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

►**B** **DIRETTIVA 2009/144/KE TAL-PARLAMENT EWROPEW U TAL-KUNSILL**

tat-30 ta' Novembru 2009

dwar ċerti komponenti u karatteristiċi tat-tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-foresterija

(verżjoni kkodifikata)

(Test b'relevanza għaż-ŻEE)

(ĠU L 27, 30.1.2010, p. 33)

Emendata minn:

		Ġurnal Uffiċjali		
		Nru	Paġna	Data
►**M1**	Id-Direttiva tal-Kummissjoni 2010/52/UE tal-11 ta' Awwissu 2010	L 213	37	13.8.2010
►**M2**	Direttiva tal-Kummissjoni 2010/62/UE tat-8 ta' Settembru 2010	L 238	7	9.9.2010
►**M3**	Direttiva tal-Kummissjoni 2013/8/UE tas-26 ta' Frar 2013	L 56	8	28.2.2013
►**M4**	Direttiva tal-Kunsill 2013/15/UE tat-13 ta' Mejju 2013	L 158	172	10.6.2013

▼B

DIRETTIVA 2009/144/KE TAL-PARLAMENT EWROPEW U TAL-KUNSILL

tat-30 ta' Novembru 2009

dwar ċerti komponenti u karatteristiċi tat-tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-foresterija

(verżjoni kkodifikata)

(Test b'relevanza għaż-ŻEE)

IL-PARLAMENT EWROPEW U L-KUNSILL TA' L-UNJONI EWROPEA,

Wara li kkunsidraw it-Trattat li jistabbilixxi l-Komunità Ewropea, u b'mod partikolari l-Artikolu 95 tiegħu,

Wara li kkunsidraw il-proposta mill-Kummissjoni,

Wara li kkunsidraw il-opinjoni tal-Kumitat Ekonomiku u Soċjali [1],

Filwaqt li jaġixxu skond il-proċedura stabbilita fl-Artikolu 251 tat-Trattat [2],

Billi:

(1) Id-Direttiva tal-Kunsill 89/173/KEE tal-21 ta' Diċembru 1988 dwar l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri dwar ċerti komponenti u karatteristiċi ta' trattur bir-roti għall-agrikoltura jew għall-foresterija [3] ġiet emendata kemm-il darba [4] b'mod sostanzjali. Għal iktar ċarezza u razzjonalità, l-imsemmija Direttiva għandha tiġi kkodifikata.

(2) Id-Direttiva 89/173/KEE hija waħda mid-Direttivi separati li jagħmlu parti mis-sistema ta' l-approvazzjoni tat-tip KE prevista fid-Direttiva tal-Kunsill 74/150/KEE kif sostitwita mid-Direttiva 2003/37/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tas-26 ta' Mejju 2003 dwar l-approvazzjoni tat-tip ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti, il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat inter-kambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati [5], u li tistabbilixxi preskrizzjonijiet tekniċi dwar disinn u kostruzzjoni ta' tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-foresti rigward ċerti komponenti u karatteristiċi. Dawn il-preskrizzjonijiet tekniċi jikkonċernaw l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri sabiex jippermettu l-applikazzjoni tal-proċedura ta' l-approvazzjoni tat-tip KE prevista mid-Direttiva 2003/37/KE fir-rigward ta' kull tip ta' vettura. Għalhekk, id-dispożizzjonijiet stabbiliti mid-Direttiva 2003/37/KE dwar it-tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti, il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat inter-kambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati japplikaw għal din id-Direttiva.

---

[1] ĠU C 182, 4.8.2009, p. 76.
[2] Opinjoni tal-Parlament Ewropew tal-24 ta' Marzu 2009 (għadha mhijiex pubblikata fil-Ġurnal Uffiċjali) u Deċiżjoni tal-Kunsill tas 26 ta' Novembru 2009
[3] ĠU L 67, 10.3.1989, p. 1.
[4] Ara l-Anness VII, Parti A.
[5] ĠU L 171, 9.7.2003, p. 1.

▼B

(3) Il-kundizzjonijiet tekniċi li t-tratturi jeħtieġ josservaw sabiex ikunu konformi mall-liġijiet nazzjonali jikkonċernaw, fost affarijiet oħra, id-dimensjoni u l-massa tagħhom, regolaturi tal-ħeffa tal-moviment, il-protezzjoni tal-komponenti ta' l-apparat għattrażmissjoni tal-forza, projezzjonijiet u roti, kontroll tal-brejkijiet għal vetturi irmunkati, il-ħġieġ ta' quddiem ta' vetturi u tqegħid ta' ħġieġ ieħor, l-iggankċjar mekkaniku bejn trattur u vettura irmunkata u l-post fejn, u s-sistema kif, jitwaħħlu pjanċi statutorji u simboli mal-bodi tat-trattur.

(4) Huwa kunsiljabbli li jitqiesu l-kundizzjonijiet tekniċi adottati mill-Kummissjoni Ekonomika Ewropea tan-Nazzjonijiet Uniti (NU/KEE) fir-regolamenti korrispondenti tiegħu annessi mal-Ftehim tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti dwar l-adozzjoni ta' preskrizzjonijiet tekniċi uniformi għall-vetturi bir-roti, it-tagħmir u l-partijiet li jistgħu jintramaw u/jew jiġu użati fuq vetturi bir-roti u l-kondizzjonijiet għar-rikonoxximent reċiproku ta' l-approvazzjonijiet mogħtija abbażi ta' dawn il-preskrizzjonijiet ([1]).

(5) Din id-Direttiva tapplika bla ħsara għall-obbligi ta' l-Istati Membri rigward il-limiti ta' żmien għat-trażpożizzjoni fil-liġi nazzjonali u l-applikazzjoni tad-Direttivi mniżżla fl-Anness VII, Parti B,

ADOTTAW DIN ID-DIRETTIVA:

▼M2

Artikolu 1

1. Għall-fini ta' din id-Direttiva, "trattur" tfisser trattur kif iddefinit fl-Artikolu 2(j) tad-Direttiva 2003/37/KE.

2. Għall-fini ta' din id-Direttiva, il-kategoriji ta' tratturi huma dawk iddefiniti fl-Anness II, tad-Direttiva 2003/37/KE.

3. Din id-Direttiva għandha tapplika għal tratturi tal-kategoriji T1, T2, T3 u T4.

▼B

Artikolu 2

1. Fir-rigward tat-tratturi li jikkonformaw mar-rekwiżiti stabbiliti f'din id-Direttiva, l-ebda Stat Membru ma għandu, għal raġunijiet relatati mal-materja regolata minn din id-Direttiva:

(a) jirrifjuta li jagħti l-approvazzjoni tat-tip KE jew li jagħti l-approvazzjoni tat-tip nazzjonali;

(b) jirrifjuta r-reġistrazzjoni jew jipprojbixxi l-bejgħ, id-dħul fis-servizz jew l-użu ta' tali trattur.

([1]) Ippubblikat bħala Anness I tad-Deċiżjoni tal-Kunsill 97/836/KE (ĠU L 346, 17.12.1997, p. 78).

▼B

Bħala deroga mid-dispożizzjonijiet tal-ewwel subparagrafu dwar l-użu tat-trattur, l-Istati Membri jistgħu, għal raġunijiet li jikkonċernaw massa (jew mases) irmunkabbli, ikomplu japplikaw il-kundizzjonijiet nazzjonali tagħhom li jirriflettu b'mod partikolari il-bżonnijiet speċjali relatati man-natura ta' l-għamla ta' l-art fit-territorju tagħhom, fil-limiti tal-mases irmunkabbli hekk kif elenkati fil-punt 2.2 ta' l-Anness 1 sakemm dan ma jinvolviex tibdiliet fit-trattur jew inkella approvazzjoni tat-tip nazzjonali oħra.

2. Fir-rigward tat-tratturi li ma jikkonformawx mar-rekwiżiti stabbiliti f'din id-Direttiva, u għal raġunijiet relatati mal-materja regolata minn din id-Direttiva, l-Istati Membri:

(a) m'għandhomx jagħtu l-approvazzjoni tat-tip KE;

(b) jistgħu jirrifjutaw li jagħti l-approvazzjoni tat-tip nazzjonali.

3. Fir-rigward ta' tratturi ġodda li ma jikkonformawx mar-rekwiżiti stabbiliti f'din id-Direttiva, u għal raġunijiet relatati mal-materja regolata minn din id-Direttiva, l-Istati Membri:

(a) għandhom jikkunsidraw ċertifikati ta' konformità li jkunu jakkumpanjaw tratturi ġodda skont id-dispożizzjonijiet tad-Direttiva 2003/37/KE bħala mhux iżjed validi għall-finijiet tal-Artikolu 7(1) ta' dik id-Direttiva;

(b) jistgħu jirrifjutaw ir-reġistrazzjoni, il-bejgħ jew id-dħul fis-servizz ta' dawk it-tratturi ġodda.

Artikolu 3

1. Kull Stat Membru għandu jagħti approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent għal kull tip ta' windskrijns jew ħġieġ ieħor u/jew iggankċjar mekkaniku li jissodisfa l-kundizzjonijiet ta' kostruzzjoni u ttestjar hekk kif stipulati f'L-Annessi III u/jew IV.

2. L-Istat Membru li jkun ta approvazzjoni tat-tip KE għal komponent għandu jieħu l-miżuri li hemm bżonn sabiex jivverifika, sakemm jinħtieġ u jekk hemm bżonn b'koperazzjoni ma' l-awtoritajiet kompetenti fl-Istati Membri l-oħra, li l-mudelli tal-produzzjoni huma konformi mat-tip approvat. Tali verifika tkun limitata għal testijiet magħmulin fil-post.

Artikolu 4

L-Istati Membri għandhom, għal kull tip ta' windskrijns jew ħġieġ ieħor jew iggankċjar mekkaniku li japprovaw konformi ma' l-Artikolu 3, joħorġu lill-manifattur tat-trattur, windskrijns jew iggankċjar mekkaniku, jew lir-rappreżentant awtorizzat tiegħu, marka li turi li l-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent u li jikkonforma mal-mudelli mniżżla fl-Annessi III jew l-Anness IV.

L-Istati Membri għandhom jieħdu l-miżuri kollha meħtieġa sabiex ma jħallux li jintużaw sinjali li jistgħu jikkrejaw konfużjoni bejn it-tip ta' tagħmir li jkun ġie mogħti approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent skond l-Artikolu 3 u tagħmir ta' tip ieħor.

▼B

Artikolu 5

L-ebda Stat Membru ma jista' jipprojbixxi t-tqegħid fis-suq ta' windskrijns u ħġieġ ieħor jew iggankċjar mekkaniku fuq il-bażi tal-kostruzzjoni tagħhom jekk dawn marka li turi li l-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent.

Madankollu Stat Membru jista' jipprojbixxi t-tqegħid fis-suq ta' windskrijns u ħġieġ ieħor jew iggankċjar mekkaniku li jkollu marka li turi li l-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent li ma jkunux jikkonformaw mat-tip approvat.

Dak l-Istat għandu jinforma immedjatament l-Istati Membri l-oħra u l-Kummissjoni dwar il-miżuri meħuda, filwaqt li jispeċifika r-raġunijiet tad-deċiżjoni tiegħu.

Artikolu 6

L-awtoritajiet kompetenti ta' kull Stat Membru għandhom, fi żmien xahar, jibgħatu lill-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri l-oħra kopja taċ-certifikati ta' l-approvazzjoni tat-tip KEE tal-komponent li eżempji tagħhom jidhru fl-Annessi III jew l-Anness IV, mimlija għal kull tip ta' windskrijns u ħġieġ ieħor jew iggankċjar mekkaniku li huma japprovaw jew li jirrifjutaw li japprovaw.

Artikolu 7

1. Jekk l-Istat Membru li jkun ta l-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent isib illi numru ta' windskrijns u ħġieġ ieħor jew iggankċjar mekkaniku li jkollhom fuqhom l-istess marka li turi li l-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent ma jkunux jikkonformaw mat-tip li jkun approva, għandu jieħu l-miżuri neċessarji sabiex jiżgura li l-mudelli ta' produzzjoni jikkonformaw mat-tip approvat.

L-awtoritajiet kompetenti ta' dak l-Istat għandhom javżaw lil dawk ta' l-Istati Membri l-oħra bil-miżuri meħuda, li jistgħu fejn hu neċessarju, fejn ikun hemm nuqqas serju u ripetut sabiex wieħed jikkonforma, iwasslu għall-irtirar tal-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent.

L-awtoritajiet imsemmija għandhom jieħdu l-istess miżuri jekk jiġu infurmati mill-awtoritajiet kompetenti dwar xi Stat Membru ieħor li jonqos milli jikkonforma.

2. L-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri għandhom jinfurmaw lil xulxin fi żmien xahar mid-data ta' kull irtirar tal-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent u dwar ir-raġuni għal din il-miżura.

Artikolu 8

Kull deċiżjoni meħuda skond il-dispożizzjonijiet adottati fl-implimentazzjoni ta' din id-Direttiva sabiex tiġi rifjutata jew irtirata l-approvazzjoni tat-tip KE tal-komponent għal windskrijns jew iggankċjar mekkaniku, jew sabiex jiġi pprojbit it-tqegħid tagħhom fuq is-suq jew użu għandha turi fid-dettal ir-raġunijiet li fuqha ġiet ibbażata.

▼B

Dawn id-deċiżjonijiet għandhom jiġu avżati lill-parti konċernata, li fl-istess waqt għandha tiġi infurmata bir-rimedji disponibbli taħt il-liġijiet eżistenti fl-Istati Membri u fuq il-limiti taż-żmien ammissibbli għat-twettiq ta' dawn ir-rimedji.

Artikolu 9

L-emendi neċessarji sabiex jiġu adattati għal progress tekniku l-ħtiġijiet tal-Annessi I sa VI għandhom jiġu adottati skond il-proċedura msemmija fl-Artikolu 20(3) tad-Direttiva 2003/37/KE.

Artikolu 10

L-Istati Membri għandhom jikkomunikaw lill-Kummissjoni t-testi tad-dispożizzjonijiet ewlenin fil-liġi nazzjonali li huma jadottaw fil-kamp kopert minn din id-Direttiva.

Artikolu 11

Id-Direttiva 89/173/KEE, kif emendata mill-atti elenkati fl-Anness VII, Parti A, hija b'dan imħassra, bla ħsara għall-obbligi ta' l-Istati Membri rigward il-limiti ta' żmien għat-traspożizzjoni fil-liġi nazzjonali u l-applikazzjoni tad-Direttivi elenkati fl-Anness VII, Parti B.

Ir-referenzi għad-Direttiva mħassra għandhom jinftiehmu bħala referenzi għal din id-Direttiva u għandhom jinqraw skond it-tabella ta' korrelazzjoni fl-Anness VIII.

Artikolu 12

Din id-Direttiva għandha tidħol fis-seħħ fl-għoxrin jum wara l-pubblikazzjoni tagħha fil-*Ġurnal Uffiċjali ta' l-Unjoni Ewropea*.

Għandha tapplika mill-1 ta' Ġunju 2010.

Artikolu 13

Din id-Direttiva hija ndirizzata lill-Istati Membri.

▼B

LISTA TA' L-ANNESSI

ANNESS I:	**Id-dimensjonijiet u l-mases irmunkabbli**
Appendiċi:	**L-Anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip KE**
ANNESS II:	**►M1 Il-kontrollur tal-veloċità u l-protezzjoni tal-komponenti tas-sewqan, tal-partijiet sporġuti u tar-roti, rekwiżiti addizzjonali tas-sikurezza għall-applikazzjonijiet speċjali, il-manwal tal-operatur ◄**
Appendiċi:	**L-Anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip KE**
ANNESS III A:	**Windskrijns u ħġieġ ieħor — Ir-rekwiżiti tat-tagħmir, id-definizzjonijiet, l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent, l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent, is-simboli, l-ispeċifikazzjonijiet ġenerali, it-testijiet u l-konformità fil-produzzjoni**
Appendiċi:	**Eżempji ta' marki ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent**
ANNESS III B:	**Il-komunikazzjoni dwar l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent, iċ-ċaħda ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent, l-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent u l-irtirar ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent**
Appendiċi 1:	**Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ**
Appendiċi 2:	**Ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi għajr għall-windskrijns**
Appendiċi 3:	**Windskrijns tal-ħġieġ illaminat**
Appendiċi 4:	**Ħġieġ illaminat għajr għall-windskrijns**
Appendiċi 5:	**Windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik**
Appendiċi 6:	**Ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns**
Appendiċi 7:	**Unitajiet ta' ħġieġ doppju**
Appendiċi 8:	**Il-kontenut tal-lista tal-windskrijns**
ANNESS III C:	**Il-kundizzjonijiet ġenerali tat-test**
ANNESS III D:	**Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ**

▼B

ANNESS III E: **Ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi għajr għall-windskrijns**

ANNESS III F: **Windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat**

ANNESS III G: **Ħġieġ illaminat għajr għall-windskrijns**

ANNESS III H: **Windskrijns ittrattati tal-ħġieħ illaminat**

ANNESS III I: **Ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà b'materjal tal-plastik fuq ġewwa**

ANNESS III J: **Windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik**

ANNESS III K: **Ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns**

ANNESS III L: **Unitajiet ta' ħġieġ doppju**

ANNESS III M: **Il-formazzjoni ta' gruppi ta' windskrijns għat-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent**

ANNESS III N: **Il-kejl ta' l-għoli tas-segment u l-pożizzjoni tal-punti ta' l-impatt**

ANNESS III O: **Kontrolli fuq il-konformità fil-produzzjoni**

ANNESS III P: **L-Anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip KE**

ANNESS IV: **L-iggančjar mekkaniku bejn trattur u vettura rmunkata u t-tagħbija vertikali fuq il-post ta' l-iggančjar**

Appendiċi 1: **Tpinġijiet ta' komponenti ta' l-iggančjar mekkaniku**

Appendiċi 2: **Il-metodu tat-test dinamiku**

Appendiċi 3: **Il-metodu tat-test statiku tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar**

Appendiċi 4: **Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent**

Appendiċi 5: **Iċ-ċertifikat mudell ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent**

Appendiċi 6: **Il- kundizzjonijiet għall-għotja ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE**

Appendiċi 7: **L-Anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip KE**

ANNESS V: **Il-post fejn u s-sistema kif jitwaħħlu pjanċi statutorji u simboli mal-bodi tat-trattur**

Appendiċi: **L-Anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip KE**

▼B

ANNESS VI: **Il-kontroll tal-brejkijiet għal vetturi rmunkati u l-iggančjar tal-brejkijiet bejn trattur u vettura rmunkata**

Appendiċi: **L-Anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip KE**

ANNESS VII: **Parti A: Direttiva mħassra flimkien ma' l-emendamenti suċċessivi tagħha**

Parti B: Lista tal-limiti ta' żmien għat-traspożizzjoni fil-liġi nazzjonali u l-applikazzjoni

ANNESS VIII: **Tabella ta' Korrelazzjoni**

▼B

ANNESS I

Id-dimensjonijiet u l-mases irmunkabbli

1. ID-DEFINIZZJONIJIET

1.1. “**It-tul**” ifisser,

— It-tul tat-trattur imkejjel bejn il-pjani vertikali f’angoli ta’ 90 grad ma’ l-assi longitudinali tat-trattur u li jgħaddi l-iktar punti 'il barra tiegħu, imma mingħajr:

— il-mirja kollha,

— il-mankijiet kollha li jintużaw biex jiġi startjat it-trattur,

— il-fanali ta’ quddiem jew laterali (tal-ġenb) kollha.

