Šis dokuments ir izveidots vienīgi dokumentācijas nolūkos, un iestādes neuzņemas nekādu atbildību par tā saturu

►B ►C1 EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA 2009/144/EK

(2009. gada 30. novembris)

par dažām lauksaimniecības un mežsaimniecības riteņtraktoru sastāvdaļām un parametriem ◄

(kodificēta versija)

(Dokuments attiecas uz EEZ)

(OV L 27, 30.1.2010., 33. lpp.)

Grozīta ar:

		Oficiālais Vēstnesis		
		Nr.	Lappuse	Datums
►M1	Komisijas Direktīva 2010/52/ES (2010. gada 11. augusts)	L 213	37	13.8.2010.
►M2	Komisijas Direktīva 2010/62/ES (2010. gada 8. septembris)	L 238	7	9.9.2010.
►M3	Komisijas Direktīva 2013/8/ES (2013. gada 26. februāris)	L 56	8	28.2.2013.
►M4	Padomes Direktīva 2013/15/ES (2013. gada 13. maijs)	L 158	172	10.6.2013.

Labota ar:

►C1	Kļūdu labojums, OV L 108, 29.4.2010., 356. lpp. (2009/144/EK)

▼B

►C1 EIROPAS PARLAMENTA UN PADOMES DIREKTĪVA 2009/144/EK

(2009. gada 30. novembris)

par dažām lauksaimniecības un mežsaimniecības riteņtraktoru sastāvdaļām un parametriem ◄

(kodificēta versija)

(Dokuments attiecas uz EEZ)

EIROPAS PARLAMENTS UN EIROPAS SAVIENĪBAS PADOME,

ņemot vērā Eiropas Kopienas dibināšanas līgumu, un jo īpaši tā 95. pantu,

ņemot vērā Komisijas priekšlikumu,

ņemot vērā Eiropas Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu ([1]),

saskaņā ar Līguma 251. pantā paredzēto procedūru ([2]),

tā kā:

(1) Padomes Direktīva 89/173/EEK (1988. gada 21. decembris) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz dažām lauksaimniecības un mežsaimniecības riteņtraktoru sastāvdaļām un parametriem ([3]) ir vairākas reizes būtiski grozīta ([4]). Skaidrības un praktisku iemeslu dēļ minētā direktīva būtu jākodificē.

(2) Direktīva 89/173/EEK ir viena no atsevišķajām direktīvām par EK tipa apstiprināšanas sistēmu, kas paredzēta Padomes Direktīvā 74/150/EEK, kā tā aizstāta ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu 2003/37/EK (2003. gada 26. maijs), kas attiecas uz tipa apstiprinājumu lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām ([5]) un kas nosaka tehniskos priekšrakstus attiecībā uz lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoru projektēšanu un izgatavošanu, kas attiecas uz dažām sastāvdaļām un parametriem. Šie tehniskie priekšraksti attiecas uz dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu, lai EK tipa apstiprinājuma procedūra, kas paredzēta Direktīvā 2003/37/EK, varētu tikt piemērota attiecībā uz katru traktora tipu. Līdz ar to, Direktīvā 2003/37/EK izklāstītos noteikumus, kas attiecas uz lauksaimniecības un mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām, piemēro šai direktīvai.

([1]) OV C 182, 4.8.2009., 76. lpp.
([2]) Eiropas Parlamenta 2009. gada 24. marta Atzinums (*Oficiālajā Vēstnesī* vēl nav publicēts) un Padomes 2009. gada 26. novembra Lēmums.
([3]) OV L 67, 10.3.1989., 1. lpp.
([4]) Skat. VII pielikuma A daļu.
([5]) OV L 171, 9.7.2003., 1. lpp.

▼B

(3) Traktoriem noteiktās tehniskās prasības, kas saskaņā ar valstu tiesību aktiem *inter alia* attiecas uz to gabarītiem un masu, ātruma regulatoriem, piedziņas mehānismu, izvirzīto daļu un riteņu aizsardzību, piekabju bremžu vadību, priekšējiem stikliem un citu stiklojumu, traktora sakabes mehānismiem ar piekabi, obligāto izgatavotāja plākšņu un zīmes atrašanās vietu uz traktora korpusa, kā arī to piestiprināšanas paņēmieniem.

(4) Vēlams ņemt vērā tehniskās prasības, kuras Apvienoto Nāciju Organizācijas Eiropas Ekonomikas komisija (ANO/EEK) pieņēmusi ar tās attiecīgajiem noteikumiem, kas pievienoti ANO Eiropas Ekonomikas komisijas Nolīgumam par vienotu tehnisko prasību apstiprināšanai riteņu transportlīdzekļiem, aprīkojumam un daļām, ko var uzstādīt un/vai lietot riteņu transportlīdzekļos, un par nosacījumiem to apstiprinājumu savstarpējai atzīšanai, kas piešķirti, pamatojoties uz šīm prasībām ([1]).

(5) Šī direktīva neskar dalībvalstu pienākumus attiecībā uz termiņiem to direktīvu transponēšanai valsts tiesību aktos un to piemērošanai, kā izklāstīts VI pielikuma B daļā,

IR PIEŅĒMUŠI ŠO DIREKTĪVU.

▼M2

1. pants

1. Šajā direktīvā "traktors" nozīmē traktoru, kā tas definēts Direktīvas 2003/37/EK 2. panta j) apakšpunktā.

2. Šajā direktīvā piemēro traktoru kategorijas, kas noteiktas Direktīvas 2003/37/EK II pielikumā.

3. Šī direktīva attiecas uz T1, T2, T3 un T4 kategorijas traktoriem.

▼B

2. pants

1. Attiecībā uz traktoriem, kuri atbilst šajā direktīvā noteiktajām prasībām, pamatojoties uz jautājumiem, kas saistīti ar šīs direktīvas priekšmetu, dalībvalstis:

a) izsniedz EK tipa apstiprinājumu vai valsts tipa apstiprinājumu;

b) neaizliedz šāda traktora reģistrāciju vai tirdzniecību, nodošanu ekspluatācijā vai izmantošanu.

([1]) Publicēts kā I pielikums Padomes Lēmumam 97/836/EK (OV L 346, 17.12.1997., 78. lpp.).

▼B

Atkāpjoties no 1. punkta noteikumiem, attiecībā uz traktoru izmantošanu saistībā ar vilces masu dalībvalstis var turpināt piemērot valsts noteikumus, kuros jo īpaši atspoguļotas īpašās prasības, kas saistītas ar reljefa īpatnībām to teritorijā, nepārsniedzot I pielikuma 2.2. punktā norādīto vilces masu, ciktāl tas nav saistīts ar traktora konstrukcijas izmaiņām vai tipa papildu apstiprināšanu, ko veic valsts.

2. Attiecībā uz traktoriem, kuri neatbilst šajā direktīvā noteiktajām prasībām, pamatojoties uz jautājumiem, kas saistīti ar šīs direktīvas priekšmetu, dalībvalstis:

a) neizsniedz EK tipa apstiprinājumu;

b) var neizsniegt valsts tipa apstiprinājumu.

3. Attiecībā uz jauniem traktoriem, kuri neatbilst šajā direktīvā noteiktajām prasībām, pamatojoties uz jautājumiem, kas saistīti ar šīs direktīvas priekšmetu, dalībvalstis:

a) uzskata, ka atbilstības sertifikāti, kas ir līdzi jauniem traktoriem saskaņā ar Direktīvas 2003/37/EK noteikumiem, vairs nav derīgi, piemērojot minētās direktīvas 7. panta 1. punktu;

b) var noraidīt minēto jauno traktoru reģistrāciju, tirdzniecību vai nodošanu ekspluatācijā.

3. pants

1. Dalībvalstis piešķir EK detaļas tipa apstiprinājumu visu veidu priekšējiem stikliem vai citām stikla rūtīm un/vai mehāniskajām sakabēm, kuru konstrukcijas un testēšanas prasības atbilst III un/vai IV pielikumā noteiktajām prasībām.

2. Dalībvalsts, kas piešķīrusi EK detaļas tipa apstiprinājumu, tiktāl, cik vajadzīgs un ja vajadzīgs, sadarbojoties ar citu dalībvalstu kompetentām iestādēm, veic pasākumus, kas vajadzīgi, lai pārbaudītu ražošanas paraugu atbilstību apstiprinātajam tipam. Šīs pārbaudes veic tikai uz vietas.

4. pants

Dalībvalstis par katra tipa priekšējo stiklu vai citām stikla rūtīm, kā arī mehāniskajām sakabēm, ko tās apstiprina saskaņā ar 3. pantu, traktora, priekšējo stiklu vai mehānisko sakabju ražotājam vai tā pilnvarotam pārstāvim izsniedz EK detaļas tipa apstiprinājuma zīmi, kas atbilst III vai IV pielikumā noteiktajiem paraugiem.

Dalībvalstis veic visus attiecīgos pasākumus, lai novērstu tādu zīmju lietošanu, kuru dēļ iespējams sajaukt aprīkojumu, kam atbilstīgi 3. pantam piešķirts EK detaļas tipa apstiprinājums, ar citu aprīkojumu.

▼B

5. pants

Dalībvalsts nevar aizliegt laist tirgū priekšējos stiklus un citas stikla rūtis vai mehāniskās sakabes to konstrukcijas īpatnību dēļ, ja uz tām ir EK detaļas tipa apstiprinājuma zīme.

Tomēr dalībvalsts var aizliegt laist tirgū tādus priekšējos stiklus un citas stikla rūtis vai mehāniskās sakabes, uz kā ir EK detaļas tipa apstiprinājuma zīme, bet kas neatbilst apstiprinātajam tipam.

Dalībvalsts steidzami informē pārējās dalībvalstis un Komisiju par veiktajiem pasākumiem, norādot sava lēmuma iemeslus.

6. pants

Katras dalībvalsts kompetentās iestādes pārējo dalībvalstu kompetentajām iestādēm mēneša laikā par visiem apstiprinātajiem un noraidītajiem priekšējo stiklu un citu stikla rūšu vai mehānisko sakabju tipiem nosūta III vai IV pielikumā parādītā parauga detaļas tipa apstiprinājuma sertifikāta kopiju.

7. pants

1. Ja dalībvalsts, kura piešķīrusi EK detaļas tipa apstiprinājumu, konstatē, ka vairāki priekšējie stikli un citas stikla rūtis vai mehāniskās sakabes, uz kā ir viena un tā pati EK detaļas tipa apstiprinājuma zīme, apstiprinātajam tipam neatbilst, tā veic vajadzīgos pasākumus, lai nodrošinātu, ka ražošanas paraugi atbilst apstiprinātajam tipam.

Minētās dalībvalsts kompetentās iestādes par veiktajiem pasākumiem informē pārējo dalībvalstu kompetentās iestādes, kuras vajadzības gadījumā EK detaļas tipa apstiprinājumu varētu anulēt, ja atkārtoti konstatē nopietnu neatbilstību.

Šīs iestādes veic līdzīgus pasākumus, ja citas dalībvalsts kompetentās iestādes tās informējušas par šādu neatbilstību.

2. Dalībvalstu kompetentās iestādes mēneša laikā informē cita citu par visiem EK detaļas tipa apstiprinājuma anulēšanas gadījumiem un par šāda pasākuma iemesliem.

8. pants

Jebkurā lēmumā, kas pieņemts saskaņā ar šīs direktīvas īstenošanas noteikumiem un ar ko noraida vai anulē priekšējo stiklu vai mehānisko sakabju EK detaļas tipa apstiprinājumu, aizliedz to laišanu tirgū vai izmantošanu, sīki izklāsta to pamatojumu.

▼B

Šādus lēmumus paziņo attiecīgajai pusei, to vienlaikus informējot par tiesiskās aizsardzības līdzekļiem, ko tā var izmantot saskaņā ar dalībvalstī spēkā esošajiem tiesību aktiem, un šo tiesiskās aizsardzības līdzekļu izmantošanas termiņiem.

9. pants

Grozījumus, kas vajadzīgi, lai I līdz VI pielikumā noteiktās prasības pielāgotu tehnikas attīstībai, pieņem saskaņā ar Direktīvas 2003/37/EK 20. panta 3. punktā minēto procedūru.

10. pants

Dalībvalstis paziņo Komisijai savu tiesību aktu galvenos noteikumus, ko tās pieņēmušas jomā, uz kuru attiecas šī direktīva.

11. pants

Direktīvu 89/173/EEK, kā tā grozīta ar aktiem, kas uzskaitīti VII pielikuma A daļā, atceļ, neskarot dalībvalstu pienākumus attiecībā uz termiņiem direktīvu transponēšanai valsts tiesību un to piemērošanai, kā izklāstīts VII pielikuma B daļā.

Atsauces uz atcelto direktīvu uzskata par atsaucēm uz šo direktīvu un lasa saskaņā ar atbilstības tabulu, kas atrodas VIII pielikumā.

12. pants

Šī direktīva stājas spēkā divdesmitajā dienā pēc tās publicēšanas *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*.

To piemēro no 2010. gada 1. jūnija.

13. pants

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.

▼B

PIELIKUMU SARAKSTS

I PIELIKUMS: **Gabarīti un vilces masa**

Papildinājums: **EK tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums**

II PIELIKUMS: **►M1 Ātruma regulators un piedziņas mehānismu, izvirzīto daļu un riteņu aizsardzība, papildu drošības prasības attiecībā uz īpašām ierīcēm, operatora rokasgrāmata ◄**

Papildinājums: **EK tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums**

III A PIELIKUMS: **Priekšējais stikls un cits stiklojums – Aprīkojumam noteiktās prasības, definīcijas, detaļas tipa apstiprinājuma pieteikums, detaļas tipa apstiprinājums, marķējums, vispārīgas specifikācijas, testi un ražojumu atbilstība**

Papildinājums: **Detaļas tipa apstiprinājuma zīmju paraugi**

III B PIELIKUMS: **Paziņojums par EK detaļas tipa apstiprināšanu, EK detaļas tipa apstiprinājuma noraidījumu, attiecinājumu uz citu tipu vai anulēšanu**

1. papildinājums: **Rūdīta stikla priekšējie stikli**

2. papildinājums: **Vienmērīgi rūdīta stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli**

3. papildinājums: **Laminētā stikla priekšējie stikli**

4. papildinājums: **Laminētā stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli**

5. papildinājums: **Stikla-plastmasas priekšējie stikli**

6. papildinājums: **Stikla-plastmasas rūtis, kas nav priekšējie stikli**

7. papildinājums: **Dubultstikli**

8. papildinājums: **Priekšējo stiklu saraksta saturs**

III C PIELIKUMS: **Vispārīgi testu nosacījumi**

III D PIELIKUMS: **Rūdīta stikla priekšējie stikli**

▼B

III E PIELIKUMS:	**Vienmērīgi rūdīta stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli**
III F PIELIKUMS:	**Parastā laminētā stikla priekšējie stikli**
III G PIELIKUMS:	**Laminētā stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli**
III H PIELIKUMS:	**Apstrādāta laminētā stikla priekšējie stikli**
III I PIELIKUMS:	**Neplīstošā stikla rūtis ar plastmasas pārklājumu uz iekšējās virsmas**
III J PIELIKUMS:	**Stikla-plastmasas priekšējie stikli**
III K PIELIKUMS:	**Stikla-plastmasas rūtis, kas nav priekšējie stikli**
III L PIELIKUMS:	**Dubultstikli**
III M PIELIKUMS:	**Priekšējo stiklu grupēšana detaļas tipa apstiprinājuma testiem**
III N PIELIKUMS:	**Segmentu augstuma mērījumi un trieciena punktu atrašanās vietas**
III O PIELIKUMS:	**Ražojumu atbilstības pārbaudes**
III P PIELIKUMS:	**EK tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums**
IV PIELIKUMS:	**Traktora un piekabes mehāniskā sakabe, sakabes punkta vertikālā noslodze**
1. papildinājums:	**Mehāniskās sakabes detaļu rasējumi**
2. papildinājums:	**Dinamiskā testa metode**
3. papildinājums:	**Statiskā testa metode**
4. papildinājums:	**Detaļas tipa apstiprinājuma zīme**
5. papildinājums:	**EK detaļas tipa apstiprinājuma sertifikāta paraugs**
6. papildinājums:	**EK tipa apstiprinājuma piešķiršanas nosacījumi**
7. papildinājums:	**EK tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums**
V PIELIKUMS:	**Obligāto izgatavotāja plākšņu atrašanās vieta, stiprinājums un uzraksti uz traktora virsbūves**
Papildinājums:	**EK tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums**

▼B

VI PIELIKUMS:	**Piekabes bremžu vadība un traktora un piekabes bremžu savienojums**
Papildinājums:	**EK tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums**
VII PIELIKUMS:	**A daļa: Atceltā direktīva ar sekojošo grozījumu sarakstu**
	B daļa: Termiņu uzskaitījums transponēšanai valsts tiesību aktos un piemērošanai
VIII PIELIKUMS:	**Atbilstības tabula**

▼B

I PIELIKUMS

Gabarīti un vilces masa

1. DEFINĪCIJAS

1.1. “**Garums**”**ir:**

— traktora garums, ko mēra starp vertikālām plaknēm, kuras ir perpendikulāras traktora garenvirziena asij un iet caur tā visattālākajiem punktiem, izņemot:

— visus spoguļus,

— visus iedarbināšanas kloķus,

— visas priekšējās vai sānu gabarītu lampas.

1.2. “**Platums**”**ir:**

— traktora platums, ko mēra starp vertikālām plaknēm, kuras ir paralēlas traktora garenvirziena asij un iet caur tā visattālākajiem punktiem, neņemot vērā:

— nevienu spoguli,

— nevienu virzienrādītāju,

— nevienu priekšējo vai sānu, vai pakaļējo gabarītgaismas lukturi, nevienu stāvgaismas lukturi,

— nekādas traktora svara radītas riepu deformācijas,

— nevienu salokāmo sastāvdaļu, piemēram, paceļamus kāpšļus un elastīgus dubļusargus.

1.3. “**Augstums**”**ir:**

— vertikālais attālums no zemes līdz traktora augstākajam punktam, izņemot antenu. Kad nosaka augstumu, traktoram jābūt: - ar jaunām riepām, kam ir lielākais ražotāja norādītais rites virsmas rādiuss.

1.4. “**Pieļaujamā vilces masa**”**ir**

— masa, ko var pavilkt attiecīgā tipa traktors. To var veidot, piemēram, viena vai vairākas piekabes vai lauksaimniecībā vai mežsaimniecībā izmantojami darbarīki. Atšķirība starp tehniski pieļaujamo vilces masu, ko norāda ražotājs, un atļauto vilces masu noteikta turpmāk 2.2. punktā.

1.5. “**Vilcējierīce**”**ir**

traktora sastāvdaļa, kas paredzēta, lai izveidotu mehānisku savienojumu starp traktoru un tā vilkto transportlīdzekli.

1.6. “**Nepiekrauta, darba kārtībā esoša traktora masa (m_t)**”**ir**

Direktīvas 2003/37/EK I pielikuma 2.1.1. punktā noteiktā masa.

1.7. **Tehniski pieļaujamā vilces masa ir:**

— nebremzēta vilces masa,

▼B

— neatkarīgi bremzēta vilces masa (Padomes Direktīvas 76/432/EEK ([1]) I pielikuma 1.12. punktā noteiktā masa),

— inerciāli bremzēta vilces masa (Direktīvas 76/432/EEK I pielikuma 1.14. punktā noteiktā masa),

— ar hidrauliskām vai pneimatiskām bremzēm bremzēta vilces masa: šāda bremzēšana var būt nepārtraukta, daļēji pārtraukta vai neatkarīga ar mehānisko piedziņu, kā noteikts Direktīvas 76/432/EEK I pielikuma attiecīgi 1.9., 1.10. un 1.11. punktā.

2. PRASĪBAS

2.1. **Gabarīti**

Traktora maksimālie gabarīti ir šādi:

2.1.1. garums: 12 m;

2.1.2. platums: 2,55 m (neņemot vērā saskarsmē ar zemi esošās riepu daļas izliekumu);

2.1.3. augstums: 4 m.

2.1.4. Mērījumus šo gabarītu pārbaudei izdara šādi:

— traktors ir nepiekrauts un darba kārtībā, kā norādīts 1.6. punktā,

— tas novietots uz līdzenas horizontālas virsmas,

— traktors stāv ar izslēgtu motoru,

— traktoram ir jaunas riepas ar ražotāja ieteikto gaisa spiedienu,

— traktora durvis un logi ir aizvērti,

— stūrējamie riteņi ir nostādīti braukšanai taisnā virzienā,

— traktoram nav piekabināti nekādi lauksaimniecībā vai mežsaimniecībā izmantojami darbarīki.

2.2. **Pieļaujamā vilces masa**

2.2.1. Pieļaujamā vilces masa nevar būt lielāka par:

2.2.1.1. ražotāja noteikto tehniski pieļaujamo vilces masu, kas noteikta 1.7. punktā;

2.2.1.2. vilces masu, kas vilcējierīcei noteikta saskaņā ar EK detaļas tipa apstiprinājumu.

2.2.2. Gadījumos, kad dalībvalstis piemēro 2. panta 2. punktu, traktora vilces masa jānorāda tā reģistrācijas sertifikātā.

([1]) OV L 122, 8.5.1976., 1. lpp.

▼B

Papildinājums

PARAUGS

Administratīvās iestādes nosaukums

TRAKTORA TIPA APSTIPRINĀJUMA SERTIFIKĀTA PIELIKUMS PAR GABARĪTIEM UN VILCES MASU

(Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 2003/37/EK (2003. gada 26. maijs), kas attiecas uz tipa apstiprinājumu lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām, 4. panta 2. punkts)

EK tipa apstiprinājuma Nr.: .....

1. Detaļa(-as) un parametrs(-i):

1.1. Izmēri

1.1.1. garums: ..... m

1.1.2. platums: ..... m

1.1.3. augstums: ..... m

1.2. Vilces masa

1.2.1. nebremzēta vilces masa: ..... kg

1.2.2. neatkarīgi bremzēta vilces masa: ..... kg

1.2.3. inerciāli bremzēta vilces masa: ..... kg

1.2.4. ar hidrauliskām vai pneimatiskām bremzēm bremzēta vilces masa: . kg

2. Traktora marka vai ražotāja firma:

.....

3. Traktora tips un vajadzības gadījumā attiecīgais tirdzniecības nosaukums:

.....

4. Ražotāja nosaukums un adrese: .....

.....

5. Ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese:

.....

.....

6. Diena, kad traktors nodots EK tipa apstiprināšanai:

.....

7. Tehniskais dienests, kas veic tipa apstiprināšanas testus:

.....

.....

▼B

8. Diena, kad minētais dienests sniedzis ziņojumu:

. . . . . .

9. Minētā dienesta sniegtā ziņojuma numurs:

. . . . . .

10. Piešķirts/noraidīts (1) EK tipa apstiprinājums attiecībā uz gabarītiem un vilces masu.

11. Vieta: . . . . . .

12. Datums: . . . . . .

13. Paraksts: . . . . . .

14. Sertifikāta pielikumā ir šādi dokumenti ar iepriekš norādīto EK tipa apstiprinājuma numuru:

. . . . . rasējumi ar izmēriem,

. . . . . traktora zīmējums vai fotoattēls.

Pēc pieprasījuma dati jāsniedz pārējo dalībvalstu kompetentajām iestādēm.

15. Piezīmes:

. . . . . .

. . . . . .

(1) Atbilstīgi svītrot.

▼B

II PIELIKUMS

►M1 Ātruma regulators un piedziņas mehānismu, izvirzīto daļu un riteņu aizsardzība, papildu drošības prasības attiecībā uz īpašām ierīcēm, operatora rokasgrāmata ◄

1. ĀTRUMA REGULATORS

1.1. Ja ātruma regulatoru piemontē ražotājs standarta komplektācijā, tad tā montāžai un konstrukcijai jābūt tādai, lai traktors atbilstu Direktīvas 2009/60/EK ([1]) prasībām par maksimālo projektēto ātrumu.

2. PIEDZIŅAS MEHĀNISMU, IZVIRZĪTO DAĻU UN RITEŅU AIZSARDZĪBA

2.1. **Vispārīgi noteikumi**

2.1.1. Traktoru piedziņas mehānismu, izvirzīto daļu un riteņu konstrukcijai, montāžai un aizsardzībai jābūt tādai, lai normālos ekspluatācijas apstākļos nebūtu iespējami nelaimes gadījumi ar cilvēkiem.

2.1.2. Uzskata, ka 2.1.1. punktā prasības ir izpildītas, ja ir ievērotas 2.3. punktā noteiktās prasības. Risinājumi, kas nav aprakstīti 2.3. punktā, pieļaujami ar noteikumu, ka ražotājs iesniedz pierādījumus par to, ka tie atbilst prasībām, kuras ir vismaz līdzvērtīgas 2.3. punkta prasībām.

2.1.3. Aizsargierīcēm jābūt stingri piestiprinātām pie traktora. "Stingri piestiprināts" nozīmē, ka šādas ierīces var noņemt tikai ar instrumentiem.

2.1.4. Pārsegi, vāki un apvalki, kas var radīt ievainojumus, ja tos aizcērt, jāizgatavo tā, lai tie nevarētu nejauši aizcirsties (piemēram, ar drošības ierīcēm vai atbilstīgu montāžu vai konstrukciju).

2.1.5. Viena aizsargierīce var aizsargāt vairākas bīstamas vietas. Tomēr gadījumos, kad regulēšanas, apkopes vai radiotraucējumu novēršanas ierīces var ieslēgt tikai tad, kad darbojas motors, un tās piestiprinātas zem kopējas aizsargierīces, jābūt uzstādītām papildu drošības ierīcēm.

2.1.6. Drošības ierīcēm (piemēram, atsperes ieliktņiem vai atlokiem),

— lai nodrošinātu viegli noņemamas montāžas sastāvdaļas (piemēram, drošības tapas),

([1]) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2009/60/EK (2009. gada 13. jūlijs) par lauksaimniecības vai mežsaimniecības riteņtraktoru maksimālo projektēto ātrumu un kravas platformām (Kodificēta versija) (OV L 198, 30.7.2009., 15. lpp.).

▼B

un šādām sastāvdaļām, kas pieder pie

— aizsargierīcēm, ko var atvērt bez instrumentiem (piemēram, motora pārsegs),

jābūt stingri piestiprinātām pie traktora konstrukcijas vai pie aizsargierīces.

2.2. **Definīcijas**

2.2.1. "Aizsargierīce" ir ierīce, kas paredzēta aizsardzībai no bīstamām daļām. Šajā direktīvā aizsargierīces ir vairogi, pārsegi un aizsargi.

2.2.1.1. "Vairogs" ir aizsargierīce, kas novietota tieši bīstamās daļas priekšā un kas atsevišķi vai kopā ar citām mašīnas daļām no visām pusēm aizsargā no kontakta ar bīstamo daļu.

2.2.1.2. "Apvalks vai pārsegs" ir aizsargierīce, kas atrodas bīstamās daļas priekšā un kas no pārsegtās puses aizsargā no kontakta ar bīstamo daļu.

2.2.1.3. "Aizsargs" ir aizsargierīce, kas ar sliedi, restēm vai līdzīgu ierīci nodrošina vajadzīgo drošības attālumu, novēršot kontaktu ar bīstamo daļu.

2.2.2. "Bīstama daļa" ir jebkura vieta, kurā traktora kustīgo vai nekustīgo daļu konstrukcijas novietojuma dēļ pastāv iespēja savainoties. Bīstamās daļas ir jo īpaši saspiešanās, bīdes, griešanas, saduršanās, sasišanās, uzķeršanās, ievilkšanas un ieraušanas vietās.

2.2.2.1. "Saspiešanās vieta" ir jebkura bīstama vieta, kurā daļas attiecībā viena pret otru vai nekustīgajām daļām pārvietojas tā, ka var saspiest cilvēkus vai to ķermeņa daļas.

2.2.2.2. "Bīdes vieta" ir jebkura bīstama vieta, kurā daļas cita pret citu vai gar citām daļām pārvietojas tā, ka var saspiest vai pārbīdīt cilvēkus vai to ķermeņa daļas.

2.2.2.3. "Griešanas, saduršanās vai sasišanās vieta" ir jebkura bīstama vieta, kurā kustīgas vai nekustīgas daļas ar asām malām vai asu galu vai neasas daļas var ievainot cilvēku vai tā ķermeņa daļas.

2.2.2.4. "Uzķeršanās vieta" ir jebkura bīstama vieta, kurā izvirzījumi ar asām malām, zobrata zobi, tapas, skrūves un bultskrūves, eļļošanas nipeļi, vārpstas, asu gali un citas daļas, kustas tā, ka var tikt uzķerti vai vilkti cilvēki, to ķermeņa daļas vai apģērbs.

▼B

2.2.2.5. “Ievilkšanas vai ieraušanas vieta” ir jebkura bīstama vieta, kuras daļas kustoties šaurā atverē var satvert cilvēkus, to ķermeņa daļas vai apģērbu.

2.2.3. “Sniedzamība” ir maksimālais attālums, ko cilvēki vai to ķermeņa daļas var sasniegt no bīstamās vietas uz augšu, uz apakšu, uz iekšu, virs bīstamās vietas, ap bīstamo vietu vai pāri bīstamajai vietai, neizmantojot nekādu priekšmetu (1. attēls).

2.2.4. “Drošības attālums” ir attālums, kas atbilst sniedzamības vai ķermeņa izmēru un drošības rezerves summai (1. attēls).

2.2.5. “Vadības ierīce” ir ierīce, ko tieši iedarbinot, maina traktora vai ar to saistīto ierīču režīmu vai darbību.

2.2.6. “Normāla darbība” ir tad, kad traktoru izmanto vadītājs, kurš pārzina traktora parametrus un ievēro informāciju attiecībā uz ekspluatāciju, apkopi un drošu darbu vadītāja rokasgrāmatā, ko sagatavojis ražotājs, un zīmēs, kas piestiprinātas uz traktora.

2.2.7. “Netīša saskaršanās” ir tad, kad persona neparedzēti saskaras ar bīstamu vietu, personai rīkojoties traktora normālas darbības un apkopes laikā.

2.3. **Drošības attālumi kontakta novēršanai ar bīstamajām daļām**

2.3.1. Drošības attālumu mēra no punktiem, ko var sasniegt traktora palaišanas, darbības un pārbaužu laikā, kā arī no zemes. “Darbība un pārbaude” nozīmē vienīgi traktora vadītāja parasti veicamos darbus saskaņā ar ekspluatācijas instrukcijām. Drošības attālumu noteikšanas galvenais princips ir tāds, ka traktoru izmanto tam paredzētajiem mērķiem un ka bīstamo daļu sasniegšanai netiek lietoti nekādi palīglīdzekļi.

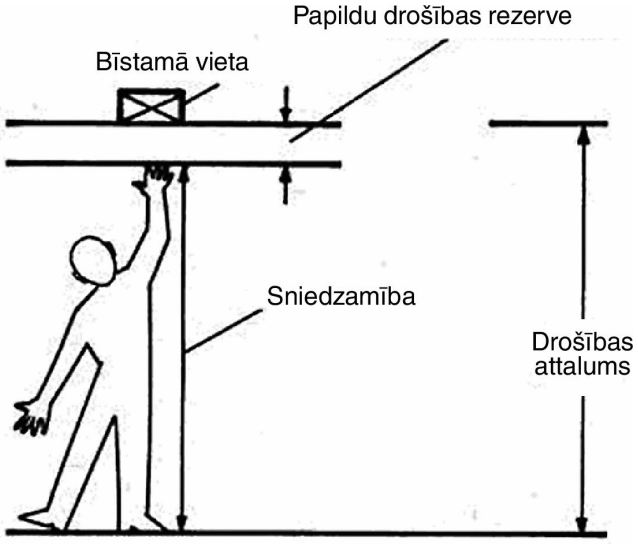
Drošības attālumi norādīti 2.3.2.1. līdz 2.3.2.5. punktā. Konkrētās īpašās vietās vai attiecībā uz konkrētām sastāvdaļām ir paredzētais drošības līmenis, ja traktors atbilst 2.3.2.6. līdz 2.3.2.14. punktā noteiktajām prasībām.

2.3.2. Aizsardzība bīstamajās vietās

2.3.2.1. Virzienā uz augšu

Kājās stāvošam cilvēkam drošības rezerve virzienā uz augšu ir 2 500 mm (sk. 1. attēlu).

▼B



1. attēls

2.3.2.2. Virzienā uz leju, virs bīstamās vietas

Drošības rezerve sniedzamībai virs barjeras ir:

a = no zemes līdz bīstamajai vietai,

b = barjeras vai aizsargierīces augstums,

c = Horizontālais attālums starp bīstamo vietu un barjeru (sk. 2. attēlu).



2. attēls

Attiecībā uz sniedzamību virzienā uz leju un virs bīstamās vietas jāievēro 1. tabulā norādītie drošības attālumi.

▼B

1. Tabula

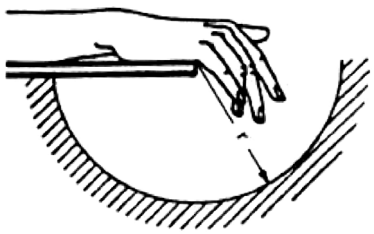
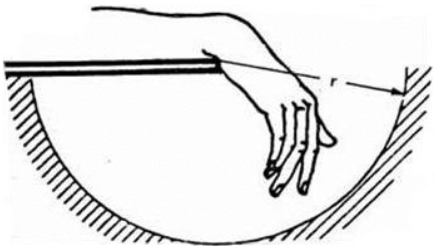
(mm)

a: Bīstamās vietas augstums no zemes *a*	Attālums starp barjeru un aizsargierīci *b*							
	2 400	2 200	2 000	1 800	1 600	1 400	1 200	1 000
	Horizontālais attālums līdz bīstamajai vietai *c*							
2 400	—	100	100	100	100	100	100	100
2 200	—	250	350	400	500	500	600	600
2 000	—	—	350	500	600	700	900	1 100
1 800	—	—	—	600	900	900	1 000	1 100
1 600	—	—	—	500	900	900	1 000	1 300
1 400	—	—	—	100	800	900	1 000	1 300
1 200	—	—	—	—	500	900	1 000	1 400
1 000	—	—	—	—	300	900	1 000	1 400
800	—	—	—	—	—	600	900	1 300
600	—	—	—	—	—	—	500	1 200
400	—	—	—	—	—	—	300	1 200
200	—	—	—	—	—	—	200	1 100

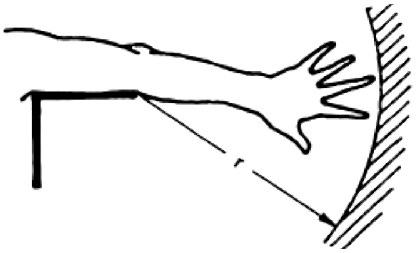
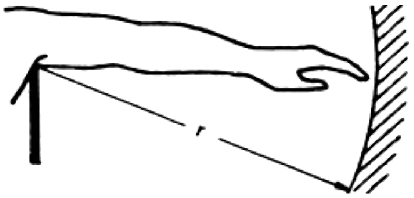
2.3.2.3. Sniedzamība ap bīstamo vietu

Lai ar kādu ķermeņa daļu nesasniegtu bīstamo vietu, jāievēro turpmāk 2. tabulā norādītā minimālā drošības rezerve. Nosakot drošības rezervi, pieņem, ka attiecīgā ķermeņa daļa stingri balstās pret aizsargierīces malu. Uzskata, ka drošības rezerve nav ievērota, ja attiecīgo ķermeņa daļu nevar pavirzīt uz augšu vai uz leju.

2. Tabula

Ķermeņa daļa	Drošības attālums	Attēls
Plauksta no pirkstu primās locītavas līdz pirkstgaliem	≥ 120	
Plauksta no plaukstas locītavas līdz pirkstgaliem	≥ 230	

▼B

Ķermeņa daļa	Drošības attālums	Attēls
Roka no elkoņa līdz pirkstgaliem	≥ 550	
Roka no pleca līdz pirkstgaliem	≥ 850	

2.3.2.4. Sniedzamība cauri un pāri

Ja ķermeņa daļu iespējams ielikt atverēs vai izbāzt tām cauri, sasniedzot bīstamās daļas, jāievēro 3. un 4. tabulā norādītie minimālie drošības attālumi.

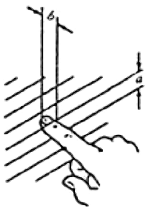
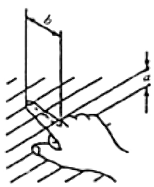
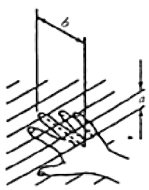
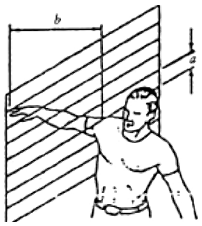
Daļas, kas kustas cita pret citu, vai kustīgas daļas, kas piestiprinātas pie nekustīgām daļām, neuzskata par riska faktoriem ar noteikumu, ka attālums starp tām nepārsniedz 8 mm.

3. Tabula

Drošības attālumi iegarenām un paralēlām atverēm

a – atveres mazākais izmērs,

b – drošības attālums no bīstamās vietas.

Pirkstgals	Pirksts		Plauksta līdz īkšķa pauguram	Roka līdz padusel	—
					
4 < a ≤ 8	8 < a ≤ 12	12 < a ≤ 20	20 < a ≤ 30	30 < a ≤ 135 (lielākais)	> 135
b ≥ 15	b ≥ 80	b ≥ 120	b ≥ 200	b ≥ 850	—

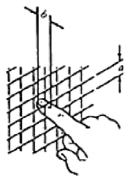
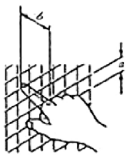
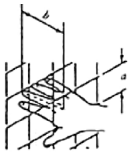
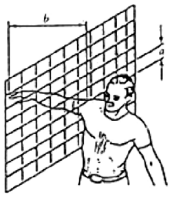
▼B

4. Tabula

Drošības attālumi kvadrātveida un apaļām atverēm

a – atveres diametrs vai malas garums,

b – drošības attālums no bīstamās vietas.

Pirkstgals	Pirksts		Plauksta līdz īkšķa pamatnel	Roka līdz padusel	—
					
4 < a ≤ 8	8 < a ≤ 12	12 < a ≤ 25	25 < a ≤ 40	40 < a ≤ 250 (lielākais)	250
b ≥ 15	b ≥ 80	b ≥ 120	b ≥ 200	b ≥ 850	—

2.3.2.5. Drošības attālumi saspiešanās vietās

Saspiešanās vietu neuzskata par ķermeņa daļai bīstamu, ja drošības attālumi nav mazāki, kā norādīts 5. tabulā, un ir nodrošināts, ka tajā nevar iekļūt ķermeņa lielākā daļa, kas ir blakus.

5. Tabula

Loceklis	Ķermenis	Kāja	Pēda	Roka	Plauksta	Pirksts
Drošības attālums	500	180	120		100	25
Attēls						

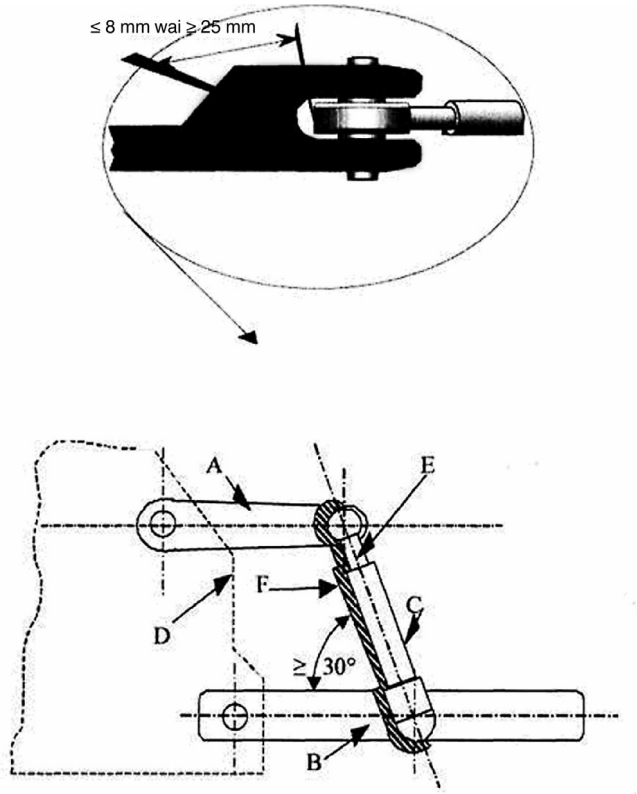
2.3.2.6. Vadības ierīces

Par saspiešanās vietu vai bīdes vietu neuzskata atstarpi starp diviem pedāļiem un atverēm, kuras paredzētas vadības ierīcēm.

▼B

2.3.2.7. Aizmugurējā trīspunktu sakabe

2.3.2.7.1. Aiz plaknes, kas iet cauri trīspunktu sakabes sistēmas pacēlējstieņu šarnīra asu vidusplaknei, minimālajai drošības rezervei starp kustīgajām daļām katrā punktā vai pacēlējierīces darba gājienā jābūt 25 mm, savukārt pacēlējierīces galējā augšējā un apakšējā stāvoklī – kopā ar 25 mm attālumu – 0,1 n, vai starp bīdes daļām, ar kurām maina leņķi, minimālajam leņķim jābūt 30° (sk. 3. attēlu). Darba gājienu n′, kas galējā augšējā un apakšējā stāvoklī samazināts par 0,1 n, nosaka, kā parādīts 4. attēlā. Ja cēlējmehānisms tieši iedarbina apakšējos savienojumus, atskaites plakni nosaka šo savienojumu vertikālās plaknes vidus šķērsgriezums.



3. zīmējums

Apzīmējumi:

A = cēlējsvira

B = apakšējais savienojums

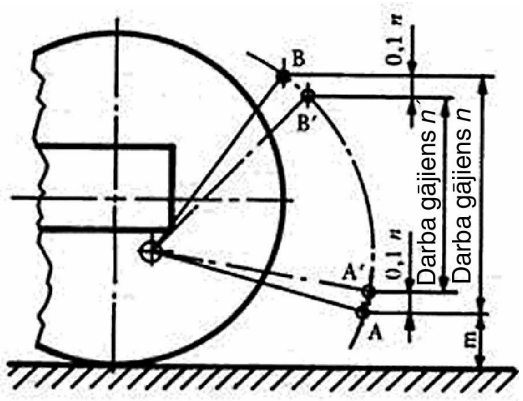
C = vilcējstienis

D = traktora šasija

E = plakne, kas šķērso vilcējstieņa rotācijas asis

F = atstarpe līdz apvalkam

▼B



4. attēls

2.3.2.7.2. Saskaņā ar 1994. gada decembra ISO 730 standarta 1. daļu attiecībā uz darba gājienu *n* apakšējā šarnīra sakabes zemākajā stāvoklī A tas nepārsniedz lielumu "14", savukārt augšējā stāvoklī B to nosaka hidrauliskās ierīces maksimālais darba gājiens. Darba gājiens n′ atbilst darba gājienam n, kas virzienā uz augšu un uz leju samazināts par 0,1 n, un veido vertikālo attālumu starp A′ un B′.

2.3.2.7.3. Turklāt darba gājienā *n′* jābūt ievērotai minimālajai drošības rezervei 25 mm starp pacēlējstieni un apkārtējām daļām.

2.3.2.7.4. Uz trīspunktu sakabēm, kuru sakabes ierīces ir tādas, ka, veicot darbarīka piekabināšanu pie traktora, nav nepieciešams, lai būtu klāt darbinieks (piemēram, izmantojot autosakabi), neattiecas 2.3.2.7.3. punkta noteikumi.

2.3.2.7.5. Ekspluatācijas instrukcijās jābūt īpašai informācijai par bīstamajām vietām, kas atrodas 2.3.2.7.1. punkta pirmajā teikumā noteiktās plaknes priekšā.

2.3.2.8. Priekšējā trīspunktu sakabe

2.3.2.8.1. Visā pacēlēja darba gājienā n, izņemot augšējo un apakšējo 0,1 n, minimālajai drošības rezervei starp kustīgajām daļām jābūt 25 mm, un 30° minimālajam leņķim vai 25 mm drošības rezervei, ja, daļām bīdoties citai gar citu, mainās leņķis. Darba gājienu n′, kas galējā augšējā un apakšējā stāvoklī samazināts par 0,1 n, nosaka, kā parādīts turpmāk (sk. arī 4. Attēlu).

2.3.2.8.2. Saskaņā ar 1998. gada marta ISO 8759 standarta 2. daļu attiecībā uz darba gājienu n apakšējā šarnīra sakabes zemākajā stāvoklī A tas nepārsniedz "14", savukārt augšējā stāvoklī B to nosaka hidrauliskās ierīces maksimālais darba gājiens. Darba gājiens n′ atbilst darba gājienam n, kas virzienā uz augšu un uz leju samazināts par 0,1 n, un veido vertikālo attālumu starp A′ un B′.

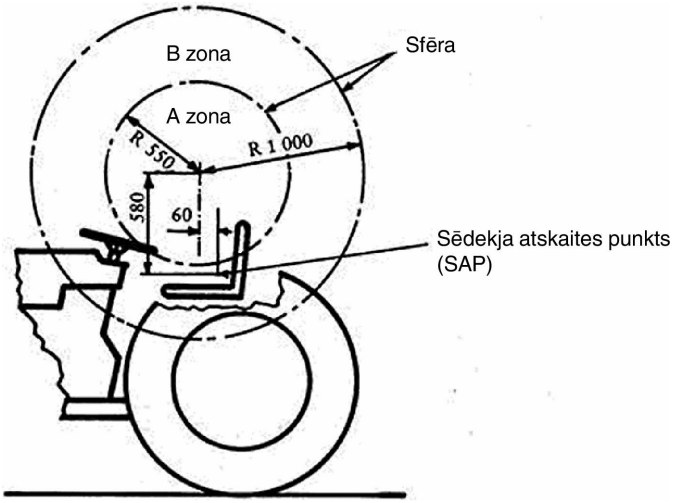
▼B

2.3.2.8.3. Uz priekšējo trīspunktu sakabju apakšējo šarnīru 250 mm sniedzamības rādiusā no apakšējā šarnīra stiprinājuma vietām pie traktora neattiecas 2.3.2.8.1. punkta noteikumi, ja izmanto tādas sakabes ierīces (piemēram, autosakabi), pie kurām, veicot darbarīka piekabināšanu pie traktora, nav nepieciešams, lai būtu klāt cilvēks. Tomēr darba gājienā n′ vienmēr jābūt ievērotai minimālajai drošības rezervei 25 mm ap pacēlējstieņiem/cilindriem.

2.3.2.9. Vadītāja sēdeklis un telpa ap to

Vadītājam atrodoties sēdus stāvoklī, pie viņa rokām un kājām nedrīkst atrasties saspiešanās vietas vai bīdes vietas. Uzskata, ka šī prasība ir ievērota, ja izpildīti šādi nosacījumi.

2.3.2.9.1. Vadītāja sēdeklis ir tā horizontālās un vertikālās regulēšanas robežas viduspunktā. Vadītāja sniedzamības robežas iedala A un B zonā. Šīs zonas veido sfēru ar centru, kas novirzīts 60 mm uz priekšu un 580 virs vadītāja sēdekļa indeksa punkta (sk. 5. attēlu). A zonu veido sfēra ar diametru 550 mm, savukārt zona B atrodas starp šo sfēru un sfēru ar rādiusu 1 000 mm.



5. attēls

2.3.2.9.2. Pie saspiešanās un bīdes vietām drošības attālums zonā A ir 120 mm un zonā B – 25 mm, saglabājot minimālo leņķi 30° bīdes daļām, kuru dēļ mainās leņķis.

2.3.2.9.3. Zonā A jāņem vērā tikai tās saspiešanās un bīdes vietas, kuras rada daļas, kas kustas ārēja enerģijas avota ietekmē.

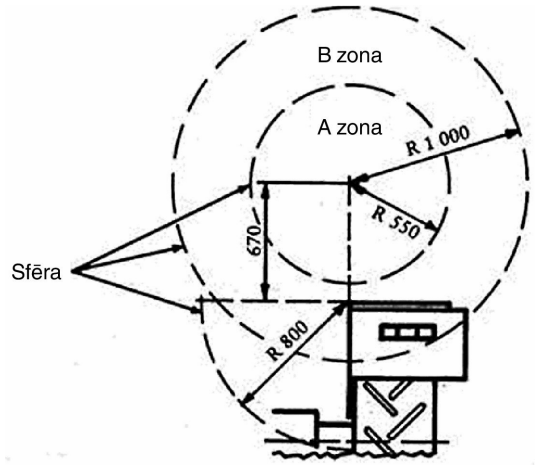
2.3.2.9.4. Ja bīstamas vietas rada vadītāja sēdeklim blakus esošas konstrukcijas daļas, starp tām un vadītāja sēdekli jābūt vismaz 25 mm lielam drošības attālumam. Bīstama nav vieta starp sēdekļa atzveltni un tai blakus esošajām konstrukcijas daļām aiz atzveltnes, ja šīs konstrukcijas daļas ir plakanas, bet sēdekļa atzveltne apkārtējā telpā ir noapaļota un bez asām vietām.

