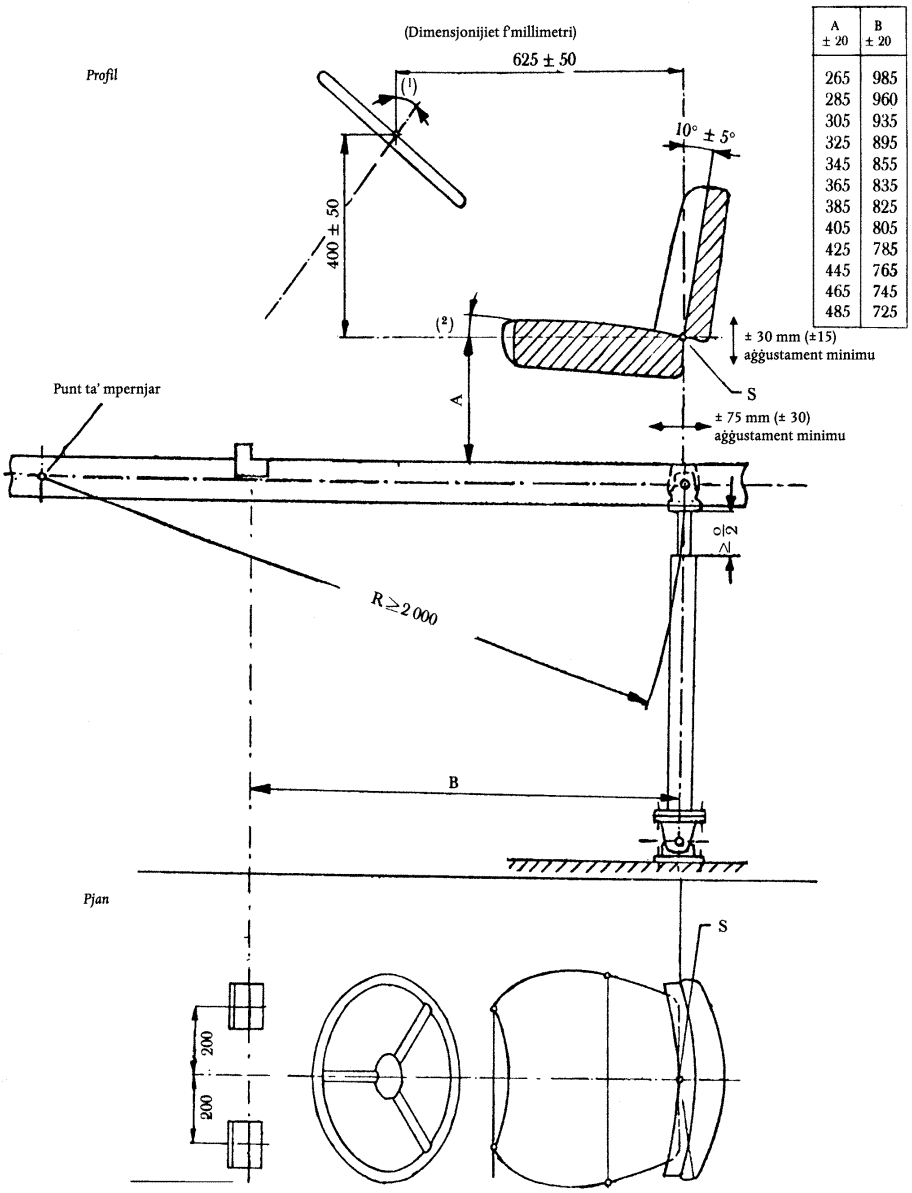
▼B

Appendiċi 6

▼M2

Bank tat-Test (Item 2.5.3.1); eżempju tal-kostruzzjoni (dimensjonijiet f'mm)