1.2. “**Il-wisa**” tfisser.

— il-wisa’ tat-trattur imkejla bejn il-pjani vertikali paralleli ma’ l-assi longitudinali tat-trattur u li tgħaddi mill-iktar punti 'il barra tiegħu, imma mingħajr:

— ebda mera,

— ebda indikatur tad-direzzjoni,

— ebda fanal ta’ quddiem, laterali jew ta’ wara (tal-ġenb); ebda fanali ta’ l-ipparkjar,

— ebda distorsjoni tat-tyres ikkawżata mill-piż tat-trattur,

— ebda komponent li jingħalaq bħal serħ għas-saqajn li jinfetħu ’il fuq u mud-flaps flessibbli.

1.3. “**L-għoli**” jfisser

— id-distanza vertikali bejn l-art u l-punt l-aktar il-bogħod mill-art, mingħajr l-erjil. Meta jkun qed jiġi determinat dan l-għoli, it-trattur irid ikun ġie: mgħammar b’*tyres* ġodda li għandhom l-akbar raġġ ta’ tidwir speċifikat mill-manifattur tagħhom.

1.4. “**Il-massa permissibbli għall-irmunkar**” tfisser

— il-massa li tip ta’ trattur jista’ jirmunka. Tista’, per eżempju, tikkonsisti minn karru rmunkat wieħed jew aktar jew għodda agrikola jew tal-forestrija. Distinzjoni hija magħmula bejn il-massa teknikament permissibbli għall-irmunkar ddikjarata mill-manifattur u l-massa awtorizzata għall-irmunkar kif stabbilit fil-punt 2.2 hawn isfel.

1.5. “**Il-mekkaniżmu ta’ l-irmunkar**” ifisser

komponent fit-trattur iddisinjat sabiex jipprovdi rabta mekkanika bejn trattur u vettura rmunkata.

1.6. “**Il-massa mhux mgħobbija tat-trattur meta jaħdem sew (m_t)**” tfisser:

il-massa definita fil-punt 2.1.1 ta’ l-Anness I tad-Direttiva 2003/37/KE.

1.7. “Il-massa (jew mases) teknikament permissibbli għall-irmunkar” tfisser:

— il-massa rmunkabbli mhux ibbrejkjata,

▼B

— il-massa rmunkabbli indipendentement ibbrejkjata (kif definit fil-punt 1.12 ta' l-Anness I tad-Direttiva tal-Kunsill Directive 76/432/KEE ([1])),

— il-massa rmunkabbli inertia braked (kif definit fil-punt 1.14 ta' l-Anness I tad-Direttiva 76/432/KEE),

— il-massa rmunkabbli meta mgħammra bi brejking idrawliku jew pnewmatiku: dan il-brejking jista' jkun tat-tip kontinwu, semi-kontinwu jew indipendenti operat bl-enerġija elettrika (kif definit fil-punti 1.9, 1.10 u 1.11, rispettivament, ta' l-Anness I tad-Direttiva 76/432/KEE).

2. IR-REKWIŻITI

2.1. **Id-dimensjonijiet**

Id-dimensjonijiet massimi ta' trattur huma kif ġej:

2.1.1. it-tul: 12 m;

2.1.2. il-wisa': $_1$ 2,55 m (meta jiġi injorat kwalunkwe sporġiment tat-*tyres* li huwa f'kuntatt ma' l-art);

2.1.3. l-għoli: 4 m.

2.1.4. Il-kejl maħsub sabiex jiġu verifikati dawn id-dimensjonijiet jitwettqu kif ġej:

— bit-trattur mhux mgħobbi u jaħdem sew kif indikat fil-punt 1.6,

— fuq wiċċ ċatt orizzontali,

— bit-trattur wieqaf u l-magna mitfija,

— bit-tyres il-ġodda taħt pressjoni normali kif irrakkomandat mill-manifattur,

— bil-bibien u t-twieqi magħluqin,

— bl-isteering wheel f'pożizzjoni dritta,

— mingħajr ebda għodda agrikola jew tal-forestrija imwaħħla mat-trattur.

2.2. **Il-massa permissibbli għall-irmunkar**

2.2.1. Il-massa permissibbli għall-irmunkar m'għandhiex teċċedi:

2.2.1.1. il-massa teknikament permissibbli għall-irmunkar kif definita fil-punt 1.7, irrakkomandata mill-manifattur tat-trattur;

2.2.1.2. il-massa rmunkabbli stabbilita għall-mekkaniżmu ta' l-irmunkar skond l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent.

2.2.2. Fejn Stat Membru japplika l-Artikolu 2(2), il-massa (jew mases) irmunkabbli jridu jiġu speċifikati fuq iċ-ċertifikat ta' reġistrazzjoni tat-trattur.

([1]) Id-Direttiva tal-Kunsill tas-6 ta'April 1976 dwar l-approssimazzjoni tal-liġijiet tal-Istati Membri relatati mal-mezzi ta' l-ibbrejkjar ta' tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-forestrija (ĠU L 122, 8.5.1976, p. 1).

▼B

Appendiċi

MUDELL

Isem ta' l-amministrazzjoni

ANNESS GĦAĊ-ĊERTIFIKAT TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP KE GĦAL TIP TA' TRATTUR FIR-RIGWARD TAD-DIMENSJONIJIET U L-MASES IRMUNKABBLI

(l-Artikolu 4(2) tad-Direttiva 2003/37/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tas-26 ta' Mejju 2003 dwar l-approvazzjoni tat-tip ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat interkambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE: .....

1. Komponent (komponenti) jew karatteristiku (karatteristiċi):

1.1. Id-dimensjonijiet:

1.1.1. it-tul: ..... m

1.1.2. il-wisa': ..... m

1.1.3. l-għoli: ..... m

1.2. Il-mases irmunkabbli:

1.2.1. il-massa rmunkabbli mhux ibbrejkjata: ..... kg

1.2.2. il-massa rmunkabbli indipendentement ibbrejkjata: ..... kg

1.2.3. il-massa rmunkabbli inertia braked: ..... kg

1.2.4. il-massa rmunkabbli mgħammra b'sistema ta' brejking assistit (idrawliku jew pnewmatiku): ..... kg

2. Il-marka tat-trattur jew l-isem tan-negozju tal-manifattur:

.....

3. It-tip u fejn xieraq l-isem kummerċjali tat-trattur:

.....

4. L-isem u l-indirizz tal-manifattur:

.....

5. Jekk ikun applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-manifattur:

.....

.....

6. Id-data tas-sottomissjoni tat-trattur għall-approvazzjoni tat-tip KE:

.....

7. Is-servizz tekniku li jwettaq it-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip:

.....

.....

▼B

8. Id-data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

. . . . . .

9. In-numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

. . . . . .

10. L-approvazzjoni tat-tip KE għal dimensjonijiet u mases irmunkabbli tingħata/tiġi rrifjutata [1]:

11. Post: . . . . . .

12. Data: . . . . . .

13. Firma: . . . . . .

14. Id-dokumenti li ġejjin, li juru n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE indikati hawn fuq jiġu mehmuża ma' dan iċ-ċertifikat:

. . . . . tpinġijiet bil-qisien;

. . . . . tpinġija jew ritratt tat-trattur.

Id-*data* trid tiġi provduta lill-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri l-oħra jekk jitolbu dan.

15. Rimarki:

. . . . . .

. . . . . .

[1] Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

ANNESS II

►M1 Il-kontrollur tal-veloċità u l-protezzjoni tal-komponenti tas-sewqan, tal-partijiet sporġuti u tar-roti, rekwiżiti addizzjonali tas-sikurezza għall-applikazzjonijiet speċjali, il-manwal tal-operatur ◄

1. IR-REGOLATUR TAL-ĦEFFA TAL-MOVIMENT

1.1. Jekk regolatur tal-ħeffa tal-moviment jiġi mgħammar bħala standard mill-manifattur, irid jiġi installat u ddisinjat b'tali mod li t-trattur jikkonforma mad-Direttiva 2009/60/KE ([1]) dwar il-veloċità massima skond id-disinn.

2. IL-PROTEZZJONI TAL-KOMPONENTI TA' L-APPARAT GĦAT-TRAŻMISSJONI TAL-FORZA, PROJEZZJONIJIET U ROTI

2.1. **In ġenerali**

2.1.1. Il-komponenti ta' l-apparat għat-trażmissjoni tal-forza, projezzjonijiet u r-roti fuq tratturi jridu jiġu ddisinjati, mgħammra u protetti b'tali mod li jipprevjenu aċċidenti għal persuni taħt il-kundizzjonijiet normali ta' l-użu tagħhom.

2.1.2. Ir-rekwiżiti ta' punt 2.1.1 jitqiesu bħala sodisfatti jekk ir-rekwiżiti stipulati fil-punt 2.3 jkunu ġew imħarsa. Soluzzjonijiet oħra għajr dawk deskritti fil-punt 2.3 jiġu awtorizzati jekk il-manifattur jipprovdi xhieda li huma għall-inqas ekwivalenti għar-rekwiżiti fil-punt 2.3.

2.1.3. Mekkaniżmi protettivi jridu jitwaħħlu sew mat-trattur. "Imwaħħal sew" ifisser li t-tneħħija ta' dawn il-mekkaniżmi tista' sseħħ biss bl-għajnuna ta' għodda.

2.1.4. Ventilaturi, għotjien u kapep, li jistgħu jikkawżaw dannu jekk jinstabtu, iridu jsiru b'tali mod li ma jkunux jistgħu jingħalqu aċċidentalment (per eżempju permezz ta' mekkaniżmi ta' sigurtà jew l-immuntar jew id-disinn xieraq).

2.1.5. Mekkaniżmu protettiv waħdieni jista' jipproteġi numru ta' punti ta' periklu. Madankollu, jekk mekkaniżi ta' sopressjoni ta' aġġustament, taż-żamma jew ta' interferenza — li jistgħu jitħaddmu biss meta tkun qed taħdem il-magna — jitwaħħlu taħt mekkaniżmu protettiv waħdieni, imbagħad iridu jitwaħħlu aktar mekkaniżmi protettivi.

2.1.6. Mekkaniżmi li jwaħħlu (per eżempju klips li jorbtu l-molol jew flaps)

— biex jitwaħħlu komponenti ta' l-immuntar li jinħallu malajr (per eżempju, socket pins),

([1]) Direttiva 2009/60/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tat-13 ta' Lulju 2009 dwar il-veloċita' massima skont id-disinn u l-pjattaformi tat-tagħbija għat-tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-foresterija (Verżjoni kkodifikata) (ĠU L 198, 30.7.2009, p. 15).

▼B

u komponenti tagħhom

— mekkaniżmi protettivi li jinfetħu mingħajr l-għajnuna ta' l-għodda (per eżempju ventilatur tal-magna)

iridu jitwaħħlu sew jew ma' l-immuntar tat-trattur jew mal-mekkaniżmu ta' protettiv.

2.2. **Id-definizzjonijiet**

2.2.1. "Mekkaniżmu protettiv" ifisser mekkaniżmu maħsub sabiex jipproteġi partijiet perikoluż. Fis-sens ta' din id-Direttiva, mekkaniżmi protettivi jinkludu lqugħ, kisi jew oġġetti ta' protezzjoni.

2.2.1.1. "Lqugħ" ifisser mekkaniżmu protettiv li jinsab eżatt quddiem parti perikoluża u li, jew waħdu jew flimkien ma' partijiet oħra tal-magna, jipproteġi minn kull naħa kontra kuntatt mal-parti perikoluża.

2.2.1.2. "Kappa jew ventilatur" ifisser mekkaniżmu protettiv li jinsab quddiem il-parti perikoluża u li jipproteġi kontra kuntatt mal-parti perikoluża fuq in-naħa li hija mgħottija.

2.2.1.3. "Oġġett ta protezzjoni" ifisser mekkaniżmu protettiv li, permezz ta' ħadida, gradilja jew mekkaniżmu simili jipprovdi d-distanza meħtieġa ta' sigurtà li tipprevjeni l-kuntatt mal-parti perikoluża.

2.2.2. "Il-parti perikoluża" tfisser kull punt li, minħabba fl-arranġamenti jew id-disinn tal-parti fissa jew mobbli ta' trattur, tinvolvi riskju ta' dannu. Il-partijiet perikoluż huma, b'mod partikolari, punti tal-qris, tat-tqarwiż, li jaqtgħu, li jtaqqbu, li jippenetraw, li jaħtfu, tad-dħul u ta' attakk.

2.2.2.1. "Punt tal-qris" ifisser kull parti perikoluża fejn il-partijiet jiċċaqalqu b'relazzjoni ma' xulxin jew ma partijiet fissi oħra b'tali mod li jistgħu jikkawżaw il-qris ta' persuni jew ċerti partijiet minn ġisimhom.

2.2.2.2. "Punt tat-tqarwiż" ifisser kull punt perikoluż fejn partijiet jiċċaqalqu fuq xulxin jew fuq partijiet oħra b'tali mod li jistgħu jikkawżaw il-qris jew it-tqarwiż ta' persuni jew ċerti partijiet minn ġisimhom.

2.2.2.3. "Punt li jaqta", li jtaqqab jew li jippenetra' ifisser kull punt perikoluż fejn partijiet, jew li jiċċaqalqu jew li huma mwaħħlin, bix-xfar li jaqtgħu, bil-ponta jew bla ponta jistgħu jikkawżaw dannu lil persuni jew ċerti partijiet minn ġisimhom.

2.2.2.4. "Punt li jaħtaf" ifisser kull punt perikoluż fejn projezzjonijiet bix-xfar li jaqtgħu, snien, labar, viti u boltijiet, *grease nipples*, xaftijiet, truf tax-xaftijiet u partijiet oħra li jiċċaqalqu b'tali mod li persuni, ċerti partijiet minn ġisimhom jew l-ilbies tagħhom jistgħu jinħatfu u jinġibdu.

▼B

2.2.2.5. “Punt ta’ dħul jew attakk” ifisser kull punt perikoluż li l-partijiet tiegħu, minħabba li jiċċaqalqu, iċekknu l-wisa’ ta’ apertura li fiha persuni, ċerti partijiet minn ġisimhom jew ta’ l-ilbies tagħhom jistgħu jinqabdu.

2.2.3. “L-Aċċessibbiltà” tfisser id-distanza massima li tista’ tintlaħaq minn persuni jew ċerti partijiet minn ġisimhom 'l fuq, 'l isfel, 'l ġewwa, fuq jew madwar mingħajr l-għajnuna ta’ ebda oġġett (Figura 1).

2.2.4. “Id-distanza ta’ sigurtà” tfisser id-distanza li tikkorrispondi għall-aċċessibiblità jew id-dimensjoni tal-ġisem flimkien ma’ marġini ta’ sigurtà (Figura 1).

2.2.5. “Kontroll” ifisser kull mekkaniżmu li t-tħaddim dirett tiegħu jippermetti li jinbidel l-istat jew l-operat tat-trattur jew ta’ kwalunkwe tagħmir marbut miegħu.

2.2.6. “Operat normali” ifisser l-użu tat-trattur għall-finijiet maħsuba mill-manifattur u minn operatur li hu midħla tal-karatteristiċi tat-trattur u li hu konformi ma’ l-informazzjoni għall-operat, is-servizz u prassi sikuri, kif speċifikati mill-manifattur fil-manwal ta’ l-operat u mis-sinjali fuq it-trakter.

2.2.7. “Kuntatt bla ħsieb” ifisser kuntatt mhux ippjanat bejn persuna u post perikoluż li jirriżulta minn azzjoni ta’ persuna waqt l-operat u s-servizz normali tat-trattur.

2.3. **Distanzi ta’ sigurtà sabiex jiġi evitat kuntatt ma’ partijiet perikoluż**

2.3.1. Id-distanza ta’ sigurtà titkejjel minn dawk li punti li jistgħu jintlaħqu sabiex jitħaddem, jiġi sservisjat u jiġi spezzjonat it-trattur, u anke mill-livell ta’ l-art. “*Service* u spezzjoni tat-trattur” ifisser biss ix-xogħol li normalment jitwettaq mis-sewwieq innifsu skond l-istruzzjonijiet għall-użu. Fid-determinazzjoni tad-distanzi tas-sigurà il-prinċipju bażiku huwa li t-trattur huwa fl-istat li għalih ġie ddisinjat u li bl-ebda mod ma ntuża sabiex tintlaħaq il-parti perikoluża.

Id-distanzi ta’ sigurtà huma stipulati fil-punti 2.3.2.1 sa 2.3.2.5. F’ċerti erji speċifiċi jew għal ċerti komponenti speċifiċi livell xieraq ta’ sigurtà jiġi provdut jekk it-trattur jikkorrispondi għar-rekwiżiti stipulati fil-punti 2.3.2.6 sa 2.3.2.14.

2.3.2. Protezzjoni ta’ punti perikoluż

2.3.2.1. 'L fuq

Il-marġini 'l fuq ta’ sigurtà hija 2 500 mm (ara Figura 1) fil-każ ta’ persuni bilwieqfa.

▼B

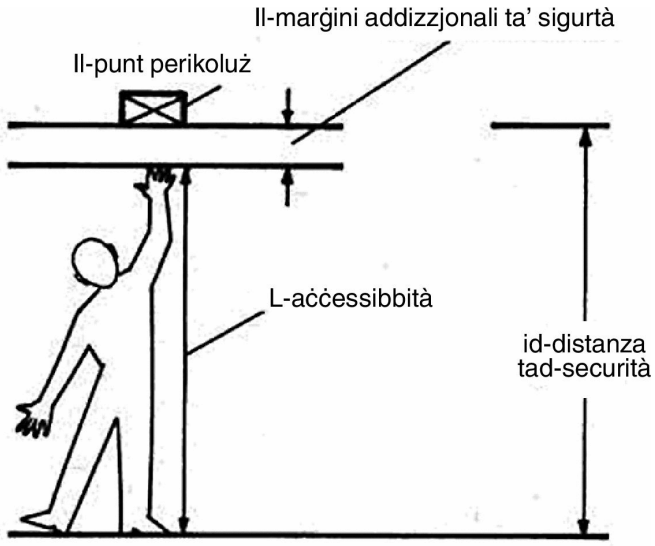


Figura 1

2.3.2.2. 'L isfel, fuq

Il-marġini ta' sigurtà sabiex wieħed jilħaq fuq ostakolu hija:

a = Mill-livell ta' l-art għall-punt perikoluż;

b = l-għoli ta' l-ostakolu jew tal-mekkaniżmu protettiv;

c = Id-distanza orizzontali bejn il-punt perikoluż u l-ostakolu (ara Figura 2).

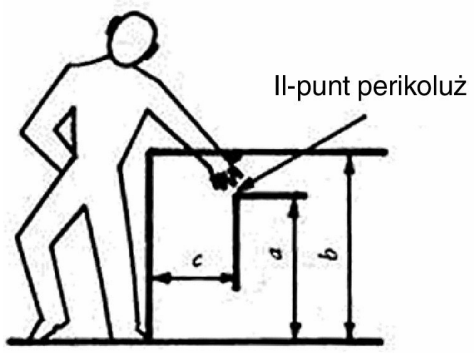


Figura 2

Għall-aċċessibbiltà kemm 'l isfel kif ukoll 'l fuq jridu jinżammu id-distanzi ta' sigurtà stipulati f'Tabella 1.