▼B

2.3.2.10. Pasažiera sēdeklis (ja tāds ir)

2.3.2.10.1. Ja daļas var būt bīstamas kājām, jāparedz drošības ierīces ar pussfēras rādiusu 800 mm no sēdekļa polsterējuma priekšējās malas uz leju.

2.3.2.10.2. Saskaņā ar 2.3.2.9. punktu (sk. 6. attēlu) bīstamajām vietām zonā A un zonā B jābūt aizsargātām ar sfēru, kuras centrs atrodas 670 mm virs pasažiera sēdekļa priekšējās malas.



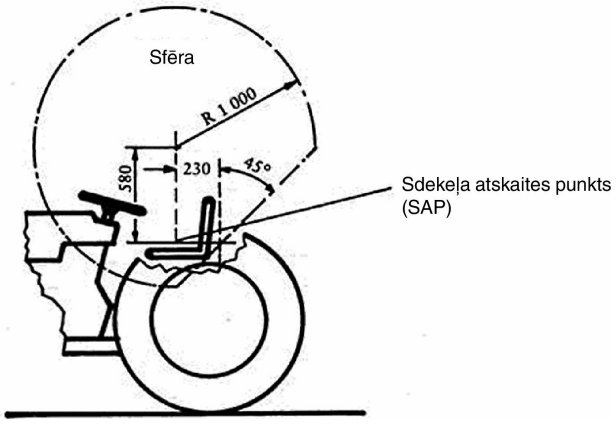
6. attēls

▼M2

2.3.2.11. Traktori ar sašaurinātu sliedi un T4.3. kategorijas traktori.

2.3.2.11.1. Traktoriem ar sašaurinātu sliedi, kā definēts Padomes Direktīvas 87/402/EEK ([1]) 1. panta otrajā ievilkumā, un T4.3 kategorijas traktoriem, kā definēts Direktīvas 2003/37/EK II pielikuma B nodaļas 1. papildinājuma I daļā, 2.3.2.9. punktā noteiktās prasības neattiecas uz zonu, kas atrodas zem plaknes, kas ir 45° slīpumā pret aizmuguri un braukšanas virzienu un kas iet caur punktu, kas atrodas 230 mm aiz sēdekļa indeksa punkta (sk. 7. attēlu). Ja šajā zonā ir daudz bīstamu vietu, traktoram jāpiestiprina attiecīgi brīdinājuma uzraksti.

▼B



7. attēls

([1]) OV L 220, 8.8.1987., 1. lpp.

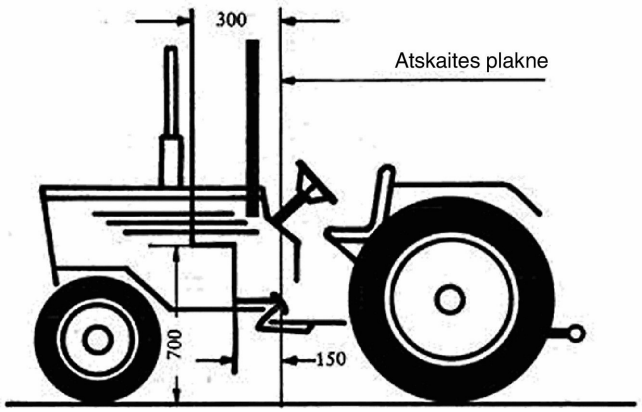
▼B

2.3.2.11.2. Uz piekļūšanu vadītāja sēdeklim attiecas Direktīvas 80/720/EEK ([1]) I pielikuma II.1. un II.2. punkts.

2.3.2.11.3. Uz vadības ierīcēm attiecas Direktīvas 80/720/EEK I pielikuma I.6. punkts.

2.3.2.11.4. Atskaites plaknes priekšā, kas taisnos leņķos iet caur traktora garenvirziena asi un nenoslogotu pedāli (sajūga un/vai darba bremzes), jābūt aizsardzībai pret ļoti karstām gāzu izplūdes sistēmas sastāvdaļām, ja tās atrodas 300 mm augšējā zonā (700 mm virs zemes) un 150 mm apakšējā zonā (sk. 8. attēlu). No sāniem aizsargājamo telpu ierobežo traktora ārējā konstrukcija un gāzu izplūdes sistēmas ārējā konstrukcija.

Ļoti karstām izplūdes sistēmas sastāvdaļām, kas atrodas zem kāpšļa, to vertikālajā projekcijā jābūt pārklātām vai citādi termiski izolētām.



8. attēls

2.3.2.12. Elastīgo hidraulisko šļūteņu novietojums un marķējums

2.3.2.12.1. Elastīgajām hidrauliskajām šļūtenēm jābūt novietotām tā, lai novērstu to mehāniskus un termiskus bojājumus.

2.3.2.12.2. Elastīgajām hidrauliskajām šļūtenēm jābūt precīzi identificējamām, un uz tām jābūt neizdzēšamam marķējumam ar šādu informāciju:

— elastīgās šļūtenes ražotāja zīme,

— ražošanas datums (izgatavošanas mēnesis un gads),

— maksimāli pieļaujamais dinamiskais pārspiediens darba laikā.

([1]) Padomes Direktīva 80/720/EEK (1980. gada 24. jūnijs) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz darbības telpu, piekļuvi vadītāja pozīcijai, kā arī durvīm un logiem lauksaimniecības un mežsaimniecības riteņtraktoros (OV L 194, 28.7.1980., 1. lpp.).

▼B

2.3.2.12.3. Elastīgajām hidrauliskajām šļūtenēm, kas atrodas vadītāja vai pasažiera sēdekļa tuvumā, jābūt izvietotām vai aizsargātām tā, lai to plīsuma gadījumā netiktu apdraudēti cilvēki.

2.3.2.13. Pagrieziena ass un ass, kas šūpojas

Daļām, kas kustas attiecībā cita pret citu vai pret nekustīgajām sastāvdaļām, jābūt aizsargātām, ja tās atrodas 2.3.2.9. un 2.3.2.10. punktā noteiktajās vietās.

Ja uzmontēti stūres šarnīri, tad abās traktora pusēs jābūt neizdzēšamam un skaidri redzamam marķējumam, kurā ar ilustratīvu zīmi vai vārdiem norādīts, ka atrasties šarnīrpiekares neizsargātajā zonā nav atļauts. Attiecīgām norādēm jābūt ekspluatācijas instrukcijā.

2.3.2.14. Traktoram uzmontētās transmisijas vārpstas

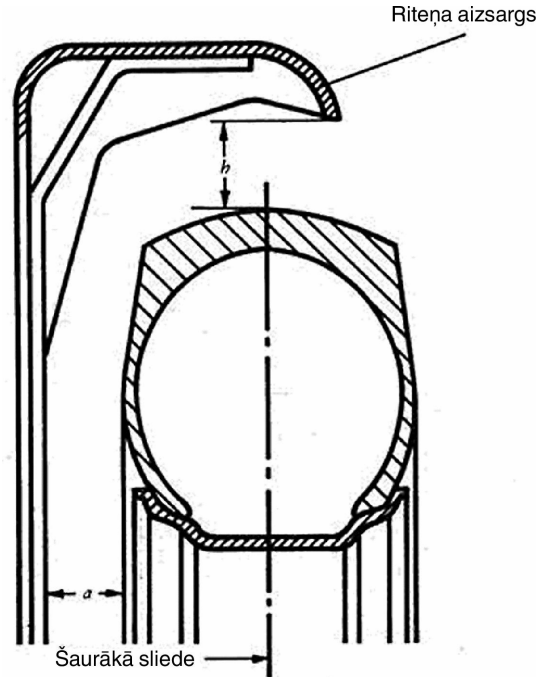
Transmisijas vārpstām (piemēram, četru riteņu pilnpiedziņas gadījumā), kas var griezties tikai tad, kad traktors ir kustībā, jābūt aizsargātām, ja tās atrodas 2.3.2.9. un 2.3.2.10. punktā noteiktajās vietās.

2.3.2.15. Atstarpes zona ap piedziņas riteņiem

2.3.2.15.1. Riteņu aizsargu atstarpes zonām jāatbilst šādām prasībām.

2.3.2.15.2. "Atstarpes zona" ir telpa ap piedziņas riteņu riepām, kam attiecībā pret transporta līdzekļa citām blakus esošajām daļām jāpaliek brīvai.

Ja uz piedziņas riteņiem uzmontētas lielākā izmēra riepas, to atstarpes zonai jāatbilst izmēriem, kas parādīti turpmāk – 9. attēlā un 6. tabulā.



9. attēls

▼B

6. Tabula

Standarta traktori		Traktori ar sašaurinātu sliedi	
A	*h*	*a*	*h*
Mm	mm	mm	mm
40	60	15	30

Gadījumos, kad riteņu aizsargus izmanto arī zemes kārtas notīrīšanai no riteņiem, papildus 2.3.2.9. un 2.3.2.10. punktā minētajām zonām traktoriem ar sašaurinātu sliedi pieļaujama mazāka atstarpes zona par 9. attēlā un 6. tabulā norādīto.

2.3.2.16. Karstas virsmas

Karstām virsmām, kurām vadītājs var pieskarties traktora normālas darbības laikā, jābūt zem pārsega vai izolētām. Tas attiecas uz karstām virsmām, kuras ir netālu no pakāpieniem, turekļiem, roktu-riem un traktora sastāvdaļām, kuras izmanto iekāpšanai un ar kurām var nejauši saskarties.

2.3.2.17. Akumulatora baterijas spailes pārsegs

Neiezemētas spailes ir jāaizsargā pret īssavienojuma risku.

2.4. **Sēdekļa atskaites punkta noteikšanas metode**

2.4.1. Vispārīgi norādījumi

Turpmāk aprakstīta sēdekļa atskaites punkta noteikšanas metode un ierīce visu tipu polsterētajiem sēdekļiem.

2.4.2. Definīcijas

Sēdekļa atskaites punkts (SAP):

punkts, kas atrodas 10. attēlā parādītās sēdekļa atskaites punkta noteikšanas ierīces vertikālās garenvirziena plaknes viduspunktā, ierīcei atrodoties uz vadītāja sēdekļa saskaņā ar 2.4.4. un 2.4.6. punktu.

Sēdekļa atskaites punktu nosaka attiecībā pret traktoru, un tas nepār-vietojas atkarībā no sēdekļa regulēšanas un/vai svārstībām.

2.4.3. Ierīce sēdekļa atskaites punkta noteikšanai

Ierīcei sēdekļa atskaites punkta noteikšanai jāatbilst 10. attēlā parā-dītajai. Šīs ierīces masa ir 6 ± 1 kg, un tās apakšējai daļai jābūt plakanai un pulētai.

2.4.4. Sēdekļa pozīcija sēdekļa atskaites punkta noteikšanai

Ja sēdekli un tā balstiekārtu var regulēt, tad pirms sēdekļa atskaites punkta noteikšanas sēdekli noregulē šādi:

a) visām pozīcijām – uz priekšu/uz aizmuguri, augstumam un atzveltnes slīpumam – jābūt vidējā pozīcijā. Ja tas nav iespē-jams, būtu jāizvēlas vidējai pozīcijai tuvākā pozīcija;

▼B

b) regulējamai balstiekārtai jābūt iestādītai tā, ka balstiekārta ir vidējā pozīcijā, ar noteikšanas ierīci, kas ir noslogota. Šādā stāvoklī uz atskaites punkta noteikšanas laiku balstiekārtu var mehāniski bloķēt;

c) neregulējamu balstiekārtu var bloķēt vertikālā stāvoklī, to izdara ar noteikšanas ierīci, kas ir noslogota;

d) ja iepriekšminētās pozīcijas neatbilst ražotāja īpašajiem norādījumiem, tie jāievēro tā, lai pozīcija atbilstu 75 kg smagam vadītājam.

NB: Vadītājs, kura svars ir 75 kg, ieņem apmēram tādu pašu vietu uz sēdekļa kā atskaites punkta noteikšanas ierīce, kas noslogota ar 65 kg masu.

2.4.5. Atskaites asis x′, y′ un z′ sēdekļa atskaites punkta noteikšanai

Koordinātas jānosaka šādi:

a) tālākā aizmugurējā stiprinājuma urbuma vieta vienā pusē sēdekļa stiprinājumam;

b) ja šā urbuma ass ir paralēla ierīces grozāmajai asij, to pieņem par y′ asi (virzienā no labās puses uz kreiso attiecībā pret sēdeklī sēdošu vadītāju – sk. 11. attēlu);

c) ja šā urbuma ass ir paralēla vertikālai plaknei, kas iet caur sēdekļa centra līniju, tad par y′ asi pieņem taisnu līniju, kas ir paralēla minētajai grozāmajai asij un iet cauri sēdekļa balsta plaknes krustpunktam ar iepriekš minēto urbuma asi (sk. 12. attēlu);

d) visos pārējos gadījumos y′ asi nosaka pēc parametriem, kas attiecas uz mērāmo sēdekli;

e) x′ un z′ asis nosaka kā vertikālās un horizontālās plaknes krustošanās līniju, kas iet cauri y′, ar vertikālo plakni caur sēdekļa centra līniju. Asis x′ un z′ iet attiecīgi virzienā uz priekšu un uz augšu (sk. 11. un 12. attēlu).

2.4.6. Sēdekļa atskaites punkta noteikšanas metode

Sēdekļa atskaites punkta noteikšanai izmanto 10. attēlā parādīto ierīci, un to dara šādi:

a) lai būtu vieglāk ierīces pareizi novietot, sēdekli pārklāj ar auduma gabalu;

b) ierīci novieto uz sēdekļa polsterējuma (bez papildu masas), pastumjot to uz aizmuguri līdz atzveltnei;

c) pievieno papildu atsvarus, palielinot ierīces kopējo masu no 6 ± 1 kg līdz 26 ± 1 kg. Vertikālā spēka centram jābūt 40 mm pirms sēdekļa atskaites punkta atzīmes uz ierīces horizontālās daļas (sk. 10. attēlu);

▼B

d) ierīcei sēdekļa atskaites punktā divreiz pieliek apmēram 100 N lielu horizontālu spēku, kā parādīts 10. attēlā;

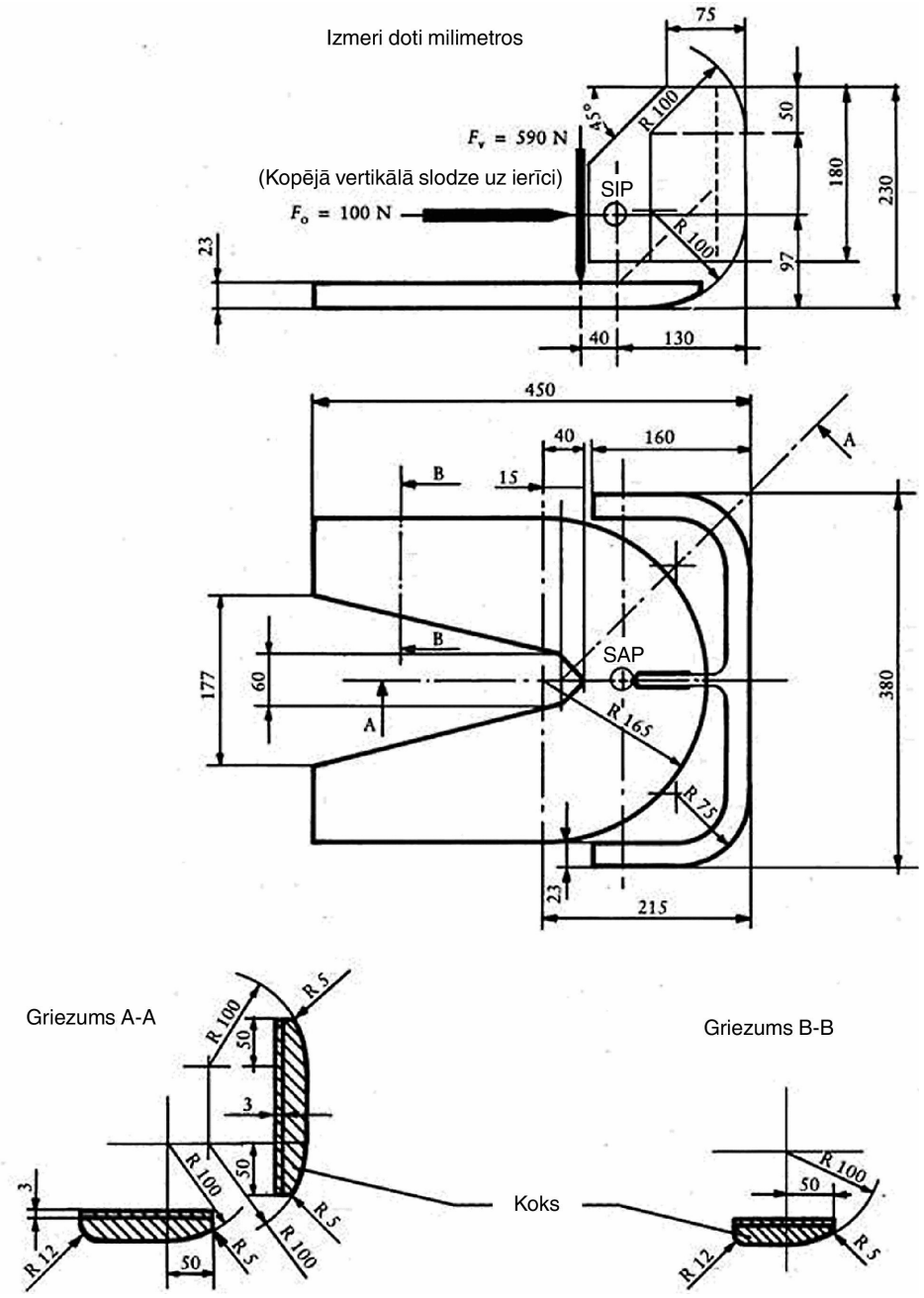
e) uzliek pārējos atsvarus, lai palielinātu ierīces kopējo masu no 26 ± 1 kg līdz 65 ± 1 kg. Pievienoto atsvaru radītā vertikālā spēka centram jābūt 40 mm pirms sēdekļa atskaites punkta atzīmes uz ierīces horizontālās daļas (sk. 10. Attēlu);

f) sēdeklim abās pusēs divās vertikālās plaknēs, kas ir vienādā attālumā no sēdekļa garenvirziena viduslīnijas, šo plakņu krustošanās punktu 2.4.5. punktā noteiktās koordinātas uz asīm, kuras novilktas caur sēdekļa atskaites punktu, kas noteikts ar ierīci, jāizmēra ar precizitāti ± 1 mm.

Divās plaknēs veikto mērījumu vidējās aritmētiskās vērtības reģistrē kā sēdekļa atskaites punkta koordinātas;

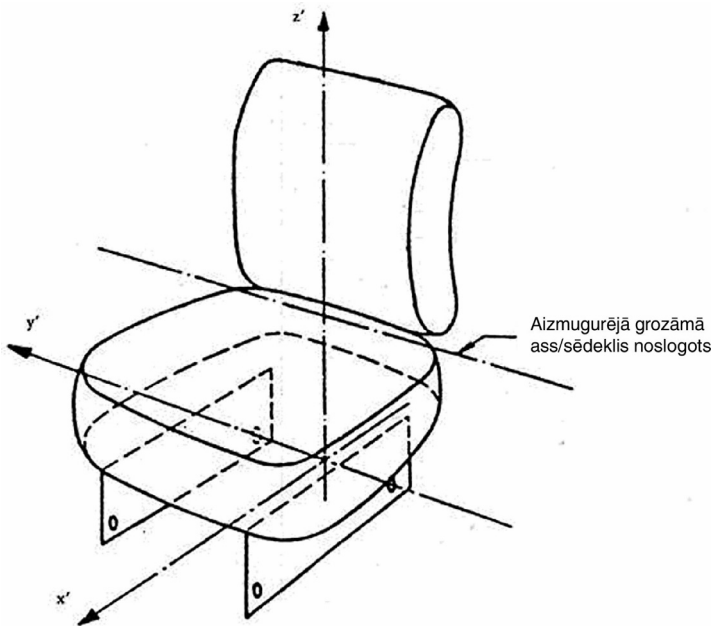
g) nosacījumus, kas izriet no noteikšanas metodes un kas atšķiras no šajā pielikumā noteiktās kārtības, vai kas var radīt kļūdainus rezultātus, var minēt kā kļūdu iespējamu cēloni.

▼B



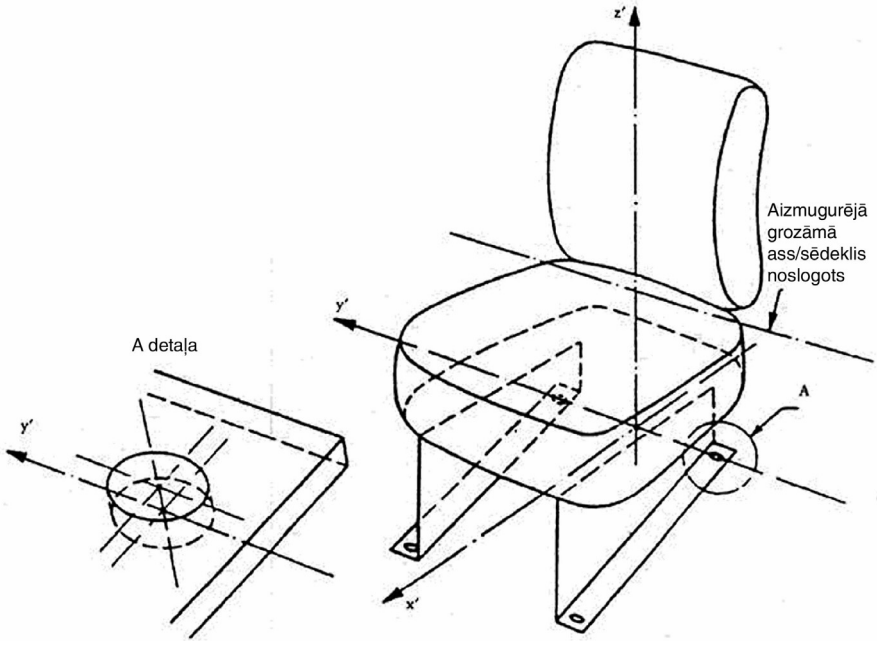
10. attēls – Sēdekļa atskaites punkta noteikšanas ierīce

▼B



11. attēls – Sēdekļa atskaites punkta atskaites asu noteikšana

(stiprinājuma urbuma ass paralēla atzveltnes šarnīra asij)



12. attēls – Sēdekļa atskaites punkta triju atskaites asu noteikšana

(stiprinājuma urbuma ass paralēla vertikālajai plaknei, kas iet caur sēdekļa viduslīniju)

▼M1

3. PAPILDU DROŠĪBAS PRASĪBAS ATTIECĪBĀ UZ ĪPAŠĀM IERĪCĒM

3.1. **Konstrukcijas aizsardzībai pret krītošiem objektiem (*FOPS*)**

Konstrukcijas aizsardzībai pret krītošiem objektiem (*FOPS*), ja tādas ir, atbilst ESAO 10. kodeksam ([1]).

3.2. **Konstrukcijas operatora aizsardzībai**

3.2.1. Konstrukcijas operatora aizsardzībai (*OPS*), ja tādas ir, atbilst ISO 8084:2003 ([2]).

3.2.2. Izņemot pielietojumu mežsaimniecībā un neskarot 3.2.1. punktu, traktorus ar stiklojumu, kas ir saskaņā ar III A pielikuma 1.1.3. punktu, uzskata par aprīkotiem ar konstrukcijām operatora aizsardzībai (*OPS*).

3.3. **Izvairīšanās no kontakta ar kaitīgām vielām**

Standarta EN 15695-1:2009 prasības attiecas uz visiem traktoriem, kas definēti Direktīvas 2003/37/EK 2. panta j) punktā, ja tos izmanto apstākļos, kas var izraisīt kontakta ar kaitīgām vielām risku; šādā gadījumā kabīnei jāatbilst minētā standarta 2., 3. un 4. līmeņa prasībām. Ir jāiekļauj kritēriju apraksts, pēc kuriem jāizvēlas līmenis, un tam jāatbilst operatora rokasgrāmatā iekļautajam aprakstam. Pesticīdu smidzināšanai kabīnes līmenim jābūt 4.

4. OPERATORA ROKASGRĀMATA

Operatora rokasgrāmatai jāatbilst standartam ISO 3600:1996 ([3]), izņemot tā 4.3. iedaļā (Mašīnas identifikācija) noteiktās prasības.

4.1. Jo īpaši vai papildus standarta ISO 3600:1996 prasībām operatora rokasgrāmatā jāiekļauj šādi jautājumi:

a) sēdekļa un tā balsta regulēšana, nodrošinot operatora ergonomisku stāvokli attiecībā uz kontroles un vadības ierīcēm, lai līdz minimumam samazinātu risku, kas rodas no visa ķermeņa vibrēšanas;

b) apkures, ventilācijas un gaisa kondicionēšanas sistēmu izmantošana un regulēšana gadījumos, kad tās ir uzstādītas;

c) dzinēja iedarbināšana un apturēšana;

d) avārijas izeju atrašanās vietas un to atvēršana;

e) iekāpšana traktorā un izkāpšana no tā;

([1]) ESAO standartizētais kodekss par oficiāliem testiem attiecībā uz konstrukcijām aizsardzībai pret krītošiem priekšmetiem lauksaimniecības un mežsaimniecības traktoros, 10. kodekss – ESAO Padomes 2008. gada oktobra Lēmums C(2008) 128.

([2]) Šis dokuments ir atrodams šādā tīmekļa vietnē: http://www.iso.org/iso/en/CatalogueDetailPage.CatalogueDetail?CSNUMBER=9021&ICS1=65&ICS2=60&ICS3=1

([3]) Šis dokuments ir atrodams šādā tīmekļa vietnē: http://www.iso.org/iso/en/CatalogueDetailPage.CatalogueDetail?CSNUMBER=9021&ICS1=65&ICS2=60&ICS3=1

▼M1

f) bīstamā zona ap posmtraktoru šarnīra asi;

g) speciālo instrumentu lietošana, ja tādi ir;

h) darba drošība, veicot apkopi un remontdarbus;

i) informācija par hidraulisko šļūteņu pārbaudes periodiskumu;

j) norādījumi par traktora vilkšanu;

k) drošības norādījumi par domkratu lietošanu un ieteicamās vietas celšanai ar domkratu;

l) ar akumulatoriem un degvielas tvertni saistītā bīstamība;

m) traktora neatļautie izmantošanas veidi, kad iespējama apgāšanās, norādot, ka to uzskaitījums ir nepilnīgs;

n) specifiskie riska faktori, kas saistīti ar karstām virsmām, piemēram, iepildot eļļu vai dzesēšanas šķidrumu karstos dzinējos vai sakarsušās transmisijās;

o) konstrukciju aizsardzībai pret krītošiem objektiem aizsardzības līmenis, ja tādas ir;

p) aizsardzības pret kaitīgajām vielām līmenis, ja tāda ir;

q) konstrukciju operatora aizsardzībai aizsardzības līmenis, ja tādas ir.

4.2. **Uzkabināmu mehānismu, piekabju un piekabināmu mehānismu piekabināšana, atkabināšana un darbs ar tiem.**

Operatora rokasgrāmatā jāiekļauj šādi jautājumi:

a) brīdinājums stingri ievērot operatora rokasgrāmatā noteiktās instrukcijas par uzkabināmiem, piekabināmiem mehānismiem vai piekabēm un neizmantot traktoru ar šādiem mehānismiem vai piekabi, ja nav ievēroti visi noteikumi;

b) brīdinājums neatrasties trīspunktu uzkabes zonā, kad tā tiek vadīta;

c) brīdinājums par to, ka pirms izkāpšanas no traktora uzkabināmās ierīces jānolaiž uz zemes;

d) informācija par uzkabināto mehānismu vai velkamā transportlīdzekļa jūgvārpstu ātrumu;

e) prasība izmantot jūgvārpstas tikai ar atbilstošiem aizsargapvalkiem;

f) informācija par hidrauliskās sakabes ierīcēm un to darbību;

▼M1

g) informācija par trīspunktu uzkabes maksimālo celtspēju;

h) informācija par kopējās masas noteikšanu, ass slodzēm, riepu slodzes izturību un nepieciešamo minimālo balastu;

i) informācija par piekabes bremžu sistēmām un to saderību ar velkamajiem transportlīdzekļiem;

j) maksimālā vertikālā slodze uz aizmugurējo sakabi saistībā ar pakaļējo riepu izmēru un sakabes veidu;

k) informācija par darbarīku izmantošanu ar jūgvārpstām un par to, ka vārpstas tehniski iespējamais slīpums ir atkarīgs no aizsarga un/vai klīrensa zonas formas un izmēra, tai skaitā īpaša informācija, kas prasīta attiecībā uz jūgvārpstas 3. tipu ar samazinātiem izmēriem;

l) datu atkārtojums no obligātās plāksnītes par maksimāli pieļaujamajām velkamajām masām;

m) brīdinājums neatrasties zonā starp traktoru un velkamo transportlīdzekli.

4.3. **Deklarācija par troksni**

Operatora rokasgrāmatā jānorāda trokšņa līmenis pie operatora auss, ko mēra saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu 2009/76/EK ([1]), un traktora troksnis, tam pārvietojoties, ko mēra saskaņā ar VI pielikumu Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvā 2009/63/EK ([2]).

4.4. **Deklarācija par vibrācijām**

Operatora rokasgrāmatā jānorāda vibrāciju līmenis, ko mēra saskaņā ar Padomes Direktīvu 78/764/EEK ([3]).

4.5. Traktora ekspluatācijas režīmi, kas varētu tikt izmantoti un kas saistīti ar konkrētiem bīstamības riska faktoriem, ir:

a) darbs ar frontālo iekrāvēju (bīstamības risks, ko rada krītoši priekšmeti);

b) izmantošana mežsaimniecībā (krītošu un/vai caururbjošu priekšmetu bīstamības risks);

c) darbs ar uzkabināmiem vai piekabināmiem miglotājiem (kaitīgu vielu bīstamības risks).

Operatora rokasgrāmatā īpaša vērība jāvelta traktora lietošanai kopā ar iepriekš minētajām ierīcēm.

([1]) OV L 201, 1.8.2009., 18. lpp.
([2]) OV L 214, 19.8.2009., 23. lpp.
([3]) OV L 255, 18.9.1978., 1. lpp.

▼**M1**

4.5.1. *Frontālais iekrāvējs*

4.5.1.1. Operatora rokasgrāmatā jānorāda uz bīstamību, kas saistīta ar frontālā iekrāvēja izmantošanu, un jānorāda, kā to novērst.

4.5.1.2. Operatora rokasgrāmatā jānorāda stiprinājuma punkti uz traktora korpusa, kuros uzstāda frontālo iekrāvēju, kā arī šim nolūkam izmantojamās tehnikas izmēri un tehniskie parametri. Ja šādi piestiprināšanas punkti nav paredzēti, operatora rokasgrāmatā jābūt aizliegumam traktoram uzstādīt frontālo iekrāvēju.

4.5.1.3. Par traktoriem, kas aprīkoti ar programmējamām hidrauliskās sekvencēšanas funkcijām, – sniedz informāciju par to, kā pievienot iekrāvēja hidrauliku tādā veidā, lai šī funkcija būtu atslēgta.

4.5.2. *Izmantošana mežsaimniecībā*

4.5.2.1. Ja lauksaimniecībai paredzētos traktorus izmanto mežsaimniecībā, tiek identificēti šādi bīstamības riska faktori:

a) krītoši koki, galvenokārt gadījumos, kad traktora aizmugurē uzstādīts kokmateriālu greiferceltnis;

b) caurduroši priekšmeti operatora kabīnē, īpaši gadījumos, kad traktora aizmugurē uzstādīta vinča.

4.5.2.2. Operatora rokasgrāmatā jāiekļauj informācija par šādiem jautājumiem:

a) 4.5.2.1. punktā aprakstīto riska faktoru esamība;

b) papildu iekārtām, ko varētu izmantot minēto riska faktoru radītās bīstamības novēršanai vai samazināšanai;

c) piestiprinājuma punkti uz traktora korpusa, kuros var uzmontēt aizsargkonstrukcijas, norādot izmantojamo mehānismu izmērus un tehniskos parametrus; ja nav paredzēti līdzekļi atbilstošu aizsargkonstrukciju montāžai, tas ir īpaši jānorāda;

d) aizsargkonstrukcijas var veidot rāmis, ar ko aizsargā operatora darba vietu pret krītošiem kokiem, vai metāla (siets) režģis kabīnes durvju, logu priekšā un uz jumta;

e) konstrukciju aizsardzībai pret krītošiem objektiem līmeni, ja tādas ir.

4.5.3. *Darbs ar laukaugu smidzinātājiem (kaitīgo vielu risks)*

Operatora rokasgrāmatā jāapraksta aizsardzības līmenis pret kaitīgajām vielām saskaņā ar EN 15695-1:2009.

▼B

Papildinājums

PARAUGS

Administratīvās iestādes nosaukums

▼M1

TRAKTORA EK TIPA APSTIPRINĀJUMA SERTIFIKĀTA PIELIKUMS PAR ĀTRUMA REGULATORU UN PIEDZIŅAS MEHĀNISMU, IZVIRZĪTO DAĻU UN RITEŅU AIZSARDZĪBU, PAPILDU DROŠĪBAS PRASĪBĀM ATTIECĪBĀ UZ ĪPAŠĀM IERĪCĒM, OPERATORA ROKASGRĀMATU

▼B

(Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 2003/37/EK (2003. gada 26. maijs), kas attiecas uz tipa apstiprinājumu lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām, 4. panta 2. punkts)

EK tipa apstiprinājuma Nr. .....

1. Detaļa(-as) un parametrs(-i):

1.1. ātruma regulators (ja tāds ir)

1.2. piedziņas, izvirzīto daļu un riteņu aizsardzība

▼M1

1.3. papildu drošības prasības attiecībā uz īpašām ierīcēm, ja tādas ir:

1.3.1 konstrukcijas aizsardzībai pret krītošiem objektiem

1.3.2. konstrukcijas operatora aizsardzībai

1.3.3. izvairīšanās no kontakta ar kaitīgām vielām

▼B

2. Traktora marka (vai ražotāja firma):

.....

.....

3. Traktora tips un vajadzības gadījumā attiecīgais tirdzniecības nosaukums:

.....

.....

4. Ražotāja nosaukums un adrese:

.....

.....

5. Ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese:

.....

.....

▼B

6. Šā pielikuma 1. punktā minēto detaļu un/vai parametru apraksts:

.....

7. Diena, kad traktors nodots EK tipa apstiprināšanai:

.....

8. Tehniskais dienests, kas veic tipa apstiprināšanas testus:

.....

.....

9. Diena, kad minētais dienests sniedzis ziņojumu:

.....

10. Minētā dienesta sniegtā ziņojuma numurs:

.....

11. Piešķirts/noraidīts ([1]) EK tipa apstiprinājums attiecībā uz ātruma regulatoru un piedziņas mehānismu, izvirzīto daļu un riteņu aizsardzību.

12. Vieta: .....

13. Datums: .....

14. Paraksts: .....

15. Sertifikāta pielikumā ir šādi dokumenti ar iepriekš norādīto EK tipa apstiprinājuma numuru:

..... rasējumi ar izmēriem,

..... attiecīgo traktora daļu zīmējums vai fotoattēls,

▼M1

..... operatora rokasgrāmata.

▼B

Pēc pieprasījuma šie dati jāsniedz citu dalībvalstu kompetentajām iestādēm.

16. Piezīmes:

.....

.....

.....

([1]) Atbilstīgi svītrot.

▼B

III A PIELIKUMS

Priekšējais stikls un cits stiklojums aprīkojumam noteiktās prasības, definīcijas, detaļas tipa apstiprinājuma pieteikums, detaļas tipa apstiprinājums, marķējums, vispārīgas specifikācijas, testi un ražojumu atbilstība

1. APRĪKOJUMAM NOTEIKTĀS PRASĪBAS

1.1. Lauksaimniecības un mežsaimniecības traktori pēc ražotāja izvēles var būt aprīkoti ar:

1.1.1. priekšējiem stikliem un citām stikla rūtīm, uz ko attiecas šā pielikuma noteikumi;

1.1.2. priekšējiem stikliem, uz ko attiecas šajā pielikumā noteiktās prasības stikla rūtīm, kas nav priekšējie stikli, izņemot šīs direktīvas III C pielikuma 9.1.4.2. punkta prasības (stikla rūtis, kurām redzamās gaismas caurlaidība ir mazāka nekā 70 %);

1.1.3. cietas plastmasas stiklojums pieļaujams citiem lietojumiem nekā priekšējais stikls saskaņā ar Padomes Direktīvu 92/22/EEK ([1]) vai ANO–Eiropas Ekonomikas komisijas Noteikumu Nr. 43 14. pielikumu.

2. DEFINĪCIJAS

Šajā direktīvā:

2.1. "rūdīta stikla rūts" ir stikla rūts, ko veido vienslāņa stikls, kas īpaši apstrādāts, lai palielinātu tā mehānisko stiprību un lai būtu paredzams, kādas lauskas radīsies, stiklam saplīstot;

2.2. "laminēta stikla rūts" ir stikla rūts, ko veido divi vai vairāki stikla slāņi, kas savienoti ar vienu vai vairākiem plastmasas starpslāņiem; tā var būt:

2.2.1. "parasta" – ja neviens no tās stikla slāņiem nav apstrādāts, vai

2.2.2. "apstrādāta" – ja vismaz viens tās stikla slānis ir īpaši apstrādāts, lai palielinātu mehānisko stiprību un lai būtu paredzams, kādas lauskas radīsies, stiklam saplīstot;

2.3. "neplīstošā stikla rūts, kas pārklāta ar plastmasu" ir 2.1. vai 2.2. punktā definētā stikla rūts ar plastmasas slāni uz tās iekšējās virsmas;

2.4. "stikla-plastmasas neplīstošā rūts" ir tāda rūts no laminētā stikla, kam ir viens stikla slānis un viens vai vairāki plastmasas slāņi, no kuriem vismaz viens plastmasas slānis ir starpslānis. Plastmasas slānis, kad stiklojums uzstādīts traktoram, ir iekšpusē;

([1]) Padomes Direktīva 92/22/EEK (1992. gada 31. marts) par mehānisko transportlīdzekļu un to piekabju neplīstošo stiklojumu un stiklojuma materiāliem (OV L 129, 14.5.1992., 11. lpp.).

▼B

2.5. “priekšējo stiklu grupa” ir grupa dažādu izmēru un formu priekšējo stiklu, kam pārbauda mehāniskās īpašības, to, kādā veidā tie saplīst, un videsizturību;

2.5.1. “plakans priekšējais stikls” ir priekšējais stikls bez nominālā izliekuma, kas pārsniedz 10 mm uz vienu metru garuma;

2.5.2. “izliekts priekšējais stikls” ir priekšējais stikls ar nominālo izliekumu, kas pārsniedz 10 mm uz vienu metru garuma;

2.6. “dubultlogs” ir divas rūtis, ko traktoram uzstāda atsevišķi vienā atverē;

2.7. “dubultstikls” ir vienība, ko veido divas rūtis, kuras rūpnīcā samontētas pastāvīgi kopā un starp kurām ir vienāda platuma sprauga;

2.7.1. “simetrisks dubultstikls” ir dubultstikls, kā abas rūtis ir no viena un tā paša veida stikla (rūdīta vai laminēta u.c. stikla) un ar vienādiem galvenajiem parametriem un sekundārajiem parametriem;

2.7.2. “asimetrisks dubultstikls” ir dubultstikls, kā abas rūtis ir no dažādu veidu stikla (rūdīta vai laminēta u.c. stikla) ar dažādiem galvenajiem parametriem un/vai sekundārajiem parametriem;

2.8. “galvenais parametrs” ir parametrs, kas ievērojami ietekmē attiecīgās stikla rūts optiskās un/vai mehāniskās īpašības, zināmā mērā ietekmējot stikla rūts funkciju traktorā. Šis jēdziens aptver arī tirdzniecības nosaukumu vai preču zīmi;

2.9. “sekundārais parametrs” ir parametrs, kas zināmā mērā nosaka stikla rūts optiskās un/vai mehāniskās īpašības, būtiski ietekmējot stikla rūts funkciju traktorā. Šādu modifikāciju apjomu novērtē saistībā ar nelabvēlīgas ietekmes rādītājiem;

2.10. “nelabvēlīgas ietekmes rādītāji” aptver katra tāda sekundārā parametra divpakāpju novērtējuma sistēmu, kura variācijas novēro praksē. Ja rādītāju “1” nomaina ar rādītāju “2”, tas liecina par vajadzību veikt papildu testus;

2.11. “priekšējā stikla izklājuma virsma” ir minimālais stikla taisnstūrveida laukums, no kā var ražot priekšējo stiklu;

2.12. “priekšējā stikla slīpuma leņķis” ir leņķis starp vertikāli un taisni, kas iet caur priekšējā stikla augšējo un apakšējo malu, šīm abām līnijām atrodoties vertikālā plaknē, kura iet caur traktora garenvirziena asi.

2.12.1. Slīpuma leņķi mēra nenoslogotam traktoram, kas novietots līdzenā vietā.

2.12.2. Traktorus, kas aprīkoti ar hidropneimatisko, hidraulisko vai pneimatisko piekari vai ar ierīci atstarpes ar zemi automātiskai regulēšanai atkarībā no slodzes, pārbauda parastos ekspluatācijas apstākļos, ko norādījis ražotājs;

▼B

2.13. “segmenta augstums h” ir maksimālais attālums, ko mēra taisnos leņķos pret stikla rūti un kas atdala rūts iekšējo virsmu no plaknes, kura iet caur rūts malām (sk. 1. attēlu III N pielikumā);

2.14. “stikla rūts tips” aptver 2.1. līdz 2.4. punktā definētās stikla rūtis, kas neuzrāda nekādas būtiskas atšķirības jo īpaši attiecībā uz III D līdz III L pielikumā minētajiem galvenajiem un sekundārajiem parametriem.

2.14.1. Lai gan galveno parametru izmaiņas nozīmē, ka ražojumam ir cits tips, atzīst, ka dažos gadījumos formas un izmēra maiņu dēļ nav jāveic visi testi. Dažiem testiem, kas aprakstīti pielikumos, stikla rūtis var sagrupēt kopā, ja ir acīmredzams, ka to galvenie parametri ir līdzīgi.

2.14.2. Uzskata, ka stikla rūtīm ir viens un tas pats tips, ja tās atšķiras tikai pēc sekundārajiem parametriem; tomēr var veikt dažus šādu rūšu paraugu testus, ja to veikšana skaidri paredzēta testu nosacījumos;

2.15. “izliekuma rādiuss r” ir priekšējā stikla loka mazākā rādiusa aptuvenā vērtība, ko mēra tā maksimālā izliekuma vietā.

3. DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMA PIETEIKUMS

3.1. EK detaļas tipa apstiprinājuma pieteikumu par katru neplīstošā stikla rūts tipu atsevišķi iesniedz neplīstošā stikla rūšu ražotājs vai tā pienācīgi pilnvarots pārstāvis. Pieteikumu var iesniegt tikai vienā dalībvalstī.

3.2. Pieteikumam par katru neplīstošā stikla rūts tipu pievieno turpmāk minētos dokumentus trīs eksemplāros un šādu informāciju:

3.2.1. tehnisko aprakstu, kurā aptver visus galvenos un sekundāros parametrus; un

3.2.1.1. par visiem stikliem, kas nav priekšējie stikli, rasējumus, kā formāts nepārsniedz A4 vai kas salocīti līdz šā formāta izmēriem un kur atspoguļots:

— maksimālais laukums,

— mazākais leņķis, ko veido stikla rūts divas blakusesošas malas, un

— attiecīgā gadījumā segmenta maksimālais augstums;

3.2.1.2. par priekšējiem stikliem:

3.2.1.2.1. sarakstu, kur ietverti priekšējo stiklu tipi, kuriem lūdz piešķirt detaļas tipa apstiprinājumu, norādot traktoru ražotāja nosaukumu un traktoru tipu(-us);

3.2.1.2.2. priekšējo stiklu un to montāžas rasējumus mērogā 1:10 un diagrammas, kur pietiekami sīki parādīts:

3.2.1.2.2.1. priekšējā stikla novietojums attiecībā pret punktu R, kas definēts Direktīvas 2008/2/EK ([1]) I pielikuma 1.2. punktā;

3.2.1.2.2.2. priekšējā stikla slīpuma leņķis;

([1]) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2008/2/EK (2008. gada 15. janvāris) par lauksaimniecības un mežsaimniecības riteņtraktoru redzamības lauku un priekšējā stikla tīrītājiem (Kodificēta versija) (OV L 24, 29.1.2008., 30. lpp.).

▼B

3.2.1.2.2.3. tās zonas novietojums un lielums, kurā pārbaudītas optiskās īpašības, un vajadzības gadījumā laukums, kur veikta diferencēta rūdīšana;

3.2.1.2.2.4. priekšējā stikla izklājuma laukums;

3.2.1.2.2.5. priekšējā stikla segmenta maksimālais augstums; un

3.2.1.2.2.6. priekšējā stikla izliekuma rādiuss (izmanto tikai priekšējo stiklu grupēšanai);

3.2.1.3. par dubultstikliem – rasējumus, kā formāts nepārsniedz A4 vai kas salocīti līdz šā formāta izmēriem, un papildus 3.2.1.1. punktā minētajai informācijai šādu informāciju:

— katras dubultstiklojuma rūts tips,

— savienojuma veids (organiskie, stikla-stikla vai stikla-metāla),

— atstarpes nominālais lielums starp abām stikla rūtīm.

3.3. Turklāt pretendentam jāiesniedz pietiekams skaits gatavu attiecīgo tipu stikla rūšu testam izmantojamu gabalu un testa paraugu, ko nosaka pēc vienošanās ar tehnisko dienestu, kas ir atbildīgs par testu veikšanu.

3.4. Atbildīgajai iestādei pirms detaļas tipa apstiprinājuma piešķiršanas jāpārbauda, vai ir paredzēti un vai tiek veikti pasākumi, kas garantē ražojumu atbilstības efektīvu kontroli.

4. MARĶĒJUMS

4.1. Uz katras neplīstošā stikla rūts, ieskaitot paraugus un testam izmantojamos šādas rūts gabalus, kas iesniegti detaļas tipa apstiprināšanai, jābūt ražotāja tirdzniecības nosaukumam vai preču zīmei. Marķējumam jābūt skaidri salasāmam un neizdzēšamam.

5. DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMS

5.1. Ja detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtie paraugi atbilst turpmāko 5. līdz 7. punktu prasībām, tad attiecīgā tipa neplīstošā stikla rūtīm piešķir apstiprinājumu.

5.2. Detaļas tipa apstiprinājuma numuru piešķir katram III E, III G, III K un III L pielikumā definētajam tipam vai – priekšējo stiklu gadījumā – visām apstiprinātajām grupām. Tā pirmie divi cipari (pašlaik 00 Direktīvai 89/173/EEK sākotnējā veidā) norāda grozījumu skaitu, ietverot jaunākos būtiskākos tehniskos grozījumus, kas Direktīvā 89/173/EEK, kā tā aizstāta ar šo direktīvu, izdarīti apstiprinājuma izsniegšanas laikā. Dalībvalsts nedrīkst piešķirt vienu un to pašu numuru dažādiem neplīstošā stikla rūšu tipiem vai grupām.

5.3. Neplīstošā stikla rūšu detaļas tipa apstiprinājumu, apstiprinājuma attiecinājumu uz citu tipu vai apstiprinājuma noraidījumu saskaņā ar šo direktīvu dalībvalstīm dara zināmu ar paziņojumu, ko sagatavo pēc šīs direktīvas III B pielikumā un tā papildinājumos sniegtā parauga.

▼B

5.3.1. Attiecībā uz priekšējiem stikliem EK detaļas tipa apstiprinājumam jāpievieno dokuments, kurā uzskaitīti visi apstiprinātās grupas priekšējo stiklu tipi, saskaņā ar III B pielikuma 8. papildinājumu norādot grupas parametrus.