▼B



A ± 20	B ± 20
265	985
285	960
305	935
325	895
345	855
365	835
385	825
405	805
425	785
445	765
465	745
485	725

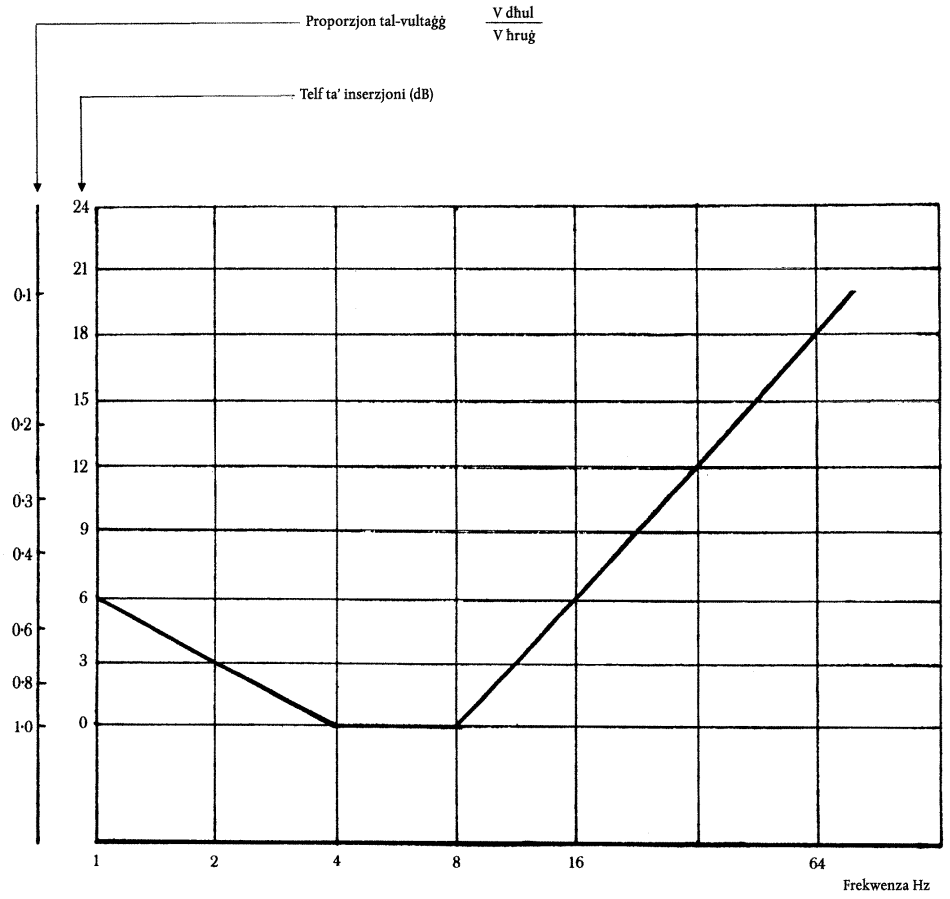
(1) L-angolu tal-kolonna ta' l-isteering f'relazzjoni mal-vertikal tiddependi fuq il-posizzjoni tas-sit, id-dijametru tar-rota ta' l-isteering.
(2) L-inklinazzjoni lura tas-superfiċje tal-kuxxin tas-sit imwahhal trid tkun 3 sa 12o f'relazzjoni ma' l-orizzontal meta mkejjla bl-istrument ta' taghbija skond l-Appendiċi 1 ta' l-Anness II. L-għażla ta' l-angolu ta' inklinazzjoni minn din il-klassi tiddependi mill-posizzjoni meta bil-qieghda.

▼M2

▼B

Appendiċi ►M2 *7* ◄

Karatteristiċi tal-filtru ta' l-istrument ta' kejl tal-vibrazzjoni (2.5.3.3.5)