▼B

Tabella 1

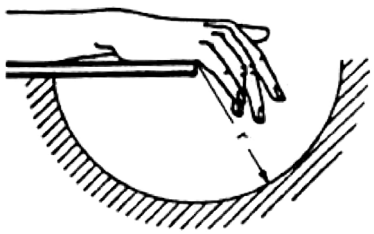
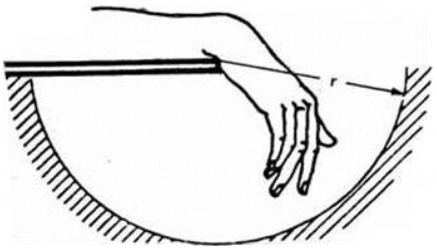
(mm)

a: Id-distanza mill-art ta' punt perikoluż	L-għoli bejn l-ostakolu u l-mekkaniżmu protettiv *b*							
	2 400	2 200	2 000	1 800	1 600	1 400	1 200	1 000
	Id-distanza orizzontali *c* minn punt perikoluż							
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

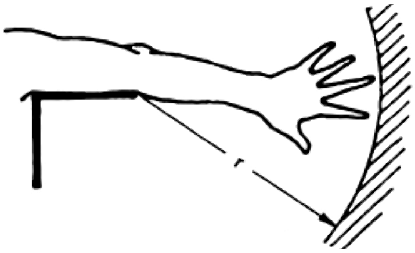
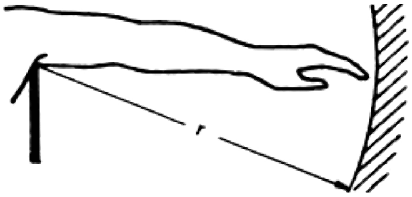
2.3.2.3. L-aċċessibbiltà madwar

Il-livell ta' sigurtà li jidher f'Tabella 2 hawn isfel jrid jinżmm, bħala minimu, biex il-parti tal-ġisem ikkonċernata ma tilħaqx punt perikoluż. Fl-applikazzjoni ta' livell ta' sigurtà huwa preżunt li l-parti tal-ġisem prinċipali kkonċernata tingħafas sew max-xifer tal-mekkaniżmu protettiv. Il-livelli ta' sigurtà ma jitqiesux bħala li nżammu sakemm wieħed ikun sodisfatt li l-parti tal-ġisem ma tistax bl-ebda mod timxi jew tippenetra aktar 'l quddiem.

Tabella 2

Il-parti tal-ġisem	Id-distanza tas-sigurtà	Figura
L-id mill-ewwel ghaksa sal-ponot tas-swaba	≥ 120	
L-id mill-polz ghaksa sal-ponot tas-swaba	≥ 230	

▼B

Parti mill-ġisem	Id-distanza tas-sigurtà	Illustrazzjoni
Id-driegh mill-minked sal-minkeb sal-ponot tas-swaba	≥ 550	
Id-driegh mill-ispalla sal-ponot tas-swaba	≥ 850	

2.3.2.4. Il-penetrazzjoni u l-aċċessibbiltà fit-tul

Jekk tkun possibbli l-penetrazzjoni ġo jew tul l-aperturi sa partijiet perikoluži, id-distanzi minimi ta' sigurtà stipulati f'Tabelli 3 u 4 jridu jinżammu.

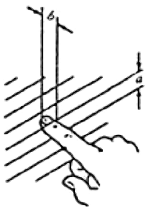
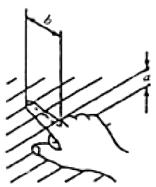
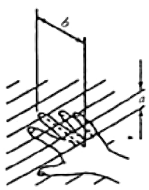
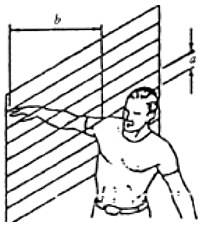
Il-partijiet li jiċċaqalqu b'relazzjoni ma' xulxin jew partijiet li jiċċaqalqu li jinsabu maġenb partijiet fissi mhumiex meqjusa bħala fatturi ta' riskju sakemm ma jkunux aktar minn 8 mm 'l bogħod minn xulxin.

Tabella 3

Distanzi ta' sigurtà għal aperturi elongati u paralleli

a hija l-iżgħar dimemsjoni ta' l-apertura.

b hija d-distanza ta' sigurtà mill-punt tal-periklu

Il-ponta tas-saba	Is-saba		L-id sa l-ghaksa l-kbir ta'l-id	Id-driegh sal-hofra ta' taht id-driegh	—
					
4 < a ≤ 8	8 < a ≤ 12	12 < a ≤ 20	20 < a ≤ 30	30 < a ≤ 135 massimu	> 135
b ≥ 15	*b* ≥ 80	*b* ≥ 120	*b* ≥ 200	*b* ≥ 850	—

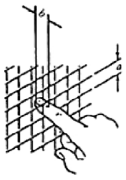
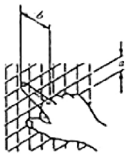
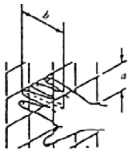
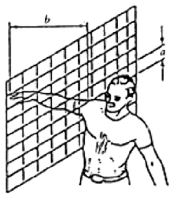
▼B

Tabella 4

Distanzi ta' sigurtà għal aperturi kwadri jew ċirkolari

a hija l-apertura/id-dijametru jew it-tul tal-ġenb.

b hija d-distanza ta' sigurtà mill-punt tal-periklu.

Il-ponta tas-saba	Is-saba		L-id sa l-gheruq tas-saba l-kbir ta' l-id	Id-driegh sal-hofra ta' taht id-driegh	—
					
4 < a ≤ 8	8 < a ≤ 12	12 < a ≤ 25	25 < a ≤ 40	40 < a ≤ 250 massimu	250
b ≥ 15	*b* ≥ 80	*b* ≥ 120	*b* ≥ 200	*b* ≥ 850	—

2.3.2.5. Id-distanzi tas-sigurtà fil-punti tal-qris

Punt li joqros ma jitqiesx bħala perikoluż għall-parti tal-ġisem li tidher jekk id-distanzi tas-sigurtà mhumiex inqas minn dawk stipulati fit-Tabella 5, u jekk jiġi żgurat li l-parti tal-ġisem aktar wiesa' li tinsab ħdejha ma tistax tiddaħħal.

Tabella 5

Parti mill-ġisem	Il-ġisem	Is-riġel	Is-sieq	Id-driegh	L-id, l-għaksa, l-ewwel	Is-saba
Safety distances	500	180	120		100	25
Illustration						

2.3.2.6. Kontrolli

L-ispazju bejn żewġ pedali u t-toqob li minnhom jgħaddu l-kontrolli ma jitqiesux bħala punti tal-qris jew bħala punti ta' tqarwiż.

▼B

2.3.2.7. Iggančjar bi tliet ponot fuq wara

2.3.2.7.1. Wara pjan li jgħaddi mill-pjan medjan tal-punti ċentrali tal-vireg ta' l-irfigħ f'sistema ta' iggančjar bi tliet ponot, irid jinżamm livell ta' sigurtà minimu ta' 25 mm bejn il-partijiet li jiċċaqalqu għal kull punt jew tal-moviment tal-mekkaniżmu ta' rfigħ — imma mhux għall-pożizzjonijiet estremi l-aktar għoljin u l-aktar baxxi 0,1 n, flimkien ma' distanza ta' 25 mm jew angolu minimu ta' 30° għall-partijiet ta' tqarwiż li jikkawżaw bidla fl-angolarità (ara Figura 3). Il-moviment n′, li jitnaqqas b'0,1 n kemm fix-xfar l-aktar għoljin kif ukoll dawk l-aktar baxxi tiegħu jiġi definit kif ġej (Figura 4). 1 Fejn il-konnessjonijiet l-aktar baxxi huma direttament attivati bil-mekkaniżmu ta' l-irfigħ, il-pjan ta' referenza huwa determinat bil-pjan medjan trasvers vertikali ta' dawk il-konnessjonijiet.

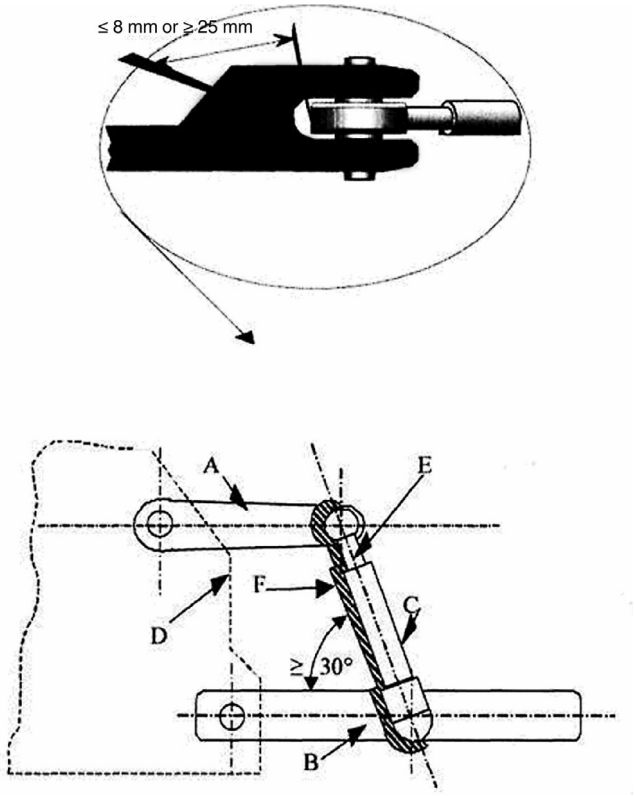


Figura 3

Spjega:

A = Il-parti li terfa'

B = Il-konnessjoni l-aktar baxxa

Ċ = Il-virga ta' l-irfigħ

D = Ix-Chassis tat-trattur

E = Pjan li jgħaddi mill-fusien tal-punti ċentrali tal-virga ta' l-irfigħ

F = Iż-żona ta' distanza

▼B

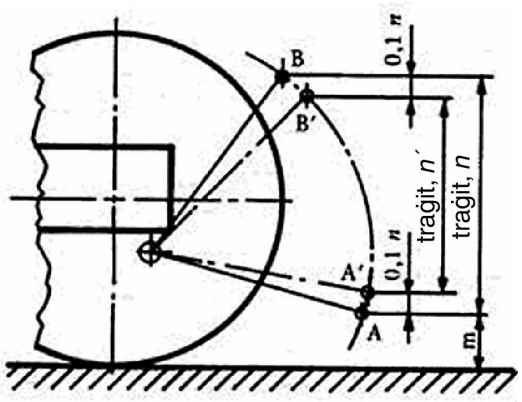


Figura 4

2.3.2.7.2. Għall-moviment n għall-unità ta' l-irfigħ idrawliku, il-pożizzjoni l-aktar baxxa A tal-punt ta' l-iggančjar tal-konnessjoni l-aktar baxxa hija llimitata mid-dimensjoni "14" skond l-Istandard ISO 730, Parti 1, ta' Diċembru 1994 filwaqt li l-pożizzjoni l-aktar għolja B hija llimitata mill-moviment idrawliku massimu. Il-moviment n′ jikkorrispondi għall-moviment n imnaqqas 'l fuq u 'l isfel b' 0,1 n, u jikkostitwixxi d-distanza vertikali bejn A′ u B′.

2.3.2.7.3. Barra minn hekk, f'moviment n′ irid jinżamm livell ta' sigurtà ta' 25 mm f'relazzjoni mal-partijiet l-aktar viċin madwar il-profil tal-vireg ta' l-irfigħ.

2.3.2.7.4. Jekk, fil-każ ta' iggančjar bi tliet ponot, jintużaw mekkaniżmi ta' l-iggančjar li ma jeħtieġux il-preżenza ta' operatur bejn it-trattur u l-għodda li tinġarr (per eżempju, fil-każ ta' iggančjar mgħaġġel), id-dispożizzjonijiet ta' punt 2.3.2.7.3 ma japplikawx.

2.3.2.7.5. Il-manwal operattiv għandu jinkludi informazzjoni speċifika dwar il-punti perikoluži li jinsabu fin-naħa ta' quddiem tal-pjan definit fl-ewwel sentenza ta' punt 2.3.2.7.1.

2.3.2.8. Iggančjar bi tliet ponot fuq quddiem

2.3.2.8.1. F'kull punt tal-moviment ta' l-unità ta' l-irfigħ *n* — imma mhux għall-aċċessibbiltà estrema l-aktar għolja u l-aktar baxxa 0,1 *n* — irid jinżamm livell ta' sigurtà minimu ta' 25 mm bejn il-partijiet li jiċċaqalqu flimkien ma' angolu minimu ta' 30° jew livell ta' sigurtà ta' 25 mm fil-każż ta' bidla fl-angolarità ikkawżata mill-partijiet fejn ikun hemm tqarwiż bejniethom. Il-moviment *n′* imnaqqas b'0,1 *n* kemm fix-xfar l-aktar għoljin kif ukoll dawk l-aktar baxxi, jiġi definit kif ġej (ara wkoll Figura 4).

2.3.2.8.2. Għall-moviment n ta' l-unità ta' l-irfigħ idrawliku, il-pożizzjoni estrema l-aktar baxxa A tal-punt ta' l-iggančjar tal-konnessjoni l-aktar baxxa hija llimitata mid-dimensjoni "14" skond l-Istandard ISO 8759, Parti 2, ta' Marzu 1998 filwaqt li l-pożizzjoni estrema l-aktar għolja B hija llimitata mill-moviment idrawliku massimu. Il-moviment n′ imnaqqas 'l fuq u 'l isfel b' 0,1 n u d-distanza vertikali bejn A′ u B′.

▼B

2.3.2.8.3. Jekk, għall-konnessjonijiet l-aktar baxxi ta' iggančjar bi tliet ponot fuq quddiem, jintużaw mekkaniżmi ta' l-iggančjar (bħal iggančjar għal azzjoni rapida) li ma jeħtieġux il-preżenza ta' persuna bejn it-trattur u l-impliment imwaħħal matul l-iggančjar, ir-rekwiti taħt 2.3.2.8.1 ma japplikawx fi ħdan l-aċċessibbiltà ta' raġġ ta' 250 mm mill-punti fejn il-konnessjonijiet l-aktar baxxi jiġu ggančjati mat-trattur. Madankollu, livell ta' sigurtà minimu ta' 25 mm minn partijiet l-aktar viċini fil-moviment definit n′ irid jinżamm f'kwalunkwe każ madwar in-naħa ta' barra tal-vireg/ċilindri tal-moviment.

2.3.2.9. Is-sedil u l-ambjent tas-sewwieq

Meta jkun bil-qiegħda, il-punti kollha tal-qris jew tat-tqarwiż iridu jkunu 'l bogħod mill-idejn jew is-saqajn tas-sewwieq. Dan ir-rekwiżit jitqies bħala sodisfatt jekk jiġu sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

2.3.2.9.1. Is-sedil tas-sewwieq ikun fin-nofs tal-medda ta' l-aġġustament longitudinali u vertikali. Il-limitu ta' l-aċċessibbiltà tas-sewwieq jinqasam f'żoni A u B. Punt sferiku ċentrali ta' dawn iż-żoni jinsab 60 mm quddiem u 580 mm 'l fuq mill-punt ta' l-indiċi tas-sedil (ara Figura 5). Iż-żona A tikkonsisti minn sfera li għandha dijametru ta' 550 mm fil-waqt li żona B tinsab bejn dik l-isfera u sfera li għandha raġġ ta' 1 000 mm.

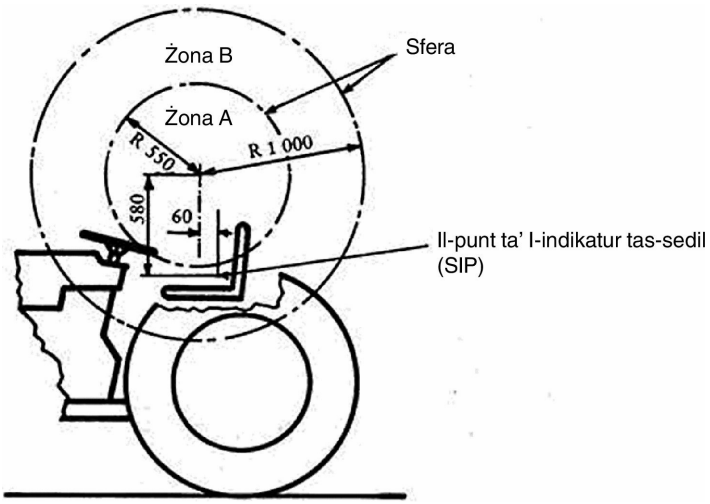


Figura 5

2.3.2.9.2. Distanza ta' sigurtà ta' 120 mm f'żona A u 25 mm f' żona B tinżamm ħdejn il-punti tal-qris u tat-tqarwiż, fil-waqt li angolu minimu 30° jinżamm fil-każ ta' partijiet ta' tqarwiż li jikkawżaw bidla fl-angolarità.

2.3.2.9.3. F'żona A, iridu jitqiesu biss il-punti tal-qris u tat-tqarwiż li jiġu kkawżati minn partijiet li jibdew jiċċaqalqu permezz ta' sors ta' enerġija barrani.

2.3.2.9.4. Jekk punt ikun perikoluż minħabba fil-preżenza ta' partijiet strutturali li jinsabu ħdejn is-sedil, tinżamm distanza ta' sigurtà ta' mill-inqas 25 mm bejn dik il-parti strutturali u s-sedil. Ma hemm l-ebda parti perikoluża bejn id-dahar tas-sedil u l-partijiet strutturali l-aktar viċin li jinsabu wara d-dahar tas-sedil jekk il-partijiet strutturali l-aktar viċini jkunu lixxi u d-dahar tas-sedil innifsu ikun ittundjat fl-erja tal-madwar u ma jkollux ponot li jaqtgħu.

▼B

2.3.2.10. Is-sedil tal-passiġġier (jekk ikun hemm)

2.3.2.10.1. Jekk ikun hemm partijiet li jistgħu jikkostitwixxu periklu għas-saqajn, għandha ssir dispożizzjoni għal mekkaniżmi protettivi f'raġġ emisferiku ta' 800 mm li jibda mix-xifer ta' quddiem tal-kuxxin tas-sedil u jħares 'l isfel.

2.3.2.10.2. Kif deskritt fil-punt 2.3.2.9 (ara Figura 6) il-punti perikoluži f'żoni A u B iridu jiġu protetti fi sfera li ċ-ċentru tagħha hija 670 mm 'l fuq miċ-ċentru tax-xifer ta' quddiem tas-sedil tal-passiġġier.