5.4. Papildus 4.1. punktā noteiktajam marķējumam visām neplīstošā stikla rūtīm un dubultstiklojumam, kas atbilst saskaņā ar šo direktīvu apstiprinātam tipam, jābūt piestiprinātai skaidri redzamai EK detaļas tipa apstiprinājuma zīmei. Pie visām dubultstiklojuma rūtīm var piestiprināt arī jebkādu īpašu detaļas tipa apstiprinājuma zīmi.

Detaļas tipa apstiprinājuma zīmi veido:

5.4.1. taisnstūris, kurā ir mazais burts "e", aiz tā ir tās dalībvalsts kods, kura piešķīrusi tipa apstiprinājumu ([1]);

5.4.2. tipa apstiprinājuma numurs 5.4.1. punktā minētā taisnstūra labajā pusē.

5.5. Blakus iepriekšminētajai EK tipa apstiprinājuma zīmei piestiprina šādus papildu simbolus:

5.5.1. priekšējiem stikliem:

I: rūdītam stiklam (I/P, ja tas ir ar pārklājumu) ([2]),

II: parastam laminētam stiklam (II/P, ja tas ir ar pārklājumu) ([2]),

III: apstrādātam laminētam stiklam (III/P, ja tas ir ar pārklājumu) ([2]),

IV: stikla-plastmasas stiklojumam;

5.5.2. V: stikla rūtīm, kas nav priekšējie stikli un uz ko attiecas III C pielikuma 9.1.4.2. punkta noteikumi;

5.5.3. VI: dubultstikliem;

5.5.4. T: priekšējiem stikliem, kas atbilst prasībām, kuras noteiktas stikla rūtīm, izņemot prasības, kas izriet no III C pielikuma 9.1.4.2. punkta noteikumiem (stikla rūtis, kurām redzamās gaismas caurlaidība ir mazāka nekā 70 %). Tomēr priekšējos stiklus, kas atbilst citām stikla rūtīm noteiktajām prasībām, ar simbolu "T" var marķēt tikai pēc III G pielikuma 3.3.2. punktā minētā testa ar galvas formas atsvaru, kritiena augstumam esot 4,0 m + 25/-0 mm.

5.6. EK detaļas tipa apstiprinājuma zīmei un simbolam jābūt skaidri salasāmam un neizdzēšamam.

([1]) 1 – Vācijai, 2 – Francijai, 3 – Itālijai, 4 – Nīderlandei, 5 – Zviedrijai, 6 – Beļģijai, 7 - Ungārijai, 8 – Čehijas Republikai, 9 – Spānijai, 11 – Apvienotajai Karalistei, 12 - Austrijai, 13 – Luksemburgai, 17 – Somijai, 18 – Dānijai, 19 – Rumānijai, 20 – Polijai, 21 – Portugālei, 23 – Grieķijai, 24 – Īrijai, ►M4 25 – Horvātijai, ◄ 26 – Slovēnijai, 27 – Slovākijai, 29 - Igaunijai, 32 – Latvijai, 34 – Bulgārijai, 36 – Lietuvai, 49 – Kiprai un 50 – Maltai.

([2]) Kā noteikts 2.3. punktā.

▼B

5.7. Šā pielikuma papildinājumā doti detaļas tipa apstiprinājuma zīmes paraugi.

6. VISPĀRĪGAS PRASĪBAS

6.1. Visu stikla rūšu kvalitātei, jo īpaši tādu rūšu kvalitātei, kuras izmanto priekšējo stiklu ražošanai, jābūt tādai, lai, stiklam saplīstot lauskās, samazinātu iespējamību gūt miesas bojājumus. Stiklam jābūt pietiekami izturīgam, notiekot parastam satiksmes negadījumam, kā arī noturīgam pret atmosfēras apstākļu un temperatūras ietekmi, ķīmisko vielu iedarbību, degšanu un noberšanos.

6.2. Neplīstošajiem stikliem turklāt jābūt arī pietiekami caurspīdīgiem, tie nedrīkst radīt caur priekšējo stiklu redzamo objektu optiskas deformācijas, un tie nedrīkst būt par iemeslu tam, ka nevar atšķirt ceļazīmēs un signālos lietotās krāsas. Saplīstot priekšējam stiklam, vadītājam jāspēj pietiekami skaidri saskatīt ceļu, jāspēj bremzēt un droši apturēt traktoru.

7. ĪPAŠAS PRASĪBAS

Visu veidu neplīstošā stikla tipiem atkarībā no kategorijas, pie kā tie pieder, jāatbilst šādām īpašām prasībām:

7.1. priekšējiem stikliem no rūdīta stikla – prasībām, kas ietvertas III D pielikumā;

7.2. vienmērīgi rūdītām stikla rūtīm, kas nav priekšējie stikli – prasībām, kas ietvertas III E pielikumā;

7.3. priekšējiem stikliem no parastā laminētā stikla – prasībām, kas ietvertas III F pielikumā;

7.4. parasta laminētā stikla rūtīm, kas nav priekšējie stikli – prasībām, kas ietvertas III G pielikumā;

7.5. priekšējiem stikliem no apstrādāta laminētā stikla – prasībām, kas ietvertas III H pielikumā;

7.6. neplīstošā stikla rūtīm, kas pārklātas ar plastmasu – papildus attiecīgajām iepriekš minētajām prasībām arī prasībām, kas ietvertas III I pielikumā;

7.7. stikla-plastmasas priekšējiem stikliem – prasībām, kas ietvertas III J pielikumā;

7.8. stikla-plastmasas rūtīm, kas nav priekšējie stikli – prasībām, kas ietvertas III K pielikumā;

7.9. dubultstikliem – prasībām, kas ietvertas III L pielikumā.

8. TESTI

8.1. Noteikti šādi testi.

8.1.1. Saplīšanas tests

Šā testa mērķis ir:

▼B

8.1.1.1. pārbaudīt, vai lauskas un šķembas, kas rodas, saplīstot stikla rūtij, ir tādas, ka iespējamība ar tām savainoties ir minimāla, un

8.1.1.2. pārbaudīt, kāda caurredzamība saglabājusies priekšējiem stikliem pēc saplīšanas.

8.1.2. Mehāniskās stiprības testi

8.1.2.1. Lodes trieciena tests

Šo testu veic divos veidos – ar 227 g smagu lodi un 2 260 g smagu lodi.

8.1.2.1.1. Tests ar 227 g smagu lodi: šā testa mērķis ir novērtēt laminētā stikla starpslāņa adhēziju un vienmērīgi rūdīta stikla mehānisko stiprību.

8.1.2.1.2. Tests ar 2 260 g smagu lodi: šā testa mērķis ir novērtēt laminētā stikla izturību pret lodes triecienu.

8.1.2.2. Galvas formas atsvara tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt stikla rūts atbilstību prasībām, kas attiecas uz miesas bojājumu ierobežošanu gadījumā, ja ar galvu triecas pret priekšējo stiklu, citām laminētā stikla-plastmasas rūtīm, kā arī pret dubultstikliem, kas izmantoti sānu logiem.

8.1.3. Videsizturība

8.1.3.1. Noberšanās tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt, vai neplīstošā stikla rūts izturība pret noberšanos nepārsniedz noteiktu vērtību.

8.1.3.2. Karstumizturības tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt, vai laminētā stikla un stikla-plastmasas rūts starpslānī paaugstinātā temperatūrā ilgākā laikā neveidojas burbuļi.

8.1.3.3. Izturības pret jonizējošo starojumu tests

Šā testa mērķis ir noteikt, vai nesamazinās laminētā stikla, stikla-plastmasas vai ar plastmasu pārklātu rūšu gaismas caurlaidība un vai stiklojums maina krāsu vai izbalē, ja to ilgstoši pakļauj jonizējošā starojuma iedarbībai.

8.1.3.4. Mitrumizturības tests

Šā testa mērķis ir noteikt, vai būtiski nepasliktinās laminētā stikla, stikla-plastmasas vai ar plastmasu pārklātas stikla rūts kvalitāte, to ilgstoši pakļaujot atmosfēras mitruma iedarbībai.

8.1.3.5. Izturības pret mainīgu temperatūru tests

Šā testa mērķis ir noteikt, vai būtiski nepasliktinās 2.3. un 2.4. punktā definēto neplīstošā stikla rūšu ražošanai izmantojamās(-o) plastmasas(-u) kvalitāte, tos ilgstoši pakļaujot augstas un zemas temperatūras iedarbībai.

▼B

8.1.4. Optiskās īpašības

8.1.4.1. Gaismas caurlaidības tests

Šā testa mērķis ir noteikt, vai neplīstošā stikla rūšu redzamās gaismas caurlaidība nepārsniedz noteiktu vērtību.

8.1.4.2. Optiskās deformācijas tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt, vai, skatoties caur priekšējo stiklu, objektu deformācija nav tik liela, ka tā varētu radīt apjukumu vadītājam.

8.1.4.3. Sekundārā attēla nobīdes tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt, vai sekundārā attēla leņķiskā nobīde no īstā attēla nepārsniedz noteiktu vērtību.

8.1.4.4. Krāsu izšķiršanas tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt, vai nepastāv iespēja, skatoties caur priekšējo stiklu, neizšķirt krāsas.

8.1.5. Ugunsizturības tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt, vai 2.3. un 2.4. punktā definēto neplīstošā stikla rūšu iekšējā virsma ir pietiekami lēni degoša.

8.1.6. Izturības pret ķīmisko vielu iedarbību tests

Šā testa mērķis ir pārbaudīt, vai 2.3. un 2.4. punktā definēto neplīstošā stikla rūšu iekšējā virsma ir pietiekami izturīga un nebojājas ķīmisko vielu iedarbībā, kas var atrasties vai tikt izmantotas traktorā (piemēram, mazgāšanas līdzekļi).

8.2. **Testi, kas noteikti 2.1. līdz 2.4. punktā definēto kategoriju stikla rūtīm**

8.2.1. Neplīstošā stikla rūtīm veic testus, kas uzskaitīti šajā tabulā:

	Priekšējie stikli							Pārējās stikla rūtis		
	Rūdīta stikla		parasta laminētā stikla		Rūdīta laminētā stikla		stikla-plastmasas	Rūdīta stikla	Laminētā stikla	Stikla-plastmasas
	I	I/P	II	II/P	III	III/P	IV			
Saplīšanas tests	D/2	D/2	—	—	H/4	H/4	—	E/2	—	—
Mehāniskās stiprības testi:										
- ar 227 g smagu lodi	—	—	F/4.3.	F/4.3.	F/4.3.	F/4.3.	F/4.3.	E/3.1.	G/4	G/4
- ar 2 260 g smagu lodi	—	—	F/4.2.	F/4.2.	F/4.2.	F/4.2.	—	—	—	—
Tests ar galvas formas atsvaru ([1])	D/3	D/3	F/3	F/3	F/3	F/3	J/3	—	G/3 ([3])	K/3 ([3])
Noberšanās testi:										
- ārējās virsmas	—	—	F/5.1.	F/5.1.	F/5.1.	F/5.1.	F/5.1.	—	F/5.1.	F/5.1.

▼B

	Priekšējie stikli							Pārējās stikla rūtis		
	Rūdīta stikla		parasta laminētā stikla		Rūdīta laminētā stikla		stikla-plastmasas	Rūdīta stikla	Laminētā stikla	Stikla-plastmasas
	I	I/P	II	II/P	III	III/P	IV			
- iekšējās virsmas	—	I/2	—	I/2	—	I/2	I/2	I/2 (2)	I/2 (2)	I/2
Karstumizturības tests	—	—	C/5	C/5	C/5	C/5	C/5	—	C/5	C/5
Izturības pret jonizējošo starojumu tests	—	C/6	C/6	C/6	C/6	C/6	C/6	—	C/6	C/6
Mitrumizturības tests	—	C/7	C/7	C/7	C/7	C/7	C/7	C/7 (2)	C/7	C/7
Gaismas caurlaidības tests	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.	C/9.1.
Optiskās deformācijas tests	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	—	—	—
Sekundārā attēla nobīdes tests	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	—	—	—
Krāsu izšķiršanas tests	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	—	—	—
Izturības pret mainīgu temperatūru tests	—	C/8	—	C/8	—	C/8	C/8	C/8 (2)	C/8 (2)	C/8
Ugunsizturības tests	—	C/10	—	C/10	—	C/10	C/10	C/10 (2)	C/10 (2)	C/10
Izturības pret ķīmisko vielu iedarbību tests	—	C/11	—	C/11	—	C/11	C/11	C/11 (2)	C/11 (2)	C/11

(1) Turklāt šis tests saskaņā ar III L pielikuma 3. punktu jāveic arī dubultstikliem.
(2) Ja no iekšpuses ir plastmasas pārklājums.
(3) Šis tests jāveic, kritiena augstumam esot 4 m + 25/- 0 mm; savukārt, ja rūtis izmantotas kā traktora priekšējie stikli, tad 1,5 m + 25/-0 mm.
NB: Tāda norāde kā K/3 tabulā nozīmē, ka attiecīgais tests un atbilstības prasības aprakstītas III K pielikuma 3. punktā.

8.2.2. Neplīstošā stikla rūtij piešķir detaļas tipa apstiprinājumu, ja tā atbilst visām prasībām, kas noteiktas attiecīgajos noteikumos, kuri norādīti iepriekšējā tabulā.

9. NEPLĪSTOŠĀ STIKLA TIPA APSTIPRINĀJUMA GROZĪŠANA VAI ATTIECINĀŠANA UZ CITU TIPU

9.1. Par visām neplīstošā stikla rūšu izmaiņām vai – priekšējo stiklu gadījumā – par visiem priekšējiem stikliem, kas pievienoti grupai, jāpaziņo administratīvajai iestādei, kas apstiprinājusi neplīstošā stikla rūts tipu. Šī iestāde var vai nu:

9.1.1. atzīt, ka izdarītajām izmaiņām nevarētu būt vērā ņemama negatīva ietekme un – priekšējo stiklu gadījumā – to jaunais tips atbilst apstiprinātajai priekšējo stiklu grupai, un pēc visiem rādītājiem neplīstošā stikla rūts atbilst noteiktajām prasībām, vai

9.1.2. no tehniskā dienesta, kas ir atbildīgs par testu veikšanu, pieprasīt papildu ziņojumu par testiem.

9.2 **Paziņošana**

9.2.1. Par detaļas tipa apstiprināšanu, apstiprinājuma noraidījumu vai attiecināšanu uz citu tipu dalībvalstīm ziņo saskaņā ar 5.3. punktā noteikto procedūru.

▼B

9.2.2. Kompetentajai iestādei, kas piešķīrusi detaļas tipa apstiprinājuma attiecinājumu uz citu tipu, katrā paziņojumā par attiecinājumu uz citu tipu jānorāda paziņojuma numurs.

10. RAŽOŠANAS ATBILSTĪBA

10.1. Stiklojumam no neplīstošā stikla, kam saskaņā ar šo un nākamajiem pielikumiem piešķirts tipa apstiprinājums, jābūt izgatavotam tā, lai tas atbilstu apstiprinātajam tipam un 6., 7. un 8. punktā izklāstītajām prasībām.

10.2. Lai pārbaudītu, vai 10.1. punkta prasības ir ievērotas, jāveic pastāvīgas ražojumu pārbaudes.

10.3. Detaļas tipa apstiprinājuma saņēmējam:

10.3.1. jānodrošina ražojumu kvalitātes kontroles pasākumi;

10.3.2. jābūt pieejamām iekārtām, kas vajadzīgas katra apstiprinātā tipa ražojumu atbilstības pārbaudēm;

10.3.3. jāreģistrē dati par testu rezultātiem un jāsagatavo papildu dokumenti ([1]), kuru glabāšanas ilgums jānosaka, vienojoties ar administratīvo iestādi;

10.3.4. jāanalizē visos testos iegūtie rezultāti, lai pārbaudītu un nodrošinātu ražojumu parametru vienveidību, nosakot pieļaujamās atšķirības rūpnieciskajā ražošanā;

10.3.5. jānodrošina, lai katram ražojuma tipam veiktu vismaz III O pielikumā noteiktos testus; un

10.3.6. jānodrošina, lai gadījumos, kad paraugiem vai testam izmantojamajiem attiecīgo detaļu gabaliem testos konstatē neatbilstību attiecīgajam tipam, ņemtu papildu paraugus un veiktu tiem testus.

Jāveic visi pasākumi, kas vajadzīgi, lai atjaunotu konkrētā ražojumu veida atbilstību apstiprinātajam tipam.

10.4. Kompetentā iestāde jebkurā laikā var pārbaudīt metodes, kas piemērojamas, lai pārbaudītu katra ražojuma atbilstību (sk. III O pielikuma 1.3. punktu).

10.4.1. Katras inspekcijas laikā jāuzrāda inspektoram testu dati un ražošanas uzskaites dati.

10.4.2. Inspektors var ņemt paraugus izlases veidā testu veikšanai ražotāja laboratorijā. Paraugu obligāto skaitu nosaka, ņemot vērā paša ražotāja veikto pārbaužu rezultātus.

10.4.3. Konstatējot, ka ražojumu kvalitāte ir neapmierinoša, vai, ja ir jāapliecina saskaņā ar 10.4.2. punktu veikto testu rezultātu derīgums, inspektors var ņemt paraugus nosūtīšanai tehniskajam dienestam, kas veicis detaļas tipa apstiprināšanas testus.

([1]) Saplīšanas testa rezultāti ir jāreģistrē pat tad, ja nav nepieciešama fotokopija.

▼B

10.4.4. Atbildīgā iestāde var veikt visus šajā direktīvā paredzētos testus.

10.4.5. Gadā parasti veic divas inspekcijas. Ja šo inspekciju laikā konstatē neapmierinošus rezultātus, tad kompetentajai iestādei jānodrošina, lai, cik iespējams ātri, veiktu visus pasākumus ražojumu atbilstības atjaunošanai.

11. SANKCIJAS PAR RAŽOJUMU NEATBILSTĪBU

11.1. Detaļas tipa apstiprinājumu, kas piešķirts neplīstošā stikla rūts tipam saskaņā ar šo direktīvu, var anulēt gadījumos, kad nav ievērotas 10.1. punktā noteiktās prasības.

11.2. Ja dalībvalsts anulē tipa apstiprinājumu, ko tā iepriekš piešķīrusi, tai par to tūlīt jāpaziņo pārējām dalībvalstīm, nosūtot detaļas tipa apstiprinājuma sertifikāta kopiju, uz kuras sertifikāta apakšā drukātiem burtiem ir uzraksts "DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMS ANULĒTS", kā arī datums un paraksts.

12. RAŽOŠANAS GALĪGA IZBEIGŠANA

Ja detaļas tipa apstiprinājuma saņēmējs galīgi izbeidz kāda tipa neplīstošā stikla rūšu ražošanu, kurš apstiprināts saskaņā ar šo direktīvu, viņam par to jāinformē iestāde, kas piešķīrusi tipa apstiprinājumu. Šai iestādei savukārt par to jāpaziņo pārējām dalībvalstīm, nosūtot III B pielikumā sniegtā parauga paziņojuma par detaļas tipa apstiprināšanu kopiju.

13. PAR DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀŠANAS TESTU VEIKŠANU ATBILDĪGO TEHNISKO DIENESTU UN ŠĀDU APSTIPRINĀJUMU PIEŠĶĪRĒJU ADMINISTRATĪVO IESTĀŽU NOSAUKUMI UN ADRESES

Katrai dalībvalstij jāpaziņo pārējām dalībvalstīm un Komisijai par detaļas tipa apstiprināšanas testiem atbildīgo tehnisko dienestu un EK detaļas tipa apstiprinājuma piešķīrēju administratīvo iestāžu nosaukumi un adreses, uz kurām jānosūta detaļas tipa apstiprinājuma sertifikāti un sertifikāti, kur norādīts, ka attiecīgajā dalībvalstī izsniegts detaļas tipa apstiprinājums noraidīts vai anulēts.

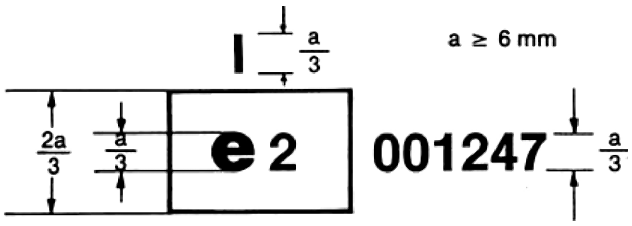
▼B

Papildinājums

DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMA ZĪMJU PARAUGI

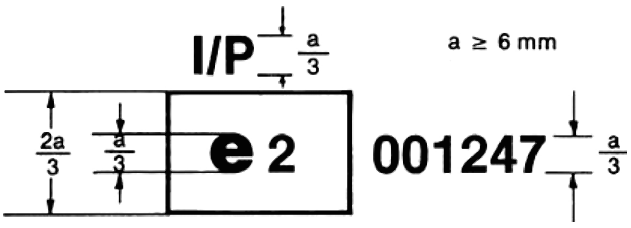
(Sk. III A pielikuma 5.5. punktu)

Priekšējie stikli no rūdīta stikla:



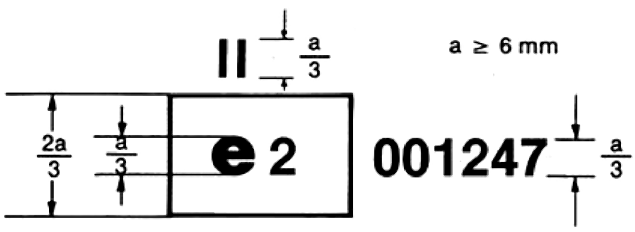
Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie priekšējā stikla no rūdīta stikla, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

Priekšējie stikli no rūdīta stikla ar plastmasas pārklājumu:



Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie priekšējā stikla no rūdīta stikla ar plastmasas pārklājumu, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

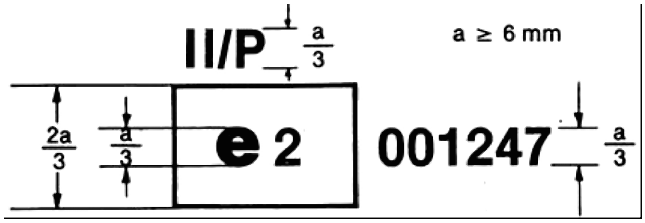
Priekšējie stikli no parastā laminētā stikla:



Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie priekšējā stikla no parastā laminētā stikla, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

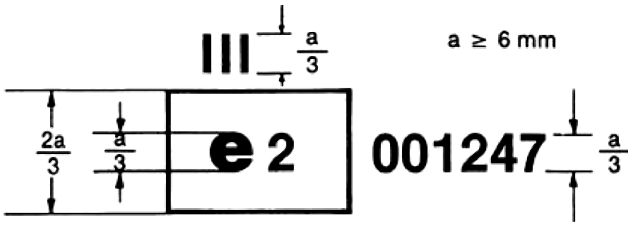
▼B

Priekšējie stikli no parastā laminētā stikla ar plastmasas pārklājumu:



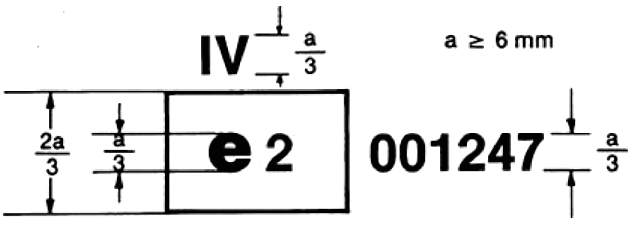
Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie priekšējā stikla no parastā laminētā stikla ar plastmasas pārklājumu, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

Priekšējie stikli no rūdīta laminētā stikla:



Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie priekšējā stikla no rūdīta laminētā stikla, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

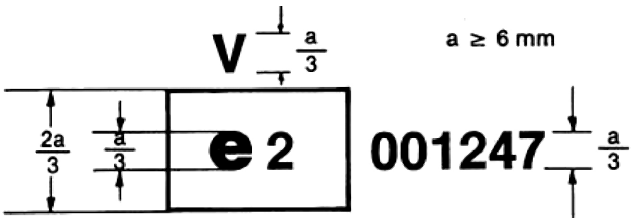
Stikla-plastmasas priekšējie stikli:



Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie stikla-plastmasas priekšējā stikla, kam piemērojams III pielikuma C 9.1.4.2. apakšpunkts, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

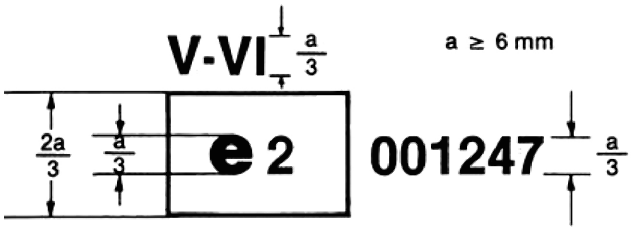
▼B

Stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli un kam redzamās gaismas caurlaidība ir mazāka nekā 70 %:



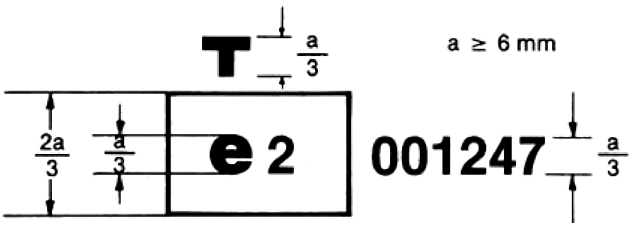
Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie stikla rūts, kas nav priekšējais stikls un uz ko attiecas III C pielikuma 9.1.4.2. punkta prasības, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

Dubultstikli, kuriem redzamās gaismas caurlaidība ir mazāka par 70 %:



Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie dubultstikla, norādīts, ka šī detaļa saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

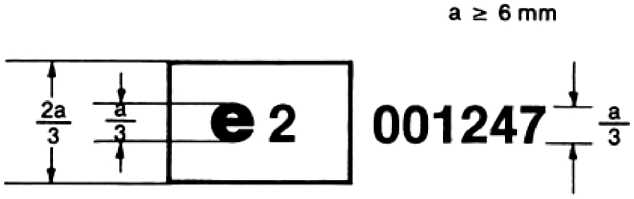
Stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli un ko izmanto par traktoru priekšējiem stikliem:



Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie stikla rūts, norādīts, šī detaļa, kura paredzēta izmantošanai par traktora priekšējo stiklu, saskaņā ar šo direktīvu apstiprināta Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

▼B

Stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli un kā redzamās gaismas caurlaidība ir lielāka par 70 %:



Attēlā redzamajā detaļas tipa apstiprinājuma zīmē, kas piestiprināta pie stikla rūts, kura nav priekšējais stikls un uz kuru attiecas III C pielikuma 9.1.4.1. punkta prasības, norādīts, ka detaļas tips saskaņā ar šo direktīvu apstiprināts Francijā (e 2) ar detaļas tipa apstiprinājuma numuru 001247.

▼B

III B PIELIKUMS

Administratīvās iestādes nosaukums

(Maksimālais izmērs: A4 (210 × 297 mm))

Paziņojums par

— EK detaļas tipa apstiprināšanu,

— EK detaļas tipa apstiprinājuma noraidījumu,

— detaļas tipa apstiprinājuma attiecinājumu uz citu tipu,

— detaļas tipa apstiprinājuma anu1ēšanu ([1]) neplīstošā stikla rūts tipam saskaņā ar Direktīvu2009/144/EK

EK tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr. .....

1. Nep1īstošā stikla rūts kategorija:

   .....

2. Stikla rūts apraksts (sk. 1., 2., 3., 4., 5., 6. un 7 ([1])) papildinājumu un priekšējiem stikliem - sarakstu, kas atbilst 8. papildinājumam:

   .....

   .....

3. Tirdzniecības nosaukums vai preču zīme:

   .....

4. Ražotāja nosaukums un adrese:

   .....

   .....

5. Ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese:

   .....

6. Iesniegts detaļas tipa apstiprināšanai (datums):

   .....

7. Par tipa apstiprināšanas testu veikšanu atbildīgais tehniskais dienests:

   .....

8. Diena, kad sniegts ziņojums par testiem:

   .....

9. Ziņojuma par testiem numurs:

   .....

10. Detaļas tipa apstiprinājums piešķirts/noraidīts/attiecināts uz citu tipu/-anulēts ([1]):

    .....

11. Tipa apstiprinājuma attiecinājuma pamatojums:

    .....

    .....

    .....

▼B

12. Piezīmes:

. . . . . .

. . . . . .

. . . . . .

13. Vieta: . . . . . .

14. Datums: . . . . . .

15. Paraksts: . . . . . .

16. Pielikumā pievienots to dokumentu saraksts, kuri attiecas uz detaļas tipa apstiprināšanu un kuri iesniegti administratīvajā iestādē, kas piešķīrusi apstiprinājumu. Šos dokumentus var saņemt pēc pieprasījuma.

(1) Atbilstīgi svītrot.

▼B

1. papildinājums

RŪDĪTA STIKLA PRIEKŠĒJIE STIKLI

(Galvenie un sekundārie parametri saskaņā ar III D vai III I pielikumu)

Detaļas tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr. .....

Galvenie parametri

— Profila kategorija: .....

— Biezuma kategorija: .....

— Priekšējā stikla nominālais biezums: .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) īpašības un tips: .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) biezums: .....

Sekundārie parametri

— Materiāla veids (ar pārklājumu, pludinātais, lokšņu stikls): .....

— Stikla iekrāsojums: .....

— Plastmasas pārklājuma iekrāsojums: .....

— Ievietoti elektriskie vadi (ir/nav): .....

— Ievietotas pretapžilbināšanas joslas (ir/nav): .....

Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

Pievienotie dokumenti: priekšējo stiklu saraksts (sk. 8. papildinājumu).

▼B

2. papildinājums

VIENMĒRĪGI RŪDĪTA STIKLA RŪTIS, KAS NAV PRIEKŠĒJIE STIKLI

(Galvenie parametri un sekundārie parametri saskaņā ar III E vai III I pielikumu)

Detaļas tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr .....

Galvenie parametri

— Citi stikli, kas nav priekšējie stikli (ir/nav):

— Traktora(-u) priekšējie stikli: .....

— Profila kategorija: .....

— Rūdīšanas procesa raksturojums: .....

— Biezuma kategorija: .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) parametri un tips: .....

Sekundārie parametri

— Materiāla veids (ar pārklājumu, pludinātais, lokšņu stikls): .....

— Stikla iekrāsojums: .....

— Plastmasas pārklājuma iekrāsojums: .....

— Ievietoti elektriskie vadi (ir/nav):

— Ievietotas pretapžilbināšanas joslas (ir/nav):

Apstiprinātie rādītāji

— Maksimālais laukums (plakana stikla): .....

— Minimālais leņķis: .....

— Maksimālais izklājuma laukums (izliekta sitkla): .....

— Segmenta maksimālais augstums: .....

Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

Pievienotie dokumenti: priekšējo stiklu saraksts (vajadzības gadījumā) (sk. 8. papildinājumu).

▼B

3. papildinājums

LAMINĒTĀ STIKLA PRIEKŠĒJIE STIKLI

(no parastā stikla, apstrādāta stikla vai stikla ar plastmasas pārklājumu)

(Galvenie parametri un sekundārie parametri saskaņā ar III F, III H vai III I pielikumu)

Detaļas tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr .....

Galvenie parametri

— Stikla slāņu skaits: .....

— Starplāņu skaits: .....

— Priekšjā stikla nominālais biezums: .....

— Starplāņa(-u) nominālais biezums: .....

— Stikla īpašā apstrāde: .....

— Starpslāņa(-u) īpašības un tips: .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) īpašības un tips: .....

Sekundārie parametri

— Materiāla veids (ar pārklājumu, pludinātais, lokšņu stikls): .....

— Stikla iekrāsojums (bezkrāsas/ietonēts): .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) (pilnīga/daļēja) iekrāsojums: .....

— Ievietoti elektriskie vadi (ir/nav):

— Ievietotas pretapžilbināšanas joslas (ir/nav):

Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

Pievienotie dokumenti: priekšējo stiklu saraksts (sk. 8. papildinājumu).

▼B

4. papildinājums

LAMINĒTĀ STIKLA RŪTIS, KAS NAV PRIEKŠĒJIE STIKLI

(Galvenie parametri un sekundārie parametri saskaņā ar III G vai III I pielikumu)

Detaļas tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr .....

Galvenie parametri

— Citi stikli, kas nav priekšējie stikli (ir/nav):

— Traktora(-u) priekšējie stikli: .....

— Stikla slāņu skaits: .....

— Starpslāņu skaits: .....

— Biezuma kategorija: .....

— Starpslāņa(-u) niminālais biezums: .....

— Stikla īpašā apstrāde: .....

— Starpslāņa(-u) īpašības un tips: .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) īpašības un tips: .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) biezums: .....

Sekundārie parametri

— Materiāla veids (ar pārklājumu, pludinātais, lokšņu stikls): .....

— Starpslāņa (pilnīga/daļēja) iekrāsojums: .....

— Stikla iekrāsojums: .....

— Plastmasas pārklājuma(-u) iekrāsojums: .....

— Ievietoti elektriskie vadi (ir/nav):

— Ievietotas pretapžilbināšanas joslas (ir/nav):

Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

Pievienoti dokumenti: priekšējo stiklu saraksts (vajadzības gadījumā) (sk. 8. papildinājumu).

▼B

5. papildinājums

SIKLA-PLASTMASAS PRIEKŠĒJIE STIKLI

(Galvenie parametri un sekundārie parametri saskaņā ar III J pielikumu)

Detaļas tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr .....

Galvenie parametri

— Profila kategorija: .....

— Plastmasas slāņu skaits: .....

— Stikla nominālais biezums: .....

— Stikla apstrāde (ir/nav):

— Priekšējā stikla nominālais biezums: .....

— Par starpslāni izmantotā(-o) plastmasas slāņa(-u) nominālais biezums: .....

— Par starpslāni izmantotā(-o) plastmasas slāņa(-u) īpašības un tips: .....

— Plastmasas ārējā slāņa īpašības un tips: .....

Sekundārie parametri

— Materiāla veids (ar pārklājumu, pludinātais, lokšņu stikls): .....

— Stikla iekrāsojums: .....

— Plastmasas slāņa(-u) (pilnīgs/daļējs) iekrāsojums: .....

— Ievietoti elektriskie vadi (ir/nav):

— Ievietotas pretapžilbināšanas joslas (ir/nav):

Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

Pievienotie dokumenti: priekšējo stiklu saraksts (sk. 8. papildinājumu).

▼B

6. papildinājums

STIKLA-PLASTMASAS RŪTIS, KAS NAV PRIEKŠĒJIE STIKLI

(Galvenie parametri un sekundārie parametri saskaņā ar III K pielikumu)

Detaļas tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr .....

Galvenie parametri

— Citi stikli, kas nav priekšējie stikli (ir/nav):

— Traktora(-u) priekšējie stikli: .....

— Plastmasas slāņu skaits: .....

— Stikla sastāvdaļas biezums: .....

— Stikla sastāvdaļas apstrāde (ir/nav):

— Rūts nominālais biezums: .....

— Par starpslāni izmantotā(-o) plastmasas slāņa(-u) nominālais biezums: .....

— Par starpslāni izmantotā(-o) plastmasas slāņa(-u) īpašības un tips: .....

— Plastmasas ārējā slāņa īpašības un tips: .....

Sekundārie parametri

— Materiāla veids (ar pārklājumu, pludinātais, lokšņu stikls): .....

— Stikla iekrāsojums (bezkrāsas/ietonēts): .....

— Plastmasas slāņa vai slāņu iekrāsojums (pilnīgs/daļējs): .....

— Ievietoti elektriskie vadi (ir/nav):

— Ievietotas pretapžilbināšanas joslas (ir/nav):

Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

Pievienotie dokumenti: priekšējo stiklu saraksts (vajadzības gadījumā) (sk. 8. papildinājumu).

▼B

7. papildinājums

DUBULTSTIKLI

(Galvenie parametri un sekundārie parametri saskaņā ar III L pielikumu)

Detaļas tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr .....

Galvenie parametri

— Dubultstikla veids (simetrisks/asimetrisks): .....

— Atstarpes niminālais izmērs: .....

— Montāžas paņēmiens: .....

— Katra stikla tips saskaņā ar III E, III G, III I, III K pielikumu: .....

Pievienotie dokumenti

Par abām simetrisko dubultstiklu rūtīm viena veidlapa, kas atbilst pielikumam, pēc kura rūtis testētas vai apstiprinātas.

Par katru asimetrisko dubultstiklu rūti viena veidlapa, kas atbilst pielikumiem, pēc kura rūtis testētas vai apstiprinātas.

Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

▼B

8. papildinājums

PRIEKŠĒJO STIKLU SARAKSTA SATURS ([1])

Par katru priekšējo stiklu, uz ko attiecas šis detaļas tipa apstiprinājums, sniedz vismaz šādu informāciju:

— Traktora ražotājis: .....

— Traktora tips: .....

— Izklājuma laukums (F): .....

— Segmenta augstums (h): .....

— Izliekuma rādiuss (r): .....

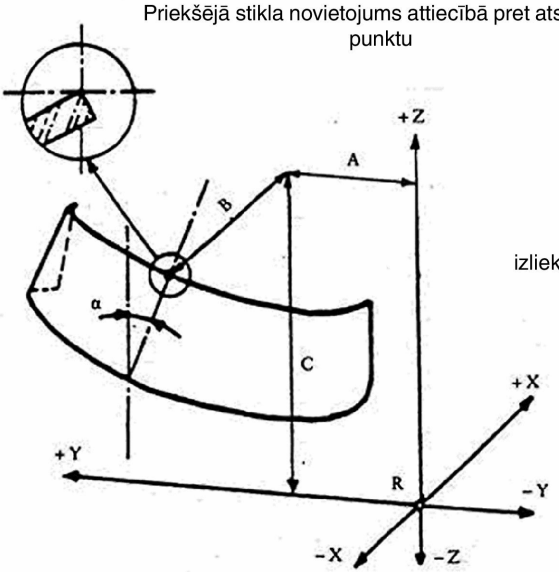
— Uzstādīšanas lenkis (α): .....

— Atskaites punkta koordinātas (A, B, C) attiecībā pret priekšējā stikla augšmalas centru: .....

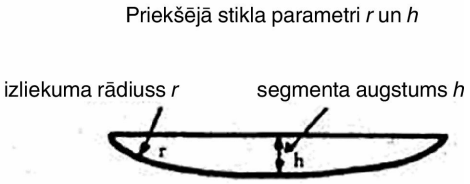
Priekšējā stikla parametrs *F*



Priekšējā stikla novietojums attiecībā pret atskaites punktu



Priekšējā stikla parametri *r* un *h*



([1]) Šis saraksts jāpievieno šā pielikuma 1., 2. (vajadzības gadījumā), 3. un 5. papildinājumam.

▼B

III C PIELIKUMS

Vispārīgi testu nosacījumi

1. SAPLĪŠANAS TESTI

1.1. Stikla rūti, kam veic testu, nedrīkst stingri nostiprināt; tomēr to var pa visu perimetru piestiprināt pie tādas pašas stikla rūts ar līmlenti.

1.2. Lausku iegūšanai izmanto apmēram 75 g smagu āmuru vai kādu citu ierīci ar līdzvērtīgu iedarbību. Trieciena punktā izliekuma rādiuss ir 0,2 ± 0,05 mm.

1.3. Katrā norādītajā trieciena punktā jāveic viens tests.

1.4. Jāveic lausku pārbaude, izmantojot kontaktkopēšanai domāto fotopapīru, tā eksponēšanu sākot ne vēlāk kā 10 sekundes pēc trieciena un pārtraucot ne vēlāk kā 3 minūtes pēc trieciena. Ņem vērā tikai tumšākās līnijas, kas raksturo sākotnējo plīsumu. Iegūtie plīsumu fotoattēli jāglabā laboratorijā.

2. LODES TRIECIENA TESTS

2.1. **Tests ar 227 g smagu lodi**

2.1.1. Aparatūra

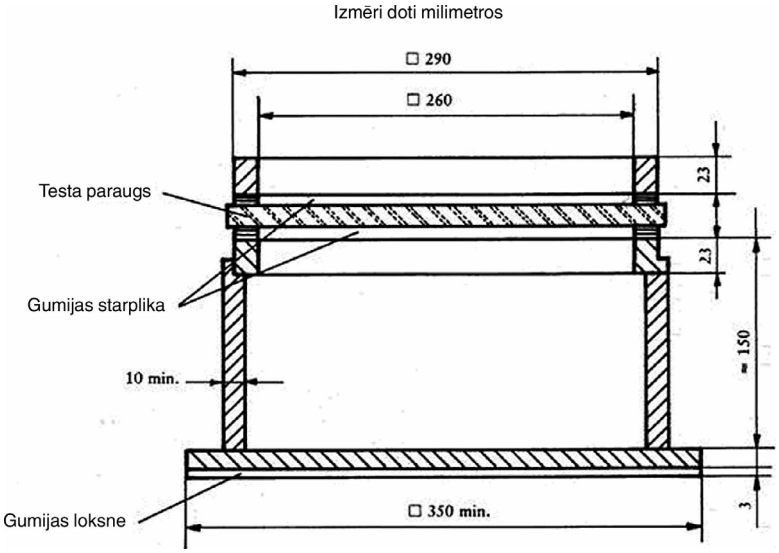
2.1.1.1. Rūdīta tērauda lode, kuras masa ir 227 ± 2 g un diametrs – apmēram 38 mm.

2.1.1.2. Ierīce lodes palaišanai brīvam kritienam no augstuma, kas vēl jāprecizē, vai ierīce, kura piešķir lodei ātrumu, kas ir vienāds ar brīvā kritienā sasniegto ātrumu. Ja izmanto ierīci lodes izmešanai, tad ātrumam jābūt ± 1 % no brīvā kritienā sasniegtā ātruma.

2.1.1.3. Tāda balsta armatūra, kā parādīts 1. attēlā, ko veido tērauda rāmji, kuri novietoti cits virs cita, ar 15 mm platām mehāniski apstrādātām malām, kas pārklātas ar aptuveni 3 mm biezām un 15 mm platām gumijas starplikām, kuru cietība ir 50 IRHD (starptautiskie gumijas cietības grādi).

Apakšējais rāmis balstās uz aptuveni 150 mm augstas tērauda kārbas. Testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu fiksē ar augšējo rāmi, kura masa ir apmēram 3 kg. Balsta rāmis ir piemetināts apmēram 12 mm biezai tērauda plāksnei, kas novietota uz grīdas un zem kā ir apmēram 3 mm biezas gumijas loksne ar cietību 50 IRHD (starptautiskie gumijas cietības grādi).

▼B



1. attēls – Balsta rāmis lodes testa veikšanai

2.1.2. Testa apstākļi

— Temperatūra: 20 ± 5 °C.

— Spiediens: 860 mbar līdz 1 060 mbar.

— Relatīvais mitrums: 60 ± 20 %.

2.1.3. Testam izmantojamais attiecīgās detaļas gabals

Testam izmantojamajam attiecīgās detaļas gabalam jābūt plakanam un kvadrātveida ar malas garumu 300 + 10/- 0 mm.

2.1.4. Kārtība

Testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu vismaz četras stundas pirms testa iztur norādītajā temperatūrā.

Testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu ievieto balsta armatūrā (2.1.1.3. punkts). Testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala plaknei jābūt perpendikulārai lodes kustības virzienam ar pieļaujamo novirzi 3°.

Trieciena punktam jābūt ne tālāk par 25 mm no testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala ģeometriskā centra, ja lodes kritiena augstums nepārsniedz 6 m, un ne tālāk par 50 mm no testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala centra, ja lodes kritiena augstums pārsniedz 6 m. Lodei jāsaskaras ar attiecīgās detaļas gabala virsmu, kas būtu neplīstošā stikla rūts ārējā virsma, ja attiecīgo stiklu piemontētu pie traktora. Ar lodi atļauts izdarīt tikai vienu triecienu.

2.2. **Tests ar 2 260 g smagu lodi**

2.2.1. Aparatūra

2.2.1.1. Rūdīta tērauda lode, kuras masa ir 2 260 ± 20 g un diametrs – apmēram 82 mm.

2.2.1.2. Ierīce lodes palaišanai brīvam kritienam no augstuma, kas vēl jāprecizē, vai ierīce, kura piešķir lodei ātrumu, kas ir vienāds ar brīvā kritienā sasniegto ātrumu. Ja izmanto ierīci lodes izmešanai, tad ātrumam jābūt ± 1 % no brīvā kritienā sasniegtā ātruma.

▼B

2.2.1.3. Balsta armatūra ir tāda, kā parādīts 1. attēlā un identiska 2.1.1.3. punktā aprakstītajai.

2.2.2. Testa apstākļi

— Temperatūra: 20 ± 5 °C.

— Spiediens: 860 mbar līdz 1 060 mbar.

— Relatīvais mitrums: 60 ± 20 %.

2.2.3. Testam izmantojamais attiecīgās detaļas gabals

Testam izmantojamam attiecīgās detaļas gabalam jābūt plakanam un kvadrātveida ar malas garumu 300 + 10/- 0 mm vai izgrieztam no priekšējā stikla vai citu izliekto neplīstošā stikla rūšu plakanākās daļas.

Testēt var arī veselu priekšējo stiklu vai citas izliektas neplīstošā stikla rūtis. Tādā gadījumā jānodrošina, lai neplīstošā stikla rūtis pietiekami saskartos ar balstu.

2.2.4. Kārtība

Testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu vismaz četras stundas pirms testa iztur norādītajā temperatūrā.

Testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu ievieto balsta armatūrā (2.1.1.3. punkts). Testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala plaknei jābūt perpendikulārai lodes kustības virzienam ar pieļaujamo novirzi 3°.

Veicot testu stikla-plastmasas stiklojumam, testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu balstam piestiprina ar skavām.

Trieciena punktam jābūt ne tālāk par 25 mm no testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala ģeometriskā centra. Lodei jāsaskaras ar testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala virsmu, kas būtu neplīstošā stikla rūts iekšējā virsma, ja attiecīgais stikls būtu piemontēts pie traktora. Ar lodi atļauts izdarīt tikai vienu triecienu.

3. GALVAS FORMAS ATSVARA TESTS

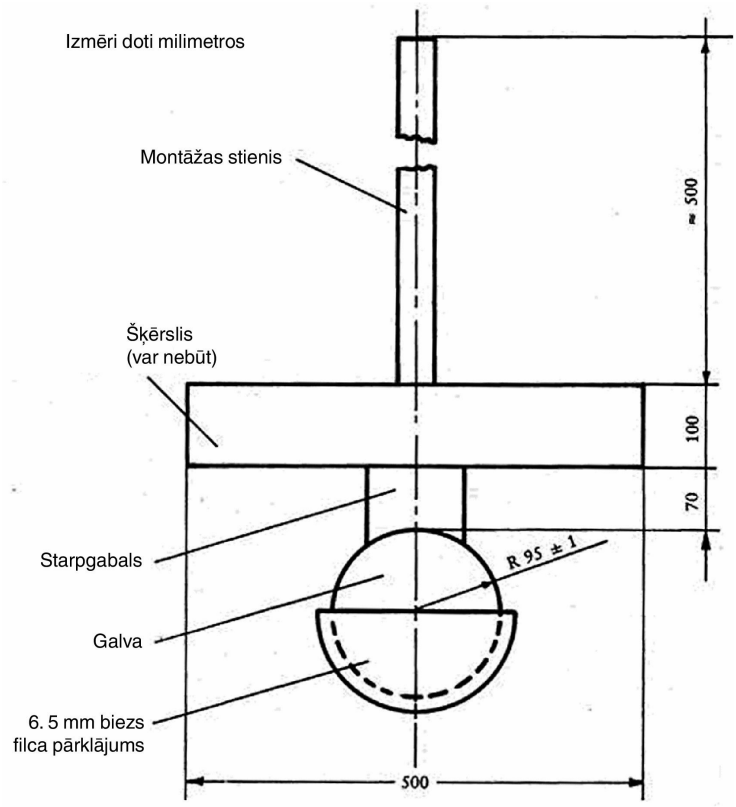
3.1. **Aparatūra**

3.1.1. Atsvars, kam ir galvas forma – lode vai puslode – un kas izgatavots no laminētas cietkoksnes, kura klāta ar maināmu filcu, un ar koka šķērsli vai bez tā. Starp šķērsli un montāžas stieni šķērslim pretējā pusē sfēriskā daļa sastiprināta ar kakla veida starpgabalu.

Izmēri atbilst 2. attēlā parādītajiem.

Aparatūras kopējā masa ir 10 ± 0,2 kg.

▼B



2. attēls – Galvas formas atsvars

3.1.2. Ierīce galvas formas atsvara palaišanai brīvam kritienam no augstuma, kas vēl jāprecizē, vai ierīce, kura piešķir atsvaram ātrumu, kas ir vienāds ar brīvā kritienā sasniegto ātrumu.