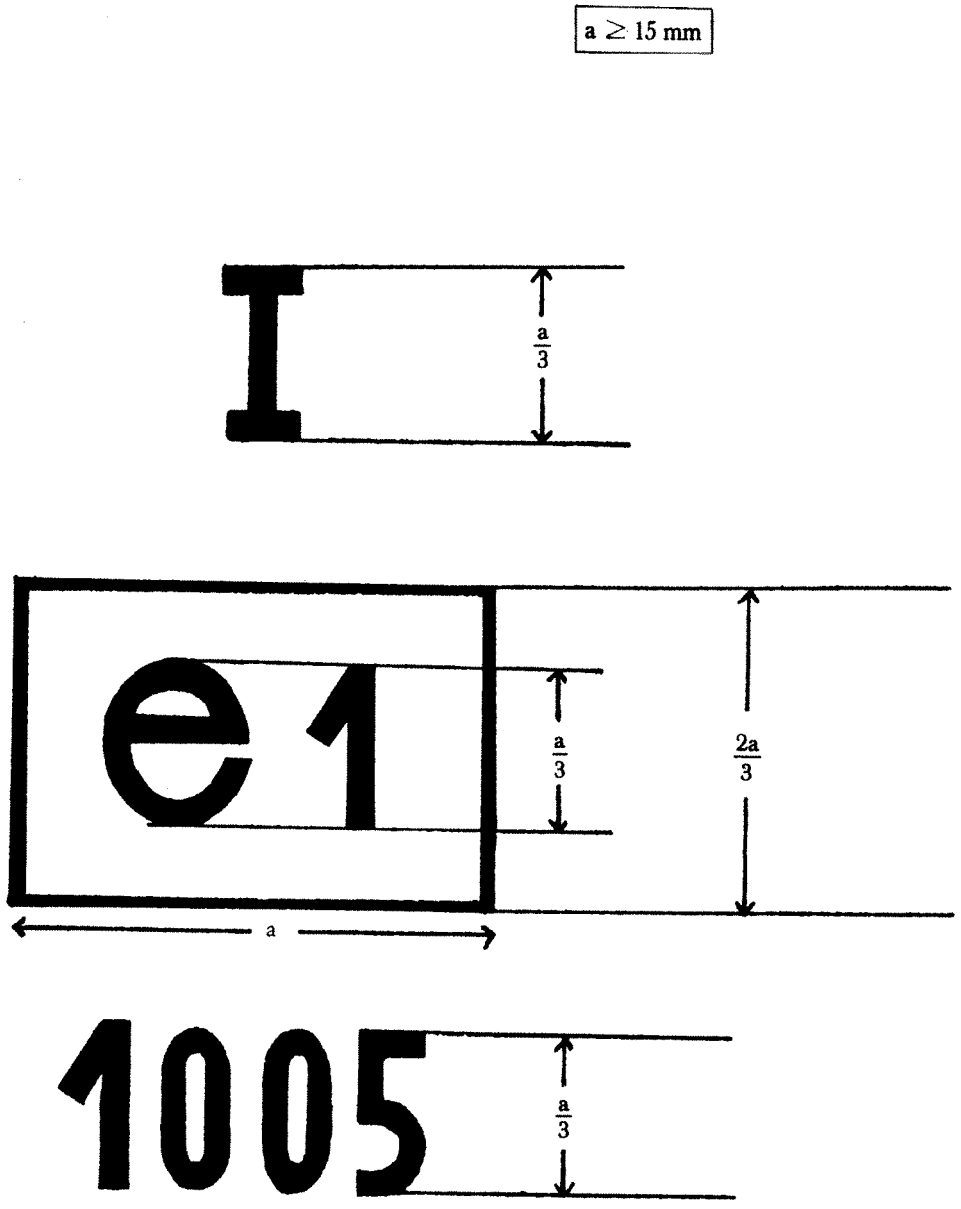


▼M2

▼B

Appendiċi ►M2 *8* ◄

Eżempju tal-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE (3.5)



Is-sit li jġorr il-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE ta' hawn fuq huwa sit intenzjonat għal trakter tal-Kategorija A fil-Klassi I u approvat il-Ġermanja (e1) taħt in-numru 1 005.

▼B

ANNESS III

MUDELL TAĊ-ĊERTIFIKAT TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP TA' KOMPONENT TAL-KEE

Isem ta' l-amministrazzjoni

Notifika li tikkonċerna l-hruġ, ir-rifjut, l-irtirar u l-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE għal tip ta' sit tas-sewwieq għal trakter bir-roti agrikolu jew tal-foresti

Nru ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE .....

1. Isem jew marka kummerċjali tas-sit .....
.....
2. Isem u indirizz tal-fabbrikant tas-sit .....
.....
3. Jekk japplika, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-fabbrikant .....
.....
4. Il-marka, it-tip u l-isem kummerċjali tat-trakter(s) li għalih huwa ntenzjonat is-sit [1].....
.....
5. Id-data tas-sottomissjoni għall-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE .....
6. Laboratorju tal-verifika .....
.....
7. Data u numru tar-rapport tal-laboratorju .....
8. Data li fiha nħarġet/ġiet rifjutata/ġiet irtirata l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent [2].....
.....
9. Post .....
10. Data .....
11. Nota li tiddiskrivi s-sit, b'mod partikolari l-iskala ta' aġġustament, il-piż totali, l-karatteristiċi tas-sistema ta' sospensjoni, t-tip u l-ħxuna ta' l-ikkuttunar u l-istruzzjonijiet tat-twaħħil, hija mehmuża ma' dan iċ-ċertifikat. Disinji tal-ġnub tas-sit f'format DIN A4 (210 x 297 mm) b'veduta laterali u minn quddiem huma nkluži ma' din in-nota. ►(1) Din in-nota għandha tintbagħat lill-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri l-ohra jekk jitolbuha. ◄
12. Kummenti .....
.....
13. Firma .....

---

[1] Fil-każ li s-sit huwa ntenzjonat għal trakter tal-Klassi I jew II, iddikjara l-klassi(jiet) tat-trakter(s) li għaliha huwa ntenzjonat is-sit.
[2] Aqta' liema wieħed ma japplikax.