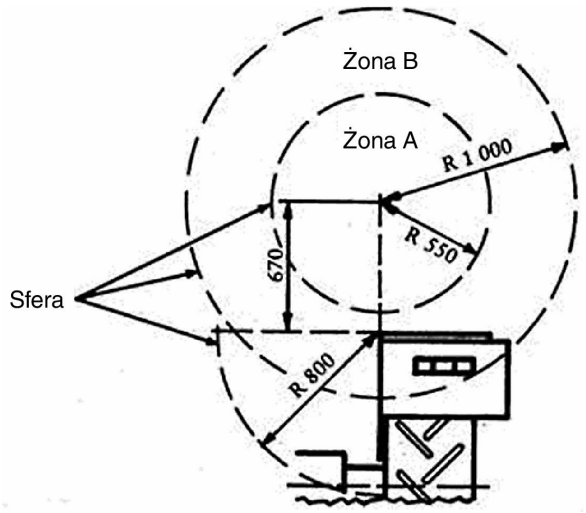


Figura 6

▼M2

2.3.2.11. Tratturi biċ-ċinga dejqa u tratturi tal-kategorija T4.3.

2.3.2.11.1. Fil-każ ta' tratturi biċ-ċingi dojoq kif iddefinit fit-tieni inċiż tal-Artikolu 1 tad-Direttiva tal-Kunsill 87/402/KEE ([1]) u t-tratturi tal-kategorija T4.3 kif iddefinit fl-Anness II, Kapitolu B, Appendiċi 1, Parti I, tad-Direttiva 2003/37/KE r-rekwiżiti tal-punt 2.3.2.9 ma għandhomx japplikaw għaż-żona li tinsab taħt wiċċ inklinat fuq angolu ta' 45° lejn in-naħa ta' wara u trasversali mad-direzzjoni ta' moviment, u li jgħaddi minn punt li jinsab 230 mm wara l-punt tal-indiċi tas-sit (ara Figura 7). Jekk ikun hemm xi punti ta' periklu f'din iż-żona, jridu jitwaħħlu twissijiet korrispondenti mat-trattur.

▼B

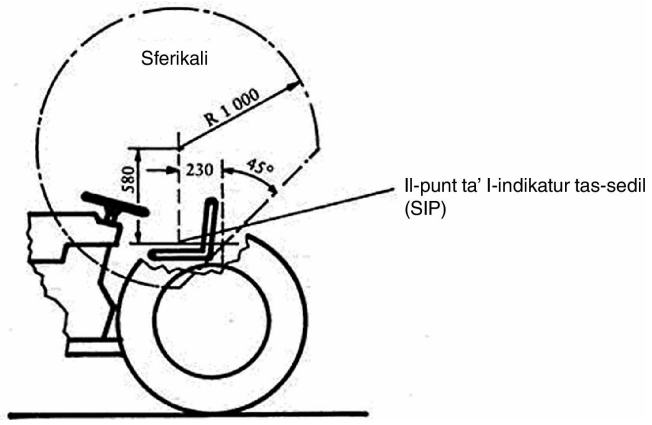


Figura 7

([1]) ĠU L 220, 8.8.1987, p. 1.

▼B

2.3.2.11.2. Taqsimiet II.1 u II.2 ta' l-Anness I tad-Direttiva 80/720/KEE ([1]) japplikaw għal aċċess għas-sedil tas-sewwieq.

2.3.2.11.3. Taqsima I.6 ta' l-Anness I tad-Direttiva 80/720/KEE tapplika għal mekkaniżmi ta' kontroll.

2.3.2.11.4. Quddiem pjan ta' referenza li jgħaddi f'angoli ta' 90° ma' l-assi lonġitudinali tal-vettura u miċ-ċentru tal-pedala mingħajr tagħbija (klaċċ u/jew brejk ta' servizz), komponenti jaħarqu ħafna ta' egżost iridu jiġu protetti jekk jinsabu sa 300 mm fiż-żona l-aktar għolja (700 mm 'l fuq mill-livell ta' l-art) u sa 150 mm fiż-żona l-aktar baxxa (ara Figura 8). Mill-ġenb, l-erja li trid tiġi protetta hija llimitata mill-linja ta' barra tat-trattur u l-linja ta' barra tas-sistema ta' l-egżost.

Komponenti jaħarqu ħafna tas-sistema ta' l-egżost li jgħaddu minn taħt it-tarġa minn fejn tidħol fit-trattur iridu jiġu koperti fil-projezzjoni vertikali tagħhom jew inkella jiġu protetti termatikament.

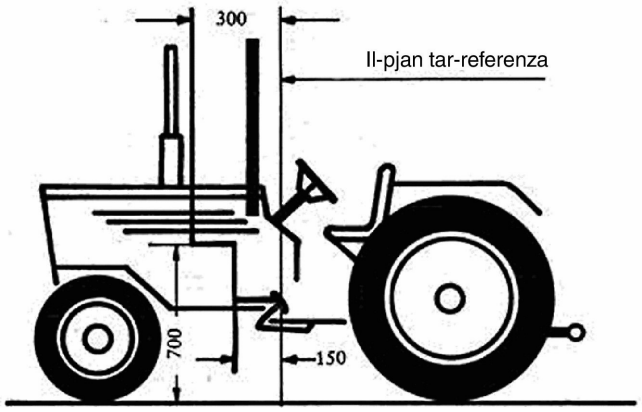


Figura 8

2.3.2.12. Tqassim u mmarkar ta' pajpijiet idrawliċi flessibbli

2.3.2.12.1. Pajpijiet idrawliċi flessibbli jridu jiġu irranġati b'tali mod li jipprevjenu ħsara mekkanika u termika.

2.3.2.12.2. Pajpijiet idrawliċi flessibbli jridu jkunu identifikabbli b'mod ċar u mmarkati b'linka li ma titħassarx bl-informazzjoni li ġejja:

— il-marka tal-manifattur tal-pajp flessibbli,

— id-data tal-manifattura (is-sena u x-xahar tal-manifattura),

— il-pressjoni żejda dinamika massima permissibbli waqt l-operat.

([1]) Id-Direttiva tal-Kunsill ta' l-24 ta' Ġunju 1980 dwar l-approssimazzjoni tal-liġijiet ta' l-Istati Membri li jirrigwardjaw l-ispazju għall-manuvrar, l-aċċess għall-pożizzjoni tas-sewqan u l-bibien u t-twieqi ta' tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-foresterija (ĠU L 194, 28.7.1980, p. 1.

▼B

2.3.2.12.3. Pajpijiet idrawliċi flessibbli fil-viċinanza tas-sedil tas-sewwieq jew tal-passiġġier iridu jiġu irranġati u protetti b'tali mod li f'każ li ma jibqgħux jaħdmu ma jkun hemm l-ebda periklu għall-ebda persuna.

2.3.2.13. Il-fus ta' l-istering u tat-tidwir

Partijiet li jiċċaqalqu f'relazzjoni ma' xulxin jew ma' partijiet fissi jridu jiġu protetti jekk jaqgħu fiż-żona definita fil-punti 2.3.2.9 u 2.3.2.10.

Meta jitwaħħal stering artikolat, irid ikun hemm mmarkar ċar u b'linka li ma jitħassarx fil-medda ta' l-artikolazzjoni fuq iż-żewġ naħat tat-trattur, li jindika permezz ta' sinjal illustrattiv jew fi kliem li mhuwiex permess li wieħed jibqa' fil-medda mhux protetta ta' artikolazzjoni. L-indikazzjonijiet korrispondenti jridu jiġu nklużi fil-manwal ta' l-operat.

2.3.2.14. Xaftijiet ta' trażmissjoni li jitwaħħlu mat-trattur

Xaftijiet ta' trażmissjoni (per eżempju, għal vettura li tingrana fuq erba' roti li jistgħu jduru biss waqt li l-vettura tkun miexja, iridu jiġu protetti jekk jinsabu fiż-żona definita fil-punti 2.3.2.9 u 2.3.2.10.

2.3.2.15. Iż-żona ta' distanza madwar ir-roti tas-sewqan

2.3.2.15.1. Iż-żoni ta' distanza ta' l-irparijiet tar-roti jridu jilħqu l-kundizzjonijiet li ġejjin.

2.3.2.15.2. "Iż-żona ta' distanza" tfisser l-ispazju li jrid jibqa' vojt madwar it-tyres tar-roti tas-sewqan b'relazzjoni mal-partijiet l-aktar viċini tal-vettura.

Iż-żona ta' distanza tar-roti tas-sewqan, meta mgħammra bl-akbar daqs ta' *tyres*, trid tikkorrispondi għad-dimensjonijiet stipulati fil-Figura 9 u t-Tabella 6 li ġejjin.

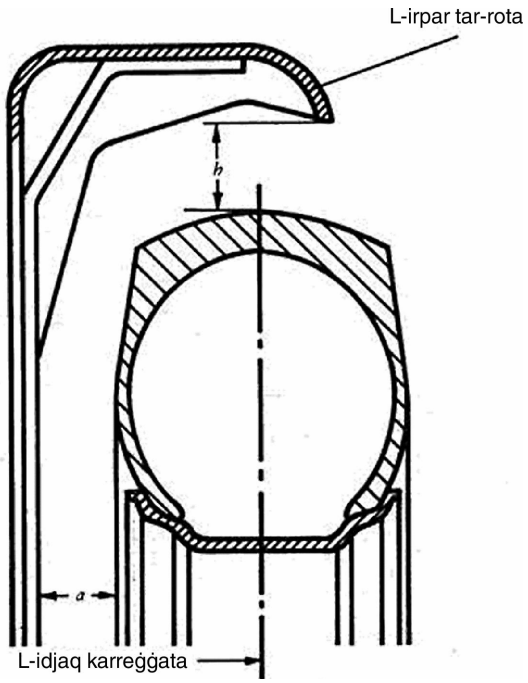


Figura 9

▼B

Tabella 6

Tratturi standard		Tratturi ta' karreġġata dejqa	
a	*h*	*a*	*h*
mm	mm	mm	mm
40	60	15	30

Żona ta' distanza iżgħar minn dik illustrata fil-Figura 9 u t-Tabella 6 hija permissibbli flimkien maż-żoni riferiti fil-punti 2.3.2.9 u 2.3.2.10 fil-każ ta' tratturi ta' karreġġata dejqa fejn l-irparijiet tar-roti jintużaw ukoll biex joborxu l-ħamrija mwaħħla mar-roti.

2.3.2.16. Uċuħ jaħarqu

Uċuħ jaħarqu li jistgħu jintlaħqu mill-operatur waqt l-operat normali tat-trattur għandhom jitgħattew jew jiġu insulati. Dan japplika għal uċuħ jaħarqu li huma viċin għal turġien, poġġamani, mqabad u partijiet integrali tat-trattur li jintużaw bħala mezz sabiex l-utent jitla' fuq it-trattur u li jistgħu jintmessu bla ħsieb.

2.3.2.17. Għatu għat-terminali tal-batteriji

Terminali mhux ertjati għandhom jiġu protetti minn xorts eletriċċi involontarji.

2.4. **Il-metodu ta' determinazzjoni tal-punt ta' l-indikatur tas-sedil**

2.4.1. In ġenerali

Il-metodu u l-mekkaniżmu użat fid-definizzjoni tal-punt ta' l-indikatur għal kull tip ta' sedil tappezzat huma deskritti hawn isfel.

2.4.2. Id-definizzjonijiet

Il-punt ta' l-indikatur tas-sedil (SIP):

Il-punt li jinsab fil-pjan medjan longitudinali vertikali tal-mekkaniżmu ta' tfittxija ta' l-SIP irrappreżentat f'Figura 10 li jitqiegħed fuq is-sedil tas-sewwieq skond il-punti 2.4.4 u 2.4.6.

Il-punt ta' l-indikatur tas-sedil jiġi stabbilit b'relazzjoni mal-vettura u ma jiċċaqlaqx mal-funzjoni ta' l-aġġustamenti u/jew ossillazzjonijiet tas-sedil.

2.4.3. Il-mekkaniżmu għad-determinazzjoni tal-punt ta' l-indikatur tas-sedil (SIP)

Il-mekkaniżmu għad-determinazzjoni ta' l-SIP irid ikun kif jidher f'Figura 10. Il-massa ta' dak il-mekkaniżmu huwa ta' 6 ± 1 kg u n-naħa ta' taħt tiegħu irid ikun ċatt u llustrat.

2.4.4. L-issettjar tas-sedil għad-determinazzjoni tal-punt ta' l-indikatur (SIP)

Fejn sedil u s-sospensjoni tiegħu jistgħu jiġu rregolati, is-sedil jiġi rregolat kif ġej qabel ma jiġi determinat il-punt ta' l-indikatur:

(a) l-aġġustamenti kollha — lura/'l quddiem, l-għoli u l-inklinazzjoni — iridu jkunu fil-pożizzjoni tan-nofs tagħhom. Jekk dan ma jkunx il-każ, għandu jintuża l-aġġustament l-aktar viċin jew 'l fuq jew 'l isfel mill-pożizzjoni tan-nofs;

▼B

(b) sospensjoni aġġustabbli trid tiġi aġġustata b'tali mod li s-sospensjoni tkun nofs triq mal-mekkaniżmu ta' tfittxija li jkun fil-pożizzjoni u mgħobbi. Is-sospensjoni jista' jissakkar b'mod mekkaniku f'dik il-pożizzjoni fil-waqt li jiġi determinat il-punt ta' l-indikatur (SIP);

(c) sospensjoni mhux aġġustabbli tista' tissakkar fil-pożizzjoni vertikali li tinkiseb bil-mekkaniżmu ta' tfittxija f'postu u mgħobbi;

(d) jekk l-aġġustamenti msemmija hawn fuq jmorru kontra l-istruzzjonijiet speċifiċi tal-manifattur, dawn iridu jiġu segwiti b'tali mod li jiksbu l-isttettjar rakkomandat għal sewwieq ta' 75 kg.

NB: Sewwieq ta' 75 kg joffri approssimazzjoni tal-mekkaniżmu ta' tfittxija fil-pożizzjoni fuq is-sedil u mgħobbi b'massa ta' 65 kg.

2.4.5. Id-determinazzjoni tat-tliet assi ta' referenza x′, y′, u z′ għall-SIP

Il-koordinati jridu jiġu stabbiliti kif ġej:

(a) il-post, fuq naħa waħda ta' l-immuntar tas-sedil, tat-toqba għat-twaħħil li tinsab fil-pożizzjoni wara nett;

(b) jekk l-assi ta' din it-toqba tkun parallela ma' l-assi tal-punti ċentrali definita fuq il-mekkaniżmu, tittieħed bħala l-assi y′, (li tindika mix-xellug għall-lemin b'relazzjoni mas-sewwieq li jkun bil-qegħda — ara Figura 11);

(c) jekk l-assi ta' din it-toqba tkun parallela mal-pjan vertikali li jgħaddi mill-linja ċentrali tas-sedil, il-linja dritta tittieħed bħala assi y′ li tkun parallela ma' l-assi ċentrali imsemmija u tgħaddi mill-punt ta' intersezzjoni bejn il-pjan ta' l-appoġġ tas-sedil u l-assi tat-toqba msemmija hawn fuq (ara Figura 12);

(d) fil-każijiet l-oħra kollha, l-assi y′ tiġi stabbilita skond il-parametri relatati mas-sedil li qed jitkejjel;

(e) l-assi x′ u z′ jiġu definiti bħala l-intersezzjonijiet tal-pjani orizzontali u vertikali li jgħaddu minn y′ bil-pjan vertikali li jgħaddi mill-linja ċentrali tas-sedil. L-assi x′ u z′ jindikaw 'l quddiem u 'l fuq (ara Figuri 11 u 12).

2.4.6. Il-Metodu ta' determinazzjoni tal-punt ta' l-indikatur tas-sedil (SIP)

Il-punt ta' l-indikatur tas-sedil (SIP) jiġi determinat billi jintuża mekkaniżmu li jidher fil-Figura 10 u billi wieħed jimxi kif ġej:

(a) is-sedil jiġi mgħotti b'biċċa drapp sabiex jiġi faċilitat l-ippożizzjonar korrett tal-mekkaniżmu;

(b) il-mekkaniżmu jitqiegħed fuq il-kuxxin tas-sedil (mingħajr massa addizzjonali) billi jiġi mbuttat lura lejn id-dahar tas-sedil;

(c) jiżdiedu l-mases sabiex il-massa totali tal-mekkaniżmu tiżdied minn 6 ± 1 kg sa 26 ± 1 kg. Iċ-ċentru tal-forza vertikali jrid ikun 40 mm quddiem il-marka tal-punt ta' l-indikatur tas-sedil fuq il-parti orizzontali tal-mekkaniżmu (ara Figura 10);

▼B

(d) forza orizzontali ta' madwar 100 N tiġi applikata darbtejn lill-mekkaniżmu fuq il-punt ta' l-indikatur tas-sedil, kif stipulat fil-Figura 10;

(e) jiżdiedu mases oħra sabiex il-massa totali tal-mekkaniżmu jiżdied minn 26 ± 1 kg sa 65 ± 1 kg. Iċ-ċentru tal-forza vertikali tal-mases li jiżdiedu jrid ikun 40 mm quddiem il-marka tal-punt ta' l-indikatur tas-sedil fuq il-parti orizzontali tal-mekkaniżmu (ara Figura 10);

(f) fuq iż-żewġ naħat tas-sedil fiż-żewġ pjani vertikali, li huma ekwidistanti mill-linja medjana longitudinali tas-sedil, il-koordinati, kif definit fil-punt 2.4.5, ta' l-intersezzjonijiet ta' dawk il-pjani fuq l-assi tal-punt ta' l-indikatur tas-sedil immarkati mill-mekkaniżmu jridu jitkejlu sa ± 1 mm.

Il-valuri medji aritmetiċi tal-qisien li jittieħdu fiż-żewġ pjani jiġu rrekordjati bħala l-koordinati ta' l-SIP;

(g) il-kundizzjonijiet li jirriżultaw mill-metodu ta' determinazzjoni, u li jitbegħdu mill-proċedura stipulata f'dan l-Anness, jew li jistgħu jkunu s-sors ta' żbalji rigward ir-riżultati tagħhom, jistgħu jiġu notati, flimkien mal-kawżi tagħhom.