Ja izmanto ierīci galvas formas atsvara palaišanai, tad pielaidei jābūt ± 1 % no ātruma, kas ir vienāds ar brīvā kritienā sasniegto ātrumu.

3.1.3. Plakanu testam izmantojamu attiecīgās detaļas gabalu testu veikšanai izmantojamā balsta armatūra parādīta 3. attēlā. Balsta armatūra sastāv no diviem viena virs otra novietotiem tērauda rāmjiem ar 50 mm platām mehāniski apstrādātām malām, kas pārklātas ar aptuveni 3 mm biezām un 15 ± 1 mm platām gumijas starplikām ar cietību 70 IRHD (starptautiskie gumijas cietības grādi).

Augšējo rāmi piespiež apakšējam rāmim ar vismaz astoņām bultskrūvēm.

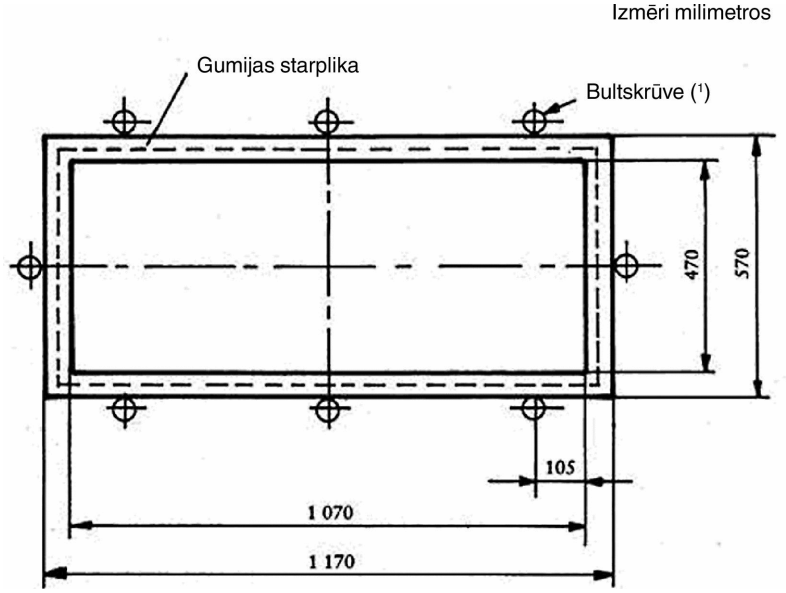
3.2. **Testa apstākļi**

3.2.1. Temperatūra: 20 ± 5 °C.

3.2.2. Spiediens: 860 mbar līdz 1 060 mbar.

3.2.3. Relatīvais mitrums: 60 ± 20 %.

▼B



3. attēls – Balsts, lai veiktu galvas formas atsvara testu

(1) Minimālais ieteicamais M 20 griezes moments ir 30 Nm.

3.3. **Kārtība**

3.3.1. Plakanu testam izmantojamu attiecīgās detaļas gabalu tests

Plakanu attiecīgās detaļas gabalu, kā garums ir 1 100 + 5/- 2 mm un platums 500 + 5/-2 mm, vismaz četras stundas tieši pirms testa iztur pastāvīgā 20 ± 5 °C temperatūrā. Attiecīgās detaļas gabalu nostiprina uz balsta armatūras (3.1.3. punkts); bultskrūves pievelk tā, lai attiecīgās sastāvdaļas paraugs testa laikā nepavirzītos vairāk kā par 2 mm. Testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala plaknei jābūt stingri perpendikulārai atsvara kustības virzienam. Atsvaram jāsaduras ar attiecīgās detaļas gabala virsmu 40 mm rādiusā no tā ģeometriskā centra, šī virsma būtu neplīstošā stikla rūts iekšējā virsma, ja minētā rūts būtu piemontēta pie traktora; atļauts izdarīt tikai vienu triecienu.

Trieciena virsmas filca pārklājums jāmaina ik pēc 12 testiem.

3.3.2. *Vesela priekšējā stikla testi* (izmanto tikai krišanas augstumam, kas ir mazāks vai vienāds ar 1,5 m)

Priekšējo stiklu brīvi novieto uz balsta ar 3 mm biezas 70 IRHD cietu gumijas sloksnes paliktni, saskares virsmas platums pa visu perimetru ir apmēram 15 mm. Balstu veido no stingra nekustīga gabala, kura forma atbilst priekšējā stikla profilam tā, lai galvas formas atsvars atsistos pret iekšējo virsmu. Vajadzības gadījumā priekšējo stiklu atbilstoši savieno ar balstu. Balsts jānovieto uz nekustīga statīva, uz kura ir apmēram 3 mm bieza 70 IRHD cietas gumijas starplika.

Priekšējā stikla virsmai jābūt stingri perpendikulārai galvas formas atsvara kustības virzienam.

▼B

Galvas formas atsvaram jāsaduras ar parauga virsmu 40 mm rādiusā no tā ģeometriskā centra, šī virsma būtu neplīstošā stikla rūts iekšējā virsma, ja minētā rūts būtu piemontēta pie traktora; atļauts izdarīt tikai vienu triecienu.

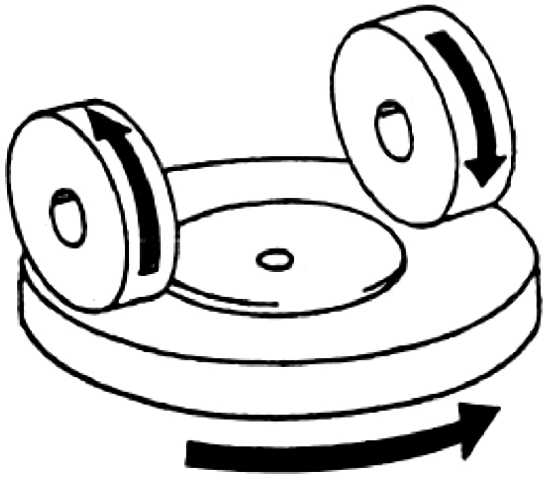
Trieciena virsmas filca pārklājums jāmaina ik pēc 12 testiem.

4. NOBERŠANĀS TESTS

4.1. **Aparatūra**

4.1.1. Noberzējs instruments ([1]), kas shematiski parādīts 4. attēlā, sastāv no:

— horizontāla diska, kas nostiprināts centrā un kas griežas pretēji pulksteņa rādītāju kustības virzienam ar ātrumu 65 līdz 75 apgr./min, un



4. attēls – Noberzēja instrumenta shēma

— divām līdzsvarotām paralēlām svirām, pie kurām piemontēti īpaši abrazīva materiāla riteņi, kas uz lodīšu gultņiem brīvi griežas ap horizontālu asi; abus riteņus testa paraugam piespiež ar spēku, ko rada 500 g liela masa.

Noberzēja instrumenta diskam jāgriežas vienmērīgi vienā plaknē (novirzes no šīs plaknes nedrīkst pārsniegt ± 0,05 mm 1,6 mm attālumā no diska ārējās malas). Riteņiem jābūt piemontētiem tā, lai tad, kad tie saskaras ar rotējošo testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu, tie grieztos pretējos virzienos, katrā apgriezienā to divreiz saspiežot un noberžot apmēram 30 cm^2 lielu gredzenveida laukumu.

([1]) Piemērotu noberzēju instrumentu ražo *Teledyne Taber* (Amerikas Savienotās Valstis).

▼B

4.1.2. Katra abrazīvā riteņa ([1]) diametrs ir 45 līdz 50 mm, biezums – 12,5 mm, un tie sastāv no īpaša sīki sasmalcināta abrazīva materiāla, kas iestiprināts vidēji cietā gumijā. Riteņiem jābūt 72 ± 5 IRDH cietiem, to mēra četros punktos, kas atrodas vienādā attālumā uz noberzējas virsmas centra līnijas, spiedienu pieliek vertikāli pa riteņa diametru, mērījumus nolasa 10 sekundes pēc tam, kad pielikts pilns spiediens.

Abrazīvos riteņus jāsagatavo lietošanai, tos ļoti lēni griežot pret plakana stikla loksni lai nodrošinātu, ka to virsma ir pilnīgi līdzena.

4.1.3. Gaismas avots, ko veido kvēlspuldze, kuras kvēldiegs iestiprināts paralēlā caurulē ar izmēriem 1,5 mm × 1,5 mm × 3 mm. Spriegumam lampas kvēldiegā jābūt tādam, lai tā krāsas temperatūra būtu 2 856 K ± 50 K. Spriegums jāstabilizē ar precizitāti ± 1/1 000 V. Sprieguma mērīšanas ierīcei jābūt ar attiecīgu precizitāti.

4.1.4. Optiskā sistēma, ko veido lēca ar fokusa attālumu f, kas ir vismaz 500 mm, ar hromatisko aberāciju korekciju. Lēcas pilns atvērums nedrīkst pārsniegt f/20. Attālumu starp lēcu un gaismas avotu noregulē tā, lai iegūtu gandrīz paralēlu gaismas staru kūli. Ievieto diafragmu gaismas staru kūļa diametra samazināšanai līdz 7 mm ± 1 mm. Šai diafragmai jābūt 100 ± 50 mm attālumā no lēcas gaismas avotam pretējā pusē.

4.1.5. Ierīce izkliedētās gaismas mērīšanai (sk. 5. attēlu), ko veido fotorezistors ar integrējošo sfēru, kuras diametrs ir 200 līdz 250 mm. Sfērai ir atveres gaismas ieejai un izejai. Gaismas ieejas atverei jābūt apaļai, un tās diametram jābūt vismaz divas reizes lielākam par gaismas staru kūļa diametru. Gaismas stara izejas atvere paredzēta vai nu ar gaismas uztvērēju, vai atstarošanas statīvu saskaņā ar turpmāk 4.4.3. punktā aprakstīto kārtību. Ja gaismas starā nav ievietots testam izmantojamās attiecīgās detaļas gabals, gaismas uztvērējs absorbē visu gaismu.

Gaismas stara asij jāiet caur stara ieejas un izejas atveres centru. Gaismas stara izejas atveres diametram b jābūt 2a *tan* 4°, kur a ir sfēras diametrs.

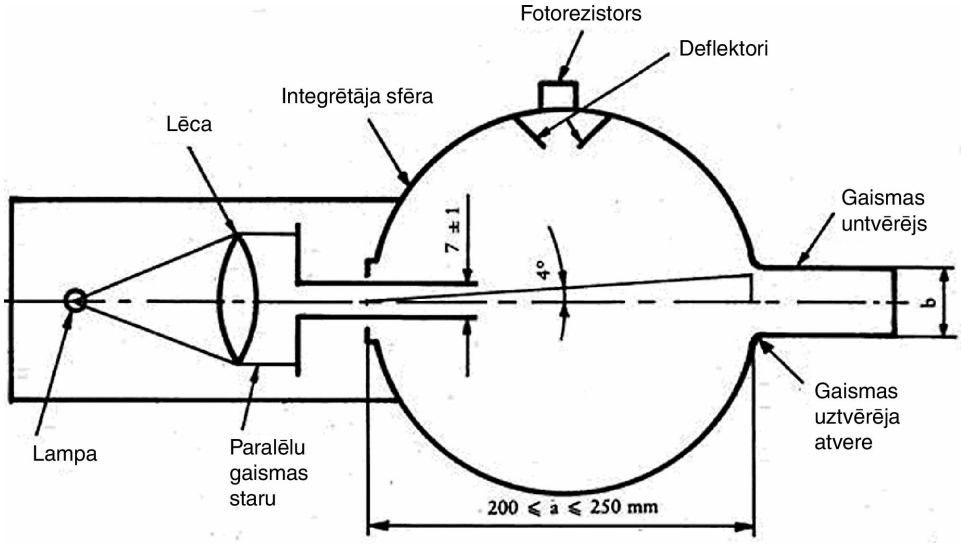
Fotorezistora montāžai jābūt tādai, lai tajā nenokļūtu gaisma tieši no stara ieejas atveres vai no atstarošanas statīva.

Integrējošas sfēras un atstarošanas statīva iekšējām virsmām jābūt ar vienādu atstarošanas spēju, vienādu pārklājumu un neselektīvām. Fotorezistora izejas strāvas pieļaujamā nelinearitāte visā izmantotajā gaismas intensitātes diapazonā nedrīkst pārsniegt ± 2 %.

Instrumenta konstrukcijai jābūt tādai, lai galvanometra rādītājs nenovirzītos tad, kad sfēra ir aptumšota. Visa aparatūra regulāri jāpārbauda atbilstīgi noteikta aptumšojuma kalibrēšanas standartiem. Ja mērījumi aptumšojumā veikti ar tādām iekārtām vai tādam metodēm, kuras atšķiras no iepriekš noteiktajām, mērījumu rezultāti vajadzības gadījumā jākoriģē tā, lai tie sakristu ar rezultātiem, kas iegūti, izmantojot iepriekš aprakstīto aparatūru.

([1]) Piemērotus abrazīvos riteņus var iegādāties no *Teledyne Taber* (Amerikas Savienotās Valstis).

▼B



5. attēls – Aptumšojuma mērītājs

4.2. **Testa apstākļi**

4.2.1. Temperatūra: 20 ± 5 °C.

4.2.2. Spiediens 860 mbar līdz 1 060 mbar.

4.2.3. Relatīvais mitrums: 60 ± 20 %.

4.3. **Testam izmantojamie attiecīgo detaļu gabali**

Testam izmantojamiem attiecīgo detaļu gabaliem jābūt plakaniem un kvadrātveida ar malas garumu 100 mm, to abām virsmām jābūt līdzenām un paralēlām, vajadzības gadījumā to centrā ir urbums stiprināšanai 6,4 + 0,2/-0 mm diametrā.

4.4. **Kārtība**

Noberšanās testu veic tai testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala parauga virsmai, kas būtu neplīstošā stikla rūts ārējā virsma, ja attiecīgais stikls būtu piemontēts pie traktora, kā arī stikla rūts ar plastmasas pārklājumu iekšējai virmai.

4.4.1. Tieši pirms un pēc noberšanās testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus notīra šādi:

a) zem tīra tekoša ūdens strūklas noslauka ar tīru linaudekla gabalu;

b) noskalo ar destilētu vai demineralizētu ūdeni;

c) nopūš sausu ar skābekli vai slāpekli;

d) iespējamās ūdens paliekas uzmanīgi nosusina ar mitru linaudeklu. Ja vajadzīgs, nožāvē, viegli iespiežot starp diviem linauduma gabaliem.

Apstrādei nedrīkst izmantot nekāda veida ultraskaņas iekārtas. Pēc notīrīšanas testam izmantojamos attiecīgo sastāvdaļu paraugus ņem tikai aiz malām, un novieto tā, lai nebojātu vai nenosmērētu to virsmas.

▼B

4.4.2. Testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus vismaz 48 stundas iztur 20 ± 5 °C temperatūrā pie relatīvā mitruma 60 ± 20 %.

4.4.3. Testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu novieto pret gaismas stara ieeju integrēšanas sfērā. Leņķis starp testam izmantojamā attiecīgo detaļu gabala virsmas normāli (perpendikulu pret virsmu) un gaismas staru kūļa asi nedrīkst pārsniegt 8°.

Saskaņā ar tabulu izdara četrus mērījumus

Mērījums	ar testa paraugu	ar gaismas uztvērēju	ar atstarošanas statīvu	Mērītais lielums
T_1	nē	Nē	Jā	Krītošā gaisma
T_2	jā	Nē	Jā	Gaisma, ko testa paraugs laiž cauri
T_3	nē	Jā	Nē	Instrumenta izkliedētā gaisma
T_4	jā	Jā	Nē	Instrumenta un testa parauga izkliedētā gaisma

Viendabīguma noteikšanai mērījumus T_1, T_2, T_3, un T_4 atkārto citās noteiktās testam izmantojamā attiecīgā detaļas gabala vietās.

Aprēķina kopējo gaismas caurlaidības koeficientu $T_t = T_2/T_1$.

Šādi aprēķina difūzās gaismas caurlaidības koeficientu T_d:

$$T_d = (T_4 - T_3(T_2/T_1))/T_1$$

Šādi aprēķina aptumšojuma vai gaisma, vai aptumšojuma un gaismas, vai izkliedētās gaismas procentuālo daudzumu:

$$(T_d/T_t) \times 100\ \%$$

Pēc šīs formulas nosaka testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala sākotnējo aptumšojumu, izdarot mērījumus vismaz četros punktos vienādos attālumos parauga nenoberztajā daļā. Katram testam izmantojamam attiecīgās detaļas gabalam nosaka attiecīgo vidējo vērtību. Četru mērījumu vietā vidējās vērtības noteikšanai var paraugu griezt ar ātrumu 3 apgr./sek. vai lielāku.

Attiecībā uz katru neplīstošā stikla rūti veic trīs viena veida testus. Aptumšojumu izmanto, lai izmērītu iekšējās virsmas noberzumu pēc tam, kad attiecīgās detaļas gabalam veikts noberšanās tests.

Pēc šīs formulas nosaka testa parauga izkliedēto gaismu noberztajā joslā, izdarot mērījumus vismaz četros punktos, kas atrodas vienādā attālumā parauga noberztajā daļā. Katram testam izmantojamam attiecīgās detaļas gabalam nosaka attiecīgo vidējo vērtību. Četru mērījumu vietā vidējās vērtības noteikšanai var paraugu griezt ar ātrumu 3 apgr./sek. vai lielāku.

4.5. Noberšanās tests jāveic tikai pēc tās laboratorijas ieskatiem, kura veic testu, ņemot vērā tās rīcībā esošo informāciju. Izņemot stikla -plastmasas materiālus, attiecībā uz izmaiņām starpslānī vai materiāla biezumā, piemēram, parasti nav vajadzīgs veikt turpmākus testus.

▼B

4.6. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

5. KARSTUMIZTURĪBAS TESTS

5.1. **Kārtība**

Trīs testa paraugus vai vismaz trīs 300 mm × 300 mm testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus, ko ņēmusi laboratorija no trim priekšējiem stikliem vai trim citādām stikla rūtīm un kā viena mala atbilst rūts augšējai malai, sakarsē līdz 100 °C.

Šādā temperatūrā testa paraugu(-s) iztur vismaz divas stundas un pēc tam atdzesē līdz istabas temperatūrai. Ja neplīstošā stikla rūts abas ārējās virsmas ir no neorganiska materiāla, tad testu var veikt, paraugu uz noteiktu laiku vertikāli iegremdējot verdošā ūdenī, novēršot termisko šoku. Ja paraugi izgriezti no priekšējiem stikliem, tad katra šāda testa parauga vienai malai jābūt daļai no priekšējā stikla malas.

5.2. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

	bezkrāsas	*ietonējies*
Starpslāņa iekrāsojums	1	2

Pārējiem sekundārajiem parametriem nav nelabvēlīgas ietekmes.

5.3. **Rezultātu interpretācija**

5.3.1. Uzskata, ka karstumizturības testa rezultāti ir pieņemami, ja burbuļi vai citi defekti testam izmantotajam attiecīgās detaļas gabalam neveidojas tālāk par 15 mm no negrieztās malas vai tālāk par 25 mm no grieztās malas, vai tālāk par 10 mm no plaisām, kas var rasties, veicot testu.

5.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu vai testa paraugu kopas karstumizturība ir apmierinoša, ja ir izpildīts vismaz viens no šādiem nosacījumiem:

5.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

5.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu vai testa paraugu kopai, rezultāti ir apmierinoši.

6. IZTURĪBAS PRET JONIZĒJOŠO STAROJUMU TESTS

6.1. **Testa metode**

6.1.1. Aparatūra

6.1.1.1. Jonizējošā starojuma avots, ko veido vidēja spiediena dzīvsudraba tvaiku loka lampa ar bezozona tipa cilindrisku kvarca spuldzi; spuldzes ass ir vertikāla. Lampas nominālais garums ir 360 mm, diametrs – 9,5 mm. Loka garums ir 300 ± 4 mm. Lampa jāpieslēdz pie 750 ± 50 W strāvas.

▼B

Var izmantot arī jebkurus citus jonizējošā starojuma avotus, kuriem ir tāda pati iedarbība kā aprakstītajai lampai. Lai pārbaudītu, vai citiem starojuma avotiem ir tāda pati iedarbība, izdara salīdzinājumu, mērot emitētās enerģijas daudzumu pie viļņa garuma 300 līdz 450 nm; visu citu garumu viļņus nodala, izmantojot atbilstīgus filtrus. Alternatīvo avotu tad izmanto kopā ar šiem filtriem.

Attiecībā uz neplīstošā stikla rūtīm, kam nav pietiekamas korelācijas starp šo testu un ekspluatācijas apstākļiem, testa nosacījumi būs jāpārskata.

6.1.1.2. Strāvas transformators un kondensators, kas spuldzei (6.1.1.1. punkts) nodrošina sākotnējo spriegumu vismaz 1 100 V un darba spriegumu 500 ± 50 V.

6.1.1.3. Ierīce testa paraugu nostiprināšanai un griešanai ar ātrumu 1 līdz 5 apgr./min ap starojuma avotu, lai nodrošinātu vienādu iedarbību.

6.1.2. Testam izmantojamie attiecīgo detaļu gabali

6.1.2.1. Testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu izmērs ir 76 mm × 300 mm.

6.1.2.2. Testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus izgriež laboratorijā no rūšu augšējās daļas tā, lai

— testam izmantojamo rūšu, kas nav priekšējie stikli, gabalu augšējā mala sakristu ar rūts augšējo malu,

— testam izmantojamo priekšējo stiklu gabalu augšējā mala sakristu ar tās zonas augšējo robežu, kurā saskaņā ar šā pielikuma 9.1.2.2. punktu jāpārbauda un jānosaka redzamās gaismas caurlaidība.

6.1.3. Kārtība

Trim testa paraugiem, pirms uz tiem iedarbojas ar jonizējošo starojumu, pārbauda redzamās gaismas caurlaidību, ko nosaka saskaņā ar šā pielikuma 9.1.1. līdz 9.1.2. punktu. Katra parauga vienu daļu aizsargā pret jonizējošo starojumu, un tad paraugu ievieto aparātā testēšanai garenvirzienā paralēli spuldzes asij 230 mm attālumā no tās. Visā testa laikā paraugu temperatūru uztur 45 ± 5 °C. Katra testa parauga virsmai, kura būtu traktora stiklojuma ārējā virsma, jābūt pagrieztai pret spuldzi. Spuldzi, kas aprakstīta 6.1.1.1. punktā, pakļauj jonizējošā starojuma iedarbībai 100 stundas.

Pēc apstarošanas katram paraugam starojumam pakļautajā daļā atkārtoti izmēra redzamās gaismas caurlaidību.

6.1.4. Katru testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu (pavisam trīs) iepriekš aprakstītajā kārtībā apstaro ar jonizējošo starojumu tā, lai tas visos testam izmantojamā stikla parauga punktos uz izmantoto starpslāni iedarbotos tieši tāpat, kā 1 400 W/m^2 saules starojums būtu iedarbojies 100 stundu laikā.

6.2. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

	Bezkrāsas	*ietonējies*
Stikla iekrāsojums	2	1
Starpslāņa iekrāsojums	1	2

▼B

Pārējiem sekundārajiem parametriem nav nelabvēlīgas ietekmes.

6.3. **Rezultātu interpretācija**

6.3.1. Uzskata, izturības pret jonizējošo starojumu testa rezultāti ir pieņemami, ja izpildīti šādi nosacījumi:

6.3.1.1. kopējā gaismas caurlaidība, kas noteikta saskaņā ar šā pielikuma 9.1.1. līdz 9.1.2. punktu, nesamazinās zem 95 % no tās sākotnējās vērtības pirms apstarošanas un nav mazāka par:

6.3.1.1.1. 70 % stikla rūtīm, kas nav priekšējie stikli un kam jāatbilst prasībām attiecībā uz redzamības lauku vadītājam visos virzienos;

6.3.1.1.2. 75 % priekšējiem stikliem zonā, kurā jāpārbauda redzamās gaismas caurlaidība saskaņā ar 9.1.2.2. punktu;

6.3.1.2. pēc apstarošanas ar jonizējošo starojumu testam izmantojamā stikla paraugs, skatoties pret baltu fonu, var būt mazliet iekrāsojies, tomēr tam nedrīkst būt citu redzamu defektu.

6.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu vai testa paraugu kopas izturība pret jonizējošo starojumu ir apmierinoša, ja ir izpildīts viens no šādiem nosacījumiem:

6.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

6.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr visās turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu vai testa paraugu kopai, rezultāti ir apmierinoši.

7. MITRUMIZTURĪBAS TESTS

7.1. **Kārtība**

Trīs testa paraugus vai vismaz trīs 300 mm × 300 mm testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus vertikālā stāvoklī uz divām nedēļām ievieto noslēgtā tvertnē, kurā uztur 50 ± 2 °C temperatūru un 95 % ± 4 % relatīvo mitrumu ([1]).

Testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus sagatavo tā, lai

— katra testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala viena mala būtu attiecīgā priekšējā stikla malas daļa,

— tad, ja dažus testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus testē vienlaicīgi, starp tiem būtu pietiekami lielas atstarpes.

Jāveic piesardzības pasākumi, lai novērstu to, ka kondensāts, kas izveidojies uz testa tvertnes sienām un griestiem, nokļūtu uz testam izmantojamajiem attiecīgo detaļu gabaliem.

7.2. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

	bezkrāsas	*ietonējies*
Starpslāņa iekrāsojums	1	2

Pārējiem sekundārajiem parametriem nav nelabvēlīgas ietekmes.

([1]) Šādos testa apstākļos nenotiek kondensācija uz testam izmantojamajiem attiecīgo detaļu gabaliem.

▼B

7.3. **Rezultātu interpretācija**

7.3.1. Neplīstošā stikla rūšu mitrumizturību uzskata par apmierinošu, ja būtiskas izmaiņas nenovēro tālāk par 10 mm no negrieztās malas vai tālāk par 15 mm no grieztās malas pēc tam, kad parastais apstrādātais laminētais stikls divas stundas izturēts atmosfēras gaisā, savukārt stikla rūtis ar plastmasas pārklājumu un plastmasas stiklojums izturēts 48 stundas atmosfēras gaisā.

7.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu vai testa paraugu kopas mitrumizturība ir apmierinoša, ja ir izpildīts viens no šādiem nosacījumiem:

7.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

7.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr visās turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu vai testa paraugu kopai, rezultāti ir apmierinoši.

8. IZTURĪBAS PRET MAINĪGU TEMPERATŪRU TESTS

8.1. **Testa metode**

Divus 300 × 300 mm testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus uz sešām stundām ievieto noslēgtā kamerā – 40 ± 5 °C temperatūrā; pēc tam vienu stundu vai kamēr testa paraugu temperatūra stabilizējas, tos iztur atmosfēras gaisā 23 ± 2 °C temperatūrā. Tad tos uz trim stundām ievieto gaisa plūsmā 72 ± 2 °C temperatūrā. Testam izmantojamos attiecīgo detaļu gabalus pārbauda pēc tam, kad tie novietoti atmosfēras gaisā 23 ± 2 °C temperatūrā un ir atdzisuši līdz šai temperatūrai.

8.2. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

	bezkrāsas	*ietonējies*
Plastmasas starpslāņa vai pārklājuma iekrāsojums	1	2

Nevienam citam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

8.3. **Rezultātu interpretācija**

Uzskata, ka izturības pret mainīgu temperatūru testa rezultāti ir apmierinoši, ja testam izmantotajiem attiecīgo detaļu gabaliem nav novērojamas plaisas, caurredzamības pasliktināšanās, slāņu atdalīšanās vai citi acīmredzami bojājumi.

9. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

9.1. **Gaismas caurlaidības tests**

9.1.1. Aparatūra

▼B

9.1.1.1. Gaismas avots, ko veido kvēlspuldze, kuras kvēldiegs iestiprināts paralēlā caurulē ar izmēriem 1,5 mm × 1,5 mm × 3 mm. Spriegumam lampas kvēldiegā jābūt tādam, lai tā krāsas temperatūra būtu 2 856 K ± 50 K. Spriegumu stabilizē ar precizitāti 1/1 000. Instrumentam, ko izmanto, lai mērītu spriegumu, jābūt ar attiecīgu precizitāti.

9.1.1.2. Optiskā sistēma, ko veido lēca, kuras fokusa attālums ir vismaz 500 mm, ar hromatisko aberāciju korekciju. Lēcas pilns atvērums nedrīkst pārsniegt f/20. Attālums starp lēcu un gaismas avotu jānoregulē tā, lai iegūtu gandrīz paralēlu gaismas staru kūli.

Ievieto diafragmu gaismas staru kūļa diametra samazināšanai līdz 7 mm ± 1 mm. Šī diafragma ir 100 ± 50 mm attālumā no lēcas gaismas avotam pretējā pusē. Punkts, kurā izdara mērījumus, ir gaismas staru kūļa centrā.

9.1.1.3. Mērīšanas iekārta. Uztvērējam jābūt ar tādu relatīvo spektrālo jutību, kas atbilst *CIE* (*Commission Internationale de l'Éclairage*)standarta fotooptiskās redzamības fotometriskā novērotāja relatīvajam spektrālās gaismas iedarbīgumam. Uztvērēja jutīgajai virsmai ir difūzs pārklājums, un tai jābūt vismaz divas reizes lielākai par optiskās sistēmas izstarotā gaismas staru kūļa šķērsgriezumu. Ja izmanto integrētāju sfēru, tad sfēras atvēruma šķērsgriezuma laukumam jābūt vismaz divas reizes lielākam par stara paralēlās daļas šķērsgriezuma laukumu.

Uztvērēja un ar to saistītā mērinstrumenta linearitātei jābūt labākai par 2 % no izmantojamās skalas daļas. Uztvērējam jābūt novietotam uz gaismas stara ass.

9.1.2. Kārtība

Uztvērēja mērinstrumentu noregulē tā, lai tas rādītu 100 iedaļas, kad neplīstošā stikla rūts ir ievietota gaismas stara ceļā. Kad uz uztvērēju gaisma nekrīt, instrumenta rādījumam jābūt vienādam ar nulli.

Neplīstošā stikla rūti novieto no uztvērēja attālumā, kas ir aptuveni vienāds ar pieckārtīgu uztvērēja diametru. Neplīstošā stikla rūti ievieto starp diafragmu un uztvērēju un iestāda tādā virzienā, lai gaismas staru kūļa krišanas leņķis būtu 0° ± 5°. Neplīstošā stikla rūtij nosaka redzamās gaismas caurlaidības koeficientu un visos punktos, kuros izdara mērījumus, nolasa mērinstrumenta rādījumu iedaļu skaitu *n*. Redzamās gaismas caurlaidības koeficients ir vienāds ar *n*/100.

9.1.2.1. Priekšējiem stikliem var izmantot vienu no divām metodēm – vai nu izmantojot testa paraugu, kas izgriezts no priekšējā stikla plakanākā daļas, vai īpaši sagatavotu plakanu kvadrātu no tāda paša materiāla un ar tādām pašām biezuma īpašībām kā attiecīgajam priekšējā stiklam, mērījums izdara pa stikla rūts normāli (perpendikulu).

9.1.2.2. Testu veic I zonā, kas noteikta šā pielikuma 9.2.5.2. punktā.

9.1.2.3. Traktoriem, kuriem nevar noteikt 9.2.5.2. punktā definēto I′ zonu, testu veic I′ zonā, kas noteikta šā pielikuma 9.2.5.3. punktā.

▼B

9.1.3. Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji

	bezkrāsas	*ietonējies*
Stikla iekrāsojums	1	2
Starpslāņa iekrāsojums	1	2
(laminētiem priekšējiem stikliem)		
	nav iekļauts	*iekļauts*
Ēnotas un/vai sliktāk caurredzamas joslas	1	2

Pārējiem sekundārajiem parametriem nav nelabvēlīgas ietekmes.

9.1.4. Rezultātu interpretācija

9.1.4.1. Redzamās gaismas caurlaidības koeficients, kas noteikts saskaņā ar 9.1.2. punktu, priekšējiem stikliem nedrīkst būt mazāks par 75 %, bet visam pārējam stiklojumam – ne mazāks par 70 %.

9.1.4.2. Logiem, kuri atrodas vietās, kas būtiski neietekmē vadītāja redzamības lauku (piemēram, stiklots jumts), redzamās gaismas caurlaidības koeficients rūtij var būt mazāks par 70 %. Logi, kuriem redzamās gaismas caurlaidības koeficients ir zemāks par 70 %, jāmarķē ar attiecīgu simbolu.

9.2. **Optiskās deformācijas tests**

9.2.1. Piemērošanas joma

Aprakstītā metode ir projekciju metode, pēc kuras var novērtēt neplīstošā stikla rūts radīto optisko deformāciju.

9.2.1.1. Definīcijas

9.2.1.1.1. Optiskā novirze: leņķis starp faktisko un šķietamo punkta virzienu, kas redzams caur neplīstošā stikla rūti, šā leņķa lielums ir atkarīgs no skatīšanās līnijas leņķa, stikla rūts biezuma un slīpuma, kā arī tā izliekuma rādiusa krustpunktā ar skatīšanās līniju.

9.2.1.1.2. Optiskā deformācija virzienā MM′: leņķiskās novirzes Δ_α algebriskā starpība, ko mēra starp diviem punktiem M un M′ uz neplīstošā stikla rūts virsmas; attālums starp šiem diviem punktiem ir tāds, ka starp to projekcijām plaknē taisnā leņķī pret skatīšanās virzienu ir attālums Δ_x (sk. 6. attēlu).

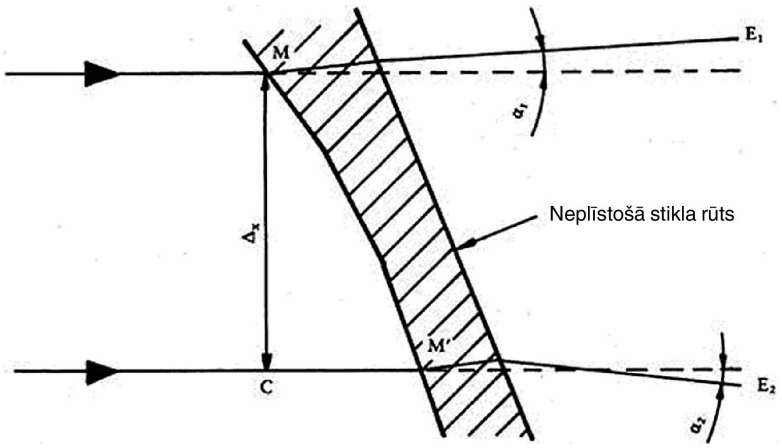
Novirzi pretēji pulksteņa rādītāja virzienam uzskata par pozitīvu, bet novirzi pulksteņa rādītāja virzienā – par negatīvu.

9.2.1.1.3. Optiskā deformācija punktā M: optiskās deformācijas maksimums visos virzienos MM′ no punkta M.

9.2.1.2. Aparatūra

Metode saistīta ar atbilstīgas diapozitīvu filmas (rastra) projicēšanu uz ekrāna caur neplīstošā stikla rūti, kam veic testu. Optisko deformāciju nosaka pēc projicētā attēla izmaiņām, gaismas līnijā ievietojot neplīstošā stikla rūti, kam veic testu. Aparatūra sastāv no daļām, kuru montāža parādīta 9. Attēlā.

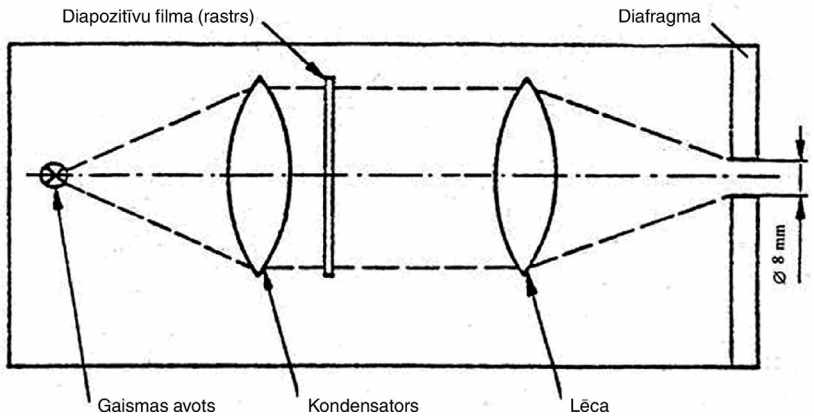
▼B



6. attēls – Optiskās deformācijas shematisks attēls

Piezīmes: $\Delta_\alpha = \alpha_1 - \alpha_2$, t.i., optiskā deformācija virzienā MM′.

$\Delta_x = MC$ t.i., attālums starp divām taisnām līnijai paralēlām taisnēm, kas iet caur punktiem M un M′.



7. attēls – Projektora optiskā shēma

9.2.1.2.1. Kvalitatīvs projektors ar spēcīgu punktveida gaismas avotu, kam, piemēram, ir šādi parametri:

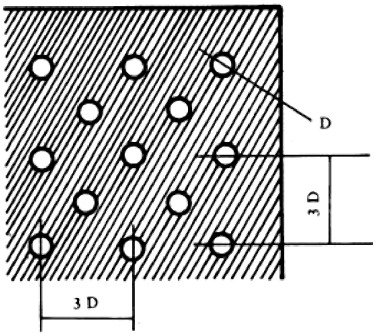
— fokusa attālums vismaz 90 mm,

— atvērums apmēram 1/2,5,

▼B

— 150 W kvarca halogēnu lampa (ja izmanto bez filtra),

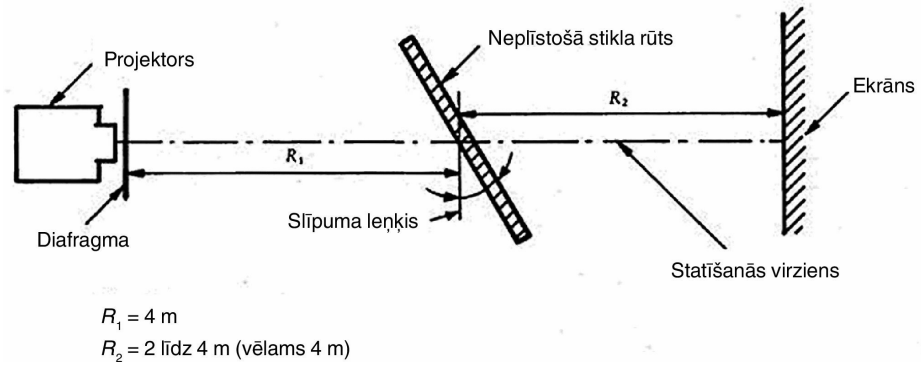
— 250 W kvarca halogēnu lampa (ja lieto zaļo filtru),



8. attēls – Diapozitīvu filmas daļa palielinājumā

Projektors shematiski parādīts 7. attēlā. Diafragma 8 mm diametrā novietota apmēram 10 mm attālumā no priekšējās lēcas.

9.2.1.2.2. Diapozitīvu filmām (rastriem) ir, piemēram, mazi caurspīdīgi aplīši uz tumša fona (sk. 8. attēlu). Lai mērījumu kļūda nepārsniegtu 5 %, diapozitīvu filmām jābūt pietiekami kvalitatīvām un kontrastainām. Bez neplīstošā stikla rūts, kam veic testu, aplīšu izmēram jābūt tādam, lai to projekcija būtu apļi ar diametru $((R_1 + R_2)/R_1)\ \Delta_x$, kur $\Delta_x = 4$ mm (sk. 6. un 9. attēlu).



$R_1 = 4$ m

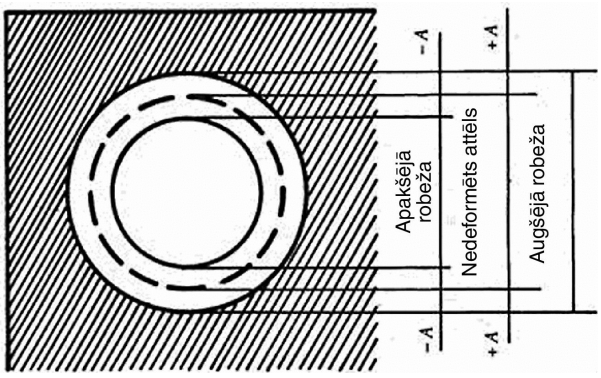
$R_2 = 2$ līdz 4 m (vēlams 4 m)

9. attēls – Optiskās deformācijas testa aparatūras izkārtojums

9.2.1.2.3. Statīvs, vēlams tāds statīvs, ar kuru neplīstošā stikla rūti var grozīt un skenēt gan horizontāli, gan vertikāli.

9.2.1.2.4. Pārbaudes šablons, lai noteiktu izmēru izmaiņas gadījumos, kad novērtēšana jāizdara ātri. Piemērots šablons parādīts 10. Attēlā.

▼B



10. attēls – Pārbaudes šablons

9.2.1.3. Kārtība

9.2.1.3.1. Vispārīgi noteikumi

Neplīstošā stikla rūti nostiprina statīvā (9.2.1.2.3. punkts) vajadzīgajā slīpumā. Testa attēlu projicē caur pārbaudāmo daļu. Lai pārbaudītu visu vajadzīgo daļu, neplīstošā stikla rūti pagriež, vai arī pārvieto horizontālā vai vertikālā virzienā.

9.2.1.3.2. Novērtēšana, izmantojot pārbaudes šablonu

Ja ātrs novērtējums ar pieļaujamo kļūdu 20 % ir pietiekams, tad pēc novirzes izmaiņas robežvērtības $\Delta\alpha_L$ un neplīstošā stikla rūts attāluma līdz ekrānam R_2 aprēķina A vērtību (sk. 10. Attēlu)

$$A = 0{,}145\ \Delta\alpha_L \cdot R_2$$

Sakarību starp projicētā attēla diametra Δd izmaiņām un leņķisko novirzi $\Delta\alpha$ aprēķina pēc formulas:

$$\Delta d = 0{,}29\ \Delta\alpha \cdot R_2$$

Kur

Δd izteikts milimetros,

A izteikts milimetros,

$\Delta\alpha_L$ izteikts loka minūtēs,

$\Delta\alpha$ Izteikts loka minūtēs, un

R_2 izteikts metros.

9.2.1.3.3. Mērījumi ar fotoelektrisku ierīci

Ja jāizdara precīzi mērījumi ar robežvērtības kļūdu, kas ir mazāka par 10 %, tad uz projekcijas ass izmēra plankuma platumu Δd vietā, kurā spilgtums ir 0,5 no plankuma maksimālā spilgtuma.

▼B

9.2.1.4. Rezultātu izteikšana

Novērtē neplīstošā stikla rūts radīto optisko deformāciju, izmērot Δd visos virsmas punktos un virzienos, lai atrastu Δd maksimālo vērtību.

9.2.1.5. Alternatīva metode

Papildus projekcijas metodei atļauts izmantot strioskopisko metodi ar noteikumu, ka saglabājas mērījumu precizitāte, kas noteikta 9.2.1.3.2. un 9.2.1.3.3. punktā.

9.2.1.6. Attālumam Δ_x jābūt 4 mm.

9.2.1.7. Priekšējam stiklam jābūt piemontētam tādā pašā slīpumā, kā tas piemontēts pie traktora.

9.2.1.8. Projekcijas asīm horizontālajā plaknē jābūt apmēram perpendikulārām pret priekšējā stikla projekciju šajā plaknē.

9.2.2. Mērījumus veic I zonā, kā definēts šā pielikuma 9.2.5.2. punktā.

9.2.2.1. Traktoriem, kuriem nevar noteikt I zonu, kā tā definēta šī pielikuma 9.2.5.2. punktā, mērījumus veic zonā I′, kā tā definēta šā pielikuma 9.2.5.3. punktā.

9.2.2.2. Traktora tips

Tests jāatkārto, ja priekšējo stiklu paredzēts izmantot tāda tipa traktoram, kuram priekšējās redzamības lauks ir citāds nekā tādu tipu traktoriem, kuriem priekšējais stikls jau ir apstiprināts.

9.2.3. Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji

9.2.3.1. Materiāla veids

Slīpēts stikls (ar pārklājumu)	*Pludinātais stikls*	*Lokšņu stikls*
1	1	2

9.2.3.2. Citi sekundārie parametri

Nevienam citam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

9.2.4. Paraugu skaits

Jāiesniedz četri paraugi testa veikšanai.

9.2.5. Redzamības zonas noteikšana traktoru priekšējiem stikliem

9.2.5.1. Redzamības zonu nosaka pēc:

9.2.5.1.1. atskaites punkta, kas definēts Direktīvas 2008/2/EK I pielikuma 1.2. punktā. Šis punkts turpmāk apzīmēts ar O;

9.2.5.1.2. taisnes OQ, kas iet horizontāli caur atskaites punktu un ir perpendikulāra traktora garenvirziena vidusplaknei.

9.2.5.2. Zona I ir priekšējā stikla zona, ko nosaka pēc priekšējā stikla krustošanās līnijas ar četrām šādām plaknēm:

P_1 — vertikāla plakne, kas iet caur punktu O un ar traktora garenvirziena vidusplakni veido 15° leņķi pa kreisi,

▼B

P_2 — vertikāla plakne, kas simetriska plaknei P_1 attiecībā pret traktora garenvirziena vidusplakni.

Ja tas nav iespējams (piemēram, ja traktoram nav simetriskas garenvirziena vidusplaknes), tad plakne P_2 ir plaknei P_1 simetriska plakne attiecībā pret traktora garenvirziena plakni, kas iet caur atskaites punktu,

P_3 — plakne, kas krusto taisni OQ un veido 10° leņķi virs horizontālās plaknes,

P_4 — plakne, kas krusto taisni OQ un veido 8° leņķi zem horizontālās plaknes.

9.2.5.3. Traktoriem, kuriem nevar noteikt I zonu, saskaņā ar šā pielikuma 9.2.5.2. punktu, I′ zonu veido visa priekšējā stikla virsma.

9.2.6. Rezultātu interpretācija

Attiecībā uz optisko deformāciju priekšējā stikla tipu uzskata par apmierinošu, ja četru testa veikšanai iesniegto paraugu radītā optiskā deformācija I zonā vai I′ zonā nepārsniedz 2 loka minūtes.

9.2.6.1. Mērījumus nedrīkst veikt 100 mm platā perifērijas zonā.

9.2.6.2. Ja priekšējie stikli nav vienā gabalā, tad mērījumus nedrīkst veikt 35 mm platā joslā no rūts malas, kas var būt blakus šķērsim.

9.3. **Sekundārā attēla nobīdes tests**

9.3.1. Piemērošanas joma

Atzītas ir divas testēšanas metodes:

— Mērķa tests un

— Kolimācijas teleskopa tests.

Šīs testa metodes vajadzības gadījumā var izmatot gan detaļas tipa apstiprināšanai, gan kvalitātes kontrolei vai ražojuma novērtēšanai.

9.3.1.1. Mērķa tests

9.3.1.1.1. Aparatūra

Pēc šīs metodes apgaismotu mērķi apskata caur neplīstošā stikla rūti. Mērķis var būt izveidots tā, lai ar testu varētu vienkārši noteikt, vai stikls der vai neder.

Ieteicams, lai mērķis atbilstu vienam no šādiem tipiem:

a) apgaismots apļveida mērķis, kā ārējais diametrs ir D, atrodas pretī η loka minūtes lielam leņķim punktā, kurš ir x metru attālumā (11.a attēls);vai

b) tāds apgaismots apļveida mērķis ar tumšu plankumu, kura izmēri ir tādi, lai attālumā D no plankuma malas līdz tuvākajam punktam apļa iekšpusē tas atrastos pretī η loka minūtes lielam leņķim punktā, kas ir x metru attālumā (11.b attēls);

▼B

kur:

η ir sekundārā attēla nobīdes leņķa robežvērtība,

x ir attālums no neplīstošā stikla rūts līdz mērķim (vismaz 7 m),

D Aprēķina pēc formulas:

$$D = x \cdot \tan \eta$$

Apgaismoto mērķi veido gaismas kamera, kā aptuvenie izmēri ir 300 mm × 300 mm × 150 mm un kā priekšpusi ērtāk izveidot no stikla, kurš pārklāts ar gaismu necaurlaidīgu melnu papīru vai melnu krāsu. Kameru apgaismo ar piemērotu gaismas avotu. Kameras iekšpusē ir baltas matētas krāsas pārklājums. Var būt piemēroti izmantot citu formu mērķus, piemēram 14. attēlā parādītos. Pieļaujams, ka mērķa vietā izmanto arī projekcijas sistēmu, apskatot iegūtos attēlus uz ekrāna.

9.3.1.1.2. Kārtība

Piemērotā statīvā vajadzīgajā slīpumā nostiprina neplīstošā stikla rūti tā, lai varētu izdarīt novērojumus horizontālā plaknē, kas iet caur mērķa centru.