►(1) M2

▼B

ANNESS IV

KONDIZZJONIJIET GĦALL-INSTALLAZZJONI TAS-SIT TAS-SEWWIEQ GĦALL-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KEE TA' TRAKTER

1. Kull sit tas-sewwieq irid ikollu l-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent tal-KEE u jikkonforma mal-kondizzjonijiet ta' installazzjoni li ġejjin:

1.1. is-sit tas-sewwieq irid ikun installat b'dak il-mod li:

1.1.1. s-sewwieq ikun assigurat posizzjoni komda għas-sewqan u għall-manuvrar tat-trakter;

1.1.2. s-sit irid ikun faċilment aċċessibbli;

1.1.3. s-sewwieq, meta jkun bil-qiegħda fil-posizzjoni normali tas-sewqan, jista' jilħaq id-diversi kontrolli tat-trakter li għandhom tendenza li jintużaw waqt l-operazzjoni;

1.1.4. l-ebda parti mis-sit jew mill-komponenti tat-trakter ma jrid ikollha tendenza li ġġiegħel lis-sewwieq ibati minn qtugħ jew tbenġil;

▼M6

1.1.5. meta l-pożizzjoni tas-sedil huwa aġġustabbli fit-tul u vertikalment biss, l-assi lonġitudinali li jgħaddi mill-punt ta' riferenza tas-sedil irid jimxi mall-pjanċa vertikali lonġitudinali tat-trattur li jgħaddi min-nofs tar-rota tal-isteering u li mhux aktar minn 100 mm minn dik il-pjanċa;

▼B

1.1.6. meta s-sit huwa ddisinjat biex idur madwar assi vertikali jrid ikun kapaċi jissakkar fil-posizzjonijiet kollha jew f'ċerti posizzjonijiet u f'kwalunkwe każ fil-posizzjoni msemmija f'1.1.5.

2. Il-detentur ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE jista' jitlob li din tkun estiża għal tipi oħra ta' sits. L- awtoritajiet kompetenti jridu joħorġu din l-estensjoni fuq il-kondizzjonijiet li ġejjin:

2.1. it-tip il-ġdid ta' sit irid ikun irċieva l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent;

2.2. irid ikun iddisinjat biex jiġi nstallat fuq it-tip ta' trakter li għalih intalbet l-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE.

2.3. irid ikun installat b'dak il-mod li jikkonforma mal-kondizzjonijiet ta' installazzjoni ta' dan l-Anness.

3. Is-sits intenzjonati għal trakters b'distanza ta' bejn iż-żewġ roti ta' wara ta' 1150 mm jista' jkollhom id- dimensjonijiet minimi li ġejjin fir-rigward tal-fond u l-wisa' tas-superfiċje tas-sit:

— fond tas-superfiċje tas-sit: 300 mm,

— wisa' tas-superfiċje tas-sit: 400 mm.

Din id-disposizzjoni tapplika biss jekk il-valuri speċifikati għall-fond u għall-wisa' tas-superfiċje tas-sit (jiġifieri 400 ± 50 mm u ta' l-anqas 450 mm rispettivament) ma jistgħux jiġu osservatti minħabba raġunijiet relatati mal-kostruzzjoni tat-trakter.

4. Ċertifikat li jikkonforma mal-mudell li jidher fl-Anness V għandu jiġi mehmuż maċ-ċertifikat ta' l- approvazzjoni tat-tip tal-KEE għal kull tip ta' approvazzjoni tat-tip jew estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip maħruġa jew rifjutata.

▼B

ANNESS V

ANNESS GĦAĊ-ĊERTIFIKAT TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KEE GĦAL TRAKTER FIR-RIGWARD TAS-SIT TAS-SEWWIEQ

(Artikli 4 (2) u 10 tad-Direttiva tal-Kunsill 74/150/KEE ta' l-4 ta' Marzu 1974 fuq l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri relatati ma' l-approvazzjoni tat-tip għal trakters bir-roti agrikoli jew tal-foresti)

Isem ta' l-amministrazzjoni

Nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE .....

..... estensjoni ([1])

1. L-isem jew marka kummerċjali tat-trakter .....
   .....
2. It-tip ta' trakter .....
3. L-isem u indirizz tal-fabbrikant tat-trakter .....
   .....
4. Jekk japplika, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat .....
   .....
5. L-isem jew il-marka kummerċjali tas-sit tas-sewwieq u n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent .....
   .....
6. L-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE tat-trakter li tkopri t-tip ta' sit li ġej .....
   .....
7. It-trakter ġie sottomess għall-approvazzjoni tat-tip tal-KEE .....
8. Id-dipartiment tekniku responsabbli biex jiċċekkja l-konformita għall-għan ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE .....
   .....
9. Id-data tar-rapport maħruġ minn dan id-dipartiment .....
10. In-numru tar-rapport maħruġ minn dan id-dipartiment .....
11. L-approvazzjoni tat-tip tal-KEE fir-rigward tas-sit tas-sewwieq inħarġet/ġiet rifjutata ([2])
12. Estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE fir-rigward tas-sit tas-sewwieq inħarġet/ġiet rifjutata ([2])
13. Post .....
14. Data .....
15. Firma .....

([1]) Fejn japplika, ddikkjara jekk l-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KEE inizjali hijiex l-ewwel, it-tieni eċċ.
([2]) Aqta' fejn ma japplikax.