▼B

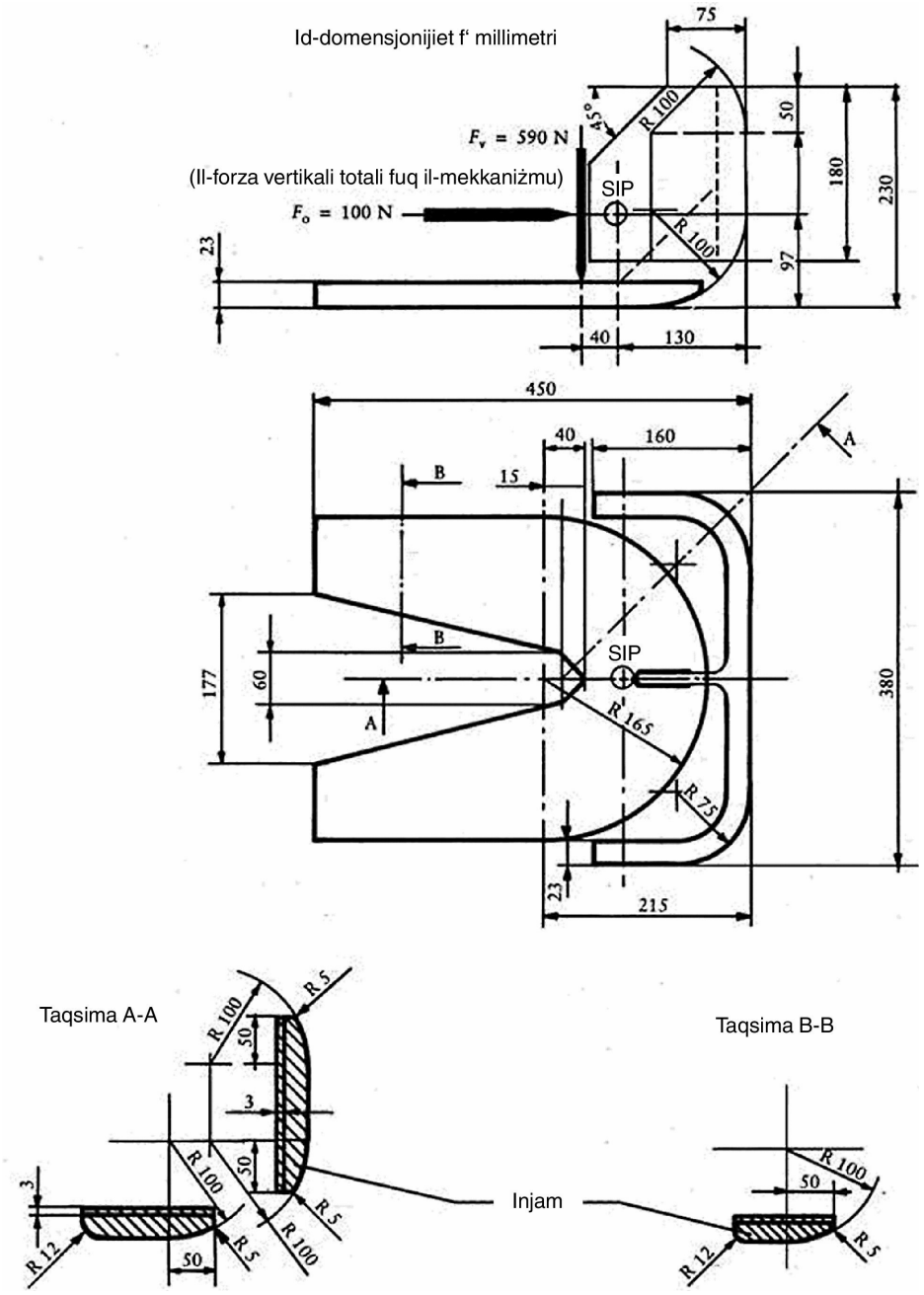


Figura 10 — Il-mekkaniżmu għad-determinazzjoni tal-punt ta' l-indikatur tas-sedil (SIP)

▼B

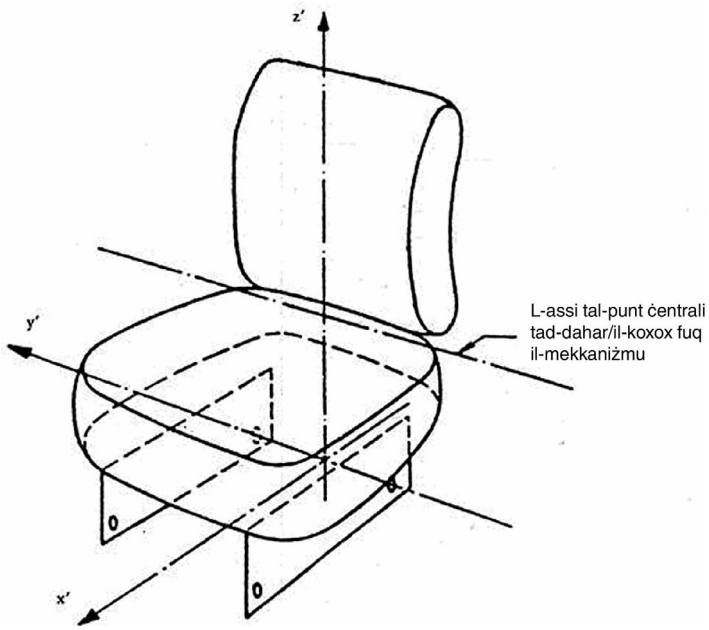


Figura 11 — Id-determinazzjoni ta' l-assi ta' referenza ta' l-SIP

(L-assi tat-toqba tat-twaħħil parallela ma' l-assi ċentrali tad-dahar/il-koxox)

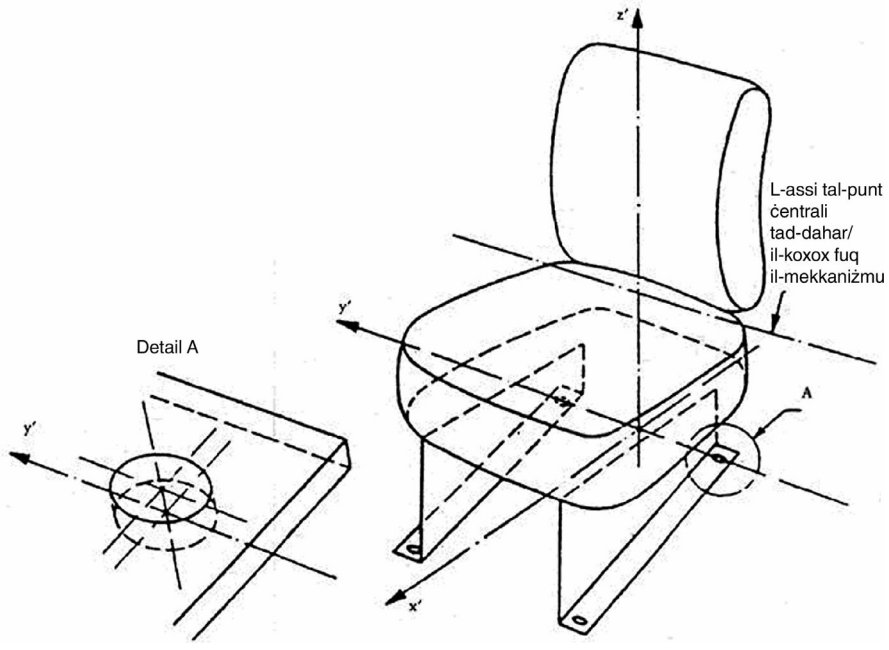


Figura 12 — Id-determinazzjoni tat-tliet assi ta' riferenza ta' l-SIP

(L-assi tat-toqba tat-twaħħil parallela mal-pjan vertikali li jgħaddi mill-linja medjana tas-sedil)

▼M1

3. REKWIŻITI TAS-SIKUREZZA ADDIZZJONALI GĦALL-APPLIKAZZJONIJIET SPEĊJALI

3.1. **Strutturi Protettivi kontra Oġġetti li Jaqgħu**

L-Istrutturi Protettivi kontra Oġġetti li Jaqgħu (FOPS), jekk ipprovduti, għandhom ikunu konformi mal-Kodiċi 10 tal-OECD ([1]).

3.2. **Strutturi għall-Protezzjoni tal-Operaturi**

3.2.1. L-Istrutturi għall-Protezzjoni tal-Operaturi (OPS), jekk jiġu pprovduti, għandhom ikunu konformi ma' ISO 8084:2003 ([2]).

3.2.2. Għal applikazzjonijiet oħra minbarra dawk tal-foresterija u bla ħsara għall-punt 3.2.1, it-tratturi bil-ħġieġ skont il-punt 1.1.3 tal-Anness III A għandhom jitqiesu li huma attrezzati bi Strutturi ta' Protezzjoni għall-Operaturi (OPS).

3.3. **Il-prevenzjoni tal-kuntatt ma' Sustanzi Perikoluż**

Ir-rekwiżiti ta' EN 15695-1:2009 għandhom japplikaw għat-tratturi kollha mfissra fil-punt (j) tal-Artikolu 2 tad-Direttiva 2003/37/KE, jekk dawn ikunu qed jintużaw f'kundizzjonijiet li jistgħu jikkawżaw ir-riskju ta' kuntatt ma' sustanzi perikoluż; f'każ hekk il-kabina għandha tissodisfa r-rekwiżiti tal-livell 2, 3 jew 4 ta' dan l-istandard. Il-kriterji għall-għażla bejn il-livelli jridu jitfissru u jkunu konformi ma' dawk indikati fil-manwal tal-operatur. Għall-bexx bil-pestiċidi l-kabina trid tkun tal-livell 4.

4. MANWAL GĦALL-OPERATUR

Il-manwal għall-operatur għandu jikkonforma mal-ISO 3600:1996 ([3]) bl-eċċezzjoni tat-taqsima 4.3. ("Identifikazzjoni tal-magna").

4.1. Partikolarment, jew flimkien mar-rekwiżiti fl-istandard ISO 3600:1996, il-manwal għall-operatur għandu jkopri dan li ġej:

(a) aġġustament tas-sedil u tas-sospensjoni b'rabta mal-pożizzjoni ergonomika tal-operatur fir-rigward tal-kontrolli u biex jiġu minimizzati r-riskji minn vibrazzjoni tal-ġisem kollu;

(b) l-użu u l-aġġustament tas-sistema għas-sħana, il-ventilazzjoni u l-arja kondizzjonata, meta jkunu provduti;

(c) l-istartjar u t-twaqqif tal-magna;

(d) il-pożizzjoni tal-ħruġ ta' emerġenza u l-metodu tal-ftuħ tagħhom;

(e) it-tlugħ fit-trattur u l-inżul minnu;

([1]) Il-kodiċi standard tal-OECD għall-ittestjar uffiċjali ta' strutturi protettivi kontra oġġetti li jaqgħu fuq tratturi agrikoli u forestarji Kodiċi 10 - Deċiżjoni tal-Kunsill tal-OECD C(2008) 128 ta' Ottubru 2008.

([2]) Dan id-dokument jista' jinstab fuq il-paġna tal-Internet: http://www.iso.org/iso/en/CatalogueDetailPage.CatalogueDetail?CSNUMBER = 9021&ICS1 = 65&ICS2 = 60&ICS3 = 1

([3]) Dan id-dokument jista' jinstab fuq il-paġna tal-Internet: http://www.iso.org/iso/en/CatalogueDetailPage.CatalogueDetail?CSNUMBER = 9021&ICS1 = 65&ICS2 = 60&ICS3 = 1

▼M1

(f) iż-żona ta' periklu qrib l-assi pivotali ta' trattur artikolat;

(g) l-użu ta' għodod speċjali, jekk xi wħud minn dawn jiġu pprovduti;

(h) metodi sikuri użati għas-servis u għall-manutenzjoni;

(i) informazzjoni dwar il-perjodu bejn spezzjoni u oħra tal-pajpijiet tal-ħajdrolik;

(j) struzzjonijiet dwar kif għandu jiġi rmunkat it-trattur;

(k) struzzjonijiet dwar l-użu sikur ta' ġakkijiet u punti rakkomandati ta' ġġakkjar;

(l) perikli marbuta mal-batteriji u t-tank tal-fjuwil;

(m) l-użu projbit tat-trattur, fejn jeżistu perikli li jinqaleb u jissemma wkoll li l-lista mhix waħda li tinkludi kull possibbiltà eżistenti;

(n) riskji reżidwi, marbuta ma' partijiet jaħarqu, bħal ma huma l-mili taż-żejt jew tas-sustanza għat-tkessiħ f'magni jew f'ger-boksis jaħarqu;

(o) il-livell ta' protezzjoni ta' Strutturi Protettivi kontra Oġġetti li jaqgħu, jekk applikabbli;

(p) il-livell ta' protezzjoni kontra sustanzi perikoluż, jekk appli-kabbli;

(q) il-livell ta' protezzjoni ta' Strutturi Protettivi għall-Operaturi, jekk applikabbli.

4.2. **It-twaħħil, l-iżmuntar u x-xogħol b'makkinarju armat, trejlers u makkinarju rmunkat li jista' jinbidel**

Il-manwal għall-operatur għandu jinkludi dan li ġej:

(a) twissija sabiex jiġu segwiti bir-reqqa l-istruzzjonijiet elenkati fil-manwal għall-operatur tal-makkinarju jew it-trejler armat jew irmunkat, u sabiex il-kombinazzjoni trattur - makkinarju jew trattur-trejler ma jitħaddmux sakemm l-istruzzjonijiet kollha ma jiġux segwiti;

(b) twissija sabiex wieħed iżomm lura miż-żona tat-"three-point linkage" waqt li din tkun qed tiġi kkontrollata;

(c) twissija li l-makkinarju armat irid jitbaxxa mal-art qabel ma t-trattur jitħalla waħdu;

(d) il-veloċità tal-"power take-off drive shafts" waqt it-tħaddim tal-makkinarju armat jew tal-vettura rmunkata;

(e) rekwiżit li jintużaw biss "power take-off drive shafts" bi protezzjoni adegwata;

(f) informazzjoni dwar tagħmir għall-irbit li jaħdem bil-ħajdrolik u l-funzjoni tiegħu;

▼M1

(g) informazzjoni dwar il-kapaċità massima ta' rfigħ tat-"three-point linkage";

(h) informazzjoni dwar id-determinazzjoni tal-massa totali, it-tagħbija fuq il-fusien, il-kapaċità ta' tagħbija tat-tajers u s-saborra minima meħtieġa;

(i) informazzjoni dwar is-sistemi ta' bbrejkjar disponibbli għat-trejlers u l-kompatibbiltà tagħhom ma' vetturi rmunkati;

(j) it-tagħbija vertikali massima fuq l-irbit ta' wara, f'relazzjoni mad-daqs tat-tajers ta' wara u t-tip ta' rbit;

(k) informazzjoni dwar l-użu ta' tagħmir b'"power take-off drive shafts" u li l-inklinazzjoni possibbli teknika tax-xaftijiet tiddependi fuq il-forma u d-daqs tal-"master shield" u/jew il-"clearance zone", inkluża l-informazzjoni speċifika rekwiżita fil-każ ta' PTO tip 3 b'dimensjoni ridotta;

(l) repetizzjoni tad-dejta fuq il-pjanċa mandatorja dwar mases irkmunkati massimi permissibbli;

(m) twissija biex ħadd ma jidħol bejn it-trattur u l-vettura rmunkata.

4.3. **Dikjarazzjoni ta' storbju**

Il-manwal għall-operatur għandu jispeċifika l-livell ta' ħoss f'widnejn l-operatur, imkejjel skont id-Direttiva 2009/76/KE [1] tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill u l-ħoss tat-trattur hu u miexi, imkejjel skont l-Anness VI tad-Direttiva 2009/63/KE [2] tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill.

4.4. **Dikjarazzjoni dwar il-vibrazzjonijiet**

Il-manwal għall-operatur għandu jistipula l-livell ta' vibrazzjonijiet imkejjel skont id-Direttiva tal-Kunsill 78/764/KEE [3].

4.5. Il-modi ta' tħaddim rilevanti ta' trattur li wieħed jista' raġonevolment jistennihom u li huma identifikati bħala ta' periklu partikolari huma dawn li ġejjin:

(a) xogħol b'tagħmir li jgħabbi minn quddiem (riskju minn oġġetti li jaqgħu);

(b) applikazzjoni forestali (riskju minn oġġetti li jaqgħu/penetranti);

(c) xogħol b'tagħmir għall-bexx tal-uċuħ tar-raba', armat jew irmunkat (riskju minn sustanzi perikolużi).

Għandu jingħata każ partikolari fil-manwal għall-operatur għall-użu tat-trattur flimkien mat-tagħmir imsemmi hawn fuq.

[1] ĠU L 201, 1.8.2009, p. 18.
[2] ĠU L 214, 19.8.2009, p. 23.
[3] ĠU L 255, 18.9.1978, p. 1.

▼**M1**

4.5.1. *Tagħmir għat-tagħbija minn quddiem*

4.5.1.1. Il-manwal għall-operatur għandu jagħti sinteżi tal-perikli assoċjati max-xogħol ta' tagħmir għat-tagħbija minn quddiem, u jispjega kif jistgħu jiġu evitati dawk il-perikli.

4.5.1.2. Il-manwal għall-operatur għandu jindika l-punti ta' rbit fuq il-bodi tat-trattur fejn irid jitwaħħal it-tagħmir għat-tagħbija minn quddiem, flimkien mad-daqs u l-kwalità tat-tagħmir li għandu jintuża għat-twaħħil. Jekk ma jkunu previsti l-ebda punti ta' twaħħil bħal dawn, il-manwal tal-operatur għandu jipprojbixxi l-istallazzjoni ta' tagħmir għat-tagħbija minn quddiem.

4.5.1.3. It-tratturi attrezzati b'funzjonijiet programmabbli ta' sekwenzar idrawliku għandhom jipprovdu informazzjoni dwar kif jitqabbdu l-idrawliċi tal-loader ħalli din il-funzjoni tkun inoperabbli.

4.5.2. *Applikazzjoni forestali*

4.5.2.1. F'każ ta' użu ta' trattur agrikolu f'applikazzjoni forestali, il-perikli identifikati huma dawn li ġejjin:

(a) siġar li jaqgħu, l-aktar fil-każ ta' krejn li jaqbad mat-trattur billi jitwaħħal fuq in-naħa ta' wara tat-trattur;

(b) oġġetti li jippenetraw il-kabina tal-operatur, l-aktar fil-każ li jitwaħħal mutur għall-ġbid fuq in-naħa ta' wara tat-trattur.

4.5.2.2. Il-manwal għall-operatur għandu jinkludi informazzjoni dwar dan li ġej:

(a) l-eżistenza tal-perikli mfissra fil-punt 4.5.2.1.;

(b) kull tagħmir mhux mandatorju li jista' jkun disponibbli, kontra dawk il-perikli;

(c) punti ta' twaħħil fuq it-trattur fejn strutturi protettivi jistgħu jitwaħħlu, flimkien mad-daqs u l-kwalità tal-ħardwer li għandu jintuża; meta ma jeżistu l-ebda mezzi previsti sabiex jitwaħħlu strutturi adegwati ta' protezzjoni, dan għandu jissemma;

(d) strutturi protettivi jistgħu jikkonsistu minn qafas li jipproteġi l-istazzjon ta' tħaddim kontra siġar li jaqgħu jew xbieki (bil-malji) quddiem il-bibien tal-kabina, is-saqaf u t-twieqi;

(e) il-livell tas-Sistema ta' Protezzjoni kontra Oġġetti li Jaqgħu, jekk din tkun ipprovduta.

4.5.3. *Xogħol b'tagħmir għall-bexx tal-uċuħ tar-raba' (riskju minn sustanzi perikolużi)*

Il-livell ta' protezzjoni kontra sustanzi perikolużi, skont l-EN 15695-1:2009, għandhom jitfissru fil-manwal tal-operatur.

▼B

Appendiċi

MUDELL

Isem ta' l-amministrazzjoni

▼M1

ANNESS MAĊ-ĊERTIFIKAT TAL-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KE GĦAL TIP TA' TRATTUR FIR-RIGWARD TAL-KONTROLLUR TAL-VELOĊITÀ U L-PROTEZZJONI TAL-KOMPONENTI TAS-SEWQAN, PROJEZZJONIJIET U ROTI, REKWIŻITI ADDIZZJONALI TAS-SIKUREZZA GĦAL APPLIKAZZJONIJIET SPEĊJALI, MANWAL TAL-OPERATUR

▼B

(L-Artikolu 4(2) tad-Direttiva 2003/37/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tas-26 ta' Mejju 2003 dwar l-approvazzjoni tat-tip ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti, il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat interkambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE: .....