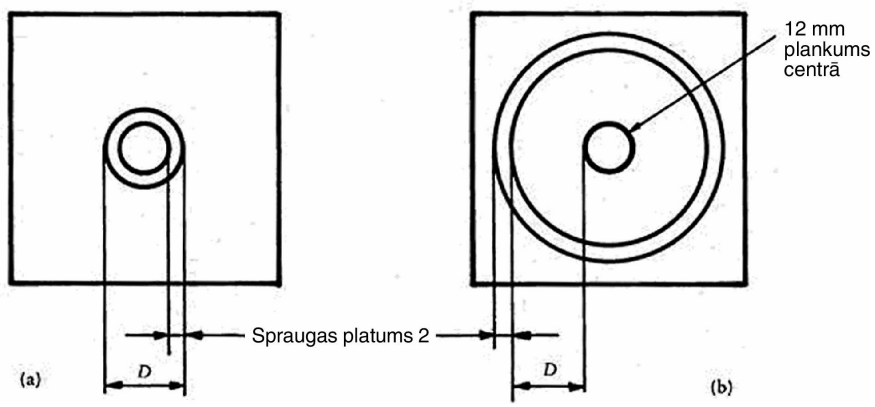
Uz gaismas kameru jāskatās tumšā vai pustumšā telpā caur katru pārbaudāmā laukuma daļu, lai konstatētu iespējamo sekundārā attēla rašanos saistībā ar apgaismoto mērķi. Neplīstošā stikla rūti pagriež, lai nodrošinātu, ka pastāvīgi tiek ievērots pareizais skatīšanās virziens. Lai skatītos, var izmantot monokulāru.

9.3.1.1.3. Rezultātu izteikšana

Nosaka, vai

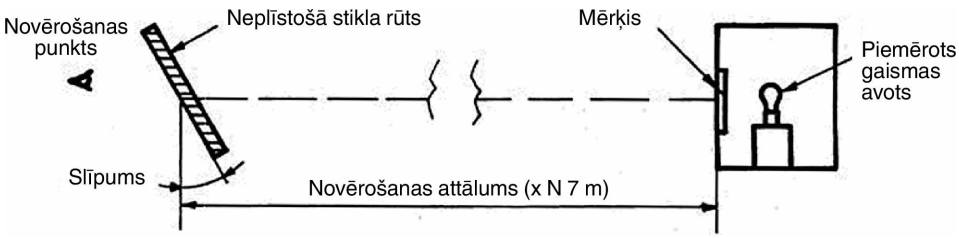
— tad, ja izmanto mērķi a (sk. 11.a attēlu), apļa primārais un sekundārais attēls nenobīdās viens no otra, t.i., vai nav pārsniegta η robežvērtība, vai

— tad, ja izmanto mērķi b (sk. 11.b attēlu), plankuma sekundārais attēls nobīdās aiz apļa iekšējās malas pieskares punkta, t.i., vai ir pārsniegta η robežvērtība.

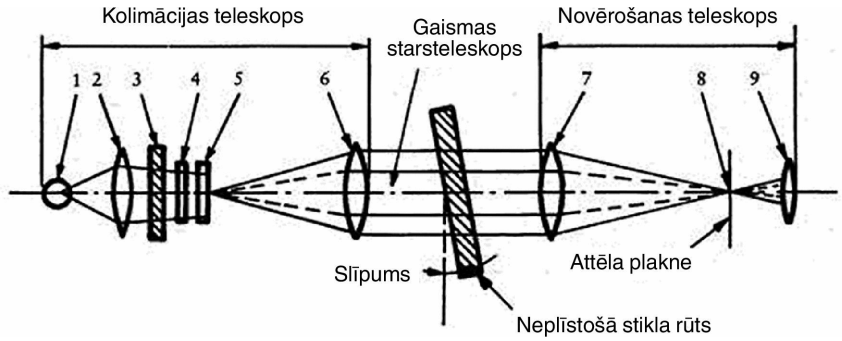


11. attēls – Mērķu izmēri

▼B



12. attēls – Aparatūras izvietojums



1. Lampas spuldze.
2. Kondensatora atvērums > 8,6 mm.
3. Slīpēta stikla ekrāna atvērums > kondensatora atvērums.
4. Krāsu filtrs ar centrālo atveri apmēram 0,3 mm diametrā; diametrs > 8,6 mm.
5. Polāro koordinātu plate, diametrs > 8,6 mm.
6. Ahromatiska lēca, f ≥ 86 mm, atvērums 10 mm.
7. Ahromatiska lēca, f ≥ 86 mm, atvērums 10 mm.
8. Melns plankums, diametrs apmēram 0,3 mm.
9. Ahromatiska lēca, f = 20 mm, atvērums ≤ 10 mm.

13. attēls – Aparatūra kolimācijas teleskopa testam

9.3.1.2. Kolimācijas teleskopa tests

Vajadzības gadījumā piemēro šajā punktā aprakstīto kārtību.

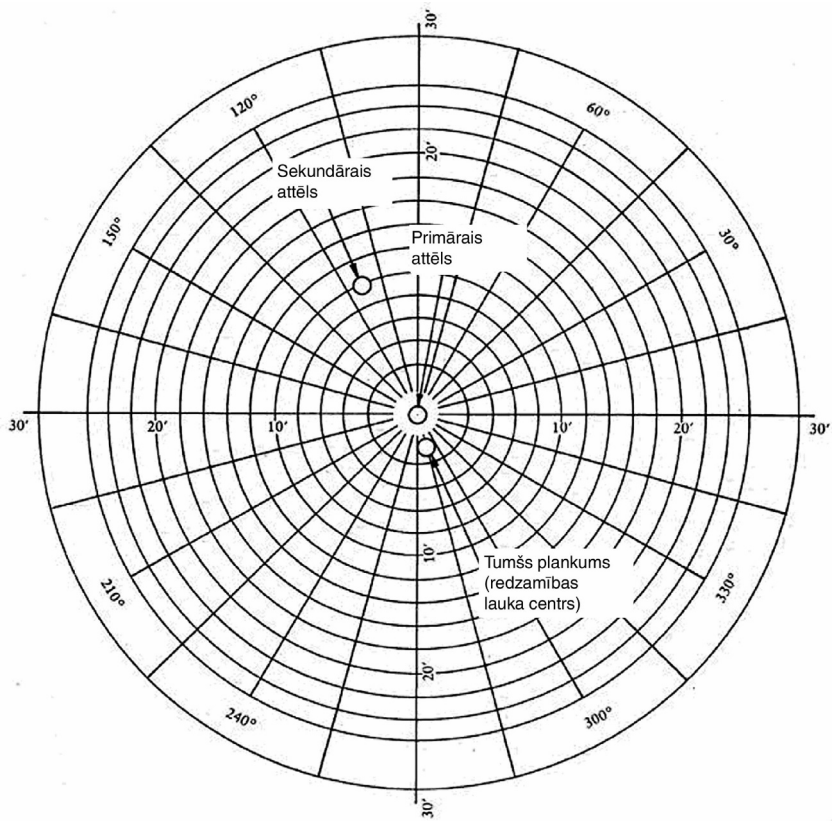
9.3.1.2.1. Aparatūra

Aparatūra sastāv no kolimatora un teleskopa, un to var uzstādīt atbilstīgi 13. attēlam. Tomēr var izmantot arī jebkuru līdzvērtīgu optisko sistēmu.

9.3.1.2.2. Kārtība

Kolimācijas teleskops bezgalībā veido polāro koordinātu sistēmu ar spožu punktu tās centrā (sk. 14. Attēlu). Novērošanas teleskopa fokusa plaknē uz optiskās ass novieto nelielu gaismu necaurlaidīgu plankumu, kā diametrs ir mazliet lielāks nekā projicētajam spožajam punktam, tādējādi aizsedzot spožo punktu.

▼B



14. attēls – Piemērs novērojumam ar kolimācijas teleskopa testa metodi

Ja testam izmantojamo attiecīgās detaļas gabalu, kas uzrāda sekundāro attēlu, novieto starp teleskopu un kolimatoru, tad noteiktā attālumā no polāro koordinātu centra parādās otrs, mazāk spožs plankums. Sekundārā attēla nobīdi var noteikt kā attālumu starp punktiem, kas redzami novērošanas teleskopā (sk. 14. attēlu). (Attālums starp tumšo plankumu un gaišo punktu polāro koordinātu sistēmas centrā raksturo optisko nobīdi.)

9.3.1.2.3. Rezultātu izteikšana

Neplīstošā stikla rūti vispirms caurskata, lai noteiktu zonu, kurā veidojas labākais sekundārais attēls. Šo zonu pēc tam pārbauda ar kolimācijas teleskopa sistēmu noteiktā krišanas leņķī. Izmēra maksimālo sekundārā attēla nobīdi.

9.3.1.3. Novērošanas virzienam horizontālajā plaknē jābūt apmēram perpendikulāram pret priekšējā stikla projekciju šajā plaknē.

9.3.2. Mērījumus izdara atbilstīgi traktora kategorijai zonās, kas noteiktas 9.2.2. punktā.

9.3.2.1. Traktora tips

Tests ir jāatkārto, ja priekšējo stiklu paredzēts izmantot tāda tipa traktoram, kuram priekšējās redzamības lauks ir citāds nekā to tipu traktoriem, kuriem priekšējais stikls jau ir apstiprināts.

▼B

9.3.3. Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji

9.3.3.1. Materiāla veids

Slīpēts stikls (ar pārklājumu)	*Pludinātais stikls*	*Lokšņu stikls*
1	1	2

9.3.3.2. Citi sekundārie parametri

Nevienam citam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

9.3.4. Paraugu skaits

Jāiesniedz četri paraugi testa veikšanai.

9.3.5. Rezultātu interpretācija

Attiecībā uz sekundārā attēla nobīdi priekšējo stiklu uzskata par apmierinošu, ja četriem testa veikšanai iesniegtajiem paraugiem primārā un sekundārā attēla nobīde nepārsniedz 15 loka minūtes.

9.3.5.1. Mērījumus nedrīkst veikt 100 mm platā perifērijas zonā.

9.3.5.2. Ja priekšējie stikli nav vienā gabalā, tad mērījumus nedrīkst veikt 35 mm platā joslā no rūts malas, kas var būt blakus šķērsim.

9.4. **Krāsu izšķiršanas tests**

Ja priekšējais stikls ir ietonējies 9.2.5.2. vai 9.2.5.3. punktā noteiktajās zonās, tad veic testu četriem priekšējiem stikliem, nosakot šādu krāsu izšķiršanas spēju:

— balts,

— selektīvi dzeltens,

— sarkans,

— zaļš,

— zils,

— dzintara krāsa.

10. UGUNSIZTURĪBAS TESTS

10.1. **Piemērošanas joma un mērķis**

Pēc šīs metodes var noteikt traktoru vadītāju vietās lietojamo materiālu degšanas horizontālo ātrumu pēc iedarbības ar mazu liesmu. Pēc šīs metodes var testēt traktora iekšienē izmantojamos materiālus un aprīkojumu atsevišķi vai kombinācijās līdz 15 mm biezumam. To izmanto, lai novērtētu, cik vienveidīgas ir šādu materiālu ražošanas partijas attiecībā uz īpašībām, kas saistītas ar degšanu. Tā kā reālās lietošanas situācijas ir ļoti atšķirīgas (lietojums un izvietojums traktorā, lietošanas nosacījumi, aizdegšanās avots u.c.), kā arī ņemot vērā šeit aprakstītos testa nosacījumus, šo metodi nevar uzskatīt par piemērotu, lai novērtētu visus faktiskos parametrus, kas saistīti ar degšanu traktorā.

10.2. **Definīcijas**

10.2.1. Degšanas ātrums: saskaņā ar šo metodi noteiktā izdegušā attāluma attiecība pret laiku, kurā attiecīgais attālums ir izdedzis.

▼B

Degšanas ātrumu izsaka milimetros minūtē.

10.2.2. Kombinētais materiāls: materiāls, ko veido vairāki līdzīgu vai atšķirīgu materiālu slāņi, kuru virsmas cieši savienotas kopā, izmantojot cementēšanu, piesaitēšanu, apšūšanu, pildīšanu, metināšanu u.c. Ja dažādi materiāli savienoti kopā ar pārtraukumiem (piemēram, sašujot, ar augstfrekvences metināšanu, kniedēšanu), tad, sagatavojot atsevišķus paraugus saskaņā ar 10.5. punktu, šādus materiālus neuzskata par kombinētiem materiāliem.

10.2.3. Iedarbībai pakļautā puse: virsma, kas pagriezta uz vadītāja nodalījuma (pasažiera nodalījuma pusi) pusi.

10.3. **Princips**

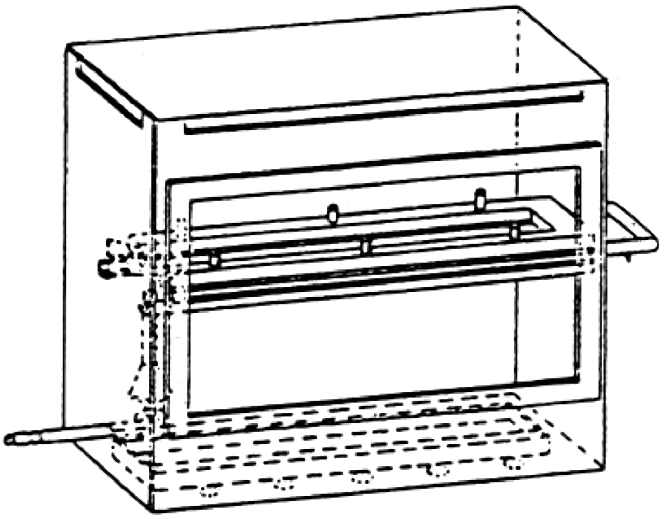
Paraugu horizontāli nostiprina U veida turētājā un 15 sekundes degšanas kamerā ar mazu liesmu iedarbojas uz parauga brīvo galu. Testā nosaka, vai un kad liesma apdziest, vai arī nosaka laiku, kādā uguns izplatās noteiktā attālumā.

10.4. **Aparatūra**

10.4.1. Degšanas kamera (15. attēls), vēlams, no nerūsējošā tērauda, ar 16. attēlā norādītajiem izmēriem. Kameras priekšpusē ir ugunsizturīga materiāla novērošanas logs, kas var nosegt visu kameras priekšpusi un var būt konstruēts kā piekļuves panelis.

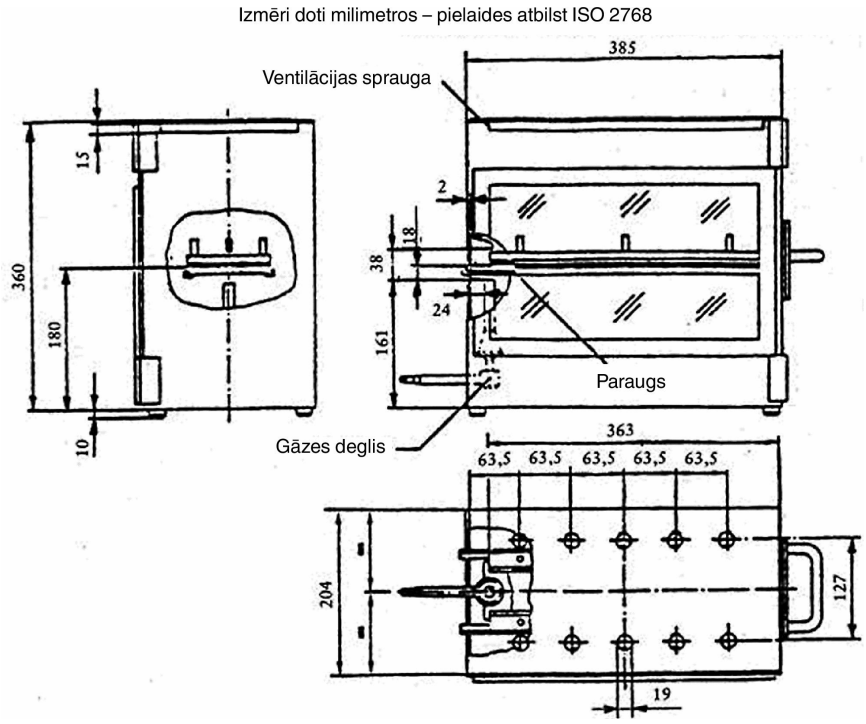
Kameras apakšā ir ventilācijas atveres, kameras augšdaļā visapkārt ir ventilācijas sprauga. Degšanas kamerai ir četras 10 mm augstas kājiņas.

Kameras vienā galā var būt atvere, lai kamerā varētu ievietot turētājā nostiprinātu paraugu; otrā galā ir atvere gāzes pievada līnijai. Izkusušo materiālu uztver pannā (sk. 17. attēlu), kas novietota kameras apakšā starp ventilācijas atverēm, tās neaizsedzot.

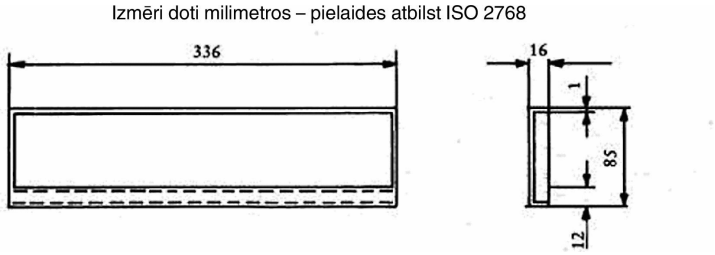


15. attēls – Degšanas kamera ar paraugu turētāju un izkusušā materiāla pilienu uztveršanas pannu

▼B



16. attēls – Degkameras paraugs



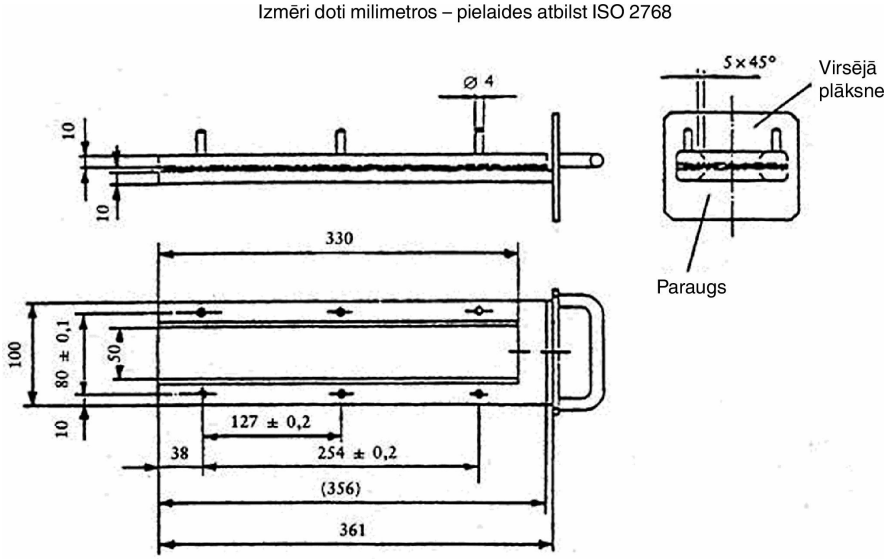
17. attēls – Izkususšā materiāla pilienu uztveršanas tipiskā panna

10.4.2. Paraugu turētājs, ko veido divas U veida metāla plāksnes vai rāmji no materiāla, kas izturīgs pret koroziju. Izmēri parādīti 18. attēlā.

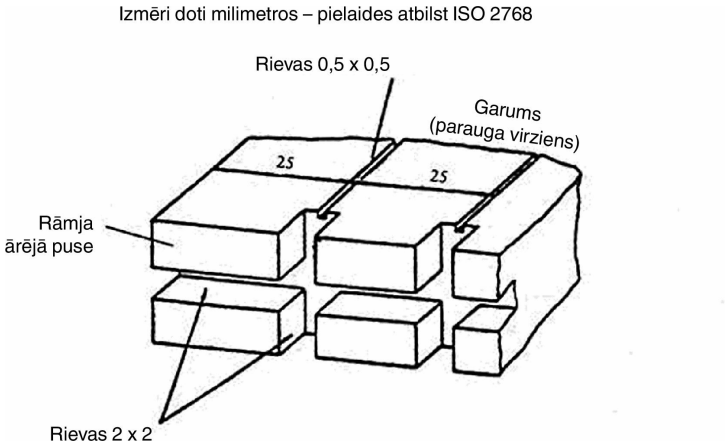
Lai varētu saturēt paraugu, apakšējā plāksnē ir tapas un augšējā – attiecīgas atveres. Tapas izmanto arī kā atskaites punktus, lai noteiktu degšanas attāluma sākuma un beigu punktu.

Pa U veida rāmja pamatu no termoizturīgām stieplēm 0,25 mm diametrā ar 25 mm atstarpēm izveido balstu (sk. 19. attēlu).

▼B



18. attēls – Paraugu turētāja paraugs



19. attēls – Apakšējais U veida rāmis ar stiepļu balstu (paraugs)

Paraugu apakšdaļai jābūt 178 mm virs kameras grīdas plāksnes. Paraugu turētāja priekšējai malai jābūt 22 mm attālumā no kameras gala; paraugu turētāja garākajām malām jābūt 50 mm attālumā no kameras sienām (visi iekšējie izmēri). (Sk. 15. un 16. attēlu)

10.4.3. Gāzes deglis. Kamerā Bunzena degļa veidā ir neliels uguns avots, kā iekšējais diametrs ir 9,5 mm. Tas atrodas kameras centrā, un tā sprausla ir 19 mm zem parauga brīvā gala apakšējās malas centra (sk. 16. attēlu).

10.4.4. Testam izmantojamā gāze. Deglim pievadītās gāzes siltumietilpībai jābūt aptuveni 38 MJ/m^3 (piemēram, dabasgāze).

10.4.5. Vismaz 110 mm gara metāla ķemme ar septiņiem vai astoņiem noapaļotiem zariem uz 25 mm.

▼B

10.4.6. Hronometrs ar precizitāti 0,5 s.

10.4.7. Velkmes skapis. Degšanas kameru var ievietot velkmes skapī ar noteikumu, ka tā iekšējais tilpums ir vismaz 20, tomēr ne vairāk kā 110 reizes lielāks par degšanas kameras tilpumu, turklāt velkmes skapja augstums, platums vai garums nepārsniedz pārējo divu dimensiju izmērus vairāk kā par 2½ reizēm.

Pirms testa izmēra gaisa plūsmas ātrumu velkmes skapī 100 mm attālumā no degšanas kameras tās priekšpusē un aizmugurē. Lai degšanas produkti neatstātu nelabvēlīgu ietekmi uz darbinieka veselību, gaismas plūsmas ātrumam jābūt no 0,10 līdz 0,30 m/s. Var izmantot velkmes skapi ar dabisko ventilāciju un atbilstīgu gaisa plūsmas ātrumu.

10.5. **Paraugi**

10.5.1. Forma un izmēri

Paraugu forma un izmēri parādīti 20. attēlā. Parauga biezums atbilst tā ražojuma biezumam, attiecībā uz kuru veic testu. Tam jābūt ne lielākam kā 13 mm. Ja iespējams, parauga šķērsgriezumam visā garumā jābūt vienmērīgam. Ja ražojuma forma un izmēri ir tādi, ka nav iespējams paņemt norādītā izmēra paraugus, tad jāievēro šādi minimālie parauga izmēri:

a) ja paraugu platums ir 3 līdz 60 mm, tad to garumam jābūt 356 mm. Tādā gadījumā materiālu testē visā ražojuma platumā;

b) ja paraugu platums ir 60 līdz 100 mm, tad to garumam jābūt 138 mm. Tādā gadījumā iespējamais degšanas attālums atbilst parauga garumam un mērījumus sāk pirmajā mērīšanas punktā;

c) ja paraugu platums ir mazāks par 60 mm un garums ir mazāks par 356 mm vai paraugu platums ir 60 līdz 100 mm un garums ir mazāks par 138 mm, tad tos nevar testēt pēc šīs metodes un paraugu platums nevar būt mazāks par 3 mm.

10.5.2. Paraugu ņemšana

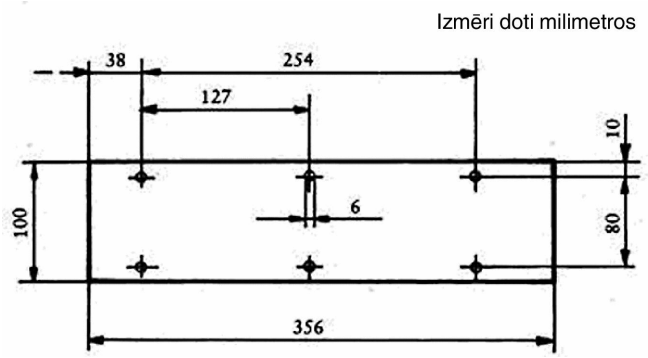
No testējamajiem materiāliem jāņem vismaz pieci paraugi. Ja materiālu degšanas ātrums dažādos virzienos ir atšķirīgs (to nosaka iepriekšējos testos), tad jāņem pieci (vai vairāk) paraugi un testēšanas iekārtā jāievieto tā, lai varētu noteikt lielāko degšanas ātrumu. No materiāliem ar noteiktu platumu izgriež vismaz 500 mm garu paraugu no visa platuma. No šādi izgrieztiem gabaliem paraugi jāņem ne tuvāk par 100 mm no materiāla malas punktos, kas cits no cita ir vienādā attālumā.

Tāpat jāņem paraugi no gataviem ražojumiem gadījumos, kad ražojuma formas dēļ tas ir iespējams. Ja ražojuma biezums pārsniedz 13 mm, tad ar mehāniskas apstrādes paņēmieniem to samazina līdz 13 mm no tās puses, kas nav vērsta pret pasažiera nodalījumu.

Kombinētie materiāli (sk. 10.2.2. punktu) jātestē tāpat kā viendabīgie materiāli.

▼B

Materiāliem, ko veido uzklāti slāņi ar dažādu sastāvu un kas nav kombinētie materiāli, atsevišķi testē visus slāņus līdz 13 mm biezumam no tās virsmas puses, kura vērsta pret pasažieru nodalījumu.



20. attēls – Paraugs

10.5.3. Paraugu izturēšana

Paraugi vismaz 24 stundas, tomēr ne ilgāk kā septiņas dienas jāiztur 23 ± 2 °C temperatūrā 50 ± 5 % relatīvajā mitrumā, un šādos apstākļos tie jāiztur līdz pat testēšanai.

10.6. **Kārtība**

10.6.1. Paraugus ar plūksnainu vai uzkārstu virsmu novieto uz līdzenas virsmas un ar ķemmi (10.4.5. punkts) divreiz izķemmē pretēji kārsuma virzienam.

10.6.2. Paraugu ievieto paraugu turētājā (10.4.2. punkts) tā, lai iedarbībai pakļautā puse būtu vērsta uz leju pret liesmu.

10.6.3. Gaisa padeves atverei esot noslēgtai, pēc atzīmes uz degšanas kameras noregulē 30 mm augstu degļa liesmu. Pirms sāk pirmo testu, liesmas stabilizācijai degli dedzina vismaz vienu minūti.

10.6.4. Paraugu turētāju ievieto kamerā tā, lai liesma skartu parauga galu, un pēc 15 sekundēm pārtrauc gāzes padevi deglim.

10.6.5. Degšanas ātruma mērījumus sāk brīdī, kad liesmas apakšējā daļa sasniedz pirmo mērījumu punktu. Novēro liesmas izplatīšanos tajā parauga pusē (augšējā vai apakšējā), kas deg ātrāk.

10.6.6. Degšanas laika mērījumus beidz mirklī, kad liesma sasniedz pēdējo mērījumu punktu vai nodziest, to nesasniegusi. Ja liesma pēdējo mērījumu punktu nesasniedz, tad izmēra attālumu līdz vietai, kurā liesma nodzisusi. Izdegušais attālums ir virsmas vai iekšējas degšanas rezultātā bojātā parauga daļa.

10.6.7. Ja paraugu nevar aizdedzināt vai pēc degļa izdzēšanas tas vairs nedeg, vai arī liesma nodziest pirms pirmā mērījumu punkta, un tādēļ degšanas laiks netiek noteikts, ziņojumā par testu atzīmē, ka degšanas ātrums ir 0 mm/minūtē.

▼B

10.6.8. Ja veic testu sēriju vai atkārtotus testus, raugās, lai degšanas kameras un paraugu turētāja temperatūra testēšanas sākumā nepārsniegtu 30 °C.

10.7. **Aprēķins**

Degšanas ātrumu B (mm/min) aprēķina pēc formulas:

$$B = (s/t) \times 60$$

kur

S ir nodegušais attālums milimetros,

T laiks, kādā nodeg attālums *s*, sekundēs.

10.8. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

10.9. **Rezultātu interpretācija**

Rūti ar plastmasas pārklājumu (2.3. punkts) un neplīstošā stikla rūti ar plastmasas pārklājumu (2.4. punkts) uzskata par pietiekami ugunsizturīgu, ja to degšanas ātrums nepārsniedz 250 mm/minūtē.

11. IZTURĪBAS PRET ĶĪMISKO VIELU IEDARBĪBU TESTS

11.1. **Izmantojamās ķīmiskās vielas**

11.1.1. Neabrazīvs ziepjains šķīdums: kālija oleāta 1 % šķīdums dejonizētā ūdenī.

11.1.2. Līdzeklis logu tīrīšanai: 5 % līdz 10 % izopropanola un dipropilēnglikola monometilētera un 1 % līdz 5 % amonija hidroksīda šķīdums ūdenī.

11.1.3. Neatšķaidīts denaturēts spirts: viena tilpuma daļa metilspirta 10 tilpuma daļās etilspirta.

11.1.4. Benzīna standartmaisījums, kas sastāv no 50 tilp. % toluola, 30 tilp. % 2,2,4-trimetilpentāna, 15 tilp. % 2,4,4-trimetil-1-pentāna un 5 tilp. % etilspirta.

11.1.5. Petrolejas standarts: maisījums, kas sastāv no 50 tilp. % n-oktāna un 50 tilp. % n-dekāna.

11.2. **Testa metode**

Jāveic tests ar ķīmiskām vielām diviem 180 mm × 25 mm testam izmantojamiem attiecīgo detaļu gabaliem, kā paredzēts 11.1. punktā, katram testam un ražojumam izmantojot citus attiecīgo detaļu gabalus. Pēc katra testa attiecīgo detaļu gabali jānotīra, ievērojot ražotāju instrukcijas, un pēc tam 48 stundas jāiztur 23 ± 2 °C temperatūrā un 50 ± 5 % relatīvajā mitrumā. Šādi apstākļi jāsaglabā, veicot testus. Testam izmantojamie attiecīgo detaļu gabali uz vienu minūti jāiemērc testa šķidrumā, jāizņem un tad tūlīt jānosusina ar tīru uzsūcošu kokvilnas audumu.

▼B

11.3. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

	bezkrāsas	*ietonējies*
Plastmasas starpslāņa vai pārklājuma iekrāsojums	1	2

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

11.4. **Rezultātu interpretācija**

11.4.1. Uzskata, ka izturības pret ķīmisko vielu iedarbību testa rezultāti ir pieņemami, ja testam izmantojamie attiecīgo sastāvdaļu paraugi ķīmisko vielu iedarbībā nekļūst mīksti, lipīgi, nav vērojama virsmas plaisāšana vai acīmredzami nesamazinās to caurspīdīgums.

11.4.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu kopas izturība pret ķīmisko vielu iedarbību ir apmierinoša, ja ir izpildīti šādi nosacījumi:

11.4.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši;

11.4.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

▼B

III D PIELIKUMS

Rūdīta stikla priekšējie stikli

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka rūdīta stikla priekšējie stikli pieder pie dažādiem tipiem, ja tiem ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. forma un izmēri.

Saplīšanas testam un mehānisko īpašību testiem rūdīta stikla priekšējos stiklus iedala šādās grupās:

1.1.2.1. plakani priekšējie stikli un

1.1.2.2. izliekti priekšējie stikli;

1.1.3. biezuma kategorija, kurā nominālais biezums "e" (atļautā ražošanas pielaide ± 0,2 mm) ir

— I kategorija		$e \leq 4{,}5$ mm
— II kategorija	4,5 mm <	$e \leq 5{,}5$ mm
— III kategorija	5,5 mm <	$e \leq 6{,}5$ mm
— IV kategorija	6,5 mm <	E

1.2. **Sekundārie parametri ir šādi:**

1.2.1. materiāla veids (slīpēts stikls (ar pārklājumu), pludinātais, lokšņu stikls);

1.2.2. iekrāsojums (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.3. ar iekļautiem elektriskajiem vadiem vai bez tiem;

1.2.4. ar iekļautām aptumšošanās joslām vai bez tām.

2. SAPLĪŠANAS TESTS

2.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

2.1.1. Attiecas tikai uz materiāla parametriem.

2.1.2. Uzskata, ka pludinātajam un lokšņu stiklam ir vienāds nelabvēlīgās ietekmes rādītājs.

2.1.3. Saplīšanas testi jāatkārto, pārejot no slīpēta stikla (ar pārklājumu) uz pludināto stiklu un *vice versa*.

2.1.4. Testi jāatkārto, ja izmanto cita veida aptumšošanas joslas, izņemot krāsotas joslas.

▼B

2.2. **Paraugu skaits**

Testi jāveic sešiem paraugiem, ko izvēlas, kā noteikts III M pielikumā, gan no gludākās, gan nelīdzenākās puses.

2.3. **Dažādas stikla zonas**

Rūdīta stikla priekšējam stiklam jābūt ar divām galvenajām zonām FI un FII. Tam var būt arī starpzona FIII.

Šīs zonas ir šādas:

2.3.1. zona FI: perifērijas zona, kurā stiklam jāsaplīst sīkos gabaliņos, ir vismaz 7 cm plata zona visapkārt priekšējam stiklam, un tajā ietilpst 2 cm plata ārējā josla, uz ko neattiecas novērtējums;

2.3.2. zona FII: redzamības zona, kas plīst dažādi, un tajā noteikti ietilpst vismaz 20 cm augsta un 50 cm gara taisnstūrveida daļa.

2.3.2.1. Taisnstūra centrs ir aplī, kura rādiuss ir 10 cm un kura centrs atrodas uz atskaites punkta projekcijas.

2.3.2.2. Traktoriem, kuriem nav iespējams noteikt atskaites punktu, redzamības zonas atrašanās vieta jānorāda ziņojumā par testu.

2.3.2.3. Minētā taisnstūra augstumu var samazināt līdz 15 cm priekšējiem stikliem, kuru augstums nepārsniedz 44 cm;

2.3.3. zona FIII: ne vairāk kā 5 cm plata starpzona starp zonu FI un FII.

2.4. **Testa metode**

Izmanto III C pielikuma 1. punktā aprakstīto metodi.

2.5. **Trieciena punkti (sk. 2. attēlu III N pielikumā)**

2.5.1. Trieciena punktus izvēlas šādi:

punkts 1: FII zonas centrā zema vai augsta sprieguma daļā,

punkts 2: FIII zonā iespējami tuvu FII zonas simetrijas plaknei,

punkts 3 un 3′: 3 cm attālumā no parauga vienas mediānas; ja ir atzīmes rieva, tad vienam no plīšanas punktiem jābūt tuvu pie malas ar atzīmes rievu un otram – tuvu pie pretējās malas,

punkts 4: uz garākās mediānas vietā, kurā ir mazākais izliekuma rādiuss,

punkts 5: 3 cm no parauga malas vietā, kurā malas liekuma rādiuss ir vismazākais, pa kreisi vai pa labi.

2.5.2. Saplīšanas testu veic visos šajos punktos: 1, 2, 3, 3′, 4 un 5.

▼B

2.6. **Rezultātu interpretācija**

2.6.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja plīsums atbilst visiem nosacījumiem, kas aprakstīti turpmāk 2.6.1.1, 2.6.1.2 un 2.6.1.3. punktā.

2.6.1.1. Zona FI

2.6.1.1.1. Lausku skaits visos 5 × 5 cm kvadrātos nav mazāks par 40 un nav lielāks par 350; tomēr testa rezultāti ir apmierinoši arī tad, ja lielu lausku skats nepārsniedz 40, savukārt sīku lausku skaits 10 × 10 cm kvadrātā, kurā ietilpst 5 × 5 cm kvadrāts, nav mazāks par 160.

2.6.1.1.2. Piemērojot iepriekšējo noteikumu, lausku, kas iet pāri kvadrāta malai, skaita kā puslausku.

2.6.1.1.3. Plīšanu nepārbauda 2 cm platā joslā ap paraugu malām, jo šī josla ir rūts rāmī, kā arī neatrodas 7,5 cm rādiusā ap trieciena punktu.

2.6.1.1.4. Pieļaujamas ne vairāk kā trīs lauskas, kuru laukums pārsniedz 3 cm^2. Divas šādas lauskas nedrīkst būt vienā aplī, kā rādiuss ir 10 cm.

2.6.1.1.5. Var būt tikai tādas iegarenas lauskas, kā gali nav smaili un kā garums nepārsniedz 7,5 cm, izņemot gadījumu, kas paredzēts turpmāk 2.6.2.2. punktā. Ja šādas iegarenas lauskas sniedzas līdz rūts malai, tās ar rūts malu nedrīkst veidot lielāku leņķi par 45°.

2.6.1.2. Zona FII

2.6.1.2.1. Redzamību pēc saplīšanas pārbauda taisnstūrveida zonā, kas definēta 2.3.2. punktā. Šajā taisnstūrī tādu lausku kopējās virsmas laukums, kuru laukums ir lielāks par 2 cm^2, nedrīkst būt mazāka par 15 % no taisnstūra laukuma; tomēr priekšējiem stikliem, kā augstums nepārsniedz 44 cm vai arī kā uzstādīšanas leņķis no vertikāles ir mazāks par 15°, redzamībai jābūt vismaz 10 % no attiecīgā taisnstūra virsmas.

2.6.1.2.2. Izņemot 2.6.2.2. punktā paredzēto gadījumu, neviena lauska nedrīkst būt lielāka par 16 cm^2.

2.6.1.2.3. Tikai tajā apļa daļā, kas ir FII zonā, 10 cm rādiusā ap trieciena punktu pieļaujams ne vairāk par trim lauskām, kuru laukums ir lielāks par 16 cm^2, tomēr mazāks par 25 cm^2.

2.6.1.2.4. Lauskām jābūt regulāras formas, un tajās nedrīkst būt vietas, kas aprakstītas 2.6.1.2.4.1. punktā. Tomēr pieļaujamas ne vairāk kā 10 neregulāras formas lauskas jebkurā 50 × 20 cm taisnstūrī un ne vairāk kā 25 šādas lauskas no visas priekšējā stikla virsmas.

Šādas lauskas nedrīkst būt garākas par 35 mm, to mēra saskaņā ar 2.6.1.2.4.1. punktu.

▼B

2.6.1.2.4.1. Uzskata, ka lauskai ir neregulāra forma, ja ap to apvilktā riņķa diametrs ir lielāks par 40 mm, un vismaz vienā punktā, mērot no vietas, kurā lauskas platums ir vienāds ar stikla biezumu, tā ir garāka par 15 mm, turklāt viens vai vairāki tās virsotnes leņķi ir mazāki par 40°.

2.6.1.2.5. Visā zonā FII var būt iegarenas lauskas, kas nav garākas par 10 cm, izņemot 2.6.2.2. punktā paredzēto gadījumu.

2.6.1.3. Zona FIII

Lauskām šajā zonā jābūt ar parametriem, kas atbilst blakusesošajās zonās (FI un FII) pieļaujamajiem.

2.6.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtā priekšējā stikla īpašības, ko pārbauda ar plīšanas testu, ir apmierinošas, ja izpildīts vismaz viens no šādiem nosacījumiem:

2.6.2.1. visos testos, kas veikti 2.5.1. punktā noteiktajos trieciena punktos, iegūti apmierinoši rezultāti;

2.6.2.2. vienā testā, kas veikts 2.5.1. punktā noteiktajos trieciena punktos, iegūti neapmierinoši rezultāti, ņemot vērā novirzes, kas nepārsniedz šādas robežas:

zonā FI ne vairāk kā piecas lauskas ir 7,5 līdz 15 cm garas,

zonā FII ne vairāk kā trim lauskām no 16 līdz 20 cm^2 virsmas laukuma ir ārpus apļa, kā centrs ir trieciena punktā un kā rādiuss ir 10 cm,

zonā FIII ne vairāk kā četras lauskas ir 10 līdz 17,5 cm garas,

un atkārtojas jaunam paraugam, kas vai nu atbilst 2.6.1. punkta prasībām, vai novirzes ir iepriekš noteiktajās robežās.

2.6.2.3. Ja divos no visiem testiem, kas veikti trieciena punktos, kuri noteikti 2.5.1. punktā, ir neapmierinoši rezultāti attiecībā uz novirzēm, kuras nepārsniedz 2.6.2.2. punktā noteiktās robežas, tad turpmākās testu sērijās, ko veic jaunai paraugu kopai, rezultāti atbilst 2.6.1. punkta prasībām, vai arī ne vairāk kā diviem jaunās kopas paraugiem ir novirzes 2.6.2.2. punktā noteiktajās robežās.

2.6.3. Ja konstatē iepriekšminētās novirzes, tās jānorāda ziņojumā par testiem, kā arī attiecīgajās ziņojumam pievienotajās fotoattēlu daļās.

3. GALVAS FORMAS ATSVARA TESTS

3.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

3.2. **Paraugu skaits**

3.2.1. No katras rūdīta stikla priekšējo stiklu grupas testu veic četriem paraugiem ar mazāko virsmas izliekuma rādiusu un četriem paraugiem ar lielāko virsmas izliekuma rādiusu; visu astoņu paraugu tips ir tāds pats kā saplīšanas testiem izraudzītajiem paraugiem (sk. 2.2. punktu).

▼B

3.2.2. Pēc tās laboratorijas ieskatiem, kura veic testus, no katras priekšējo stiklu biezuma kategorijas testus var arī veikt testam izmantojamiem attiecīgo detaļu gabaliem, kuru izmēri ir (1 100 × 500 mm) + 5/- 2 mm.

3.3. **Testa metode**

3.3.1. Izmanto III C pielikuma 3. punktā aprakstīto metodi.

3.3.2. Krišanas augstums ir 1,50 m + 0/- 5 mm.

3.4. **Rezultātu interpretācija**

3.4.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja priekšējais stikls vai attiecīgais testam izmantojamais priekšējā stikla gabals tiek salauzts.

3.4.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās paraugu kopas īpašības, ko pārbauda ar galvas formas atsvara testu, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem diviem nosacījumiem:

3.4.2.1. visos testos iegūti apmierinoši rezultāti;

3.4.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testa paraugu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

4. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

Prasības attiecībā uz III C pielikuma 9. punktā noteiktajām optiskajām īpašībām attiecas uz visu tipu priekšējiem stikliem.

▼B

III E PIELIKUMS

Vienmērīgi rūdīta stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli [1]

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka vienmērīgi rūdīta stikla rūtis pieder pie dažādiem tipiem, ja tiem ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. rūdīšanas paņēmiens (termiskā vai ķīmiskā rūdīšana);

1.1.3. formas kategorija; izšķir divas kategorijas:

1.1.3.1. plakana stikla rūtis;

1.1.3.2. plakana un izliekta stikla rūtis;

1.1.4. biezuma kategorija, kurā biezums "e" (atļautā ražošanas pielaide ± 0,2 mm) ir:

— I kategorija		$e \leq 3{,}5$ mm
— II kategorija	3,5 mm <	$e \leq 4{,}5$ mm
— III kategorija	4,5 mm <	$e \leq 6{,}5$ mm
— IV kategorija	6,5 mm <	e

1.2. **Sekundārie parametri ir šādi:**

1.2.1. materiāla veids (slīpēts stikls (ar pārklājumu), pludinātais stikls, lokšņu stikls);

1.2.2. iekrāsojums (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.3. ar iekļautiem elektriskajiem vadiem vai bez tiem.

2. SAPLĪŠANAS TESTS

2.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Materiāls	Nelabvēlīgas ietekmes rādītājs
Stikls ar pārklājumu	2
Pludinātais stikls	1
Lokšņu stikls	1

Nevienam citas sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

2.2. **Paraugu izvēle**

2.2.1. Katras formas un biezuma kategorijas paraugus, kuru sagatavošana ir apgrūtināta, testu veikšanai izvēlas pēc šādiem kritērijiem:

2.2.1.1 attiecībā uz plakana stikla rūtīm – vajadzīgas divas paraugu kopas, kas atbilst:

[1] Šāda veida vienmērīgi rūdītās stikla rūtis var izmantot arī kā traktoru priekšējos stiklus.

▼B

2.2.1.1.1. lielākajam izklājuma laukumam;

2.2.1.1.2. mazākajam leņķim starp divām blakus esošajām malām;

2.2.1.2. attiecībā uz plakana un izliekta stikla rūtīm – vajadzīgas trīs paraugu kopas, kas atbilst:

2.2.1.2.1. lielākajam izklājuma laukumam;

2.2.1.2.2. mazākajam leņķim starp divām blakus esošajām malām;

2.2.1.2.3. segmenta maksimālajam augstumam.

2.2.2. Testus, kas veikti paraugiem, kuri atbilst lielākajam laukumam S, uzskata par piemērojamiem jebkuram citam laukumam, kas mazāks nekā S + 5 %.

2.2.3. Ja iesniegtie paraugi raksturo leņķi γ, kas mazāks par 30°, testus uzskata par piemērojamiem visām saražotajām stikla rūtīm ar leņķi, kurš lielāks par γ – 5°.

Ja iesniegtie paraugi raksturo leņķi γ, kas lielāks vai vienāds ar 30°, tad testus uzskata par piemērojamiem visām saražotajām stikla rūtīm ar leņķi, kurš vienāds vai lielāks par 30°.

2.2.4. Ja iesniegto paraugu segmenta augstums h ir lielāks nekā 100 mm, tad testus uzskata par piemērojamiem visām saražotajām stikla rūtīm ar segmenta augstumu, kas mazāks par h + 30 mm.

Ja iesniegto paraugu segmenta augstums h ir mazāks vai vienāds ar 100 mm, tad testus uzskata par piemērojamiem visām saražotajām stikla rūtīm ar segmenta augstumu, kas mazāks vai vienāds ar 100 mm.

2.3. **Paraugu skaits kopā**

Atbilstīgi 1.1.3. punktā noteiktajai formas kategorijai no katras grupas jābūt šādam paraugu skaitam:

Stikla rūts veids	Paraugu skaits
Plakani (divi komplekti)	4
Plakani un izliekti (trīs komplekti)	5

2.4. **Testa metode**

2.4.1. Izmanto III C pielikuma 1. punktā aprakstīto metodi.

2.5. **Trieciena punkti (sk. 3. attēlu III N pielikumā)**

2.5.1. Plakana stikla rūtīm un izliekta stikla rūtīm trieciena punkti parādīti attiecīgi III N pielikuma 3. a) un 3. b) attēlā un III N pielikuma 3. c) attēlā, un tie ir šādi:

punkts 1: 3 cm no stikla rūts malām daļā, kur ir mazākais malas izliekuma rādiuss,

punkts 2: 3 cm no vienas mediānas malas tajā pusē, uz kuras stikla rūtij ir rievas atzīme (ja tāda ir),

▼B

punkts 3: stikla ģeometriskajā centrā,

punkts 4: tikai izliektā stikla rūtīm; šo punktu izvēlas uz lielākās mediānas rūts daļā, kur ir mazākais izliekuma rādiuss.

2.5.2. Visos norādītajos trieciena punktos veic tikai vienu testu.

2.6. **Rezultātu interpretācija**

2.6.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja plīsums atbilst šādiem nosacījumiem:

2.6.1.1. lausku skaits jebkurā 5 × 5 cm^2 kvadrātā nav mazāks par 40 vai lielāks par 400, vai attiecībā uz stiklojumu, kas nav biezāks par 3,5 mm, nav lielāks par 450.

2.6.1.2. Piemērojot iepriekšējo noteikumu, lausku, kas iet pāri kvadrāta malai, skaita kā puslausku.

2.6.1.3. Plīšanu nepārbauda ne 2 cm platā joslā ap paraugu malu, jo šī stikla josla ir rāmī, ne 7,5 cm rādiusā ap trieciena punktu.

2.6.1.4. Izņemot 2.6.1.3. punktā noteiktās daļas, lauskas nedrīkst būt lielākas par 3 cm^2.

2.6.1.5. Pieļaujamas dažas iegarenas formas lauskas ar noteikumu, ka

— to gali nav smaili,

— ja šādas iegarenas lauskas, kas iet līdz stikla rūts malai, ar stikla malu neveido leņķi, kas lielāks par 45°,

un ja to garums nepārsniedz 7,5 cm, izņemot 2.6.2.2. punktā noteikto gadījumu.

2.6.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās paraugu kopas īpašības, ko pārbauda ar plīšanas testu, ir apmierinošas, ja izpildīts vismaz viens no šādiem nosacījumiem:

2.6.2.1. visu 2.5.1. punktā noteiktajos trieciena punktos izdarīto testu rezultāti ir apmierinoši;

2.6.2.2. ja vienā no visiem testiem, kas veikti 2.5.1. punktā noteiktajos trieciena punktos, ir neapmierinoši rezultāti, ņemot vērā novirzes, kas ir šādās robežās:

— ne vairāk kā piecas lauskas ir 6 līdz 7,5 cm garas,

— ne vairāk kā piecas lauskas ir 7,5 līdz 10 cm garas,

un atkārtojas jaunam paraugam, kas atbilst 2.6.1. punkta prasībām, vai arī novirzes ir iepriekš noteiktajās robežās.

▼B

2.6.2.3. Ja divos no visiem testiem, kas veikti trieciena punktos, kuri noteikti 2.5.1. punktā, ir neapmierinoši rezultāti, ņemot vērā novirzes, kas nepārsniedz 2.6.2.2. punktā noteiktās, tad turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai paraugu kopai, rezultāti atbilst 2.6.1. punkta prasībām, vai arī ne vairāk kā diviem paraugiem no jaunās kopas ir novirzes 2.6.2.2. punktā noteiktajās robežās.

2.6.3. Ja konstatē iepriekšminētās novirzes, tās jānorāda ziņojumā par testiem, kā arī attiecīgajos ziņojumam pievienoto stikla rūšu daļu fotoattēlos.

3. MEHĀNISKĀS STIPRĪBAS TESTS

3.1. **Tests ar 227 g smagu lodi**

3.1.1. Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji

Materiāls	Nelabvēlīgās ietekmes rādītājs	Iekrāsojums	Nelabvēlīgās ietekmes rādītājs
Slīpēts stikls	2	bezkrāsas	1
Pludinātais stikls	1	ietonējies	2
Lokšņu stikls	1		

Pārējiem sekundārajiem parametriem (proti, tas, vai elektriskie vadi ir ietverti vai nav) nav nelabvēlīgas ietekmes.

3.1.2. Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits

No katras biezuma kategorijas, kas definēta iepriekš 1.1.4. punktā, testus veic sešiem attiecīgo detaļu gabaliem.

3.1.3. Testa metode

3.1.3.1. Izmanto III C pielikuma 2.1. punktā aprakstīto metodi.

3.1.3.2 Kritiena augstums (no lodes apakšējās daļas līdz testam izmantojamā attiecīgās detaļas gabala augšējai virsmai) atkarībā no stikla rūts biezuma norādīts šajā tabulā:

Stikla rūts nominālais biezums (e)	Kritiena augstums
$e \leq 3{,}5$ mm	2,0 m + 5/– 0 mm
3,5 mm < e	2,5 m + 5/– 0 mm

3.1.4. Rezultātu interpretācija

3.1.4.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja testam izmantojamais attiecīgās detaļas gabals nesaplīst.

3.1.4.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testa paraugu kopas mehāniskā stiprība ir apmierinoša, ja ir izpildīts vismaz viens no šādiem nosacījumiem:

▼B

3.1.4.2.1. ne vairāk kā vienā testā iegūti neapmierinoši rezultāti,

3.1.4.2.2. ja divos testos iegūti neapmierinoši rezultāti, tad turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultāti ir apmierinoši.

4. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

4.1. **Gaismas caurlaidība**

Prasības attiecībā uz redzamās gaismas caurlaidību, kas noteiktas III C pielikuma 9.1. punktā, attiecas uz vienmērīgi rūdītām stikla rūtīm vai stikla rūšu daļām vietās, kurās vadītājam vajadzīga laba redzamība.

▼B

III F PIELIKUMS

Parastā laminētā stikla priekšējie stikli

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka laminētā stikla priekšējie stikli pieder pie dažādiem tipiem, ja tiem ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. forma un izmēri.

Veicot mehānisko īpašību testus un videsizturības testus, uzskata, ka visi parastā laminētā stikla priekšējie stikli pieder pie vienas grupas;

1.1.3. stikla slāņu skaits;

1.1.4. priekšējā stikla nominālais biezums e, ražošanas pielaide 0,2 n mm (n ir to priekšējā stikla slāņu skaits, kuri ir no stikla), virs vai zem atļautā nominālā izmēra);

1.1.5. starpslāņa vai starpslāņu nominālais biezums;

1.1.6. starpslāņa vai starpslāņu īpašības un tips (piemēram, starpslānis vai starpslāņi no polivinilbutirāla vai citas plastmasas).

1.2. **Sekundārie parametri ir šādi:**

1.2.1. materiāla veids (slīpēts stikls (ar pārklājumu), pludinātais stikls, lokšņu stikls);

1.2.2. starpslāņa(-u) iekrāsojums (pilnīgs/daļējs) (bezkrāsas/ietonējies);

1.2.3. stikla iekrāsojums (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.4. ar iekļautiem elektriskajiem vadiem vai bez tiem;

1.2.5. ar iekļautām aptumšošanās joslām vai bez tām.

2. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA

2.1. Parastā laminētā stikla priekšējo stiklu testus, izņemot galvas formas atsvara testu (3.2. punkts) un optisko īpašību testus, veic, izmantojot plakanus testam izmantojamo detaļu gabalus, kas izgriezti no priekšējā stikla vai īpaši izgatavoti šim nolūkam. Abos gadījumos testa paraugiem jābūt stingri reprezentatīviem attiecībā uz detaļas tipa apstiprināšanai pieteiktajiem priekšējiem stikliem.

2.2. Pirms katra testa izmantojamie attiecīgo detaļu gabali vismaz četras stundas jāiztur 23 ± 2 °C temperatūrā. Testi jāveic iespējami drīz pēc testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu izņemšanas no tvertnēm, kurās tie uzglabāti.

▼B

3. GALVAS FORMAS ATSVARA TESTS

3.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

3.2. **Galvas formas atsvara tests**

3.2.1. Paraugu skaits

Testu veic četriem paraugiem, ko izvēlas saskaņā ar III M pielikumu, gan no stikla gludākās, gan nelīdzenākās daļas.

3.2.2. Testa metode

3.2.2.1. Izmanto III C pielikuma 3.3.2. punktā aprakstīto metodi.

3.2.2.2. Krišanas augstums ir 1,5 m + 0/– 5 mm.

3.2.3. Rezultātu interpretācija

3.2.3.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja izpildīti šādi nosacījumi:

3.2.3.1.1. Paraugs saplīst, veidojot vairākas apļa veida plaisas, kuru centrs ir apmēram trieciena punktā, un trieciena punktam tuvākās plaisas nav tālāk par 80 mm no tā;

3.2.3.1.2. stikla slāņiem jāpaliek klāt pie plastmasas starpslāņa. Pieļaujams, ka vienā vai vairākās vietās ne vairāk kā 4 mm platumā vienā plaisas pusē stikla slānis var atdalīties no starpslāņa ārpus apļa, kā diametrs ir 60 mm un kā centrs ir trieciena punktā.

3.2.3.1.3. Trieciena pusē:

3.2.3.1.3.1. Starpslānis nedrīkst atsegties vairāk kā par 20 cm^2;

3.2.3.1.3.2. Atļautais starpslāņa plīsuma garums nav lielāks par 35 mm.

3.2.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās paraugu kopas īpašības, ko pārbauda ar galvas formas atsvara testu, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem diviem nosacījumiem:

3.2.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

3.2.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr visās turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai paraugu kopai, rezultāti ir apmierinoši.

3.3. **Galvas formas fantoma tests plakaniem testam izmantojamiem attiecīgo detaļu gabaliem**

3.3.1. Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits

Testus veic sešiem plakaniem attiecīgās detaļas gabaliem, kā izmēri ir 1 100 mm × 500 mm + 5/- 2 mm.

3.3.2. Testa metode

3.3.2.1. Izmanto III C pielikuma 3.3.1. punktā aprakstīto metodi.

▼B

3.3.2.2. Krišanas augstums ir 4 m + 25/– 0 mm.

3.3.3. Rezultātu interpretācija

3.3.3.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja izpildīti šādi nosacījumi:

3.3.3.1.1. testam izmantojamais attiecīgās detaļas gabals neiztur un saplīst, veidojot vairākas apļa veida plaisas, kuru centrs ir apmēram trieciena punktā;

3.3.3.1.2. Pieļaujami starpslāņa plīsumi ar noteikumu, ka manekena galva neiziet cauri testam izmantotajam attiecīgās detaļas gabalam;

3.3.3.1.3. no starpslāņa neatdalās lielas stikla lauskas.

3.3.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopas īpašības, ko pārbauda ar galvas formas atsvara testu, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem diviem nosacījumiem:

3.3.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

3.3.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

4. MEHĀNISKĀS STIPRĪBAS TESTS

4.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji.**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

4.2. **Tests ar 2 260 g smagu lodi**

4.2.1. Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits

Testus veic sešiem attiecīgo sastāvdaļu kvadrātveida gabaliem, kā malas garums ir 300 mm + 10/- 0 mm.

4.2.2. Testa metode

4.2.2.1. Izmanto III C pielikuma 2.2. punktā aprakstīto metodi.

4.2.2.2. Kritiena augstums (no lodes apakšas līdz testam izmantojama attiecīgās detaļas gabala augšējai virsmai) ir 4 m + 25/– 0 mm.

4.2.3. Rezultātu interpretācija

4.2.3.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja lode piecās sekundēs pēc trieciena brīža neiziet cauri stiklam.

4.2.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu kopas īpašības, ko pārbauda testā ar 2 260 g smagu lodi, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem diviem nosacījumiem:

4.2.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

4.2.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

4.3. **Tests ar 227 g smagu lodi**

4.3.1. Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji

▼B

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

4.3.2. Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits

Testus veic 20 attiecīgo detaļu kvadrātveida gabaliem, kā malas garums ir 300 mm + 10/- 0 mm.

4.3.3. Testa metode

4.3.3.1. Izmanto III C pielikuma 2.1. punktā aprakstīto metodi, 10 paraugiem veic testus + 40 ± 2 °C temperatūrā un 10 paraugiem – 20 ± 2 °C temperatūrā.

4.3.3.2. Kritiena augstums dažāda biezuma kategorijām un atšķēlušos lausku masa parādīta šajā tabulā:

Testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu biezums mm	+ 40 °C		– 20 °C	
	Kritiena augstums m (*)	Maksimālā atļautā lausku masa g	Kritiena augstums m (*)	Maksimālā atļautā lausku masa g
$e \leq 4,5$	9	12	8,5	12
$4,5 < e \leq 5,5$	10	15	9	15
$5,5 < e \leq 6,5$	11	20	9,5	20
$e > 6,5$	12	25	10	25

(*) Pielaide kritiena augstumam ir + 25/– 0 mm.

4.3.4. Rezultātu interpretācija

4.3.4.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja izpildīti šādi nosacījumi:

— lode neiziet cauri testam izmantojamam attiecīgās detaļas gabalam,

— testam izmantojamais attiecīgās detaļas gabals nesaplīst vairākās daļās,

— starpslānis nav saplēsts, to lausku masa, kuras atdalījušās no trieciena punktam pretējās stikla puses, nepārsniedz 4.3.3.2. punktā noteiktās vērtības.

4.3.4.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu kopas īpašības, ko pārbauda testā ar 227 g smagu lodi, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem nosacījumiem:

4.3.4.2.1. ne mazāk kā astoņos testos katrā attiecīgajā testa temperatūrā ir apmierinoši rezultāti, vai

4.3.4.2.2. Vairāk nekā divu testu rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

5. VIDESIZTURĪBAS TESTS

5.1. **Izturības pret noberšanos tests**

5.1.1. Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji

Piemēro III C pielikuma 4. punkta prasības, testu veic 1 000 ciklus.

▼B

5.1.2. Rezultātu interpretācija

Uzskata, ka neplīstošā stikla rūts izturība pret noberšanos ir apmierinoša, ja testam izmantotais attiecīgās detaļas gabals noberšanās rezultātā uzrāda gaismas izkliedi, kas nepārsniedz 2 %.

5.2. **Karstumizturības tests**

Piemēro III C pielikuma 5. punkta prasības.

5.3 **Izturības pret jonizējošo starojumu tests**

5.3.1. Vispārīgās prasības

Šo testu veic tikai tad, ja laboratorija to uzskata par lietderīgu, ņemot vērā tās rīcībā esošo informāciju par starpslāni.

5.3.2. Piemēro III C pielikuma 6. punkta prasības.

5.4 **Mitrumizturības tests**

Piemēro III C pielikuma 7. punkta prasības.

6. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

Prasības attiecībā uz III C pielikuma 9. punktā noteiktajām optiskajām īpašībām piemēro visu tipu priekšējiem stikliem.

▼B

III G PIELIKUMS

Laminētā stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli ([1])

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka laminētā stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli, pieder pie dažādiem tipiem, ja tām ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. atļautais rūts nominālais biezums e, ražošanas pielaide ± 0,2 n mm (n ir stikla slāņu skaits rūtī):

— I kategorija		e ≤ 5,5 mm
— II kategorija	5,5 mm <	e ≤ 6,5 mm
— III kategorija	6,5 mm <	e

1.1.3. starpslāņa vai starpslāņu nominālais biezums;

1.1.4. starpslāņa vai starpslāņu īpašības un tips, piemēram, starpslānis vai starpslāņi no polivinilbutirāla vai citas plastmasas;

1.1.5. stikla slāņu īpaša apstrāde.

1.2 **Sekundārie parametri ir šādi:**

1.2.1. materiāla veids (slīpēts stikls (ar pārklājumu), pludinātais stikls, lokšņu stikls);

1.2.2. starpslāņa vai starpslāņu iekrāsojums (pilnīgs vai daļējs) (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.3. stikla krāsa (bezkrāsas vai ietonējies).

2. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA

2.1. Laminētā stikla rūtīm, kas nav priekšējie stikli, testus veic ar plakaniem testam izmantojamiem attiecīgo detaļu gabaliem, kas izgriezti no gatavām stikla rūtīm vai arī šim nolūkam īpaši izgatavoti. Abos gadījumos testam izmatojamiem stikla rūšu gabaliem jābūt stingri reprezentatīviem attiecībā uz detaļas tipa apstiprināšanai pieteiktajiem ražojumiem.

2.2. Pirms katra testa attiecīgo detaļu gabali no laminētā stikla vismaz 4 stundas jāiztur 23 ± 2 °C temperatūrā. Testus veic iespējami drīz pēc testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu izņemšanas no tvertnēm, kurās tie uzglabāti.

2.3. Uzskata, ka šā pielikuma noteikumi ir izpildīti, ja stikliem, kas nodoti detaļas tipa apstiprināšanai, ir tāds pats sastāvs kā priekšējiem stikliem, kas jau ir apstiprināti saskaņā ar III F, III H vai III I pielikumu.

([1]) Šāda veida laminētā stikla rūtis var izmantot arī kā traktoru priekšējos stiklus.

▼B

3. GALVAS FORMAS ATSVARA TESTS

3.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

3.2. **Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits**

Testus veic sešiem plakaniem attiecīgo detaļu gabaliem, kā izmēri ir 1 100 mm × 500 mm (+ 25/– 0 mm).

3.3. **Testa metode**

3.3.1. Izmanto III C pielikuma 3. punktā aprakstīto metodi.

3.3.2. Krišanas augstums ir 1,50 m + 0/– 5 mm. To palielina līdz 4 m + 25/– 0 mm stikla rūtīm, ko izmanto kā traktoru priekšējos stiklus.

3.4. **Rezultātu interpretācija**

3.4.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja ir ievēroti šādi nosacījumi:

3.4.1.1. testa paraugs neiztur un saplīst, veidojot vairākas apļa veida plaisas, kuru centrs ir apmēram trieciena punktā;

3.4.1.2. pieļaujami starpslāņa plīsumi ar noteikumu, ka manekena galva neiziet cauri testam izmantojamam attiecīgās detaļas gabalam;

3.4.1.3. no starpslāņa neatdalās lielas stikla lauskas.

3.4.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu kopas īpašības, ko pārbauda ar galvas formas atsvara testu, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem diviem nosacījumiem:

3.4.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

3.4.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

4. MEHĀNISKĀS STIPRĪBAS TESTS – TESTS AR 227 G SMAGU LODI

4.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

4.2. **Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits**

Testus veic četriem attiecīgo detaļu kvadrātveida gabaliem, kā malas garums ir 300 mm (+ 10/– 0) mm.

▼B

4.3. **Testa metode**

4.3.1. Izmanto III C pielikuma 2.1. punktā aprakstīto metodi.

4.3.2. Kritiena augstums (no lodes apakšējās daļas līdz testam izmantojama attiecīgās detaļas gabala augšējai virsmai) atkarībā no stikla biezuma dots tabulā:

Nominālais biezums	Kritiena augstums	
e ≤ 5,5 mm	5 m	
5,5 mm ≤ e ≤ 6,5 mm	6 m	+ 25 mm/– 0 mm
6,5 mm ≤ e	7 m	

4.4. **Rezultātu interpretācija**

4.4.1. Uzskata, ka testa rezultāti ir apmierinoši, ja izpildīti šādi nosacījumi:

— lode neiziet cauri testam izmantotajam attiecīgās detaļas gabalam,

— testam izmantotais attiecīgās detaļas gabals nesaplīst vairākās daļās,

— kopējā to lausku masa, kuras var rasties trieciena punktam pretējā pusē, nepārsniedz 15 g.

4.4.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu kopas īpašības, ko pārbauda ar mehāniskās stiprības testiem, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem nosacījumiem:

4.4.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

4.4.2.2. ne vairāk kā divu testu rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

5. VIDESIZTURĪBAS TESTS

5.1. **Izturības pret noberšanos tests**

5.1.1. Nelabvēlīgās ietekmes rādītāji un testa metode

Piemēro III C pielikuma 4. punkta prasības, testu veic 1 000 ciklus.

5.1.2. Rezultātu interpretācija

Uzskata, ka neplīstošā stikla rūts izturība pret noberšanos ir apmierinoša, ja testam izmantotais attiecīgās detaļas gabals noberšanās rezultātā uzrāda gaismas izkliedi, kas nepārsniedz 2 %.

5.2. **Karstumizturības tests**

Piemēro III C pielikuma 5. punkta prasības.

▼B

5.3. **Izturības pret jonizējošo starojumu tests**

5.3.1. Vispārīga prasība

Šo testu veic tikai tad, ja laboratorija to uzskata par lietderīgu, ņemot vērā tās rīcībā esošo informāciju par starpslāni.

5.3.2. Piemēro III C pielikuma 6. punkta prasības.

5.4. **Mitrumizturības tests**

5.4.1. Piemēro III C pielikuma 7. punkta prasības.

6. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

6.1. **Gaismas caurlaidība**

Prasības, kas attiecībā uz redzamās gaismas caurlaidību noteiktas III C pielikuma 9.1. punktā, attiecas uz stikla rūtīm, kas nav priekšējie stikli, vai stikla rūšu daļām vietās, kurās vadītājam vajadzīga laba redzamība.

▼B

III H PIELIKUMS

Apstrādāta laminētā stikla priekšējie stikli

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka priekšējie stikli no apstrādāta laminētā stikla pieder pie dažādiem tipiem, ja tiem ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. forma un izmēri.

Veicot saplīšanas testus, mehānisko īpašību testus un videsizturības testus, uzskata, ka priekšējie stikli no apstrādāta laminētā stikla pieder pie vienas grupas;

1.1.3. stikla slāņu skaits;

1.1.4. priekšējā stikla nominālais biezums e, ražošanas pielaide 0,2 n mm (n ir to priekšējā stikla slāņu skaits, kuri ir no stikla), virs vai zem atļautā nominālā izmēra;

1.1.5. viena vai vairāku stikla slāņu īpaša apstrāde;

1.1.6. starpslāņa vai starpslāņu nominālais biezums;

1.1.7. starpslāņa vai starpslāņu īpašības un tips (piemēram, starpslānis vai starpslāņi no polivinilbutirāla vai citas plastmasas).

1.2. **Sekundārie parametri ir šādi:**

1.2.1. materiāla veids (slīpēts stikls (ar pārklājumu), pludinātais stikls, lokšņu stikls);

1.2.2. starpslāņa vai starpslāņu iekrāsojums (pilnīgs vai daļējs) (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.3. stikla iekrāsojums (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.4. ar iekļautiem elektriskajiem vadiem vai bez tiem;

1.2.5. ar iekļautām aptumšošanās joslām vai bez tām.

2. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA

2.1. Apstrādāta laminētā stikla priekšējo stiklu testus, izņemot galvas formas atsvara testu un optisko īpašību testus, veic testa paraugiem un/vai šim nolūkam īpaši izgatavotiem attiecīgo detaļu gabaliem. Tomēr attiecīgo detaļu gabaliem jābūt stingri reprezentatīviem attiecībā uz detaļas tipa apstiprināšanai pieteiktajiem priekšējiem stikliem.

▼B

2.2. Pirms katra testa attiecīgo detaļu gabali vismaz 4 stundas jāiztur 23 ± 2 °C temperatūrā. Testi jāveic iespējami drīz pēc testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu izņemšanas no tvertnēm, kurās tie uzglabāti.

3. VEICAMIE TESTI

Šādi testi jāveic priekšējiem stikliem no apstrādāta laminētā stikla:

3.1. testi, kas III F pielikumā noteikti priekšējiem stikliem no parastā laminētā stikla;

3.2. turpmāk 4. punktā aprakstītais saplīšanas tests.

4. SAPLĪŠANAS TESTS

4.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Materiāls	Nelabvēlīgās ietekmes rādītājs
Stikls ar pārklājumu	2
Pludinātais stikls	1
Lokšņu stikls	1

4.2. **Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits**

Testus katrā trieciena punktā veic vienam attiecīgās detaļas gabalam, kā izmēri ir 1 100 mm × 500 mm (+ 5/- 2 mm), vai vienam testa paraugam.

4.3. **Testa metode**

Izmanto III C pielikuma 1. punktā aprakstīto metodi.

4.4. **Trieciena punkts vai punkti**

Uzsit pa testam izmantojamā stikla rūts ārējās apstrādātās loksnes centru.

4.5. Rezultātu interpretācija

4.5.1. Katrā trieciena punktā saplīšanas testa rezultātus uzskata par apmierinošiem, ja tādu lausku kopējais virsmas laukums, kuras lielākas par 2 cm^2 taisnstūrī, kas noteikts III D pielikuma 2.3.2. punktā, nav mazāks par 15 % no šā taisnstūra laukuma.

4.5.1.1. Ja testam izmanto testa paraugu:

4.5.1.1.1. taisnstūra centrs ir aplī, kā rādiuss ir 10 cm un kā centrs ir tā atskaites punkta projekcija, kurš definēts Direktīvas 2008/2/EK I pielikuma 1.2. punktā.

▼B

4.5.1.1.2. Traktoriem, kuriem atskaites punktu noteikt nevar, redzamības zonas atrašanās vieta jānorāda ziņojumā par testiem.

4.5.1.1.3. Taisnstūra augstumu var samazināt līdz 15 cm priekšējiem stikliem, kuru augstums nepārsniedz 44 cm, vai priekšējiem stikliem, kuru uzstādīšanas leņķis ir mazāks par 15° no vertikāles; redzamības procentuālajai daļai jābūt vismaz 10 % no attiecīgā taisnstūra laukuma.

4.5.1.2. Ja izmanto attiecīgās detaļas gabalu, taisnstūra centram jābūt uz tā garākās ass 450 mm attālumā no vienas malas.

4.5.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtā(-o) testam izmantojamā(-o) attiecīgās(-o) detaļas(-u) gabala(-u) vai testa parauga(-u) īpašības, ko pārbauda ar saplīšanas testu, ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem nosacījumiem:

4.5.2.1. visos trieciena punktos testa rezultāti ir apmierinoši, vai

4.5.2.2. testā, ko veic atkārtoti jaunai testam izmantojamu attiecīgās detaļas gabalu kopai, katrā trieciena punktā, kur sākotnēji bijis neapmierinošs rezultāts, četru jauno testu rezultāti ir apmierinoši.

▼B

III I PIELIKUMS

Neplīstošā stikla rūtis ar plastmasas pārklājumu uz iekšējās virsmas

1. Neplīstošā stikla rūtīm, kas definētas III D līdz III H pielikumā, ja to iekšējā virsma ir ar plastmasas pārklājumu, jāatbilst ne tikai attiecīgajos pielikumos noteiktajām, bet arī turpmāk izklāstītajām prasībām.

2. IZTURĪBAS PRET NOBERŠANOS TESTS

2.1. **Nelabvēlīgās ietekmes rādītāji un testa metode**

Plastmasas pārklājumam veic 100 ciklu izturības testu saskaņā ar III C pielikuma 4. punkta prasībām.

2.2. **Rezultātu interpretācija**

Uzskata, ka plastmasas pārklājuma izturība pret noberšanos ir apmierinoša, ja testam izmantotais attiecīgās detaļas gabals noberšanās rezultātā uzrāda gaismas izkliedi, kas nepārsniedz 4 %.

3. MITRUMIZTURĪBAS TESTS

3.1. Rūdīta neplīstošā stikla rūtīm ar plastmasas pārklājumu jāveic mitrumizturības tests.

3.2. Piemēro III C pielikuma 7. punkta prasības.

4. IZTURĪBAS PRET MAINĪGU TEMPERATŪRU TESTS

Piemēro III C pielikuma 8. punkta prasības.

5. UGUNSIZTURĪBAS TESTS

Piemēro III C pielikuma 10. punkta prasības.

6. IZTURĪBAS PRET ĶĪMISKO VIELU IEDARBĪBU TESTS

Piemēro III C pielikuma 11. punkta prasības.

▼B

III J PIELIKUMS

Stikla-plastmasas priekšējie stikli

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka stikla-plastmasas priekšējie stikli pieder pie dažādiem tipiem, ja tiem ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. forma un izmēri.

Uzskata, ka stikla-plastmasas priekšējie stikli veido grupu mehāniskās stiprības, videsizturības, izturības pret mainīgu temperatūru un izturības pret ķīmisko vielu iedarbību testiem;

1.1.3. plastmasas slāņu skaits;

1.1.4. nominālais priekšējā stikla biezums e, atļauta ražošanas pielaide ± 0,2 mm;

1.1.5. stikla slāņa nominālais biezums;

1.1.6. par starpslāni(-ņiem) izmantojamā plastmasas slāņa(-u) biezums;

1.1.7. tā(to) plastmasas slāņa(-u) īpašības un tips, kurš(-i) izmantots(-i) kā starpslāņi vai iekšējās virsmas pārklājums (piemēram, polivinilbutirāls vai cits materiāls);

1.1.8. stikla rūts īpaša apstrāde.

1.2 **Sekundārie parametri ir šādi:**

1.2.1. materiāla veids (stikls ar pārklājumu, pludinātais stikls, lokšņu stikls);

1.2.2. plastmasas slāņu iekrāsojums (pilnīgs vai daļējs) (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.3. stikla iekrāsojums (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.4. ar iekļautiem elektriskajiem vadiem vai bez tiem;

1.2.5. ar iekļautām aptumšošanās joslām vai bez tām.

2. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA

2.1. Stikla-plastmasas priekšējo stiklu testus, izņemot galvas formas atsvara testu (3.2. punkts) un optisko īpašību testus, veic plakaniem attiecīgo detaļu gabaliem, kas vai nu izgriezti no priekšējā stikla, vai īpaši izgatavoti šim nolūkam. Abos gadījumos testa paraugiem jābūt stingri reprezentatīviem attiecībā uz detaļas tipa apstiprināšanai pieteiktajiem priekšējiem stikliem.

▼B

2.2. Pirms katra testa izmantojamie attiecīgo detaļu paraugi vismaz 4 stundas jāiztur 23 ± 2 °C temperatūrā. Testi jāveic iespējami drīz pēc testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu izņemšanas no tvertnēm, kurās tie uzglabāti.

3. GALVAS FORMAS ATSVARA TESTS

3.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

3.2. **Galvas formas atsvara tests gatavam priekšējam stiklam**

3.2.1. Paraugu skaits

Testus veic četriem paraugiem, ko izvēlas saskaņā ar III M pielikumu, gan no stikla gludākās, gan nelīdzenākās daļas.

3.2.2. Testa metode

3.2.2.1. Izmanto III C pielikuma 3.3.2. punktā aprakstīto metodi.

3.2.2.2. Krišanas augstums ir 1,50 m + 0/– 5 mm.

3.2.3. Rezultātu interpretācija

3.2.3.1. Testa rezultātus uzskata par apmierinošiem, ja ir ievēroti šādi nosacījumi:

3.2.3.1.1. stikla slānis saplīst, veidojot vairākas apļa veida plaisas, kuru centrs ir apmēram trieciena punktā, un trieciena punktam tuvākās plaisas nav tālāk par 80 mm no tā;

3.2.3.1.2. stikla slāņi neatdalās no plastmasa starpslāņa. Vienā vai vairākās vietās ne vairāk kā 4 mm platumā vienā plaisas pusē stikla slānis var atdalīties no starpslāņa ārpus apļa, kā diametrs ir 60 mm un kā centrs ir trieciena punktā;

3.2.3.1.3. atļautais starpslāņa plīsuma garums trieciena pusē nav lielāks par 35 mm.

3.2.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu kopas īpašības, ko pārbauda ar galvas formas atsvara testu, ir apmierinošas, ja izpildīti šādi nosacījumi:

3.2.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

3.2.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

3.3. **Galvas formas atsvara tests plakaniem testējamo detaļu gabaliem**

3.3.1. Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits

Testus veic sešiem plakaniem attiecīgo detaļu gabaliem, kā izmēri ir 1 100 mm × 500 mm (+ 5/- 2 mm).

3.3.2. Testa metode

3.3.2.1. Izmanto III C pielikuma 3.3.1 punktā aprakstīto metodi.

3.3.2.2. Krišanas augstums ir 4 m + 25/– 0 mm.

▼B

3.3.3. Rezultātu interpretācija

3.3.3.1. Testa rezultātus uzskata par pieņemamiem, ja ir ievēroti šādi nosacījumi:

3.3.3.1.1. stikla slānis neiztur un saplīst, veidojot vairākas apļa veida plaisas, kā centrs ir apmēram trieciena punktā;

3.3.3.1.2. Pieļaujami starpslāņa plīsumi ar noteikumu, ka manekena galva neiziet cauri stiklam;

3.3.3.1.3. no starpslāņa neatdalās lielas stikla lauskas.

3.3.3.2. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai nodotie attiecīgās detaļas gabalu īpašības, ko pārbauda ar galvas formas atsvara testu, ja izpildīti šādi nosacījumi:

3.3.3.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

3.3.3.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

4. MEHĀNISKĀS STIPRĪBAS TESTS

4.1. **Nelabvēlīgās ietekmes rādītāji, testa metode un rezultātu interpretācija**

Piemēro III F pielikuma 4. punkta prasības.

4.2. Tomēr nepiemēro trešo prasību, kas izklāstīta III F pielikuma 4.3.4.1. punktā.

5. VIDESIZTURĪBAS TESTS

5.1. **Izturības pret noberšanos tests**

5.1.1. Ārējās virsmas izturības pret noberšanos tests

5.1.1.1. Piemēro III F pielikuma 5.1. punkta prasības.

5.1.2. Iekšējās virsmas izturības pret noberšanos tests

5.1.2.1. Piemēro III I pielikuma 2. punkta prasības.

5.2. **Karstumizturības tests**

Piemēro III C pielikuma 5. punkta prasības.

5.3. **Izturības pret jonizējošo starojumu tests**

Piemēro III C pielikuma 6. punkta prasības.

5.4. **Mitrumizturības tests**

Piemēro III C pielikuma 7. punkta prasības.

5.5. **Izturības pret mainīgu temperatūru tests**

Piemēro III C pielikuma 8. punkta prasības.

▼B

6. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

Prasības attiecībā uz III C pielikuma 9. punktā noteiktajām optiskajām īpašībām attiecas uz visu tipu priekšējiem stikliem.

7. UGUNSIZTURĪBAS TESTS

Piemēro III C pielikuma 10. punkta prasības.

8. IZTURĪBAS PRET ĶĪMISKO VIELU IEDARBĪBU TESTS

Piemēro III C pielikuma 11. punkta prasības.

▼B

III K PIELIKUMS

Stikla-plastmasas rūtis, kas nav priekšējie stikli ([1])

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka stikla-plastmasas rūtis, kas nav priekšējie stikli, pieder pie dažādiem tipiem, ja tām ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. biezuma kategorija, ko piemēro nominālajam biezumam e, atļautā ražošanas pielaide ± 0,2 mm:

— I kategorija	$e \leq 3{,}5$ mm
— II kategorija	$3{,}5 \text{ mm} < e \leq 4{,}5$ mm
— III kategorija	$4{,}5 \text{ mm} < e$

1.1.3. par starpslāni(-ņiem) izmantojamā plastmasas slāņa(-u) biezums;

1.1.4. stikla rūts nominālais biezums;

1.1.5. tā(to) plastmasas slāņa(-u) vai iekšējās virsmas pārklājuma īpašības un tips, kurš(-i) izmantots(-i) kā starpslānis(-i) (piemēram, polivinilbutirāls vai cits materiāls);

1.1.6. stikla slāņu īpaša apstrāde.

1.2. **Sekundārie parametri ir šādi:**

1.2.1 materiāla veids (stikls ar pārklājumu, pludinātais stikls, lokšņu stikls);

1.2.2. plastmasas slāņu iekrāsojums (pilnīgs vai daļējs) (bezkrāsas vai ietonējies);

1.2.3. stikla iekrāsojums (bezkrāsas vai ietonējies).

2. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA

2.1. Stikla-plastmasas rūtīm, kas nav priekšējie stikli, testus veic plakaniem attiecīgo detaļu gabaliem, kas izgriezti no gatavām stikla rūtīm vai izgatavoti īpaši šim nolūkam. Abos gadījumos stikla rūšu gabaliem jābūt stingri reprezentatīviem attiecībā uz detaļas tipa apstiprināšanai pieteiktajiem ražojumiem.

2.2. Pirms katra testa izmantojamie attiecīgo stikla-plastmasas rūšu gabali vismaz 4 stundas jāiztur 23 ± 2 °C temperatūrā. Testi jāveic iespējami drīz pēc testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu izņemšanas no tvertnēm, kurās tie uzglabāti.

([1]) Šāda veida stikla-plastmasas rūtis var izmantot arī kā traktoru priekšējos stiklus.

▼B

2.3. Uzskata, ka šā pielikuma noteikumi ir ievēroti, ja stikla rūtīm, kas nodotas detaļas tipa apstiprināšanai, ir tāds pats sastāvs kā priekšējiem stikliem, kas jau apstiprināti saskaņā ar III J pielikuma noteikumiem.

3. GALVAS FORMAS ATSVARA TESTS

3.1. **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītāji**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

3.2. **Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits**

Testus veic sešiem līdzeniem paraugiem, kā izmēri ir 1 100 mm × 500 mm (+ 5/- 2 mm).

3.3. **Testa metode**

3.3.1. Izmanto III C pielikuma 3. punktā aprakstīto metodi.

3.3.2. Krišanas augstums ir 1,50 m + 0/-5 mm. To palielina līdz 4 m + 25/- 0 mm stikla rūtīm, ko izmanto kā traktoru priekšējos stiklus.

3.4. **Rezultātu interpretācija**

3.4.1. Testa rezultātus uzskata par apmierinošiem, ja izpildīti šādi nosacījumi:

3.4.1.1. stikla slānis saplīst, veidojot daudzas plaisas;

3.4.1.2. pieļaujami starpslāņa plīsumi ar nosacījumu, ka manekena galva neiziet cauri testam izmantotajam attiecīgās detaļas gabalam;

3.4.1.3. no starpslāņa neatdalās lielas stikla lauskas.

3.4.2. Detaļas tipa apstiprināšanai nodotie paraugi uzskatāmi par pietiekami izturīgiem no galvas formas atsvara testa viedokļa, ja tiek ievēroti šādi nosacījumi:

3.4.2.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši, vai

3.4.2.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

4. MEHĀNISKĀS STIPRĪBAS TESTS – TESTS AR 227 G SMAGU LODI

4.1. Piemēro III G pielikuma 4. punkta noteikumus, izņemot tabulu 4.3.2. punktā, ko aizstāj ar šādu tabulu.

Nominālais biezums	Krišanas augstums	
e ≤ 3,5 mm	5 m	
3,5 mm < e ≤ 4,5 mm	6 m	+ 25/- 0 mm
e > 4,5 mm	7 m	

▼B

4.2. Tomēr nepiemēro III G pielikuma 4.4.1. punkta trešā ievilkuma prasību.

5. VIDESIZTURĪBAS TESTS

5.1. **Izturības pret noberšanos tests**

5.1.1. Ārējās virsmas izturības pret noberšanos tests

Piemēro III G pielikuma 5.1. punkta prasības.

5.1.2. Iekšējās virsmas izturības pret noberšanos tests

Piemēro III I pielikuma 2.1. punkta prasības.

5.2. **Karstumizturības tests**

Piemēro III C pielikuma 5. punkta prasības.

5.3. **Izturības pret jonizējošo starojumu tests**

Piemēro III C pielikuma 6. punkta prasības.

5.4. **Mitrumizturības tests**

Piemēro III C pielikuma 7. punkta prasības.

5.5. **Izturības pret mainīgu temperatūru tests**

Piemēro III C pielikuma 8. punkta prasības.

6. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

Prasības attiecībā uz III C pielikuma 9.1. punktā noteikto redzamās gaismas caurlaidību piemēro vienmērīgi rūdīta stikla rūtīm vai to daļām vietās, kurās vadītājam vajadzīga laba redzamība.

7. UGUNSIZTURĪBAS TESTS

Piemēro III C pielikuma 10. punkta prasības.

8. IZTURĪBAS PRET ĶĪMISKO VIELU IEDARBĪBU TESTS

Piemēro III C pielikuma 11. punkta prasības.

▼B

III L PIELIKUMS

Dubultstikli

1. TIPA DEFINĪCIJA

Uzskata, ka dubultstikli pieder pie dažādiem tipiem, ja tiem ir atšķirīgs vismaz viens no turpmāk minētajiem galvenajiem parametriem vai sekundārajiem parametriem.

1.1. **Galvenie parametri ir šādi:**

1.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

1.1.2. dubultstikla veids (simetrisks, asimetrisks);

1.1.3. katras dubultstiklu veidojošās stikla rūts tips, kā noteikts III E, III G vai III K pielikuma 1. punktā;

1.1.4. atstarpes nominālais izmērs starp abām stikla rūtīm;

1.1.5. savienojuma veids (organiskie, vai stikls pie stikla/stikls pie metāla).

1.2 Sekundārie parametri:

1.2.1. Katras dubultstikla rūts sekundārie parametri, kā noteikts III E, III G vai III K pielikuma 1.2. punktā.

2. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA

2.1. Katrai stikla rūtij, kas veido dubultstiklu, jābūt apstiprinātam tipam vai tai jāatbilst attiecīgajā pielikumā (III E, III G vai III K) noteiktajām prasībām.

2.2. Testus, kas veikti dubultstikliem ar nominālo atstarpi e, uzskata par attiecināmiem uz visiem dubultstikliem ar tādiem pašiem parametriem un nominālo atstarpi e ± 3 mm. Tomēr detaļas tipa apstiprinājuma pretendents testiem var iesniegt paraugu ar mazāko atstarpi un paraugu ar lielāko atstarpi.

2.3. Dubultstiklus, kam vismaz viena rūts ir no laminētā stikla vai viena rūts no plastmasas, pirms testa vismaz 4 stundas iztur 23 ± 2 °C temperatūrā. Testi jāveic iespējami drīz pēc testa paraugu izņemšanas no tvertnēm, kur tie uzglabāti.

3. GALVAS FORMAS ATSVARA TESTS

3.1 **Sekundāro parametru nelabvēlīgas ietekmes rādītājs**

Nevienam sekundārajam parametram nav nelabvēlīgas ietekmes.

3.2. **Testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu skaits**

No katras dubultstiklu rūšu biezuma kategorijas un atstarpes lieluma grupas, kā noteikts iepriekš 1.1.4. punktā, testus veic sešiem paraugiem, kā izmēri ir 1 100 mm × 500 mm (+ 5/– 22 mm).

▼B

3.3. **Testa metode**

3.3.1. Izmanto III C pielikuma 3. punktā aprakstīto metodi.

3.3.2. Krišanas augstums ir 1,5 m (+ 0/- 5 mm).

3.3.3. Asimetriskiem dubultstikliem katrai pusei veic trīs testus.

3.4. **Rezultātu interpretācija**

3.4.1. Dubultstikls, ko veido divas vienmērīgi rūdīta stikla rūtis.

Testa rezultātus uzskata par apmierinošiem, ja abas dubultstikla rūtis saplīst.

3.4.2. Dubultstikls, ko veido divas laminētā stikla rūtis, kuras nav priekšējie stikli.

Testa rezultātus uzskata par pieņemamiem, ja izpildīti šādi nosacījumi:

3.4.2.1. testam izmantotais attiecīgās detaļas gabals neiztur un saplīst, veidojot vairākas apļa veida plaisas, kā centrs ir apmēram trieciena punktā;

3.4.2.2. pieļaujami starpslāņa plīsumi, ja manekena galva neiziet cauri stiklam;

3.4.2.3. no starpslāņa neatdalās lielas stikla lauskas.

3.4.3. Dubultstikli, ko veido vienmērīgi rūdīta stikla rūts un laminētā stikla rūts vai stikla-plastmasas rūts.

Testa rezultātus uzskata par pieņemamiem, ja izpildīti šādi nosacījumi:

3.4.3.1. rūdīta stikla rūts saplīst;

3.4.3.2. laminētā stikla vai stikla-plastmasas rūts neiztur un saplīst, veidojot vairākas apļa veida plaisas, kā centrs ir apmēram trieciena punktā;

3.4.3.3. pieļaujami starpslāņa(-u) plīsumi ar noteikumu, ka manekena galva neiziet cauri testam izmantotajam attiecīgās detaļas gabalam;

3.4.3.4. no starpslāņa neatdalās lielas stikla lauskas.

3.4.4. Uzskata, ka detaļas tipa apstiprināšanai iesniegtās testam izmantojamo attiecīgo detaļu gabalu kopas īpašības, ko pārbauda ar galvas formas atsvara testu ir apmierinošas, ja izpildīts viens no šādiem nosacījumiem:

3.4.4.1. visu testu rezultāti ir apmierinoši;

3.4.4.2. viena testa rezultāti ir neapmierinoši, tomēr turpmākajās testu sērijās, ko veic jaunai testam izmantojamu attiecīgo detaļu gabalu kopai, rezultātiem jābūt apmierinošiem.

4. OPTISKĀS ĪPAŠĪBAS

Prasības, kas par redzamās gaismas caurlaidību noteiktas III C pielikuma 9.1. punktā, attiecas uz dubultstikliem vai to daļām vietās, kurās vadītājam vajadzīga laba redzamība.

▼B

III M PIELIKUMS

Priekšējo stiklu grupēšana detaļas tipa apstiprinājuma testiem

1. Ņem vērā šādus rādītājus:

1.1. priekšējā stikla izklājuma laukums;

1.2. segmenta augstums;

1.3. izliekuma rādiuss.

2. Grupu veido pēc biezuma kategorijas.

3. Klasifikāciju izdara pēc izklājuma laukuma augošā secībā. Izvēlas piecus lielākos un piecus mazākos izklājuma laukumus, ko sanumurē šādi:

1	lielākais	1	mazākais
2	nākamais mazākais pēc 1	2	nākamais lielākais pēc 1
3	nākamais mazākais pēc 2	3	nākamais lielākais pēc 2
4	nākamais mazākais pēc 3	4	nākamais lielākais pēc 3
5	nākamais mazākais pēc 4	5	nākamais lielākais pēc 4

4. Abām iepriekš 3. punktā definētajām grupām segmenta augstumu norāda šādi:

1 segmenta lielākais augstums,

2 nākamais mazākais,

3 nākamais mazākais u.t.t.

5. Abām iepriekš 3. punktā definētajām grupām izliekuma rādiusu norāda šādi:

1 mazākais izliekuma rādiuss,

2 nākamais lielākais,

3 nākamais lielākais u.t.t.

6. Ciparus, ko piešķir priekšējiem stikliem no abām iepriekš 3. punktā noteiktajām grupām, apvieno kopā.

6.1. Pilniem testiem, kas noteikti III D, III F, III H, III I vai III J pielikumā, no pieciem lielākajiem izvēlas to priekšējo stiklu, kuram ir lielākā ciparu kopējā summa, bet no pieciem mazākajiem – to, kam ir mazākā ciparu kopējā summa.

6.2. Vienas grupas pārējiem priekšējiem stikliem veic optisko īpašību testus, kas noteikti III C pielikuma 9. punktā.

▼B

7. Testus var veikt arī dažiem priekšējiem stikliem ar būtiski atšķirīgu formu un/vai izliekuma rādiusu no izvēlētās grupas attiecīgo rādītāju ekstremālajām vērtībām gadījumos, kad tehniskajā dienestā, kurš veic testus, uzskata, ka šiem parametriem var būt ievērojami nelabvēlīga ietekme.

8. Grupas robežas nosaka pēc priekšējā stikla izklājuma laukuma. Ja detaļas tipa apstiprināšanai nodotā priekšējā stikla izklājuma laukums pārsniedz apstiprinātās robežas un/vai tam ir ievērojami lielāks segmenta augstums vai ievērojami mazāks izliekuma rādiuss, to uzskata par jaunu tipu un veic papildu testus, ja tehniskajā dienestā uzskata šādus testus par tehniski nepieciešamiem, ņemot vērā informāciju, kas jau ir tā rīcībā par attiecīgo ražojumu un tam izmantotajiem materiāliem.

9. Lai detaļas tipa apstiprinājuma saņēmējs vēlāk varētu ražot jau apstiprinātās biezuma kategorijas citus priekšējo stiklu tipus:

9.1. pārliecinās, vai paraugu var ietvert starp pieciem lielākajiem vai pieciem mazākajiem, kas izraudzīti attiecīgās grupas detaļas tipa apstiprināšanai;

9.2. atkārtoti veic numerāciju saskaņā ar iepriekšminēto 3., 4. un 5. punktu;

9.3. ja to ciparu summa, kuri attiecināti uz priekšējiem stikliem, kas sākotnēji ietverti starp pieciem lielākajiem vai pieciem mazākajiem priekšējiem stikliem,

9.3.1. ir vismazākā, veic šādus testus:

9.3.1.1. priekšējiem stikliem no rūdīta stikla:

9.3.1.1.1. saplīšanas;

9.3.1.1.2. galvas formas atsvara;

9.3.1.1.3. optiskās deformācijas;

9.3.1.1.4. sekundārā attēla nobīdes;

9.3.1.1.5. gaismas caurlaidības;

9.3.1.2. laminētā stikla vai stikla-plastmasas priekšējiem stikliem:

9.3.1.2.1. galvas formas atsvara;

9.3.1.2.2. optiskās deformācijas;

9.3.1.2.3. sekundārā attēla nobīdes;

9.3.1.2.4. gaismas caurlaidības;

9.3.1.3. priekšējiem stikliem no apstrādāta laminētā stikla – 9.3.1.1.1., 9.3.1.1.2. un 9.3.1.2. punktā noteiktos testus;

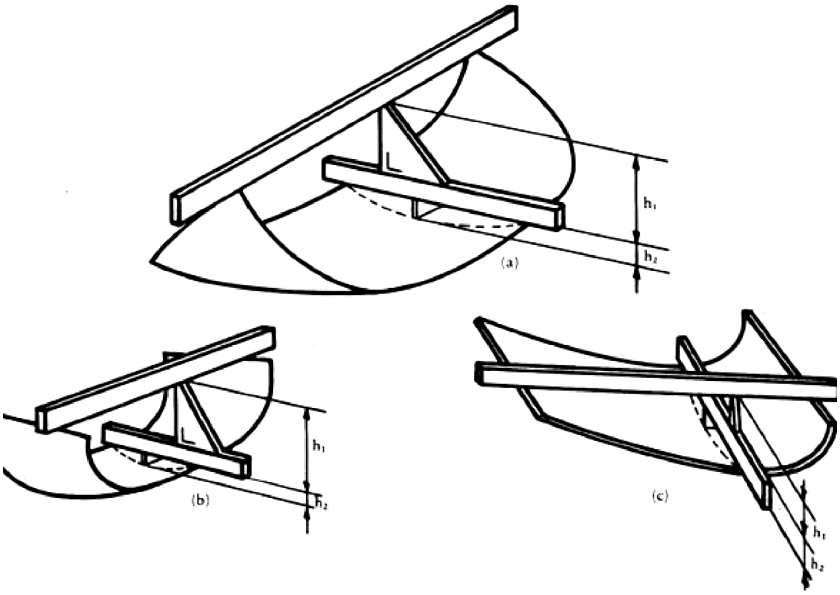
9.3.1.4. priekšējiem stikliem ar plastmasas pārklājumu – attiecīgi 9.3.1.1. vai 9.3.1.2. punktā noteiktos testus;

9.3.2. ja ciparu summa nav vismazākā, tad veic tikai optisko īpašību testus, kas noteikti III C pielikuma 9. Punktā.