1. Komponent(komponenti) jew karatteristiku (karatteristiċi):

1.1. irregolatur tal-ħeffa tal-moviment (fejn preżenti)

1.2. protezzjoni tal-komponenti ta' l-apparat għat-trażmissjoni tal-forza, projezzjonijiet u roti

▼M1

1.3. Rekwiżiti addizzjonali tas-sikurezza għall-applikazzjonijiet speċjali, jekk applikabbli:

1.3.1. Strutturi Protettivi kontra Oġġetti li Jaqgħu

1.3.2. Strutturi għall-Protezzjoni tal-Operaturi

1.3.3. Il-prevenzjoni tal-kuntatt ma' Sustanzi Perikoluż

▼B

2. Il-marka tat-trattur (jew l-isem tan-negozju tal-manifattur):

.....

.....

3. It-tip u fejn xieraq l-isem kummerċjali xieraq tat-trattur:

.....

.....

4. L-isem u l-indirizz tal-manifattur:

.....

.....

5. Jekk ikun applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-manifattur:

.....

.....

▼B

6. Id-deskrizzjoni tal-komponent (komponenti) u/jew il-karatteristiku (karatteristiċi) imsemmija taħt 1 hawn fuq:

.....

7. Id-data tas-sottomissjoni tat-trattur għall-approvazzjoni tat-tip KE:

.....

8. Is-servizz tekniku li jwettaq it-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip:

.....

.....

9. Id-data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

.....

10. In-numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

.....

11. L-approvazzjoni tat-tip KE għar-regolatur tal-ħeffa tal-moviment u protezzjoni tal-komponenti ta' l-apparat għat-trażmissjoni tal-forza, projezzjonijiet u roti tingħata/tiġi rrifjutata [1]:

12. Il-post: .....

13. Id-data: .....

14. Firma: .....

15. Id-dokumenti li ġejjin, li juru n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE indikat hawn fuq, jiġu meħmuża ma' dan iċ-ċertifikat:

..... tpinġijiet bil-qisien;

..... tpinġija jew ritratt tal-partijiet relevanti tat-trattur;

▼M1

..... manwal tal-operatur.

▼B

Id-*data* trid tiġi provduta lill-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri l-oħra jekk jitolbu dan.

16. Rimarki:

.....

.....

.....

[1] Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

ANNESS III A

Windskrijns u ħġieġ ieħor — Ir-rekwiżiti tat-tagħmir, id-definizzjonijiet, l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent, l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent, is-simboli, l-ispeċifikazzjonijiet ġenerali, it-testijiet u l-konformità fil-produzzjoni

1. IR-REKWIŻITI TAT-TAGĦMIR

1.1. It-tratturi għall-agrikoltura u għall-forestrija jistgħu jiġu mgħammra kif jagħżel il-manifattur tagħhom b':

1.1.1. windskrijns u ħġieġ ieħor kopert mid-dispożizzjonijiet ta' dan l-Anness;

1.1.2. windskrijns koperti mir-rekwiżiti għal ħġieġ ieħor għajr windskrijns f'dan l-Anness, bl-eċċezzjoni tar-rekwiżiti ta' punt 9.1.4.2 ta' l-Anness III C għal din id-Direttiva (ħġieġ bit-trażmissjoni regolari tad-dawl ta' inqas minn 70 %).

1.1.3. *Glazing* ta' plastik riġidu huwa permess għal applikazzjonijiet li mhumiex marbuta mal-windskrijn kif approvati fid-Direttiva tal-Kunsill 92/22/KEE ([1]) jew fir-Regolament NU-ECE Nru 43, l-Anness 14.

2. DEFINIZZJONIJIET

Għall-finijiet ta' din id-Direttiva:

2.1. "ħġieġ imsaħħaħ" ifisser ħġieġa li tikkonsisti minn saff wieħed ta' ħġieġ li ġie suġġett għal trattament speċjali sabiex jiżdied is-saħħa mekkanika tiegħu u biex jiġi kkundizzjonat il-frammentazzjoni tiegħu wara li jitfarrak;

2.2. "ħġieġ illaminat" ifisser ħġieġa li tikkonsisti minn żewġ saffi jew aktar ta' ħġieġ li jinżammu flimkien permezz ta' saff wieħed jew aktar ta' materjal tal-plastik bejn is-saffi; jista' jkun:

2.2.1. "ordinarju", fejn l-ebda wieħed mis-saffi tal-ħġieġ li minnu huwa kompost ikun ġie trattat, jew

2.2.2. "trattat", fejn mill-inqas wieħed mis-saffi tal-ħġieġ li minnu huwa kompost ġie trattat b'mod speċjali sabiex tiżdied is-saħħa mekkanika tiegħu u biex jiġi kkundizzjonat il-frammentazzjoni tiegħu wara li jitfarrak;

2.3. "ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà miksi b'materjal tal-plastik" ifisser ħġieġa kif definita fil-punt 2.1 jew 2.2 b'saff ta' materjal tal-plastik fuq il-wiċċ ta' ġewwa;

2.4. "ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà magħmul mill-ħġieġ u l-plastik" ifisser ħġieġa bil-ħġieġ illaminat b'saff wieħed ta' ħġieġ u saff wieħed jew aktar ta' materjal tal-plastik li mill-inqas wieħed minnhom iservi bħala saff bejn is-saffi l-oħra. Is-saffi tal-plastik għandhom ikunu fuq ġewwa meta l-ħġieġ jitwaħħal fuq it-trattur;

([1]) Id-Direttiva tal-Kunsill 92/22/KEE tal-31 ta' Marzu 1992 dwar it-tqegħid tal-ħġieġ tas-sigurtà fit-twieqi u l-materjali tal-ħġieġ għat-tqegħid fit-twieqi fuq vetturi bil-mutur u fuq it-trailers tagħhom (ĠU L 129, 14.5.1992, p. 11.

▼B

2.5. “grupp ta’ windskrijns” ifisser grupp li jikkonsisti minn windskrijns ta’ daqsijiet u forom differenti li jiġu suġġetti għal eżami tal-propjetajiet mekkaniċi tagħhom, il-metodu tal-frammentazzjoni tagħhom u l-imġieba tagħhom f’testijiet ta’ reżistenza ambjentali;

2.5.1. “windskrijn ċatt” ifisser windskrijn li ma jesibixxi ebda kurvatura nominali li jirriżulta f’għoli ta’ segment ta’ iktar minn 10 mm kull metru lineari;

2.5.2. “windskrijn ittundjata” ifisser windskrijn li jesibixxi kurvatura nominali li jirriżulta f’għoli ta’ segment ta’ iktar minn 10 mm kull metru lineari;

2.6. “tieqa doppja” tfisser sett ta’ żewġ ħġiġiet stallati separatament fl-istess apertura fit-trattur;

2.7. “ħġieġ doppju” ifisser unità li tikkonsisti f’żewġ ħġiġiet immuntati b’mod permanenti fil-fabbrika u sseparati permezz ta’ spazju uniformi;

2.7.1. “ħġieġ doppju simmetriku” ifisser ħġieġ doppju fejn iż-żewġ ħġiġiet kostitwenti ikunu ta’ l-istess tip (ħġieġ imsaħħaħ jew laminat, eċċ.), u li jesebixxu karatteristiċi prinċipali u sekondarji identiċi;

2.7.2. “ħġieġ doppju” asimmetriku ifisser ħġieġ doppju fejn iż-żewġ ħġiġiet kostitwenti ikunu ta’ tip differenti (ħġieġ imsaħħaħ jew laminat, eċċ.) jew esibixxu karatteristiċi prinċipali u/jew sekondarji differenti;

2.8. “karatteristiku prinċipali” ifisser karatteristiku li jimmodifika b’mod sinifikanti l-propjetajiet ottiċi u/jew mekkaniċi ta’ ħġieġa li jistgħu jkunu sinifikanti għall-funzjoni li l-ħġieġa se twettaq f’trattur. Dan it-terminu jkopri wkoll l-isem jew il-marka kummerċjali;

2.9. “karatteristiku sekondarju” ifisser karatteristiku li huwa kapaċi li jimmodifika l-propjetajiet ottiċi u/jew mekkaniċi ta’ ħġieġa b’tali mod li jkun ta’ sinifikat għall-funzjoni li l-ħġieġa hija maħsuba li twettaq f’trattur. Il-firxa ta’ din il-modifikazzjoni hija stmata f’relazzjoni ma’ l-indiċijiet tad-diffikultà;

2.10. “l-indiċijiet ta’ diffikultà” tkopri sistema ta’ klassifika f’żewġ stadji li tapplika għall-varjazzjonijiet osservati fil-prattika f’kull karatteristiku sekondarju. Bidla minn indiċi “1” għal indiċi “2” tindika l-ħtieġa għal testijiet addizzjonali;

2.11. “erja żviluppata ta’ windskrijn” tfisser l-erja rettangolari minima ta’ ħġieġa li minnha jista’ jiġi mmanifatturat windskrijn;

2.12. “l-angolu ta’ l-inklinazzjoni ta’ windskrijn” ifisser l-angolu inkluż bejn linja vertikali u linja dritta li tgħaddi mill-estremitajiet ta’ fuq u ta’ taħt tal-windskrijn, fejn iż-żewġ linji jistrieħu fuq pjan vertikali ma’ l-assi longitudinali tat-trattur;

2.12.1. Il-kejl ta’ l-angolu ta’ l-inklinazzjoni jitwettaq fuq trattur mhux mgħobbi li huwa wieqaf fuq art ċatta;

2.12.2. Tratturi mgħammra b’sospensjoni idropnewmatika, idrawlika jew pnewmatika jew b’mekkaniżmu għall-aġġustament awtomatiku ta’ l-għoli mill-art skond it-tagħbija jiġu ttestjati fil-kundizzjonijiet ta’ tħaddim normali speċifikati mill-manifattur;

▼B

2.13. “l-għoli tas-segment, h” ifisser id-distanza massima, imkejjel f’angoli ta’ bejn wieħed u ieħor 90° mal-ħġieġa, li jissepara l-wiċċ ta’ ġewwa tal-ħġieġa minn ħġieġa li tgħaddi mit-truf tal-ħġieġa, (ara l-Anness III N, Figura 1);

2.14. “it-tip ta’ ħġieġa” tfisser ħġieġa, kif definit fil-punti 2.1 sa 2.4, li ma tesibixxi l-ebda differenza essenzjali fir-rigward, b’mod partikolari, tal-karatteristiċi prinċipali u sekondarji msemmija fl-Annessi III D sa III L;

2.14.1. Għalkemm bidla fil-karatteristiċi prinċipali timplika li l-prodott huwa ta’ tip ġdid, huwa rikonoxxut li f’ċerti każijiet bidla fil-forma u d-dimensjoni mhux neċessarjament tirrikjedi li jitwettaq sett komplut ta’ testijiet. Għal ċerti testijiet preskritti fl-Annessi individwali, ħġieġ jista’ jingħabar flimkien jekk ikun evidenti li għandu l-istess karatteristiċi prinċipali;

2.14.2. Ħġieġ li jesibixxi differenzi fir-rigward tal-karatteristiċi sekondarji tiegħu biss jista’ jitqies li huwa ta’ l-istess tip; madankollu, ċerti testijiet jistgħu jitwettqu fuq kampjuni ta’ dan il-ħġieġ jekk it-twettieq ta’ dawk it-testijiet jiġi stipulat espliċitament fil-kundizzjonijiet tat-test;

2.15. “kurvatura, r” tfisser il-valur approssimattiv ta’ l-iżgħar raġġ ta’ arc tal-windskrijn kif imkejjel fl-erja tal-kurvatura massima.

3. L-APPLIKAZZJONI GĦALL-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KOMPONENT

3.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent għal tip ta’ ħġieġ titressaq mill-manifattur tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà jew mir-rappreżentat debitament akkreditat tiegħu għal kull tip ta’ ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà. L-applikazzjoni tista’ ssir fi Stat Membru wieħed biss.

3.2. Għal kull tip ta’ ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà, l-applikazzjoni tiġi akkompanjata mid-dokumenti li jissemmew aktar 'l isfel, fi tliet kopji, u mid-dettalji li ġejjin:

3.2.1. deskrizzjoni teknika li tinkludi l-karattersitiċi prinċipali u sekondarji kollha; u,

3.2.1.1. fil-każ ta’ ħġieġ għajr għall-windskrijns, tpinġijiet f’format li ma jeċċedix l-A4 jew li jintwew f’dak il-format, li juru:

— l-erja massima,

— l-iżgħar angolu bejn żewġ naħat ta’ maġenb xulxin tal-ħġieġa, u

— l-għoli massimu ta’ segment, jekk ikun hemm;

3.2.1.2. Fil-każ ta’ windskrijns:

3.2.1.2.1. lista tal-mudelli ta’ windskrijn li jeħtieġu approvazzjoni tat-tip ta’ komponent, fejn jingħata l-isem tal-manifatturi tat-trattur u t-tip(tipi) tat-trattur;

3.2.1.2.2. tpinġijiet fuq skala ta’ 1:10 u d-dijagrammi tal-windskrijns u l-istallazzjoni tagħhom fit-trattur b’dettall suffiċjenti li juri:

3.2.1.2.2.1. il-pożizzjoni tal-windskrijn relattivament għall-punt R kif definit fil-punt 1.2 tal-Anness I tad-Direttiva 2008/2/KE ([1]);

3.2.1.2.2.2. l-angolu ta’ l-inklinazzjoni tal-windskrijn;

([1]) Direttiva 2008/2/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tal-15 ta' Jannar 2008 dwar il-firxa tal-viżjoni u l-wipers tal-windscreen għal tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresterija (ĠU L 24, 29.1.2008, p. 30).

▼B

3.2.1.2.2.3. il-pożizzjoni u d-daqs taż-żona li fiha jiġu verifikati l-kwalitajiet ottiċi u, fejn xieraq, l-erja suġġetta għal tisħiħ differenzjali;

3.2.1.2.2.4. l-erja żviluppata tal-windskrijn;

3.2.1.2.2.5. l-għoli tas-segment massimu tal-windskrijn; u

3.2.1.2.2.6. il-kurvatura tal-windskrijn (għall-finijiet tal-ġbir flimkien tal-windskrijns biss);

3.2.1.3. fil-każ ta' ħġieġ doppju, tpinġijiet f'format li ma jeċċedix l-A4 jew li jintwew f'dak il-format, li juru, flimkien ma' l-informazzjoni riferita fil-punt 3.2.1.1:

— it-tip ta' kull ħġieġa kostitwenti,

— il-tip ta' rbit (organiku, ħġieġ-ħġieġ jew ħġieġ-metall),

— il-ħxuna nominali ta' l-ispazju bejn iż-żewġm ħġiġiet.

3.3. Flimkien ma' dan, l-applikant irid iressaq numru suffiċjenti ta' biċċiet għat-test u kampjuni tal-ħġieġ lest tal-mudelli kkunsidrati, fejn, jekk ikun meħtieġ, in-numru jiġi determinat permezz ta' ftehim mas-servizz tekniku responsabbli għat-twettieq tat-testijiet.

3.4. L-awtorità kompetenti trid tivverifika l-eżistenza ta' arranġamenti sodisfaċenti sabiex jiġi żgurat il-kontroll effettiv tal-konformità Fil-produzzjoni qabel ma tingħata l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent.

4. IS-SIMBOLI

4.1. Kull ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà, inkluż il-kampjuni u l-biċċiet għat test imressqa għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent, trid iġġorr l-isem jew il-marka kummerċjali tal-manifattur. Is-simboli jridu jinqraw sewwa u ma jitħassrux.

5. L-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KOMPONENT

5.1. Jekk il-kampjuni mressqa għall-approvazzjoni tat-tip tal-komoponent jissodisfaw ir-rekwiżiti ta' punti 5 u 7 hawn taħt, tingħata l-approvazzjoni tat-tip pertinenti tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà.

5.2. Numru ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent jiġi assenjat lil kull tip kif definit fl-Annessi III E, III G, III K u III L, jew, fil-każ ta' windskrijns, lil kull grupp approva. L-ewwel żewġ numri (fil-preżent 00 għal din id-Direttiva 89/173/KEE fil-forma oriġinali tagħha) jindikaw is-serje ta' emendi li jinkorporaw l-emendi tekniċi prinċipali l-aktar riċenti li jsiru lil din id-Direttiva 89/173/KEE kif sostitwit fil-mument tal-ħruġ ta' l-approvazzjoni. Stat Membru ma jistax jassenja l-istess numru lil tip jew grupp ieħor ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà.

5.3. L-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jew l-estensjoni jew ir-rifjut ta' l-approvazzjoni għal tip ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà skond din id-Direttiva tiġi kkomunikata lill-Istati Membri permezz ta' avviż imħejji skond il-mudell stipulat fl-Anness III B għal din id-Direttiva u l-Appendiċi tagħha.

▼B

5.3.1. Fil-każ tal-windskrijns, l-avviż ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent irid jiġi akkompanjat minn dokument li jelenka kull mudell ta' windskrijn fil-grupp approvat, flimkien mal-karattersitiċi tal-grupp, skond l-Appendiċi 8 ta' l-Anness III B.

5.4. Flimkien mas-simboli speċifikati fil-punt 4.1, marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent trid titwaħħal f'post fejn jidher fuq il-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà kollu, kif ukoll fuq unitajiet ta' ħġieġ doppju li jikkonformaw ma' tip approvat skond din id-Direttiva. Kull marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent speġjali assenjata lil kull ħġieġa ta' unità ta' ħġieġ doppju tista' titwaħħal ukoll.

Din il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent tikkonsisti minn:

5.4.1. rettangolu li jiċċirkonda l-ittra żgħira "e" segwita bin-numru li jiddistingwi l-pajjiż li ta l-approvazzjoni ([1]);

5.4.2. in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent fuq in-naħa tal-lemin tar-rettangolu preskritt fil-punt 5.4.1.

5.5. is-simboli addizzjonali li ġejjin jitwaħħlu ħdejn il-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE:

5.5.1. fil-każ ta' windskrijn:

I: għal ħġieġ imsaħħaħ (I/P jekk ikun miksi) ([2]),

II: għal ħġieġ ordinarju illaminat (II/P jekk ikun miksi) ([2]),

III: għal ħġieġ illaminat ittrattat (III/P jekk ikun miksi) ([2]),

IV: għal ħġieġ tal-plastik;

5.5.2. V: fil-każ ta' ħġieġ għajr għall-windskrijn koperti mid-dispożizzjonijiet ta' punt 9.1.4.2 ta' l-Anness III C;

5.5.3. VI: fil-każ ta' unità ta' ħġieġ doppju;

5.5.4. T: fil-każ ta' windskrijns li jikkonformaw mar-rekwiżiti għall-ħġieġ għajr għall-windskrijns, minbarra dawk li jaqgħu taħt id-dispożizzjonijiet ta' punt 9.1.4.2 ta' l-Anness III C għal din id-Direttiva (ħġieġ b'trażmissjoni regolari tad-dawl ta' inqas minn 70 %). Madankollu, fil-każ ta' windskrijns li jikkonformaw mar-rekwiżiti għal ħġieġ għajr għall-windskrijns, is-simbolu "T" jista' jiġi mmarkat biss wara t-test tal-forma tar-ras definit fil-punt 3.3.2 ta' l-Anness III G għal din id-Direttiva, fejn l-għoli tal-waqgħa huwa 4,0 m + 25/ – 0 mm.