▼B

III N PIELIKUMS

Segmentu augstuma mērījumi un trieciena punktu atrašanās vietas

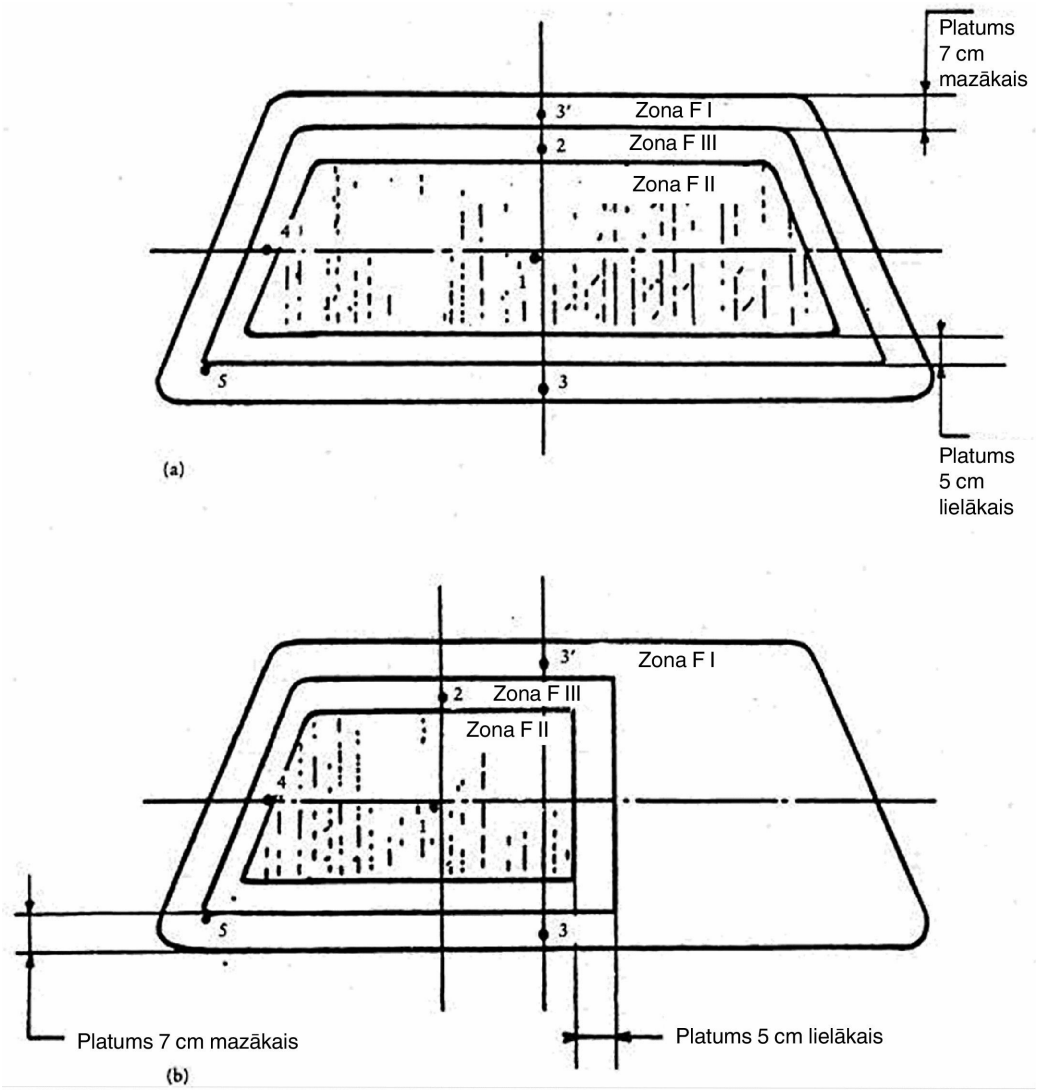


1. attēls – Segmenta augstuma h noteikšana

Stikla rūtīm ar vienu izliekumu segmenta augstums ir maksimālais h_1.

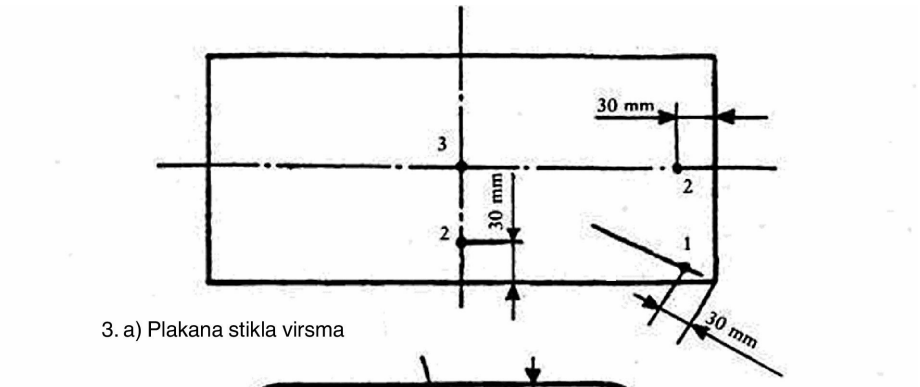
Stikla rūtīm ar diviem izliekumiem segmenta augstums ir maksimālais $h_1 + h_2$.

▼B

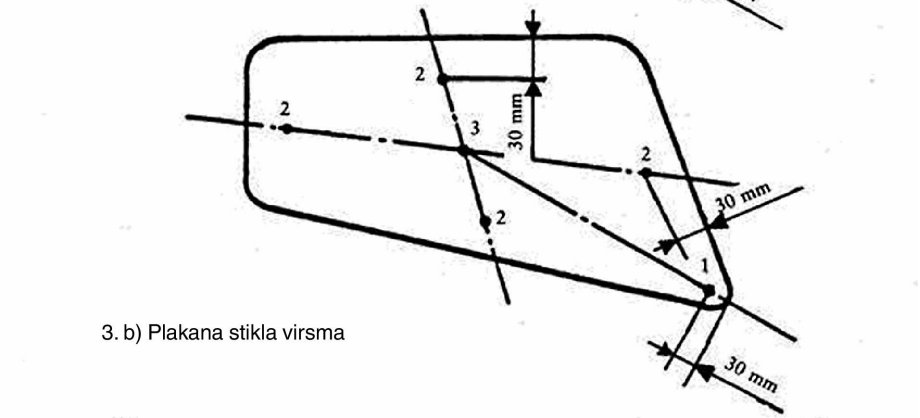


2. attēls – Priekšējiem stikliem noteiktie trieciena punkti

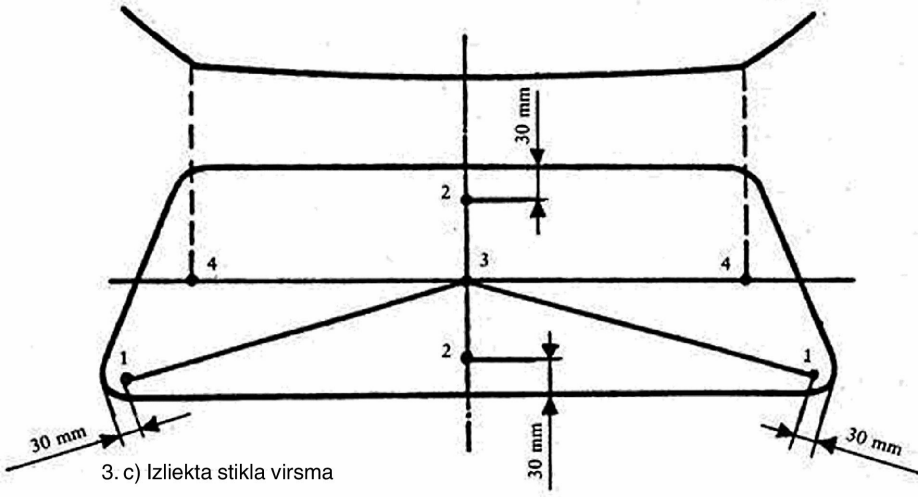
▼B



3. a) Plakana stikla virsma



3. b) Plakana stikla virsma



3. c) Izliekta stikla virsma

3. a), 3. b) un 3. c) attēls – Vienmērīgi rūdīta stikla rūtīm noteiktie trieciena punkti

3. a), 3. b) un 3. c) attēlā parādītie punkti "2" ir piemēri III E pielikuma 2.5. punktā noteiktā punkta "2" atrašanās vietām.

▼B

III O PIELIKUMS

Ražojumu atbilstības pārbaudes

1. DEFINĪCIJAS

Šajā pielikumā:

1.1. "ražojuma tips" ir stikla rūtis ar vienādiem galvenajiem parametriem;

1.2. "biezuma kategorija" ir visas stikla rūtis, kā daļu biezums ir noteiktajās robežās;

1.3. "ražošanas vienība" ir visas vienā un tai pašā vietā novietotas ražošanas iekārtas viena vai vairāku tipu stikla rūšu ražošanai; tajā var būt vairākas ražošanas līnijas;

1.4. "maiņa" ir vienas ražošanas līnijas ražošanas periods dienas darba laikā;

1.5. "ražošanas cikls" ir nepārtrauktu viena veida produkcijas ražošana vienā un tajā pašā maiņā;

1.6. "Ps" ir viena ražojuma tipa stikla rūšu skaits, kas saražots vienā maiņā;

1.7. "Pr" ir viena ražojumu tipa stikla rūšu skaits, kas saražots vienā ražošanas ciklā.

2. TESTI

Attiecīgajām stikla rūtīm veic šādus testus:

2.1. **Priekšējiem stikliem no rūdīta stikla**

2.1.1. saplīšanas testu saskaņā ar III D pielikuma 2. punkta prasībām;

2.1.2. gaismas caurlaidības mērījumus saskaņā ar III C pielikuma 9.1. punkta prasībām;

2.1.3. optiskās deformācijas testu saskaņā ar III C pielikuma 9.2. punkta prasībām;

2.1.4. sekundārā attēla nobīdes testu saskaņā ar III C pielikuma 9.3. punkta prasībām.

2.2. **Vienmērīgi rūdīta stikla rūtīm**

2.2.1. saplīšanas testu saskaņā ar III E pielikuma 2. punkta prasībām;

2.2.2. gaismas caurlaidības mērījumus saskaņā ar III C pielikuma 9.1. punkta prasībām;

2.2.3. stikla rūtīm, ko izmanto kā priekšējos stiklus:

2.2.3.1. optiskās deformācijas testu saskaņā ar III C pielikuma 9.2. punkta prasībām;

2.2.3.2. sekundārā attēla nobīdes testu saskaņā ar III C pielikuma 9.3. punkta prasībām.

▼B

2.3. **Priekšējiem stikliem no parastā laminētā stikla un stikla-plastmasas priekšējiem stikliem**

2.3.1. galvas formas atsvara testu saskaņā ar III F pielikuma 3. punkta prasībām;

2.3.2. testu ar 2 260 g smagu lodi saskaņā ar III F pielikuma 4.2. punkta un III C pielikuma 2.2. punkta prasībām;

2.3.3. karstumizturības testu saskaņā ar III C pielikuma 5. punkta prasībām;

2.3.4. gaismas caurlaidības mērījumus saskaņā ar III C pielikuma 9.1. punkta prasībām;

2.3.5. optiskās deformācijas testu saskaņā ar III C pielikuma 9.2. punkta prasībām;

2.3.6. sekundārā attēla nobīdes testu saskaņā ar III C pielikuma 9.3. punkta prasībām;

2.3.7. tikai stikla-plastmasas priekšējiem stikliem:

2.3.7.1. izturības pret noberšanos testu saskaņā ar III I pielikuma 2.1. punkta prasībām;

2.3.7.2. mitrumizturības testu saskaņā ar III I pielikuma 3. punkta prasībām;

2.3.7.3. izturības pret ķīmisko vielu iedarbību tests saskaņā ar III C pielikuma 11. punkta prasībām.

2.4. **Parastā laminētā stikla un stikla-plastmasas rūtīm, kas nav priekšējie stikli**

2.4.1. testu ar 227 g smagu lodi saskaņā ar III G pielikuma 4. punkta prasībām;

2.4.2. karstumizturības testu saskaņā ar III C pielikuma 5. punkta prasībām;

2.4.3. gaismas caurlaidības mērījumus saskaņā ar III C pielikuma 9.1. punkta prasībām;

2.4.4. tikai stikla-plastmasas rūtīm:

2.4.4.1. izturības pret noberšanos testu saskaņā ar III I pielikuma 2.1. punkta prasībām;

2.4.4.2. mitrumizturības testu saskaņā ar III I pielikuma 3. punkta prasībām;

2.4.4.3. izturības pret ķīmisko vielu iedarbību testu saskaņā ar III C pielikuma 11. punkta prasībām.

2.4.5. Uzskata, ka iepriekšminētie noteikumi ir ievēroti, ja attiecīgie testi veikti priekšējiem stikliem ar vienu un to pašu sastāvu.

2.5. **Priekšējie stikli no apstrādāta laminētā stikla**

2.5.1. Papildus 2.3. punktā noteiktajiem testiem saskaņā ar III H pielikuma 4. punkta noteikumiem, jāveic saplīšanas tests.

2.6. **Stikla rūtis ar plastmasas pārklājumu**

Papildus šā pielikuma dažādās daļās noteiktajiem testiem jāveic arī šādi testi:

▼B

2.6.1. izturības pret noberšanos tests saskaņā ar III I pielikuma 2.1. punkta prasībām;

2.6.2. mitrumizturības tests saskaņā ar III I pielikuma 3. punkta prasībām;

2.6.3. izturības pret ķīmisko vielu iedarbību tests saskaņā ar III C pielikuma 11. punkta prasībām.

2.7. **Dubultstikli**

Stikla rūtīm, kas veido dubultstiklu, ievērojot to pašu periodiskumu un noteiktās prasības, jāveic šajā pielikumā noteiktie testi.

3. TESTU BIEŽUMS UN REZULTĀTI

3.1. **Saplīšana**

3.1.1. Testi

3.1.1.1. Pirmajām saplīšanas testu sērijām visos šajā direktīvā noteiktajos trieciena punktos izmanto fotokopijas katra jauna stikla rūts tipa ražošanas sākumā, lai noteiktu visstiprākās plīšanas punktu.

Tomēr priekšējiem stikliem no rūdīta stikla pirmos testus veic tikai tad, ja šāda veida rūšu gada ražošanas apjoms ir lielāks par 200 vienībām.

3.1.1.2. Ražošanas cikla laikā veic pārbaudes testu plīšanas punktā, kā noteikts 3.1.1.1. punktā.

3.1.1.3. Pārbaude jāveic katra ražošanas cikla sākumā vai pēc krāsas maiņas.

3.1.1.4. Ražošanas cikla laikā pārbaudes testi jāveic vismaz ar šādu biežumu:

Rūdīta stikla priekšējie stikli		Rūdīta stikla rūtis, kas nav priekšējie stikli		Apstrādāta laminētā stikla priekšējie stikli
Ps ≤ 200:	viens saplīšanas tests ražošanas ciklā	Pr ≤ 500:	viens maiņā	0,1 % katram tipam
Ps > 200:	viens saplīšanas tests ik pēc četrām ražošanas procesa stundām	Pr > 500:	divi maiņā	

3.1.1.5. Pārbaudes tests jāveic ražošanas cikla beigās vienai no pēdējām saražotajām rūtīm.

3.1.1.6. Ja Pr < 20, tad vienā ražošanas ciklā saražotās produkcijas partijai jāizdara tikai viens saplīšanas tests.

3.1.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē, arī tie rezultāti, kas iegūti, neizgatavojot fotokopiju.

▼B

Turklāt kontaktfotokopija jāizgatavo vienreiz maiņā, izņemot gadījumus, kad Pr ≤ 500. Tad ražošanas ciklā izgatavo tikai vienu kontaktfotokopiju.

3.2. **Galvas formas atsvara tests**

3.2.1. Testi

Pārbaudes jāveic tādam daudzumam paraugu, kas atbilst 0,5 % no vienas ražošanas līnijas dienā saražotā priekšējo stiklu skaita. Dienā veic testu ne vairāk kā 15 priekšējiem stikliem.

Paraugu izvēlei jābūt reprezentatīvai attiecībā uz dažādu tipu priekšējo stiklu ražošanu.

Pēc vienošanās administratīvo dienestu minētos testus var aizstāt ar 2 260 g smagas lodes testu (sk. turpmāk 3.3. punktu). Tomēr gadā katrā ziņā galvas formas atsvara trieciena ietekme jāpārbauda vismaz diviem paraugiem no katras biezuma klases.

3.2.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē.

3.3. **Tests ar 2 260 g smagu lodi**

3.3.1. Testi

Katrai biezuma kategorijai jāveic viena pilna pārbaude vismaz reizi mēnesī.

3.3.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē.

3.4. **Tests ar 227 g smagu lodi**

3.4.1. Testi

Testam izmantojamie attiecīgo detaļu gabali jāizgriež no paraugiem. Tomēr, ievērojot praktiskus apsvērumus, testus var veikt gataviem ražojumiem vai to daļām.

Pārbaudes veic vismaz tādam paraugu daudzumam, kas atbilst vismaz 0,5 % vienā maiņā saražotā daudzuma, tomēr ne vairāk kā 10 paraugiem dienā.

3.4.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē.

3.5. **Karstumizturība**

3.5.1. Testi

Testam izmantojamie attiecīgo detaļu gabali jāizgriež no paraugiem. Tomēr, ievērojot praktiskus apsvērumus, testus var veikt gataviem ražojumiem vai to daļām. Tos izvēlas tā, lai visiem starpslāņiem veiktu testus proporcionāli to izmantojumam.

▼B

Pārbaudes jāveic vismaz trim vienādas starpslāņa krāsas paraugiem, kas ņemti no dienā saražotās produkcijas.

3.5.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē.

3.6. **Gaismas caurlaidība**

3.6.1. Testi

Šos testus veic gatavu tonētu stiklu reprezentatīviem paraugiem.

Ja izdara stiklojuma parametru izmaiņas, kas ietekmē testu rezultātus, vismaz katra ražošanas cikla sākumā jāveic pārbaudes.

Ja detaļas tipa apstiprinājuma saņemšanai veiktajos mērījumos konstatēts, ka redzamās gaismas caurlaidība priekšējiem stikliem nav mazāka par 80 % un pārējām stikla rūtīm nav mazāka par 75 %, šādi testi nav jāveic V kategorijas stikla rūtīm.

Stikla piegādātājs var iesniegt apliecību, ka rūdīta stikla rūtis atbilst še iepriekš izklāstītajām prasībā.

3.6.2. Rezultāti

Jāreģistrē gaismas caurlaidības vērtība. Turklāt pēc III A pielikuma 3.2.1.2.2.3. punktā minētajiem rasējumiem jāpārbauda, vai katram priekšējiem stikliem ar ēnojuma vai aptumšošanas joslām šīs joslas atrodas ārpus zonas I′.

3.7. **Optiskās deformācija un sekundārā attēla veidošanās**

3.7.1. Testi

Katram priekšējā stiklam pārbauda vizuālos defektus. Turklāt, lietojot norādītās metodes vai jebkuras citas metodes, pēc kurām iegūst līdzīgus rezultātus, jāizdara mērījumi redzamības zonā vismaz ar šādu biežumu:

— Ps ≤ 200 – vienam paraugam maiņā, vai

— Ps > 200 – diviem paraugiem maiņā,

— 1 % no visa saražotās produkcijas, no tās ņemot reprezentatīvus paraugus.

3.7.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē.

3.8. **Izturība pret noberšanos**

3.8.1. Testi

Šos testus veic stikla rūtīm ar plastmasas pārklājumu un stikla-plastmasas rūtīm. Mēnesī jāveic vismaz viena katra veida pārklājuma materiāla vai starpslāņa materiāla pārbaude.

▼B

3.8.2. Rezultāti

Jāreģistrē gaismas izkliedes mērījumu rezultāti.

3.9. **Mitrumizturība**

3.9.1. Testi

Šos testus veic stikla rūtīm ar plastmasas pārklājumu vai stikla-plastmasas rūtīm. Mēnesī jāveic vismaz viena katra veida pārklājuma materiāla vai starpslāņa materiāla pārbaude.

3.9.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē.

3.10. **Izturība pret ķīmisko vielu iedarbību**

3.10.1. Testi

Šos testus veic stikla rūtīm ar plastmasas pārklājumu vai stikla-plastmasas rūtīm. Mēnesī jāveic vismaz viena katra veida pārklājuma materiāla vai starpslāņa materiāla pārbaude.

3.10.2. Rezultāti

Visi rezultāti jāreģistrē.

▼B

III P PIELIKUMS

PARAUGS

Administratīvās iestādes nosaukums

Traktora EK tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums par priekšējiem stikliem un pārējām stikla rūtīm

(Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 2003/37/EK (2003. gada 26. maijs), kas attiecas uz tipa apstiprinājumu lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām, 4. panta 2. punkts)

EK tipa apstiprinājuma Nr. ..... Attiecinājuma uz citu tipu Nr. .....

1. Traktora marka (uzņēmuma nosaukums):

   .....

2. Traktora tips un vajadzības gadījumā tirdzniecības nosaukums:

   .....

3. Ražotāja nosaukums un adrese:

   .....

4. Ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese: .....

   .....

5. Priekšējā stikla un citu stikla rūšu apraksts (rūdīts, laminēts, plastmasas, plakans stikla-plastmasas, izliekts u.c.):

   .....

6. Priekšējā stikla un citu rūšu EK detaļas tipa apstiprinājuma numurs:

   .....

7. Pieteikuma iesniegšanas datums traktora EK tipa apstiprinājuma saņemšanai:

   .....

8. Par tipa apstiprināšanu atbildīgais tehniskais dienests:

   .....

9. Minētā dienesta izsniegta ziņojuma sastādīšanas diena:

   .....

10. Minētā dienesta sastādītā ziņojuma numurs:

    .....

11. EK detaļas tipa apstiprinājums priekšējā stiklam un citām stikla rūtīm piešķirts/noraidīts ([1]):

12. Vieta: .....

13. Datums: .....

▼B

14. Paraksts: .....

15. Sertifikāta pielikumā ir šādi dokumenti ar iepriekš norādīto EK tipa apstiprinājuma numuru:

..... rasējumi ar izmēriem,

..... traktora kabīnes priekšējā stikla un citu stikla rūšu skice vai fotoattēls.

Šos datus pēc pieprasījuma sniedz citu dalībvalstu kompetentajām iestādēm.

16. Piezīmes:

.....

.....

.....

.....

.....

(1) Atbilstīgi svītrot.

▼B

IV PIELIKUMS

Traktora un piekabes mehāniskā sakabe, sakabes punkta vertikālā noslodze

1. DEFINĪCIJAS

▼M3

1.1. "Traktora un piekabes mehāniskā sakabe" ir detaļas, kas uzstādītas traktoram un piekabei un ir nepieciešamas šo transporta līdzekļu mehāniska savienojuma izveidošanai.

Šī direktīva attiecas tikai uz traktoru mehāniskās sakabes detaļām.

Traktoriem izšķir dažādu tipu mehāniskās sakabes detaļas:

— skavas veida sakabe (sk. 1. un 2. attēlu 1. papildinājumā),

— bezšarnīra skavas sakabes (sk. 1.d attēlu 1. papildinājumā),

— vilkšanas āķis (skatīt 1. attēlu – "Sakabes āķa izmēri" ISO 6489-1:2001),

— sakabes stienis (sk. 3. attēlu 1. papildinājumā),

— lodveida sakabe (sk. 4. attēlu 1. papildinājumā),

— tapveida sakabe (sk. 5. attēlu 1. papildinājumā).

▼B

1.2. "Traktora un piekabes mehāniskās sakabes tips" ir daļas, kas neatšķiras tādos būtiskos aspektos kā:

1.2.1. mehāniskās sakabes detaļas īpašības;

1.2.2. stieņa gredzeni (40 mm un/vai 50 mm diametrā);

1.2.3. ārējā forma, izmēri un lietošanas veids (piemēram, automātiskā vai rokas vadības režīmā);

1.2.4. materiāls;

1.2.5. vērtība D, kā noteikts 2. papildinājumā par testiem, ko veic pēc dinamisko testu metodes, vai piekabes masa, kā noteikts šā pielikuma 3. papildinājumā, testos pēc statisko testu metodes, kā arī sakabes punkta S vertikālā noslodze.

1.3. "Mehāniskās sakabes atskaites centrs" ir punkts uz tapas ass, kas ir vienādos attālumos no spārniem, izmantojot dakšu, un punkts, kas atrodas āķa simetrijas plaknes krustpunktā ar āķa velves daļas pieskari kontakta līmenī ar gredzenu, kad tas ir vilkšanas stāvoklī.

1.4. "Mehāniskās sakabes augstums virs zemes (h)" ir attālums horizontālā plaknē starp mehāniskās sakabes atskaites centru un horizontālo plakni, kur atrodas traktora riteņi.

1.5. "Mehāniskās sakabes izvirzījums (c)" ir attālums starp mehāniskās sakabes atskaites centru un vertikālo plakni, kas iet caur asi, uz kuras uzmontēti traktora pakaļējie riteņi.

1.6. "Sakabes punkta (S) vertikālā noslodze" ir statiskos apstākļos uz mehāniskās sakabes atskaites centru pārnestā slodze.

▼B

1.7. Ar vārdu "automātisks" apzīmē sakabes detaļu, kas, iedarbinot sakabes stieņa riņķu pārvietošanas mehānismu, aizveras un noslēdzas bez papildu darbībām.

1.8. "Traktora riteņu bāze (1)" ir attālums starp vertikālām plaknēm, kas ir perpendikulāras traktora garenvirziena plaknei un iet caur traktora asīm.

1.9. "Nepiekrauta traktora masa slodze uz priekšējo asi (m_a)" ir traktora masas daļa, ko statiskos apstākļos traktora priekšējā ass pārnes uz zemi.

2. VISPĀRĪGAS PRASĪBAS

2.1. Mehāniskās sakabes detaļas var būt paredzētas darbībai automātiskā režīmā vai rokas vadības režīmā.

2.2. Traktora mehāniskās sakabes detaļām jāatbilst prasībām attiecībā uz izmēriem un stiprību, kas noteiktas 3.1. un 3.2 punktā, kā arī 3.3. punkta prasībām attiecībā uz sakabes punkta vertikālo noslodzi.

2.3. Mehāniskās sakabes detaļu konstrukcijai jābūt tādai, un tās jāizgatavo tā, lai normālos ekspluatācijas apstākļos tās darbotos labi un saglabātu šajā Direktīvā noteiktos parametrus.

2.4. Visām mehāniskās sakabes daļām jābūt izgatavotām no pietiekami augstas kvalitātes materiāliem, lai, veicot 3.2. punktā minētos testus, to rezultāti būtu apmierinoši, un lai minētās daļas ilgstoši saglabātu stiprības parametrus.

2.5. Visām sakabēm un noslēgierīcēm jābūt viegli savienojamām un atvienojamām, un to konstrukcijai jābūt tādai, lai parastos ekspluatācijas apstākļos nebūtu iespējama nejauša atkabināšanās.

Automātiskās sakabes detaļām noslēgtā stāvoklī jābūt nodrošinātām ar divām savstarpēji neatkarīgām drošības ierīcēm. Tomēr pēdējās var atvienot ar vienu vadības ierīci.

2.6. Sakabes stienim jābūt tādam, lai tas horizontālā virzienā varētu sasvērties vismaz par 60° uz abām pusēm no neiebūvētas sakabes ierīces garenvirziena ass. Turklāt visos apstākļos tam jābūt kustīgam pa vertikāli 20° uz augšu un uz leju. (sk. arī šā pielikuma 1. papildinājumu.)

Vienlaikus nedrīkst sasniegt šarnīra leņķus.

▼M3

2.7. Spīlēm jāļauj sakabes stieņa gredzeniem grozīties vismaz par 90° pa labi vai pa kreisi ap sakabes garenvirziena asi ar fiksētu bremzēšanas momentu 30 līdz 150 Nm.

Sakabes āķim, bezšarnīra skavas sakabei, lodveida sakabei un tapveida sakabei jāļauj sakabes stieņa gredzeniem grozīties vismaz 20° pa labi un pa kreisi ap sakabes garenvirziena asi.

▼B

2.8. Ar noteikumu, ka vismaz par vienu mehānisko savienojumu saņemts EK detaļas tipa apstiprinājums, citus mehāniskā savienojuma vai sakabes tipus, ko izmanto dalībvalstīs, atļauj izmantot 10 gadus no Direktīvas 89/173/EEK spēkā stāšanās, neatzīstot traktora EK tipa apstiprinājumu par nederīgu, ar noteikumu, ka to uzstādīšana neietekmē daļējus apstiprinājumus.

2.9. Lai novērstu nejaušu atkabināšanos no sakabes riņķa, attālums starp vilkšanas āķa galu un saturētāju (fiksējošo ierīci) nepārsniedz 10 mm pie maksimālās slodzes.

3. ĪPAŠAS PRASĪBAS

▼M3

3.1. **Izmēri**

Traktora mehāniskās sakabes detaļu izmēriem jāatbilst 1. papildinājuma 1.–5. attēlā un 1. tabulā norādītajiem izmēriem.

▼B

3.2. **Stiprība**

3.2.1. Lai pārbaudītu mehāniskās sakabes detaļu stiprību, jāveic dinamiskie testi atbilstīgi 2. papildinājumā paredzētajiem nosacījumiem vai statiskie testi atbilstīgi 3. papildinājumā izklāstītajiem nosacījumiem.

3.2.2. Testos nedrīkst rasties pastāvīgas deformācijas, lūzumi vai plīsumi.

3.3. **Sakabes punkta (S) vertikālā noslodze**

▼M3

3.3.1. Maksimāli pieļaujamo statisko vertikālo slodzi nosaka ražotājs. Tomēr tā nekādā ziņā nedrīkst pārsniegt 3 000 kg, izņemot lodveida sakabi, kurai maksimālā vērtība nedrīkst pārsniegt 4 000 kg.

▼B

3.3.2. Pieņemšanas nosacījumi:

3.3.2.1. Pieļaujamā statiskā vertikālā noslodze nedrīkst pārsniegt tehniski pieļaujamo statisko vertikālo noslodzi, ko ieteicis traktora ražotājs, un nedrīkst pārsniegt statisko vertikālo noslodzi, kura noteikta vilcējierīcei saskaņā ar EK detaļas tipa apstiprinājumu.

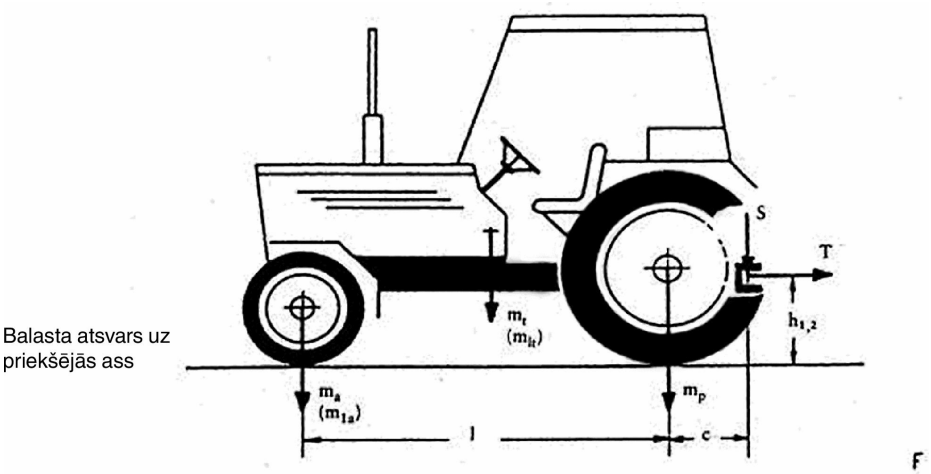
3.3.2.2. Jāievēro Direktīvas 2009/63/EK ([1]) I pielikuma 2. punkta prasības, tomēr nedrīkst pārsniegt maksimālo slodzi uz pakaļējo asi.

3.4. **Sakabes ierīces augstums virs zemes (h)**

(skatīt attēlu)

([1]) Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 2009/63/EK (2009. gada 13. jūlijs) attiecībā uz noteiktām lauksaimniecības vai mežsaimniecības riteņtraktoru daļām un parametriem (kodificēta versija) (OV L 214, 19.8.2009., 23. lpp.).

▼B



3.4.1. Visiem traktoriem, kam iekrautais svars pārsniedz 2,5 tonnas, jābūt aprīkotiem ar sakabi, no kuras atstarpe līdz zemei atbilst vienai no šādām sakarībām:

$$h_1 \leq \frac{(m_a - 0,2.m_t).l - (S.c)}{0,6.(0,8.m_t + S)}$$

vai

$$h_2 \leq \frac{(m_{la} - 0,2.m_t).l - (S.c)}{0,6.(0,8.m_{lt} - 0,2.m_t + S)}$$

kur

m_t: traktora masa (sk. I pielikuma 1.6. punktu),

m_{lt}: traktora masa (sk. I pielikuma 1.6. punktu) ar balasta atsvaru uz priekšējās ass,

m_a: nepiekrauta traktora svars uz priekšējo asi (sk. IV pielikuma 1.9. punktu),

m_{la}: traktora svars uz priekšējo asi (sk. IV pielikuma 1.9. punktu) ar balasta atsvaru uz priekšējās ass,

l: traktora riteņu bāze (sk. IV pielikuma 1.8. punktu),

S: sakabes punkta vertikālā noslodze (sk. IV pielikuma 1.6. punktu),

c: Attālums starp mehāniskās sakabes atskaites centru un vertikālo plakni, kas iet caur traktora pakaļējo riteņu asi (sk. IV pielikuma 1.5. punktu).

▼M3

Masu m_t, m_{lt}, m_a un m_{la} izsaka kg.

▼B

4. EK DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMA PIETEIKUMS

4.1. Traktora sakabes ierīces EK detaļas tipa apstiprinājuma pieteikumu iesniedz ierīces ražotājs vai tā pilnvarots pārstāvis.

▼M3

4.2. Par katra tipa mehānisko sakabes detaļu pieteikumam pievieno šādus dokumentus un informāciju:

— sakabes ierīces rasējumi (trīs eksemplāros). Šajos rasējumos jo īpaši jābūt sīki parādītiem vajadzīgajiem izmēriem, kā arī montāžas ierīces izmēriem,

— sakabes ierīces īss tehniskais apraksts, kurā norādīts konstrukcijas veids un izmantotais materiāls,

— norāde par 2. papildinājumā minēto D vērtību dinamiskajiem testiem vai 3. papildinājumā minēto T vērtību (vilces masa tonnās) statiskajiem testiem, ko nosaka, tehniski pieļaujamo piekrautas piekabes masu reizinot ar 1,5, kā arī maksimālo vertikālo slodzi S (izsaka kg) sakabes punktā,

— pēc tehniskā dienesta pieprasījuma viens vai vairāki sakabes ierīces paraugi.

▼B

5. UZRAKSTI

5.1. Uz visām mehāniskās sakabes detaļām, kas atbilst tipam, kuram piešķirts EK detaļas tipa apstiprinājums, jābūt šādiem uzrakstiem:

5.1.1. tirdzniecības nosaukums vai preču zīme;

5.1.2. EK detaļas tipa apstiprinājuma zīme, kas atbilst 4. papildinājumā dotajam paraugam;

▼M3

5.1.3. ja stiprība pārbaudīta saskaņā ar 2. papildinājumu (dinamiskajos testos):

pieļaujamā D vērtība (kN),

statiskās vertikālās slodzes S vērtība (kg);

5.1.4. ja stiprība pārbaudīta saskaņā ar 3. papildinājumu (statiskajos testos):

vilces masa T (tonnās) un sakabes punkta vertikālā slodze S (kg).

▼B

5.2. Marķējumam jābūt labi redzamam, skaidri salasāmam un izturīgam.

▼M3

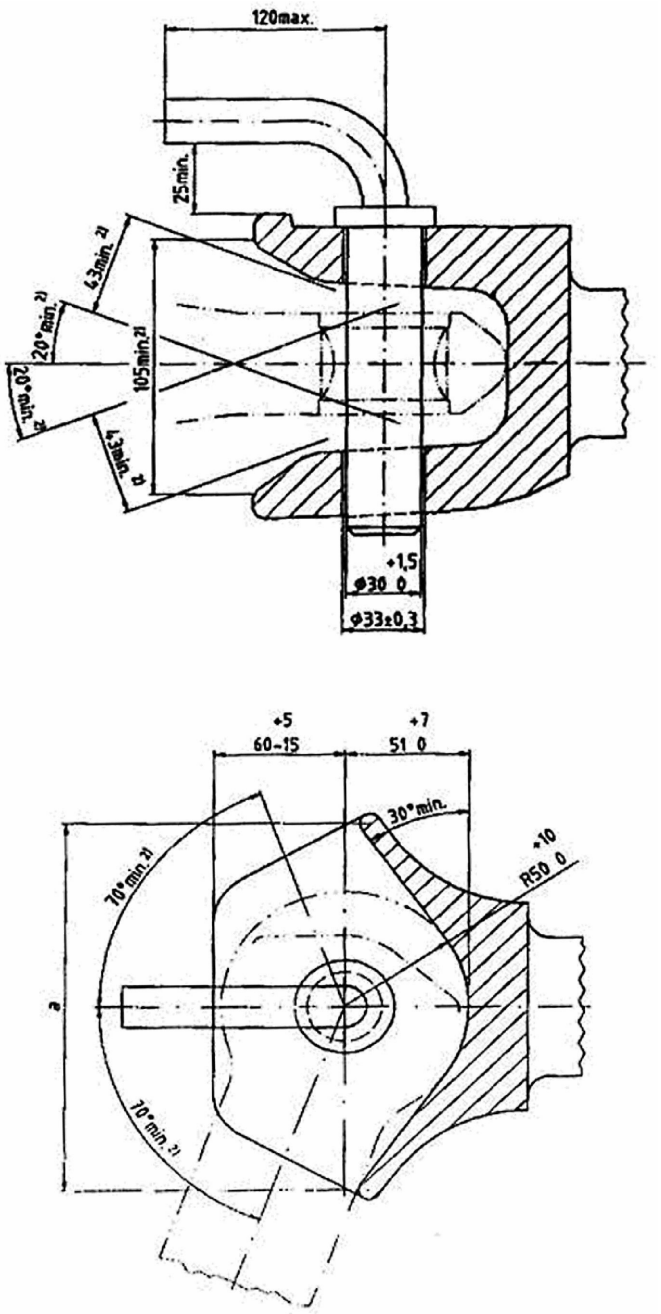
6. EKSPLUATĀCIJAS INSTRUKCIJAS

Visām mehāniskajām sakabēm jābūt līdzi ražotāja sagatavotām ekspluatācijas instrukcijām. Šajās instrukcijās jānorāda EK detaļas tipa apstiprinājuma numurs, kā arī D (kN) vai T (tonnas) vērtība atkarībā no sakabei veiktā testa.

▼B

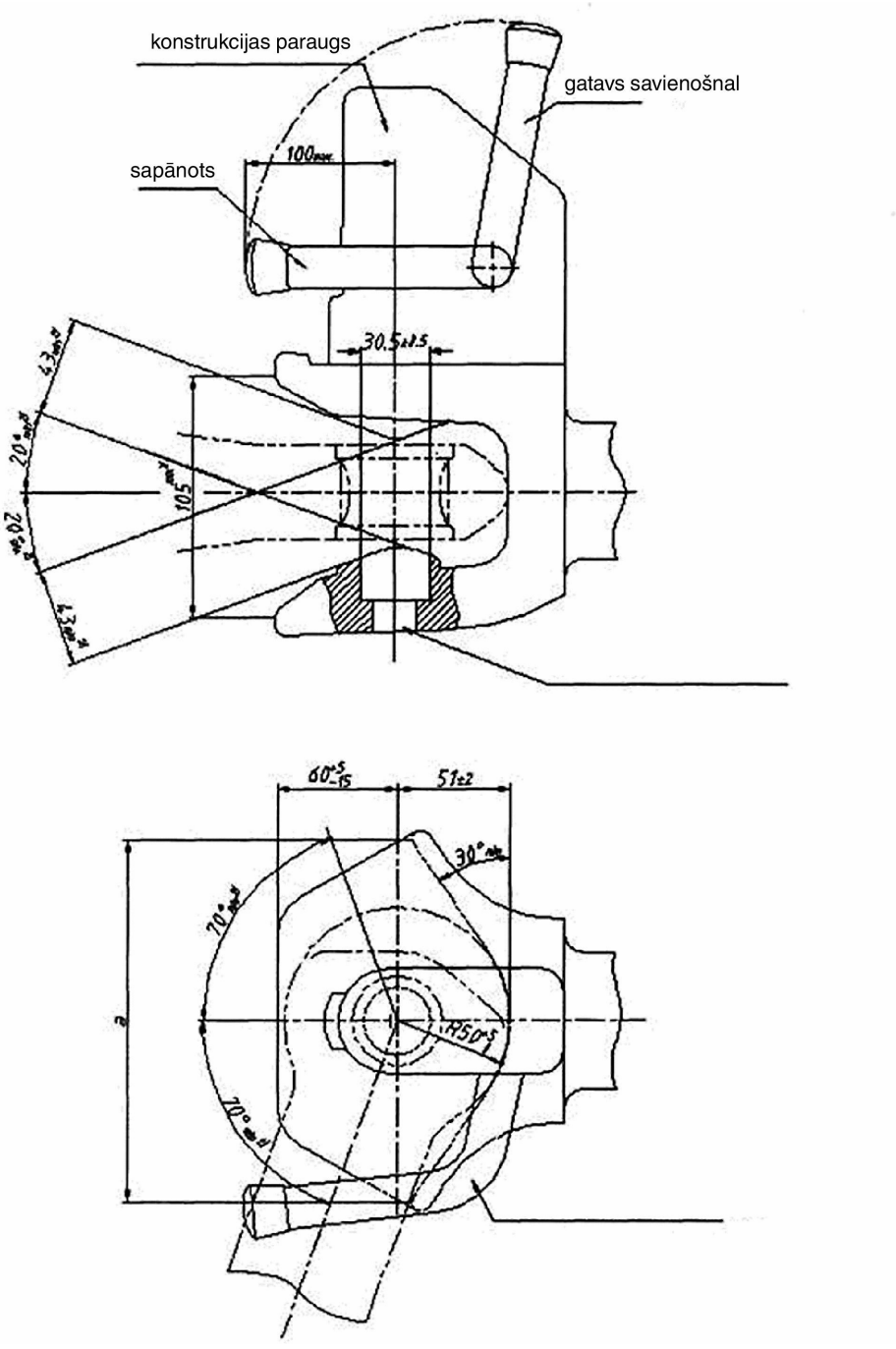
1. papildinājums

MEHĀNISKĀS SAKABES DETAĻU RASĒJUMI



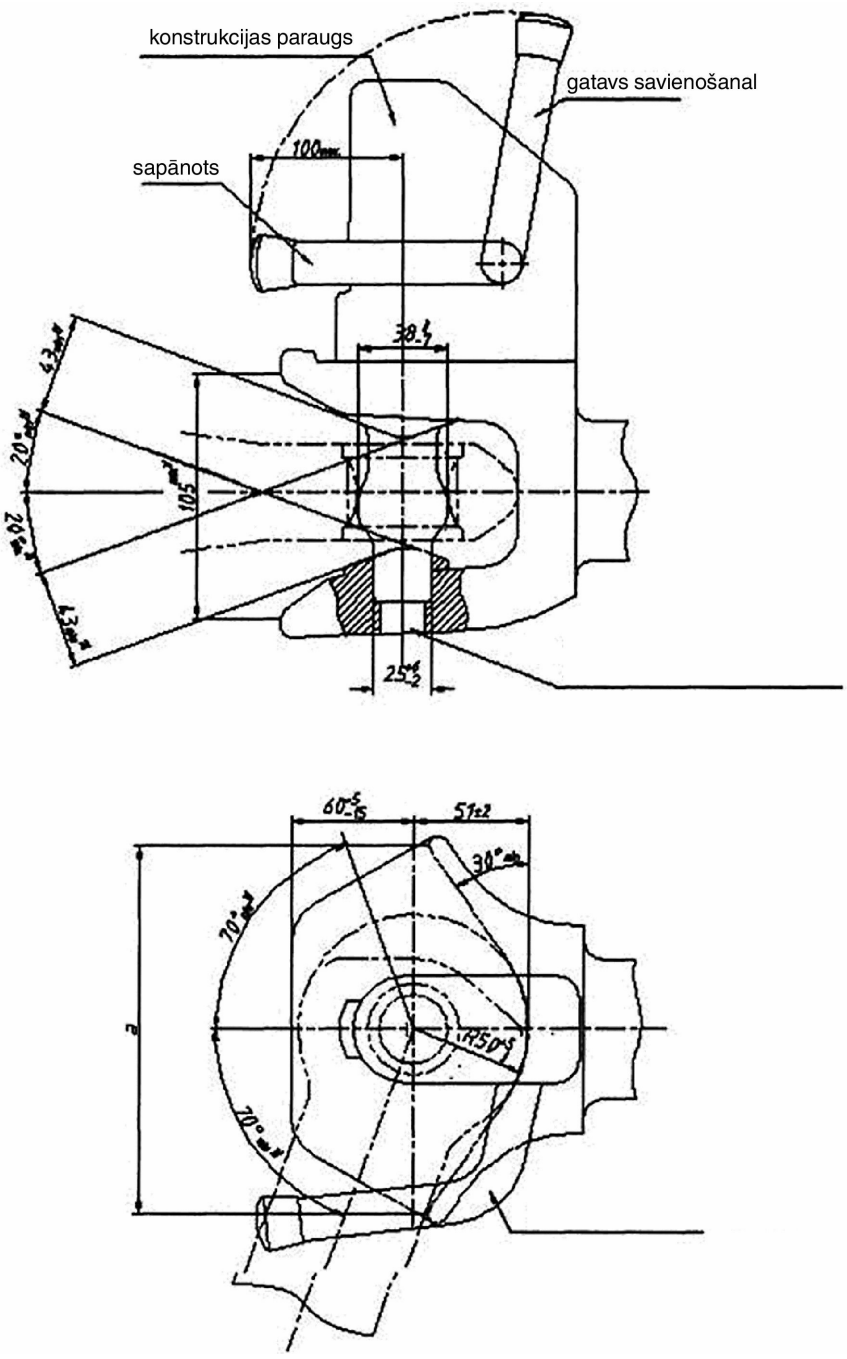
1. a attēls – Neautomātiskā sakabe ar cilindrisku sprosttapu

▼B



1. b attēls – Automātiskā sakabe ar cilindrisku sprosttapu

▼B

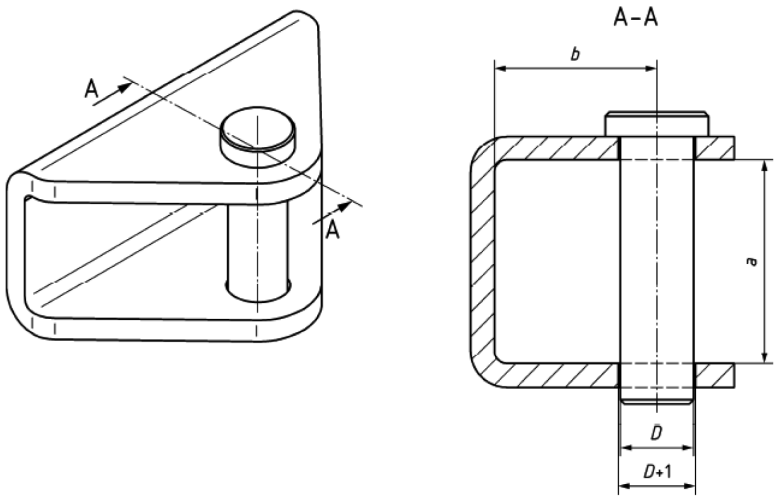


1. c attēls – Automātiskā sakabe ar izliektu sprosttapu

▼M3

1.d attēls

Bezšarnīra skavas sakabe (atbilst ISO 6489-5:2011)

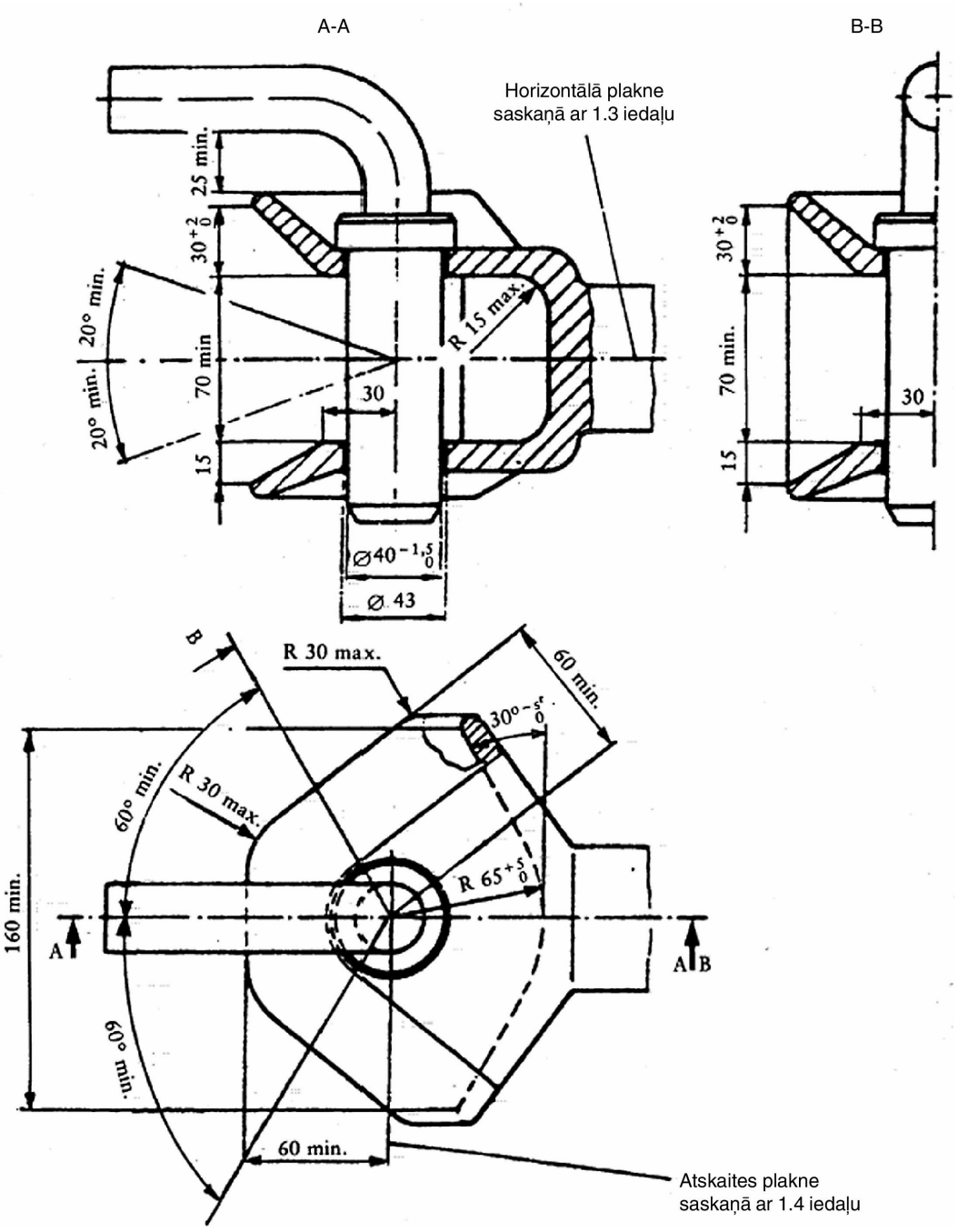


1. tabula

Piekabes vai darbarīka skavas sakabes formas un izmēri

Vertikālā slodze S kg	**D vērtība** D kN	**Forma**	**Izmērs** mm		
			D ± 0,5	a min.	b min.
≤ 1 000	≤ 35	w	18	50	40
≤ 2 000	≤ 90	x	28	70	55
≤ 3 000	≤ 120	y	43	100	80
≤ 3 000	≤ 120	z	50	110	95

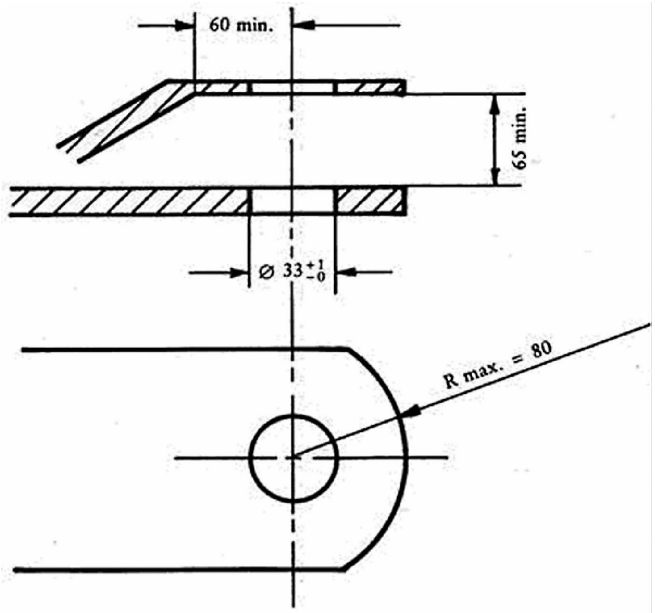
▼B



2. attēls – Piekabes sakabe ar rokas vadību

atbilst 2002. gada jūlija ISO 6489 2. daļas standartam

▼B



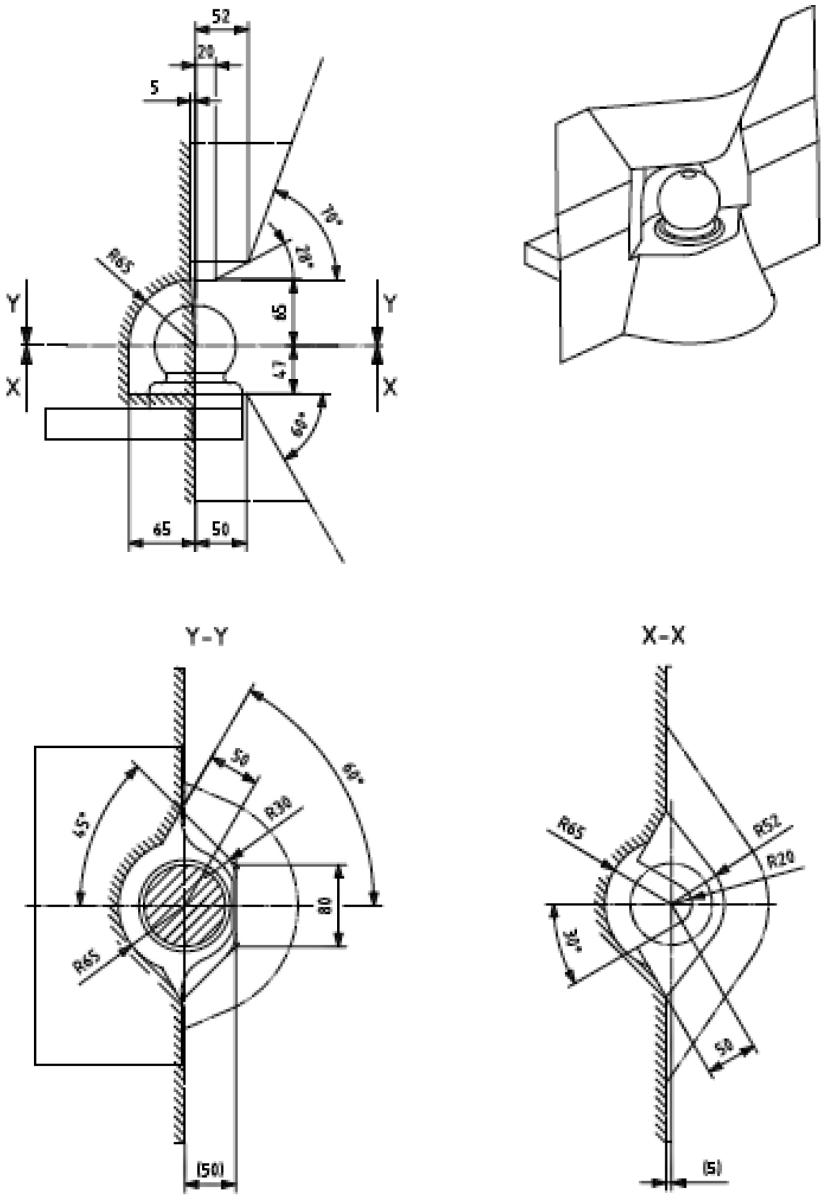
3. attēls – Traktora sakabes stienis

atbilst 2004. gada jūnija ISO 6489 3. daļas standartam

▼M3

4. attēls

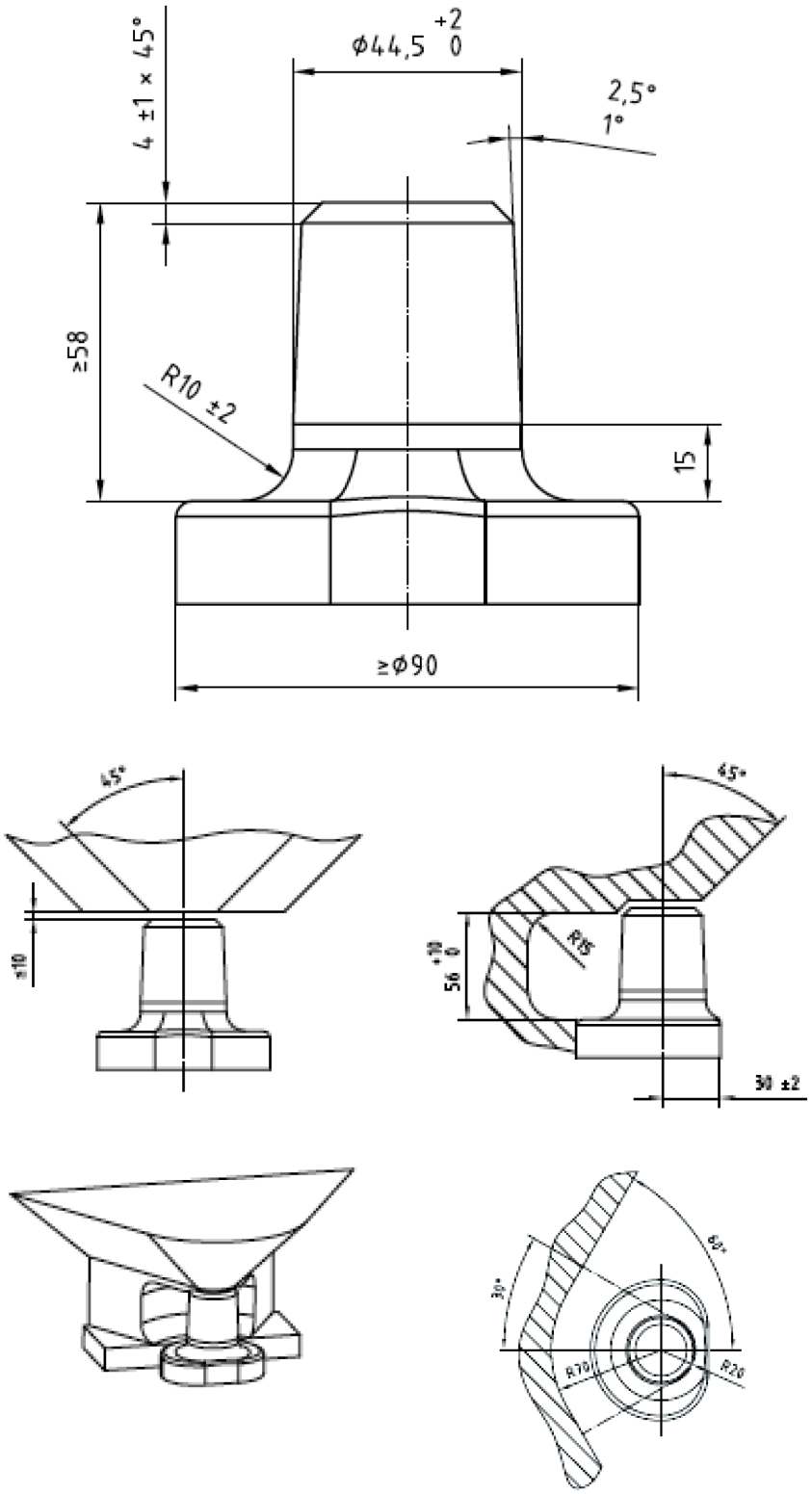
lodveida sakabe (atbilst ISO 24347:2005)



▼M3

5. attēls

tapveida sakabe (atbilst ISO 6489-4:2004)



▼B

2. papildinājums

DINAMISKĀ TESTA METODE

1. TESTU KĀRTĪBA

Mehāniskās sakabes stiprību nosaka, mainot vilces spēku testa stendā.

Šajā metodē aprakstīts noguruma tests, kas jāizmanto nokomplektētām mehāniskās sakabes ierīcēm, t.i., mehāniskās sakabes ierīce ar visām tās uzstādīšanai vajadzīgajām sastāvdaļām piemontēta, un tai veic testu testa stendā.

Pieliek mainīgu spēku, kas ir iespējami sinusoidāli mainīgs (mainīgs un/vai pieaugošs), ar slodzes ciklu, kas ir atkarīgs no sakabei izmantotā materiāla. Šajos testos nedrīkst rasties lūzumi vai plīsumi.

2. TESTU KRITĒRIJI

Testā slodzes veido horizontālie spēki uz transporta līdzekļa garenvirziena asi kopā ar vertikālajiem spēkiem.

Ciktāl tas ir mazāk svarīgi, horizontālos spēkus taisnā leņķī pret transporta līdzekļa garenvirziena asi, kā arī to momentus neņem vērā.

Horizontālos spēkus uz transporta līdzekļa garenvirziena asi raksturo matemātiski aprēķināts reprezentatīvs spēks, kā lielums ir D.

Mehāniskajai sakabei to aprēķina pēc formulas:

$$D = g \cdot (M_T \cdot M_R/M_T + M_R)$$

kur

M_T = traktora kopējā tehniski pieļaujamā masa,

M_R = velkamā sastāva kopējā tehniski pieļaujamā masa,

g = 9,81 m/s^2.

▼M3

Vertikālos spēkus taisnos leņķos pret kustības virzienu izsaka ar statisko vertikālo slodzi S (kg).

Tehniski pieļaujamo masu M_T un M_R ražotājs norāda tonnās.

▼B

3. TESTU KĀRTĪBA

3.1 **Vispārīgas prasības**

Testa spēku mehāniskās sakabes ierīcei, kam veic testu, pieliek, izmantojot piemērotu standarta sakabes stieni zem leņķa, ko vertikālā slodze F_v veido ar horizontālo slodzi F_h vidussķēluma garenvirziena plaknes virzienā, kas iet no priekšējās augšējās daļas uz apakšējo pakaļējo daļu.

▼B

Testa spēku pieliek parastajā mehāniskās sakabes ierīces un sakabes stieņa gredzena kontakta vietā.

Kustībai starp sakabes ierīci un gredzenu jābūt minimālai.

Pieliktais testa spēks ir mainīgs ap nulles punktu. Mainīgā spēka radītā rezultējošā slodze ir nulle.

Ja sakabes ierīces konstrukcijas dēļ (piemēram, pārāk liela kustība, vilkšanas āķa dēļ) nav iespējams veikt testus ar mainīgu slodzi, testa slodzi var pielikt, to pakāpeniski palielinot vilkšanas vai spiešanas virzienā atkarībā no tā, kas ir lielāks.

Ja testus izdara ar pakāpeniski pieaugošu spēku, testa slodze ir vienāda ar augšējo (lielāko) slodzi, un zemākā (mazākā) slodze nedrīkst būt lielāka par 5 % no augšējās slodzes vērtības.

Testos ar mainīgu spēku jāraugās un ar testu iekārtas pareizu montāžu, kā arī spēka pārvades sistēmu jānodrošina, lai taisnā leņķī pret testa spēku nerastos papildu spēka momenti; testos ar mainīgu spēku spēka pielikšanas virziena kļūda nedrīkst pārsniegt ± 1,5°, un testos ar pieaugošu spēku leņķi iestāda augšējās slodzes pozīcijā.

Testa frekvence nedrīkst pārsniegt 30 Hz.

Sastāvdaļām no tērauda vai tērauda lējumiem slodzes ciklu skaits ir $2 \cdot 10^6$. Pēc tam veic plīšanas testu, izmantojot krāsu penetrācijas vai tamlīdzīgu metodi.

Ja sakabes konstrukcijā ietilpst atsperes un/vai amortizatori, tos testu laikā nenoņem, bet tos var nomainīt, ja testu laikā tos pakļauj slodzei, kādas tiem nebūtu parastos ekspluatācijas apstākļos (piemēram, karstumam), un tādēļ tie tiek bojāti. To uzvedība pirms testu veikšanas, testu laikā un pēc testiem jāapraksta ziņojumā par testiem.

▼M3

3.2 **Testa spēki**

Testa spēku ģeometriski veido horizontālais un vertikālais spēks.

$$F = \sqrt{F_h^2 + F_v^2}$$

kur:

$F_h = \pm 0,6 \cdot D(kN)$ mainīga spēka gadījumā,

vai

$F_h = 1,0 \cdot D(kN)$ pieaugoša spēka gadījumā (vilce vai spiešana),

$F_v = g \cdot 1,5 \cdot S/1000$ (vērtību izsaka kN),

S = sakabes stieņa slodze (slodze uz sliedi, izsaka kg).

▼B

3. papildinājums

SAKABES IERĪCE

STATISKĀ TESTA METODE

1. TESTU SPECIFIKĀCIJAS

1.1. **Vispārīgi noteikumi**

1.1.1. Lai pārbaudītu vilcējierīces konstrukcijas parametrus, jāveic statiskie testi saskaņā ar 1.2., 1.3. un 1.4. punkta prasībām.

1.2. **Sagatavošanās testiem**

Testi jāveic ar īpašu mašīnu, izmantojot vilcējierīci un konstrukcijas sakabi ar traktora korpusu, kas ar tām pašām sastāvdaļām, ko izmanto, lai minētās ierīces piemontētu pie traktora, piestiprināts pie nekustīgas konstrukcijas.

1.3. **Testu instrumenti**

Instrumentiem, ko lieto pielikto slodžu un kustību reģistrācijai, jābūt ar šādu precizitāti:

— pieliktās slodzes ± 50 daN,

— kustības ± 0,01 mm.

1.4. **Testa kārtība**

1.4.1. Sakabes ierīcei vispirms pieliek pirmsvilkšanas slodzi, kas nepārsniedz 15 % no vilces testu slodzes, kura noteikta 1.4.2. punktā.

1.4.1.1. Darbība, kas aprakstīta 1.4.1. punktā, jāatkārto vismaz divas reizes, sākot ar nulles slodzi, ko pakāpeniski palielina, līdz sasniedz 1.4.1. punktā norādīto vērtību, un pēc tam samazina līdz 500 daN; slodze jāsaglabā vismaz 60 sekundes.

1.4.2. Datiem, ko reģistrē, lai konstruētu vilces slodzes/deformācijas līkni vai lai izdrukātu šādas līknes diagrammu ar printeri, kas pievienots pie vilces mašīnas, jāizmanto tikai pieaugošas slodzes, sākot no 500 daN attiecībā pret sakabes ierīces atskaites centru.

Nedrīkst būt plīsumu, kamēr nav pielikta vilces testu slodze, un tie nedrīkst rasties, slodzi pieliekot, minēto slodzi nosaka, tehniski pieļaujamo piekabes masu reizinot ar 1,5; turklāt slodzes/deformācijas līknei jābūt vienmērīgai bez straujiem kāpumiem un kritumiem intervālā no 500 daN līdz 1/3 no maksimālās vilces slodzes.

1.4.2.1. Pastāvīgu deformāciju reģistrē ar slodzes/deformācijas līkni attiecībā pret 500 daN slodzi pēc tam, kad testā slodze samazināta līdz šai vērtībai.

▼B

1.4.2.2. Reģistrētā pastāvīgā deformācija nedrīkst pārsniegt 25 % no maksimālās elastīgās deformācijas.

▼M3

1.5. Pirms 1.4.2. punktā minētajiem testiem jāveic tests, kur sākotnējā slodze trīskārt pārsniedz ražotāja noteikto maksimāli pieļaujamo vertikālo spēku (daN, vienāds ar g · S/10), ko pakāpeniski palielina no sākotnējās slodzes 500 daN, to pieliekot sakabes ierīces atskaites punktā.

Testa laikā sakabes ierīces pastāvīgā deformācija nedrīkst pārsniegt 10 % no maksimālās elastīgās deformācijas.

Pārbaudi veic pēc vertikālā spēka (daN, vienāds ar g · S/10) noņemšanas un, atgriežoties pie sākotnējās slodzes 500 daN.

▼B

4. papildinājums

DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMA ZĪME

EK detaļas tipa apstiprinājuma zīmi veido

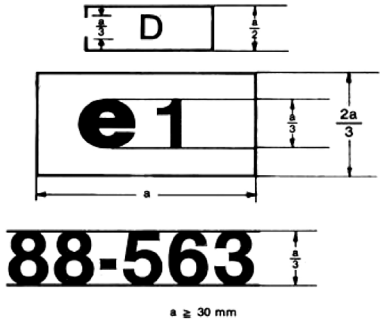
— taisnstūris, kurā atrodas mazais burts "e", kam seko tās dalībvalsts atšķirības zīme, kura piešķīrusi detaļas tipa apstiprinājumu:

Vācijai 1, Francijai 2, Itālijai 3, Nīderlandei 4, Zviedrijai 5, Beļģijai 6, Ungārijai 7, Čehijas Republikai 8, Spānijai 9, Apvienotajai Karalistei 11, Austrijai 12, Luksemburgai 13, Somijai 17, Dānijai 18, Rumānijai 19, Polijai 20, Portugālei 21, Grieķijai 23, Īrijai 24, ►M4 Horvātijai 25, ◄ Slovēnijai 26, Slovākijai 27, Igaunijai 29, Latvijai 32, Bulgārijai 34, Lietuvai 36, Kiprai 49 un Maltai 50,

— EK detaļas tipa apstiprinājuma numurs, kas ir tāds pats kā EK detaļas tipa apstiprinājuma sertifikātam, kas izdots par konkrētā tipa sakabes ierīci attiecībā uz tās izmēriem un stiprību un kas atrodas jebkurā ērtā vietā taisnstūra tuvumā,

— lielais burts "D" vai "S" atkarībā no tā, vai veikti mehāniskās sakabes dinamiskie vai statiskie testi (D = dinamiskie un S = statiskie), šis burts atrodas virs taisnstūra, kurā ir mazais burts "e".

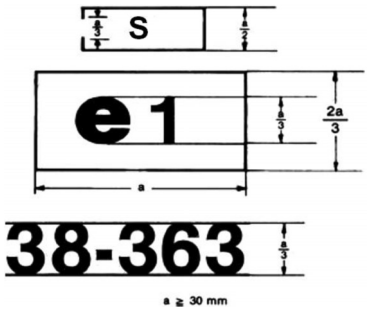
EK detaļas tipa apstiprinājuma zīmes paraugs



Sakabei, uz kuras ir attēlā redzamā EK detaļas tipa apstiprinājuma zīme, EK detaļas tipa apstiprinājums piešķirts Vācijā (e 1) ar numuru 88-563, un tai veikti stiprības dinamiskie (D) testi.

▼M3

EK tipa apstiprinājuma zīmes paraugs



Sakabei, uz kuras ir attēlā redzamā EK detaļas tipa apstiprinājuma zīme, EK detaļas tipa apstiprinājums piešķirts Vācijā (e1) ar numuru 38-363, un tai ir veikts statiskās izturības (S) tests.

▼B

5. papildinājums

EK DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMA SERTIFIKĀTA PARAUGS

Administratīvās iestādes nosaukums

▼M3

PAZIŅOJUMS PAR EK DETAĻAS TIPA APSTIPRINĀJUMA PIEŠĶIRŠANU, NORAIDĪŠANU, ANULĒŠANU VAI ATTIECINĀŠANU UZ CITU TIPU SAISTĪBĀ AR SAKABES IERĪCES IZMĒRIEM, STIPRĪBU UN VERTIKĀLO SLODZI SAKABES PUNKTA (SKAVAS TIPS, BEZŠARNĪRA SKAVAS SAKABES, VILKŠANAS ĀĶIS, TRAKTORA SAKABES STIENIS, LODVEIDA SAKABE UN TAPVEIDA SAKABE)

▼B

EK tipa apstiprinājuma Nr.

.....

..... attiecinājums uz citu tipu ([1])

1. Tirdzniecības nosaukums vai preču zīme:

.....

.....

▼M3

2. Sakabes ierīces tips (skavas veids, bezšarnīra skavas sakabes, vilkšanas āķis, traktora sakabes stienis, lodveida sakabe, tapveida sakabe) ([2])

▼B

.....

3. Sakabes ierīces ražotāja nosaukums un adrese:

.....

.....

4. Sakabes ierīces ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese:

.....

5. Sakabes ierīcei izdarīti dinamiskie/statiskie ([2]) testi, un tā apstiprināta ar šādiem rādītājiem:

▼M3

5.1. *Dinamiskais tests:*

D vērtība:

..... (kN)

vertikālā slodze (S) sakabes punktā:

..... (kg)

5.2. *Statiskais tests:*

vilces masa T:

..... (tonnās)

vertikālā slodze (S) sakabes punktā:

..... (kg)

▼B

6. Iesniegts detaļas tipa apstiprinājuma saņemšanai (datums):

.....

▼B

7. Par testu veikšanu atbildīgais tehniskais dienests:

.....

8. Ziņojuma par testiem datums un numurs:

.....

9. EK detaļas tipa apstiprinājums mehāniskajai sakabei ir piešķirts/noraidīts ([2]):

.....

10. Vieta: .....

11. Datums: .....

12. Sertifikāta pielikumā ir šādi dokumenti ar iepriekš norādīto EK tipa apstiprinājuma numuru (piemēram, ziņojums par testiem, rasējumi u.c.). Šī informācija jāsniedz tikai pēc pārējo dalībvalstu kompetento dienestu skaidra pieprasījuma:

.....

.....

13. Piezīmes:

.....

14. Paraksts: .....

([1]) Vajadzības gadījumā norāda, vai šis ir pirmais, otrais u.t.t. sākotnējā EK detaļas tipa apstiprinājuma attiecinājums uz citu tipu.

([2]) Atbilstīgi svītrot.

▼B

6. papildinājums

EK TIPA APSTIPRINĀJUMA PIEŠĶIRŠANAS NOSACĪJUMI

1. Traktora EK tipa apstiprinājuma pieteikumu attiecībā uz sakabes ierīces izmēriem un stiprību iesniedz traktora ražotājs vai tā pilnvarots pārstāvis.

2. Apstiprināmā tipa reprezentatīvu traktoru, kam piemontēta pienācīgi apstiprināta sakabes ierīce, nodod par testu veikšanu atbildīgajam tehniskajam dienestam.

3. Par tipa apstiprināšanas testu veikšanu atbildīgais tehniskais dienests pārbauda, vai apstiprinātā tipa sakabes ierīce ir piemērota piemontēšanai pie tāda tipa traktora, par kuru saņemts tipa apstiprinājuma pieteikums. Jo īpaši tas pārliecinās, vai sakabes ierīces stiprinājums atbilst stiprinājumam, kam veikti testi, piešķirot tam detaļas tipa apstiprinājumu.

4. EK tipa apstiprinājuma īpašnieks var lūgt to attiecināt uz citiem sakabes ierīču tipiem.

5. Kompetentās iestādes var to piešķirt ar šādiem nosacījumiem:

5.1. jaunā tipa sakabes ierīce saņēmusi EK detaļas tipa apstiprinājumu;

5.2. tā ir piemērota piemontēšanai pie tāda tipa traktora, par kuru iesniegts pieteikums par EK tipa apstiprinājuma attiecināšanu uz citiem tipiem;

5.3. sakabes ierīces stiprinājums uz traktora atbilst stiprinājumam, kas norādīts, piešķirot detaļas tipa apstiprinājumu.

6. Šā pielikuma 5. papildinājumā parādīto sertifikātu par katru tipa apstiprinājumu vai tipa apstiprinājuma attiecinājumu uz citiem tipiem, kas piešķirts vai noraidīts, pievieno EK tipa apstiprinājuma sertifikātam.

7. Ja traktora EK tipa apstiprinājuma pieteikums iesniegts vienlaicīgi ar pieteikumu par sakabes ierīces EK detaļas tipa apstiprināšanu traktoram, par kuru iesniegts EK tipa apstiprinājuma pieteikums, 2. un 3. punkts nav jāpiemēro.

▼B

7. papildinājums

PARAUGS

Administratīvās iestādes nosaukums

TRAKTORA EK TIPA APSTIPRINĀJUMA SERTIFIKĀTA PIELIKUMS PAR TRAKTORA SAKABES IERĪCI UN TĀS STIPRINĀJUMA STIPRĪBU

(Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 2003/37/EK (2003. gada 26. maijs), kas attiecas uz tipa apstiprinājumu lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām, 4. panta 2. punkts)

EK tipa apstiprinājuma Nr. .....

..... attiecinājums uz citu tipu ([1])

1. Traktora tirdzniecības nosaukums vai preču zīme:

   .....

2. Traktora tips un tirdzniecības zīme:

   .....

3. Ražotāja nosaukums un adrese:

   .....

   .....

4. Ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese:

   .....

   .....

5. Sakabes ierīces tirdzniecības nosaukums vai preču zīme:

   .....

   .....

6. Sakabes ierīces(-ču) tips(-i):

   .....

7. EK zīme un EK detaļas tipa apstiprinājuma numurs:

   .....

8. EK tipa apstiprinājuma attiecinājums uz citu(-iem) tipu(-iem) šādam(-iem) sakabes tipam(-iem):

   .....

   .....

▼M3

9. Pieļaujamā statiskā vertikālā slodze sakabes punktā:

   ..... (kg)

▼B

10. Traktors nodots EK tipa apstiprinājumam vajadzīgajiem testiem (datums):

    .....

▼B

11. Tehniskais dienests, kas atbildīgs par tipa apstiprināšanas testiem:

. . . . . .

12. Minētā tehniskā dienesta izsniegtā ziņojuma par testiem izsniegšanas diena:

. . . . . .

13. Minētā dienesta izsniegtā ziņojuma numurs:

. . . . . .

14. EK tipa apstiprinājums sakabes ierīcei un tā stiprinājuma pie traktora izturībai piešķirts/noraidīts ([2]).

15. EK tipa apstiprinājuma attiecinājums uz citu tipu sakabes ierīcei un tā stiprinājuma pie traktora izturībai piešķirts/noraidīts ([2]).

. . . . . .

16. Vieta: . . . . . .

17. Datums: . . . . . .

18. Paraksts: . . . . . .

_____

([1]) Vajadzības gadījumā atzīmē, vai šis ir pirmais, otrais u.t.t. sākotnējā EK detaļas tipa apstiprinājuma attiecinājums uz citu tipu.

([2]) Atbilstīgi svītrot.

▼B

V PIELIKUMS

Obligāto izgatavotāja plākšņu atrašanās vieta, stiprinājums un uzraksti uz traktora virsbūves

1. VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA

1.1. Visiem lauksaimniecības un mežsaimniecības traktoriem ir vajadzīgas turpmākajos punktos aprakstītās plāksnītes un uzraksti. Plāksnītes un uzrakstus piestiprina traktora ražotājs vai tā pilnvarots pārstāvis.

2. RAŽOTĀJA PLĀKSNĪTE

2.1. Ražotāja plāksnītei, kas atbilst šā pielikuma papildinājumā parādītajam paraugam, jābūt cieši piestiprinātai redzamā un viegli pieejamā vietā traktora sastāvdaļai, kuru ekspluatācijas laikā parasti nenomaina. Uz tās skaidri salasāmai un neizdzēšamai šādā kārtībā jābūt šādai informācijai.

2.1.1. Ražotāja nosaukums.

2.1.2. Traktora tips (un versija vajadzības gadījumā).

2.1.3. EK tipa apstiprinājuma numurs:

EK tipa apstiprinājuma numuru veido mazais burts "e", kam seko tās dalībvalsts atšķirības zīme, kas piešķīrusi EK tipa apstiprinājumu:

Vācijai 1, Francijai 2, Itālijai 3, Nīderlandei 4, Zviedrijai 5, Beļģijai 6, Ungārijai 7, Čehijas Republikai 8, Spānijai 9, Apvienotajai Karalistei 11, Austrijai 12, Luksemburgai 13, Somijai 17, Dānijai 18, Rumānijai 19, Polijai 20, Portugālei 21, Grieķijai 23, Īrijai 24, ►**M4** Horvātijai 25, ◄ Slovēnijai 26, Slovākijai 27, Igaunijai 29, Latvijai 32, Bulgārijai 34, Lietuvai 36, Kiprai 49 un Maltai 50,

kā arī tipa apstiprinājuma numurs, kas atbilst šim transportlīdzekļa tipam piešķirtā tipa apstiprinājuma sertifikāta numuram.

Starp burtu "e", kam seko EK tipa apstiprinājumu piešķīrušās dalībvalsts atšķirības zīme, un tipa apstiprinājuma numuru liek zvaigznīti.

2.1.4. Traktora identifikācijas numurs.

2.1.5. Piekrauta traktora maksimāli pieļaujamās masas minimālā un maksimālā vērtība atkarībā no iespējamajiem uzmontējamo riepu tipiem.

2.1.6. Transportlīdzekļa maksimāli pieļaujamā masa uz katru traktora asi atbilstīgi iespējamajiem uzmontējamo riepu tipiem; šī informācija jānorāda secībā no priekšpuses uz aizmuguri.

▼B

2.1.7. Tehniski pieļaujamā vilces masa, kā minēts I pielikuma 1.7. punktā.

2.1.8. Dalībvalstis var noteikt, ka traktoriem, ko laiž to tirgū, papildus ražotāja nosaukumam gadījumos, kad to galīgā montāža netiek veikta ražotāja valstī, tiek norādīta šī valsts, ja tā nav Kopienas dalībvalsts.

2.2 Ražotājs var sniegt papildu informāciju zem obligātajiem uzrakstiem vai tiem blakus ārpus skaidri norobežotam taisnstūrim, kurā ir tikai 2.1.1. līdz 2.1.7. punktā noteiktā informācija (sk. ražotāja plāksnītes paraugu).

3. TRAKTORA IDENTIFIKĀCIJAS NUMURS

Traktora identifikācijas numurs ir noteikta rakstu zīmju kombinācija, ko katram traktoram piešķir tā ražotājs. Tas paredzēts, lai nodrošinātu, ka katrs traktors, un jo īpaši tā tips, ar ražotāja starpniecību būtu precīzi identificējams 30 gadu laikā, bez nepieciešamības uz to turpmāk atsaukties.

Identifikācijas numurs atbilst sekojošām prasībām:

3.1. Minētajam numuram jābūt norādītam uz ražotāja plāksnītes, kā arī uz šasijas vai citas līdzīgas konstrukcijas.

3.1.1. Ja vien iespējams, minētajam numuram jābūt rakstītam vienā rindā.

3.1.2. Minētajam numuram jābūt atzīmētam uz šasijas vai līdzīgas konstrukcijas transportlīdzekļa priekšējā labējā pusē.

3.1.3. Minētajam numuram jābūt novietotam tā, lai to varētu labi redzēt un tas būtu viegli pieejams, to piesitot vai iespiežot tā, lai nevarētu izdzēst vai sabojāt.

4. RAKSTUZĪMES

4.1. Visam 2. un 3. punktā noteiktajam marķējumam jāizmanto latīņu alfabēta burti un arābu cipari. Turklāt latīņu alfabēta burtiem, ko izmanto 2.1.1. un 3. punktā noteiktajam marķējumam, jābūt lielajiem burtiem.

4.2. Traktora identifikācijas numuram:

4.2.1. nedrīkst izmantot burtus “I”, “O” un “Q”, kā arī domuzīmes, zvaigznītes un citas īpašas zīmes;

4.2.2. burtu un ciparu minimālais augstums ir:

4.2.2.1. 7 mm – rakstuzīmēm, kas tieši marķētas uz šasijas, rāmja vai citas tamlīdzīgas traktora konstrukcijas;

4.2.2.2. 4 mm – rakstuzīmēm uz ražotāja plāksnītes.

▼B

Ražotāja plāksnītes paraugs

Dati, kas norādīti šajā paraugā, neietekmē datus, ko var faktiski norādīt ražotāja plāksnītē: paraugs ir dots tikai informācijas nolūkā.

STELLA TRAKTOR WERKE

Tips: 846 E

EK numurs: e * 1* 1 792

Identifikācijas numurs: GBS18041947

Kopējā pieļaujamā masa (*): 4 820 līdz 6 310 kg

Pieļaujamā slodze uz priekšējo asi (*): 2 390 līdz 3 200 kg

Pieļaujamā slodze uz pakaļējo asi (*): 3 130 līdz 4 260 kg

(*) Atkarībā no riepām.

Pieļaujamā vilces masa:

— nebremzēta vilces masa: 3 000 kg

— neatkarīgi bremzēta vilces masa: 6 000 kg

— inerciāli bremzēta vilces masa: 3 000 kg

— ar hidrauliskām vai pneimatiskām bremzēm bremzēta vilces masa: 12 000 kg

▼B

Papildinājums

PARAUGS

Administratīvās iestādes nosaukums

Traktora ek tipa apstiprinājuma sertifikāta pielikums par obligāto izgatavotāja plākšņu atrašanās vietu, stiprinājumu un uzrakstiem uz traktora virsbūves

(Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 2003/37/EK (2003. gada 26. maijs), kas attiecas uz tipa apstiprinājumu lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām, 4. panta 2. punkts)

EK tipa apstiprinājuma numurs: .....

1. Traktora marka vai ražotāja firma:

   .....

2. Traktora tips un vajadzības gadījumā tā tirdzniecības nosaukums:

   .....

3. Ražotāja nosaukums un adrese:

   .....

4. Ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese:

   .....

5. Diena, kad traktors nodots EK tipa apstiprināšanai:

   .....

6. Tehniskais dienests, kas veicis tipa apstiprināšanas testus:

   .....

7. Minētā dienesta izsniegtā ziņojuma sastādīšanas diena:

   .....

8. Minētā dienesta izsniegtā ziņojuma numurs:

   .....

9. EK tipa apstiprinājuma attiecībā uz obligāto izgatavotāja plākšņu atrašanās vietu un stiprinājumu un par uzrakstiem uz traktora virsbūves piešķirts/-noraidīts ([1]).

10. Vieta: .....

11. Datums: .....

12. Paraksts: .....

▼B

13. Sertifikāta pielikumā ir šādi dokumenti ar iepriekš norādīto EK tipa apstiprinājuma numuru:

..... rasējumi ar izmēriem,

..... obligāto izgatavotāja plākšņu un zīmes atrašanās vietas uz traktora korpusa un to stiprinājuma veida skices vai fotoattēli.

Dati pēc pieprasījuma jāsniedz citu dalībvalstu kompetentajām iestādēm.

14. Piezīmes: .....

.....

.....

.....

(1) Atbilstīgi svītrot.

▼B

VI PIELIKUMS

PIEKABES BREMŽU VADĪBA UN TRAKTORA UN PIEKABES BREMŽU SAVIENOJUMS

1. Ja traktoram ir piekabes bremžu vadība, attiecīgajai svirai jābūt ieslēdzamai ar roku vai ar kāju, un jābūt iespējamam to vadīt un darbināt no vadītāja sēdekļa, tomēr to nedrīkst ietekmēt citu vadības ierīču darbība.

   Ja traktors aprīkots ar pneimatisko vai hidraulisko sakabes sistēmu, kas atrodas starp traktoru un velkamo masu, traktora un piekabes darba bremzēm jābūt vienai kopējai vadības svirai.

2 Var izmantot tādas bremžu sistēmas, kuru parametri noteikti Direktīvas [76/432/EEK] par lauksaimniecības un mežsaimniecības riteņtraktoru bremžu iekārtām [I] pielikumā.

   To montāžai jābūt projektētai un veiktai tā, lai garantētu, ka traktora darbību nelabvēlīgi neietekmē piekabes bremžu ierīces bojājums vai slikta darbība, kā arī sakabes sarāvums.

3. Ja traktora sakabe ar piekabi ir hidrauliska vai pneimatiska, tai jāatbilst vienai no šādām prasībām.

3.1. **Hidrauliskā sakabe:**

Hidrauliskajai sakabei jābūt vienkanāla sakabei.

Tai jāatbilst 1983. gada ISO 5676 standartam, un izvirzītajām daļām jābūt pie traktora.

Ar vadības sviru jābūt iespējamam miera stāvoklī sakabes galvai pielikt nulles spiedienu; darba spiedienam jābūt ne mazākam par 10 MPa un ne lielākam par 15 MPa.

Nedrīkst būt iespējams atvienot piedziņu no motora.

3.2. **Pneimatiskā sakabe:**

Sakabe starp traktoru un piekabi ir divkanālu sakabe: automātiskais kanāls un tiešās bremzēšanas kanāls darbojas, palielinot spiedienu.

Sakabes galvai jāatbilst 1980. gada ISO 1728 standartam.

Iedarbinot vadības sviru, jānodrošina ne mazāks par 0,65 MPA un ne lielāks par 0,8 MPa darba spiediens uz sakabes galvu.

▼B

Papildinājums

PARAUGS

Administratīvās iestādes nosaukums

TRAKTORA TIPA APSTIPRINĀJUMA SERTIFIKĀTA PIELIKUMS PAR PIEKABES BREMŽU VADĪBU

(Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 2003/37/EK (2003. gada 26. maijs), kas attiecas uz tipa apstiprinājumu lauksaimniecības vai mežsaimniecības traktoriem, to piekabēm un maināmām velkamām mašīnām kopā ar to sistēmām, detaļām un atsevišķām tehniskām vienībām, 4. panta 2. punkts)

EK tipa apstiprinājuma numurs: .....

1. Traktora marka (vai ražotāja firma):

   .....

   .....

2. Traktora tips un vajadzības gadījumā attiecīgais tirdzniecības nosaukums:

   .....

3. Ražotāja nosaukums un adrese:

   .....

4. Ražotāja pilnvarotā pārstāvja (ja tāds ir) nosaukums un adrese:

   .....

5. Piekabes bremžu vadības ierīces sastāvdaļas(-u) apraksts un/vai darbības parametrs(-i):

   .....

6. Diena, kad traktors nodots EK tipa apstiprināšanai:

   .....

7. Tehniskais dienests, kas veic tipa apstiprināšanas testus:

   .....

8. Minētā dienesta izsniegtā ziņojuma sastādīšanas diena:

   .....

9. Minētā dienesta izsniegtā ziņojuma numurs:

   .....

10. EK tipa apstiprinājums piekabes bremžu vadības ierīcei piešķirts/noraidīts ([1]):

11. Vieta: .....

▼B

12. Datums: .....

13. Paraksts: .....

14. Sertifikāta pielikumā ir šādi dokumenti ar iepriekš norādīto EK tipa apstiprinājuma numuru:

..... traktora attiecīgo daļu skice vai fotoattēls.

Šie dati pēc pieprasījuma jāsniedz citu dalībvalstu kompetentajām iestādēm.

15. Piezīmes:

.....

.....

(1) Atbilstīgi svītrot.

▼B

VII PIELIKUMS

A DAĻA

Atceltā direktīva ar turpmāko grozījumu sarakstu

(minēta 10. pantā)

Padomes Direktīva 89/173/EEK (OV L 67, 10.3.1989., 1. lpp.)	
1994. gada Pievienošanās akta I pielikuma XI.C.II.7. punkts (OV C 241, 29.8.1994., 207. lpp.)	
Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīva 97/54/EK (OV L 277, 10.10.1997., 24. lpp.)	Tikai, kas attiecas uz atsauci uz Direktīvu 89/173/EEK 1. panta pirmajā ievilkumā
Komisijas Direktīva 2000/1/EK (OV L 21, 26.1.2000., 16. lpp.)	
2003. gada Pievienošanās akta II pielikuma I.A.33. punkts (OV L 236, 23.9.2003., 62. lpp.)	
Komisijas Direktīva 2006/26/EK (OV L 65, 7.3.2006., 22. lpp.)	Tikai, kas attiecas uz atsauci uz Direktīvu 89/173/EEK 4. pantā un IV pielikumā
Padomes Direktīva 2006/96/EK (OV L 363, 20.12.2006., 81. lpp.)	Tikai, kas attiecas uz atsauci uz Direktīvu 89/173/EEK 1. pantā un pielikuma A.31. punktā

B DAĻA

Termiņu uzskaitījums transponēšanai valsts tiesību aktos un piemērošanai

(minēts 10. pantā)

Direktīva	Termiņš transponēšanai	Piemērošanas datums
89/173/EEK	1989. gada 31. Decembris	—
97/54/EK	1998. gada 22. Septembris	1998. gada 23. septembris
2000/1/EK	2000. gada 30. Jūnijs	—
2006/26/EK	2006. gada 31. Decembris ([1])	—
2006/96/EK	2007. gada 1. Janvāris	—

([1]) Saskaņā ar Direktīvas 2006/26/EK 5. pantu:

"1. No 2007. gada 1. janvāra attiecībā uz transportlīdzekļiem, kas atbilst prasībām, kuras attiecīgi noteiktas ar šo direktīvu grozītajās Direktīvās 74/151/EEK, 78/933/EEK, 77/311/EEK un 89/173/EEK, pamatojoties uz jautājumiem, kas saistīti ar attiecīgās direktīvas priekšmetu, dalībvalstis:

a) izsniedz EK tipa apstiprinājumu vai valsts tipa apstiprinājumu;

b) neaizliedz šāda transportlīdzekļa reģistrāciju, tirdzniecību vai nodošanu ekspluatācijā.

2. No 2007. gada 1. jūlija attiecībā uz transportlīdzekļiem, kas neatbilst prasībām, kuras attiecīgi noteiktas ar šo direktīvu grozītajās Direktīvās 74/151/EEK, 78/933/EEK, 77/311/EEK un 89/173/EEK, pamatojoties uz jautājumiem, kas saistīti ar attiecīgās direktīvas priekšmetu, dalībvalstis:

a) vairs neizsniedz EK tipa apstiprinājumu;

b) var neizsniegt valsts tipa apstiprinājumu.

▼B

3. No 2009. gada 1. jūlija attiecībā uz transportlīdzekļiem, kas neatbilst prasībām, kuras attiecīgi noteiktas ar šo direktīvu grozītajās Direktīvās 74/151/EEK, 78/933/EEK, 77/311/EEK un 89/173/EEK, pamatojoties uz jautājumiem, kas saistīti ar attiecīgās direktīvas priekšmetu, dalībvalstis:
   a) uzskata, ka atbilstības sertifikāti, kas ir līdzi jauniem transportlīdzekļiem saskaņā ar Direktīvas 2003/37/EK noteikumiem, vairs nav derīgi 7. panta 1. punkta nolūkiem;
   b) var noraidīt minēto jauno transportlīdzekļu reģistrāciju, tirdzniecību vai nodošanu ekspluatācijā.”

▼B

VIII PIELIKUMS

ATBILSTĪBAS TABULA

Direktīva 89/173/EK	Direktīva 2006/26/EG	Šī direktīva
1. pants		1. pants
2. panta 1. punkts, ievadvārdi	5. panta 1. punkts, ievadvārdi	2. panta 1. punkta pirmā daļa
2. panta1. punkts, pirmais līdz sestais ievilkums		—
2. panta 1. punkts, nobeiguma vārdi		—
2. panta 2. Punkts		2. panta 1. punkta otrā daļa
—	5. panta 2. Punkts	2. panta 2. punkts
—	5. panta 3. Punkts	2. panta 3. punkts
3. un 4. Pants		3. un 4. pants
5. panta 1. Punkts		5. panta pirmā daļa
5. panta 2. Punkts		5. panta otrā un trešā daļa
6. līdz 9. Pants		6. līdz 9. pants
10. panta 1. Punkts		—
10. panta 2. Punkts		10. pants
—		11. un 12. pants
11. pants		13. pants
I līdz VI pielikums		I līdz VI pielikums
—		VII pielikums
—		VIII pielikums