5.6. Il-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent u s-simbolu jridu jinqraw sew u ma jitħassrux.

([1]) 1 għall-Ġermanja, 2 għal-Franza, 3 għall-Italja, 4 għall-Olanda, 5 għall-Isvezja, 6 għall-Belġju, 7 għall-Ungerija, 8 għar-Repubblika Ċeka, 9 għal Spanja, 11 għar-Renju Unit, 12 għall-Awstrija, 13 għall-Lussemburgu, 17 għall-Finalndja, 18 għad-Danimarka, 19 għar-Rumanija, 20 għall-Polonja, 21 għall-Portugal, 23 għal Greċja, 24 għal Irlanda, ►**M4** 25 għall-Kroazja, ◄ 26 għas-Slovenja, 27 għas-Slovakkja, 29 għall-Estonja, 32 għal-Latvja, 34 għal-Bulgarija, 36 għal-Litwanja, 49 għal-Ċipru, 50 għal Malta.

([2]) Kif definit f'punt 2.3.

▼B

5.7. L-Appendiċi għal dan l-Anness jagħti eżempji ta' marki ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent.

6. REKWIŻITI ĠENERALI

6.1. Il-ħġieġ kollu, u b'mod partikolari dak maħsub għall-manifattura tal-windskrijns, irid ikun ta' kwalità suffiċjenti biex inaqqas ir-riskju ta' ħsara lill-ġisem safejn ikun possibbli fil-każ li jitfarrak il-ħġieġ. Il-ħġieġ irid ikun reżistenti biżżejjed għall-inċidenti li x'aktarx iseħħu fi traffiku normali, u għal kundizzjonijiet atmosferiċi u ta' temperatura, azzjonijiet kimiċi, kombustjoni u brix.

6.2. Flimkien ma' dan, il-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà jrid ikun trasparenti biżżejjed, ma jikkaġuna l-ebda tgħawwiġ notevoli ta' oġġetti kif jidhru mill-windskrijn, u m'għandu joħloq l-ebda konfużjoni bejn il-kuluri wżati fis-sinjali tat-traffiku fit-toroq. F'każ li jitfarrak windskrijn, is-sewwieq irid ikun jista' jara t-triq b'mod ċar biżżejjed sabiex ikun jista' jagħfas il-brejk u jwaqqaf it-trattur tiegħu b'mod sikur.

7. REKWIŻITI PARTIKOLARI

It-tipi kollha tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà jridu, skond il-kategorija li jappartjenu għaliha, jikkonformaw mar-rekwiżiti partikolari li ġejjin:

7.1. fir-rigward ta' windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III D;

7.2. fir-rigward ta' ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi għajr għall-windskrijns, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III E;

7.3. fir-rigward ta' windskrijns ordinarju tal-ħġieġ illaminat, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III F;

7.4. fir-rigward ta' ħġieġ ordinarju llaminat għajr għall-windskrijns, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III G;

7.5. fir-rigward ta' windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III H;

7.6. fir-rigward ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà b'materjal tal-plastik fuq ġewwa, flimkien mar-rekwiżiti rilevanti elenkati hawn fuq, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III I;

7.7. fir-rigward ta' windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III J;

7.8. fir-rigward ta' ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III K;

7.9. fir-rigward ta' unitajiet ta' ħġieġ doppju, ir-rekwiżiti nklużi fl-Anness III L.

8. IT-TESTIJIET

8.1. It-testijiet li ġejjin jiġu preskritti:

8.1.1. Frammentazzjoni

L-għan ta' dan it-test huwa:

▼B

8.1.1.1. li jiġi vverifikat li l-frammenti u l-frak prodott mill-ksur ta' ħġieġa huma tali li jimminimizzaw ir-riskju ta' ħsara, u

8.1.1.2. fil-każ tal-windskrijns, sabiex tiġi verifikata l-viżibbiltà residwali wara li jitfarrku.

8.1.2. Is-saħħa mekkanika

8.1.2.1. It-test ta' l-impatt bil-ballun

Dan it-test isir b'żewġ modi, f'wieħed jintuża ballun ta' 227 g u fl-ieħor ballun ta' ǧ 2 260 g.

8.1.2.1.1. it-test bil-ballun ta' 227-g: l-għan ta' dan it-test huwa li tiġi stmata l-adeżjoni tas-saff ta' bejn is-saffi fil-ħġieġ illaminat u s-saħħa mekkanika ta' ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi.

8.1.2.1.2. it-test bil-ballun ta' 2 260-g: l-għan ta' dan it-test huwa li tiġi stmata r-reżistenza tal-penetrazzjoni tal-ballun ta' ħġieġ illaminat.

8.1.2.2. It-test tal-forma tar-ras

L-għan ta' dan it-test huwa li jivverifika l-konformità tal-ħġieġ mar-rekwiżiti relatati mal-limitazzjoni tal-ħsara fil-każ ta' l-impatt tar-ras mal-windskrijn, ħġieġ illaminat jew ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns, u anke unitajiet ta' ħġieġ doppju li jintużaw għal twieqi tal-ġnub.

8.1.3. Ir-reżistenza għall-ambjent

8.1.3.1. It-test tal-brix

L-għan ta' dan it-test huwa li jiddetermina jekk ir-reżistenza ta' ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà għall-brix taqbiżx valur speċifikat.

8.1.3.2. It-test tat-temperatura għolja

L-għan ta' dan it-test huwa li jivverifika li ma jiżvilluppawx bżieżaq jew difetti oħra fis-saff ta' bejn is-saffi fil-ħġieġ illaminat jew ħġieġ tal-plastik meta dan ta' l-aħħar jiġi espost għal temperaturi għolja matul perjodu estiż ta' ħin.

8.1.3.3. It-test tar-reżistenza għar-radjazzjoni

L-għan ta' dan it test huwa li jiddetermina jekk it-trażmissjoni tad-dawl ta' ħġieġ illaminat, ħġieġ tal-plastik jew ħġieġ miksi bil-plastik meta espost għar-radjazzjoni matul perjodu estiż ta' ħin titnaqqasx b'mod sinifikanti jew jekk il-ħġieġ jitlifx lewnu b'mod sinifikanti.

8.1.3.4. It-test tar-reżistenza għall-umdità

L-għan ta' dan it-test huwa li jiddetermina jekk ħġieġ illaminat, ħġieġ tal-plastik jew ħġieġ miksi bil-plastik jiflaħx mingħajr deterjorazzjoni sinifikanti, għall-effetti ta' l-espożizzjoni prolongata għall-umdità atmosferika.

8.1.3.5. Ir-reżistenza għall-bdil fit-temperatura

L-għan ta' dan it-test huwa li jiddetermina jekk il-materjal(i) tal-plastik użat(i) fil-ħġieġ tat-twieqi ta' sigurtà kif definit fil-punti 2.3 u 2.4 jiflaħx, mingħajr deterjorazzjoni sinifikanti, għall-effetti ta' l-espożizzjoni prolongata għal temperaturi estremi.

▼B

8.1.4. Kwalitajiet ottiċi

8.1.4.1. It-test tat-trażmissjoni tad-dawl

L-għan ta' dan it-test huwa li jiddetermina jekk it-trażmissjoni regolari ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà taqbiżx valur speċifikat.

8.1.4.2. It-test ta' distorzjoni ottika

L-għan ta' dan it-test huwa li jivverifika li d-distorzjoni ta' oġġetti kif jidhru mill-windskrijn mhijiex tali li tista' tfixkel lis-sewwieq.

8.1.4.3. It-test tas-separazzjoni tax-xbiha sekondarja

L-għan ta' dan it-test huwa li jivverifika li s-separazzjoni angolari tax-xbiha sekondarja mix-xbiha primarja ma taqbiżx il-valur speċifikat.

8.1.4.4. It-test ta' l-identifikazzjoni tal-kuluri

L-għan ta' dan it-test huwa li jivverifika li ma' hemm l-ebda riskju ta' konfużjoni ta' kuluri kif jidhru mill-windskrijn.

8.1.5. It-test tar-reżistenza għan-nar

L-għan ta' dan it-test huwa li jivverifika li l-wiċċ ta' ġewwa ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà kif definit fil-punti 2.3 u 2.4 għandu rata ta' ħruq baxx biżżejjed.

8.1.6. Ir-reżistenza għal aġenti kimiċi

L-għan ta' dan it-test huwa li jiddetermina li l-wiċċ ta' ġewwa ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà kif definit fil-punti 2.3 u 2.4 ikun jiflaħ għall-effetti ta' espożizzjoni għal kimiċi li x'aktarx ikunu preżenti jew jintużaw fit-trattur (per eżempju komposti għat-tindif) mingħajr ma jiddeterjora.

8.2. **It-testijiet preskritti għal ħġieġ tal-kategoriji definiti fil-punti 2.1 sa 2.4**

8.2.1. Il-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà jiġi suġġett għat-testijiet elenkati fit-tabella li ġejja:

	Windskrijns							Ħġieġ għajr għall-windskrijns		
	Ħġieġ imsaħħaħ		Ħġieġ ordinarju illaminat		Ħġieġ ittrattat illaminat		Ħġieġ tal-plastik	Ħġieġ imsaħħaħ	Ħġieġ illaminat	Ħġieġ tal-plastik
	I	I/P	II	II/P	III	III/P	IV			
Frammentazzjoni	D/2	D/2	—	—	H/4	H/4	—	E/2	—	—
Is-saħħa mekkanika:										
ballun ta' 227	—	—	F/4.3.	F/4.3.	F/4.3.	F/4.3.	F/4.3.	E/3.1.	G/4	G/4
ballun ta' 2 260 g	—	—	F/4.2.	F/4.2.	F/4.2.	F/4.2.	—	—	—	—
It-test tal-forma tar-ras ([1])	D/3	D/3	F/3	F/3	F/3	F/3	J/3	—	G/3 ([3])	K/3 ([3])
Il-brix:										
il-wiċċ ta' barra	—	—	F/5.1.	F/5.1.	F/5.1.	F/5.1.	F/5.1.	—	F/5.1.	F/5.1.

▼B

	Windskrijns							Ħġieġ għajr għall-windskrijns		
	Ħġieġ imsaħħaħ		Ħġieġ ordinarju illaminat		Ħġieġ ittrattat illaminat		Ħġieġ tal-plastik	Ħġieġ imsaħħaħ	Ħġieġ illaminat	Ħġieġ tal-plastik
	I	I/P	II	II/P	III	III/P	IV			
il-wiċċ ta' ġewwa	—	I/2	—	I/2	—	I/2	I/2	I/2 (2)	I/2 (2)	I/2
Temperatura għolja	—	—	C/5	C/5	C/5	C/5	C/5	—	C/5	C/5
Radjazzjoni	—	C/6	C/6	C/6	C/6	C/6	C/6	—	C/6	C/6
Umdità	—	C/7	C/7	C/7	C/7	C/7	C/7	C/7 (2)	C/7	C/7
It-trażmissjoni tad-dawl	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.
Id-distorzjoni ottika	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	C/9.2.	—	—	—
Ix-xbiha sekondarja	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	C/9.3.	—	—	—
L-identifikazzjoni tal-kuluri	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	C/9.4.	—	—	—
Ir-reżistenza għal bdil fit-temperatura	—	C/8	—	C/8	—	C/8	C/8	C/8 (2)	C/8 (2)	C/8
Ir-reżistenza għan-nar	—	C/10	—	C/10	—	C/10	C/10	C/10 (2)	C/10 (2)	C/10
Ir-reżistenza għall-kimiċi	—	C/11	—	C/11	—	C/11	C/11	C/11 (2)	C/11 (2)	C/11

(1) Barra minn hekk dan it-test irid jitwettaq fuq unitajiet ta' ħġieġ doppju skond il-punt 3 ta' l-Anness III.
(2) Jekk ikun miksi b'materja tal-plastik fuq in-naħa ta' ġewwa.
(3) Din il-lista trid titwettaq b' waqgħa ta' 4 m + 25/ – 0 mm minflok ta' 1,5 m + 25/ – 0 mm meta l-ħġieġ jintuża għall-windskrijns tat-trattur.
NB: Referenza bħal K/3 fit-tabella tindika l-Anness III K u punt 3 ta' dak l-Anness, fejn it-test rilevanti jiġi deskritt u jiġu speċifikati r-rekwiżiti ta' aċċettazzjoni.

8.2.2. Ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà jingħata approvazzjoni tat-tip tal-komponent jekk jissodisfa d-dispożizzjonijiet rilevanti riferiti fit-tabella hawn fuq.

9. IL-MODIFIKAZZJONI JEW L-ESTENSJONI TA' L-APPROVAZZJONI GĦAL TIP TA' ĦĠIEĠ TAT-TWIEQI TAS-SIGURTÀ

9.1. Il-modifikazzjonijiet kollha għal tip ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà, jew fil-każ ta' windskrijns, iż-żidiet kollha ta' windskrijns ma' grupp, iridu jiġu notifikati lid-dipartiment amministrattiv li approva t-tip ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà. Id-dipartiment jista' imbagħad jew:

9.1.1. jikkunsidra li l-modifikazzjonijiet li jsiru mhumiex mistennija li jkollhom effett avvers apprezzabbli u, fil-każ ta' windskrijns, li t-tip il-ġdid jidħol fil-grupp approvat ta' windskrijns, u li f'kwalunkwe każ il-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà għadu jikkonforma mar-rekwiżiti, jew

9.1.2. jirrikjedi rapport ieħor tat-test mis-servizz tekniku responsabbli għat-twettieq trat-testijiet.

9.2. **Komunikazzjoni**

9.2.1. Il-konferma, ir-rifjut jew l-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jiġu komunikati lill-Istati Membri skond il-proċedura speċifikata fil-punt 5.3.

▼B

9.2.2. L-awtorità komponenti li tat estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent trid tqiegħed numru tas-serje fuq kull komunikazzjoni relatata ma' l-estensjoni.

10. IL-KONFORMITÀ FIL-PRODUZZJONI

10.1. Ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà li jingħata l-approvazzjoni tat-tip taħt dan l-Anness u l-Annessi li ġejjin iridu jiġu manifatturati b'tali mod li jikkonformaw mat-tip approvat u jissodisfaw ir-rekwiżiti stipulati fil-punti 6, 7 u 8.

10.2. Biex jiġi vverifikat li r-rekwiżiti ta' 10.1 ġew sodisfatti, iridu jitwettqu kontrolli kostanti fuq il-produzzjoni.

10.3. Id-detentur ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent irid b'mod partikolari:

10.3.1. jiżgura li jeżistu l-proċeduri għall-kontroll tal-kwalità tal-prodott,

10.3.2. ikollu aċċess għat-tagħmir meħtieġ sabiex tiġi kontrollata l-konformità ma' kull tip approvat,

10.3.3. jirrekordja d-data tar-riżultati tat-test u jagħmlu disponibbli d-dokumenti anċillari ([1]) għal perjodu li jrid jiġi determinat bi ftehim mad-dipartiment amministrattiv,

10.3.4. janalizza r-riżultati ta' kull tip ta' test biex jivverifika u jiżgura konsistenza tal-karatteristiċi tal-prodott, li jippermetti l-varjazzjonijiet permissibbli fil-produzzjoni industrijali,

10.3.5. jiżgura li, għal kull tip tal-prodott, jitwettqu għall-inqas it-testijiet preskritti fl-Anness III O, u

10.3.6. jiżgura li fejn xi kampjuni jew biċċiet tat-test juru nuqqas ta' konformità mat-tip tat-test ikkonċernat, jittieħdu u jiġu ttestjati aktar kampjuni.

Għandhom jittieħdu l-passi kollha meħtieġa sabiex tiġi stabbilita mill-ġdid il-konformità fil-produzzjoni kkonċernata.

10.4. L-awtorità kompetenti tista' fi kwalunkwe ħin tivverifika l-metodi għall-kontroll tal-konformità applikabbli għal kull unità tal-produzzjoni (ara punt 1.3 ta' l-Anness III O).

10.4.1. F'kull spezzjoni, id-*data* tat-test u r-rekords tal-produzzjoni jridu jiġu ppreżentati lill-ispettur.

10.4.2. L-ispettur jista' jagħżel bl-addoċċ kampjuni li jridu jiġu ttestjati fil-laboratorju tal-manifattur. In-numru minimu ta' kampjuni jista' jiġi determinat fid-dawl tar-riżultati tal-kontrolli tal-manifattur stess.

10.4.3. Fejn l-istandard tal-kwalità jibqa' mhux sodisfaċenti jew fejn jidher neċessarju li tiġi verifikata l-validità tat-testijiet imwettqa taħt punt 10.4.2, l-ispettur jista' jagħżel kampjuni li jridu jintbagħtu lis-servizz tekniku li jkun wettaq it-test ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent.

([1]) Ir-riżultati tat-test tal-frammentazzjoni iridu jiġu rrekordjati anke ma tkunx meħtieġa *print* fotografika.

▼B

10.4.4. L-awtorità kompetenti tista' twettaq kwalunkwe test preskritt f'din id-Direttiva.

10.4.5. Il-frekwenza normali ta' l-ispezzjoni hija darbtejn fis-sena. Jekk jinstabu riżultati mhux sodisfaċenti matul kwalunkwe waħda minn dawn l-ispezzjonijiet, l-awtorità kompetenti għandha tiżgura li jittieħdu l-passi kollha meħteiġa sabiex tiġi stabbilita mill-ġdid il-konformità fil-produzzjoni kemm jista' jkun malajr.

11. IL-PIENI GĦAN-NUQQAS TA' KONFORMITÀ TAL-PRODUZZJONI

11.1. L-approvazzjoni tat-tip tal-komponent mogħti fir-rigward tat-tip ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà skond din id-Direttiva tista' tiġi rtirata jekk ma jkunx hemm konformità mar-rekwiżit stabbilit fil-punt 10.1.

11.2. Jekk Stat Membru jirtira approvazzjoni li jkun ta qabel, minnufih għandu jinnotifika b'dan lill-Istati Membri l-oħra permezz ta' kopja taċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent b"APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KOMPONENT IRTIRATA" miżjuda b'ittri kbar fil-qiegħ taċ-ċertifikat, u iffirmat u ddatat.

12. PRODUZZJONI DEFINITTIVAMENT IMWAQQFA

Jekk id-detentur ta' l-approvazzjoni jieqaf għal kollox jimmanifattura tip ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà approvat skond din id-Direttiva, għandu jinforma b'dan lill-awtorità li tat l-approvazzjoni. Dik l-awtorità għandha mbagħad tinnofitika dan lill-Istati Membri l-oħra, permezz ta' kopja ta' l-avviż ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent li jikkonforma mal-mudell li jidher fl-Anness III B.

13. L-ISMIJIET U L-INDIRIZZI TAS-SERVIZZI TEKNIĊI RESPONSABBLI MIT-TWETTIQ TAT-TESTIJIET TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KOMPONENT U TAD-DIPARTIMENTI AMMINISTRATTIVI LI JAGĦTU DIN L-APPROVAZZJONI.

Kull Stat Membru għandu jikkomunika lill-Istati Membri l-oħra u lill-Kummissjoni -ismijiet u l-indirizzi tas-servizzi tekniċi responsabbli mit-twettiq tat-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent u tad-dipartimenti amministrattivi li jagħtu l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent, li lilhom għandhom jintbagħtu ċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent u ċ-ċertifikati li jindikaw ir-rifjut jew l-irtirar ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent maħruġa fl-Istati Membri l-oħra.

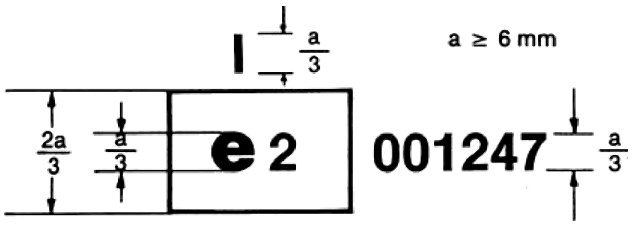
▼B

Appendiċi

EŻEMPJI TA' MARKI TA' APPROVAZZJONI TAL-KOMPONENTI

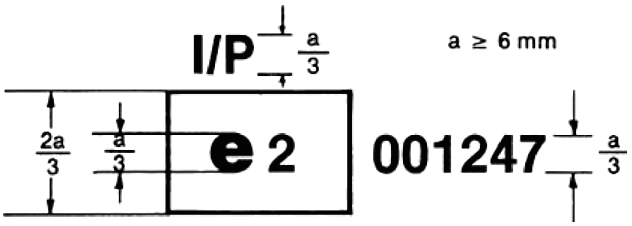
(Ara punt 5.5 ta' l-Anness III A)

Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ:



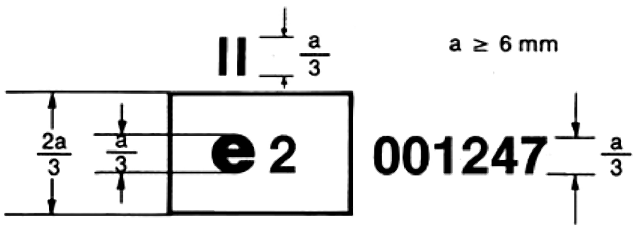
Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent t'hawn fuq, imwaħħla ma' windskrijn tal-ħġieġ imsaħħaħ, turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ b'materjal tal-plastik fuq ġewwa:



Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent t'hawn fuq imwaħħla ma' windskrijn tal-ħġieġ imsaħħaħ b'materjal tal-plastik fuq ġewwa turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

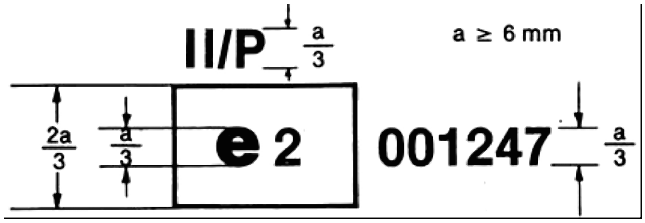
Windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat:



Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent t'hawn fuq imwaħħla ma' windskrijn ordinarju tal-ħġieġ illaminat turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

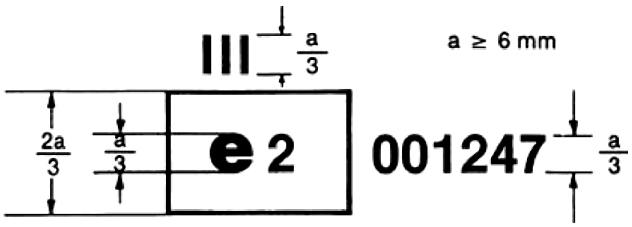
▼B

Windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat b'materjal tal-platik fuq ġewwa:



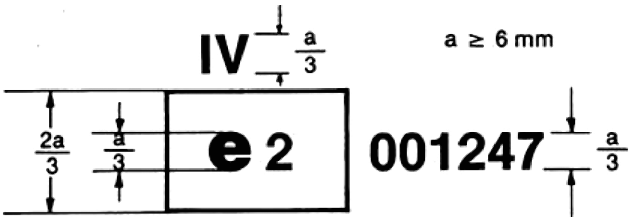
Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent t'hawn fuq imwaħħla ma' windskrijn ordinarju tal-ħġieġ illaminat b'materjal tal-plastik fuq ġewwa turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

Windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat:



Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent t'hawn fuq imwaħħla ma' windskrijn ittrattat tal-ħġieġ illaminat turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

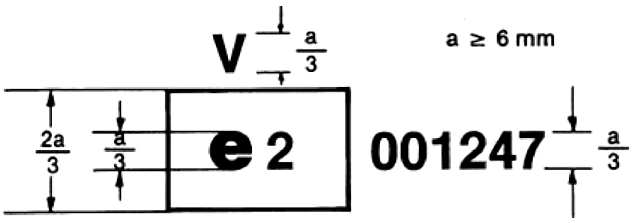
Windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik:



Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent t'hawn fuq imwaħħla ma' windskrijn tal-ħġieġ tal-plastik turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

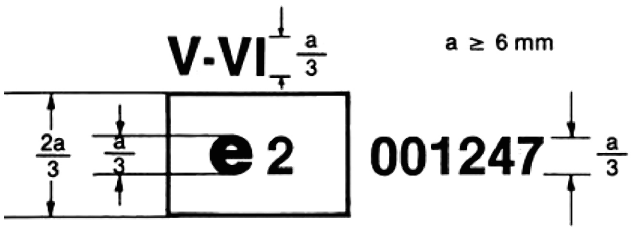
▼B

Ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijns li għandu trażmissjoni regolari tad-dawl ta’ inqas minn 70 %:



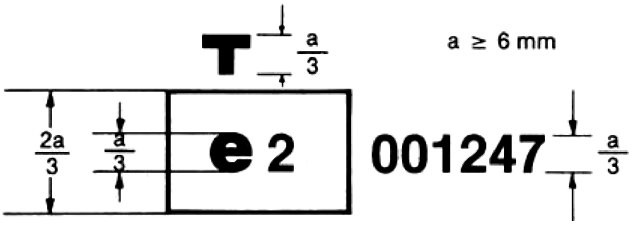
Il-marka ta’ approvazzjoni tat-tip tal-komponent t’hawn fuq imwaħħla ma’ ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijn li għalih japplikaw ir-rekwiżiti ta’ l-Anness III-C punt 9.1.4.2., turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta’ l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

Unitajiet ta’ ħġieġ doppju li għandhom trażmissjoni regolari tad-dawl ta’ inqas minn 70 %:



Il-marka ta’ approvazzjoni tat-tip tal-komponent t’hawn fuq imwaħħla ma’ unità ta’ ħġieġ doppju turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta’ l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

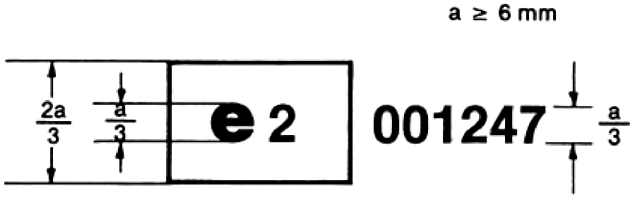
Ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijns biex jintuża bħala windskrijns għat-tratturi:



Il-marka ta’ approvazzjoni tat-tip tal-komponent t’hawn fuq imwaħħla ma’ ħġieġa turi li l-komponent ikkonċernat maħsub sabiex jintuża bħala windskrijn għal trattur ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta’ l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

▼B

Ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijns li għandu trażmissjoni regolari tad-dawl ta' 70 % aktar:



Il-marka ta' approvazzjoni tat-tip tal-komponent t'hawn fuq imwaħħla ma' ħġieġa għajr għall-windskrijn li għaliha japplikaw ir-rekwiżiti ta' punt 9.1.4.1 ta' l-Anness III C turi li l-komponent ikkonċernat ġie approvat fi Franza (e 2) skond din id-Direttiva taħt in-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent 001247.

▼B

ANNESS III B

Isem ta' l-amministrazzjoni

(Format massimu: A4 (210 × 297 mm))

Komunikazzjoni dwar

— l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent,

— ir-rifjut ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent,

— l-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent,

— l-irtirar ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent [1] għal tip ta' ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà skond id-Direttiva 2009/144/KE

Nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent: . Nru ta' l-estensjoni: .

1. Kategorija tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà:

   .....

2. Id-deskrizzjoni tal-ħġieġ (ara Appendiċi 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 [1]) u, fil-każ tal-windskrijns, il-lista li tikkonforma ma' l-Appendiċi 8:

   .....

   .....

3. L-isem jew il-marka kummerċjali:

   .....

4. L-isem u l-indirizz tal-manifattur:

   .....

   .....

5. L-isem u l-indirizz tar-rappreżentant tal-manifattur fejn ikun applikabbli:

   .....

6. Imressaq għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent f':

   .....

7. Is-servizz tekniku li jwettaq it-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent:

   .....

8. Id-data tar-rapport tat-test:

   .....

9. In-numru tar-rapport tat-test:

   .....

10. L-approvazzjoni tat-tip tal-komponent ingħatat/ġiet irrifjutata/ġiet estiża/-ġiet irtirata [1]:

    .....

11. Ir-raġunijiet għall-estesjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip:

    .....

    .....

    .....

▼B

12. Rimarki:

. . . . . .

. . . . . .

. . . . . .

13. Post: . . . . . .

14. Data: . . . . . .

15. Firma: . . . . . .

16. Tinsab mehumża lista tad-dokumenti li tinkludi l-fajl ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent ddepożitat mad-dipartiment amministrattiv li qed jagħti l-approvazzjoni; dawn id-dokumenti huma disponibbli fuq talba.

(1) Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

Appendiċi 1

WINDSKRIJNS TAL-ĦĠIEĠ IMSAĦĦAĦ

(Karatteristiċi prinċipali u sekondarji kif definiti fl-Anness III D jew III I)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent: .. Il-karatteristiċi prinċipali ...

In-nru ta' l-estensjoni:

— Il-kategorija tal-forma: .....

— Il-kategorija tal-ħxuna: .....

— Il-ħxuna nominali tal-windskrijn: .....

— In-natura u t-tip tal-kisi tal-plastik: .....

— Il-ħxuna tal-kisi tal-plastik: .....

Il-karatteristiċi sekondarji

— In-natura tal-materjal (ħġieġ tal-pjanċa, float, tal-folja): .....

— Il-kulur tal-ħġieġ: .....

— Il-kulur tal-kisi tal-plastik: .....

— Kondutturi inkorporati (iva/le):

— Strixxi kontra r-riflessjoni inkorporati (iva/le):

Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

Id-dokumenti mehmuża: lista ta' windskrijns (ara Appendiċi 8).

▼B

Appendiċi 2

ĦĠIEĠ IMSAĦĦAĦ B'MOD UNIFORMI GĦAJR GĦALL-WINDSKRIJNS

(Karatteristiċi prinċipali u sekondarji kif definiti fl-Anness III E jew III I)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent: … Il-karatteristiċi prinċipali … …

In-Nru ta' l-estensjoni:

— Oħra għajr għall-windskrijns (iva/le)

— Windskrijn għat-trattur(i): .....

— Il-kategorija tal-forma: .....

— In-natura tal-proċess tat-tisħiħ: .....

— Il-kategorija tal-ħxuna: .....

— In-natura u t-tip ta' kisi tal-plastik: .....

Il-karatteristiċi sekondarji

— In-natura tal-materjal (ħġieġ tal-pjanċa, float, tal-folja): .....

— Il-Kulur tal-ħġieġ: .....

— Il-kulur tal-kisi tal-plastik: .....

— Kondutturi inkorporati (iva/le):

— Strixxi kontra r-riflessjoni inkorporati (iva/le):

Kriterji approvati

— L-akbar erja (ħġieġ ċatt): .....

— L-iżgħar angolu: .....

— L-akbar erja żviluppata (ħġieġ kurvat): .....

— L-akbar għoli tas-segment: .....

Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

Id-dokumenti mehmuża: lista ta' windskrijns (jekk tkun applikabbli) (ara l-Appendiċi 8).

▼B

Appendiċi 3

WINDSKRIJNS TAL-ĦĠIEĠ ILLAMINAT

(ordinarji, trattati jew miksija bil-plastik)

(Karatteristiċi prinċipali u sekondarji kif definiti fl-Anness III F, III H jew III I)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent: ... In-nru ta' l-estensjoni: ...

Il-karatteristiċi prinċipali

— In-numru tas-saffi tal-ħġieġ: .....

— In-numru tas-saffi tas-saff ta' bejn is-saffi: .....

— Il-ħxuna nominali tal-windskrijn: .....

— Il-ħxuna nominali tas-saff(i) ta' bejn is-saffi: .....

— It-trattament speċjali tal-ħġieġ: .....

— In-natura u t-tip tas-saff(i) ta' bejn is-saffi: .....

— In-natura u t-tip tal-kisi tal-plastik: .....

Il-karatteristiċi sekondarji

— In-natura tal-materjal (ħġieġ tal-pjanċa, float, tal-folja): .....

— Il-kulur tal-ħġieġ (bla kulur/ikkulurit): .....

— Il-kulur tal-kisi tal-plastik (totali/parzjali): .....

— Kondutturi inkorporati (iva/le):

— Strixxi kontra r-riflessjoni inkorporati (iva/le):

Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

Id-dokumenti mehmuża: lista ta' windskrijns (ara l-Appendiċi 8).

▼B

Appendiċi 4

ĦĠIEĠ ILLAMINAT GĦAJR GĦALL-WINDSKRIJNS

(Karatteristiċi prinċipali u sekondarji kif definiti fl-Anness III G jew III I)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent: .... In-nru ta' l-estensjoni: ....

Il-karatteristiċi prinċipali

— Oħra għajr għall-windskrijns (iva/le):

— Windskrijns għat-trattur(i): .....

— In-numru ta' saffi tal-ħġieġ: .....

— In-numru ta' saffi tas-saff(i) ta' bejn is-saffi: .....

— Il-ħxuna tal-kategorija: .....

— Il-ħxuna nominali tas-saff(i) ta' bejn is-saffi: .....

— It-trattament speċjali tal-ħġieġ: .....

— In-natura u t-tip tas-saff(i) ta' bejn is-saffi: .....

— In-natura u t-tip ta' kisi tal-plastik: .....

— Il-ħxuna tal-kisi tal-plastik: .....

Il-karatteristiċi sekondarji

— In-natura tal-materjal (ħġieġ tal-pjanċa, float, tal-folja): .....

— Il-kulur tas-saff ta' bejn is-saffi (totali/parzjali): .....

— Il-kulur tal-ħġieġ: .....

— Il-kulur tal-kisi tal-plastik: .....

— Kondutturi inkorporati (iva/le):

— Strixxi kontra r-riflessjoni inkorporati (iva/le):

Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

Id-dokumeni mehmuża: lista of windskrijns (jekk tkun applikabbli) (ara l-Appendiċi 8).

▼B

Appendiċi 5

WINDSKRIJNS TAL-ĦĠIEĠ TAL-PLASTIK

(Karatteristiċi prinċipali u sekondarji kif definiti fl-Anness III J)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent: .... In-nru ta' l-estensjoni: ....

Il-karatteristiċi prinċipali

— Il-kategorija tal-forma: .....

— In-numru ta' saffi tal-plastik: .....

— In-numru ta' saffi tal-ħġieġ: .....

— It-trattament tal-ħġieġ: (iva/le)

— Il-ħxuna nominali tal-windskrijn: .....

— Il-ħxuna nominali tas-saff(i) of tal-plastik li qed jaġixxi(u) bħala saff ta' bejn is-saffi: .....

— In-natura u t-tip ta' saff(i) li qed jaġixxi(u) bħala saff ta' bejn is-saffi: ....

— In-natura u t-tip ta' saff ta' barra tal-plastik: .....

Il-karatteristiċi sekondarji

— In-natura tal-materjal (ħġieġ tal-pjanċa, float, tal-folja): .....

— Il-kulur tal-ħġieġ: .....

— Il-kulur tas-saff(i) tal-plastik (totali/parzjali): .....

— Kondutturi inkorporati (iva/le):

— Strixxi kontra r-riflessjoni inkorporati (iva/le):

Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

Id-dokumenti mehmuża: lista ta' windskrijns (ara Appendiċi 8).

▼B

Appendiċi 6

ĦĠIEĠ TAL-PLASTIK GĦAJR GĦALL-WINDSKRIJNS

(Karatteristiċi prinċipali u sekondarji kif definiti fl-Anness III K)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent: .... In-nru ta' l-estensjoni: ....

Il-karatteristiċi prinċipali

— Oħra għajr għall-windskrijns (iva/le):

— Windskrijns għat-trattur(i): .....

— In-numru ta' saffi tal-plastik: .....

— Il-ħxuna tal-komponent tal-ħġieġ: .....

— It-trattament tal-komponent tal-ħġieġ (iva/le):

— Il-ħxuna nominali tal-ħġieġa: .....

— Il-ħxuna nominali tas-saff(i) tal-plastik li qed jaġixxi(u) bħala saff ta' bejn is-saffi: .....

— In-natura u t-tip tas-saff(i) li qed jaġixxi(u) bħala saff ta' bejn is-saffi: ....

— In-natura u t-tip tas-saff ta' barra tal-plastik: .....

Il-karatteristiċi sekondarji

— In-natura tal-materjal (ħġieġ tal-pjanċa, float, tal-folja): .....

— Il-kulur tal-ħġieġ (bla kulur/ikkulurit): .....

— Il-kulur tas-saff(i) tal-plastik (totali/parzjali): .....

— Kondutturi inkorporati (iva/le):

— Strixxi kontra r-riflessjoni inkorporati (iva/le):

Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

Id-dokumenti mehmuża: lista ta' windskrijns (jekk tkun applikabbli) (ara Appendiċi 8).

▼B

Appendiċi 7

UNITAJIET TA' ĦĠIEĠ DOPPJU

(Karatteristiċi prinċipali u sekondarji kif definiti fl-Anness III L)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent: .... In-nru ta' l-estensjoni: ....

Il-karatteristiċi prinċipali

— Il-kompożizzjoni ta' unitajiet ta' ħġieġ doppju (simmetrika/asimmetrika): ..

— Il-ħxuna nominali ta' l-ispazju: .....

— Il-metodu ta' l-immuntar: .....

— It-tip ta' kull ħġieġa kif definit fl-Annessi III E, III G, III I, III K: .....

Id-dokument mehmuż

Formola waħda għaż-żewġ ħġiġiet ta' unit simmetriku ta' ħġieġ doppju skond l-Anness taħt liema l-ħġieġ ġie ttestjat jew approvat.

Formola waħda għal kull ħġieġa ta' unit asimmetriku ta' ħġieġ doppju skond l-Annessi taħt liema dan il-ħġieġ ġie ttestjat jew approvat.

Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

▼B

Appendiċi 8

IL-KONTENUT TAL-LISTA TAL-WINDSREENS ([1])

Ghal kull tip ta' windskrijn koperta minn din l-approvazzjoni tat-tip-komponent, ghandom jiġu provvduti ghall-inquas il-dettalji li ġejjin:

— Il-manifattur tat-trattur .....

— It-tip ta' trattur .....

— L-erja żviluppata (F): .....

— L-gholi tas-segment (h): .....

— Il-kurvatura (r): .....

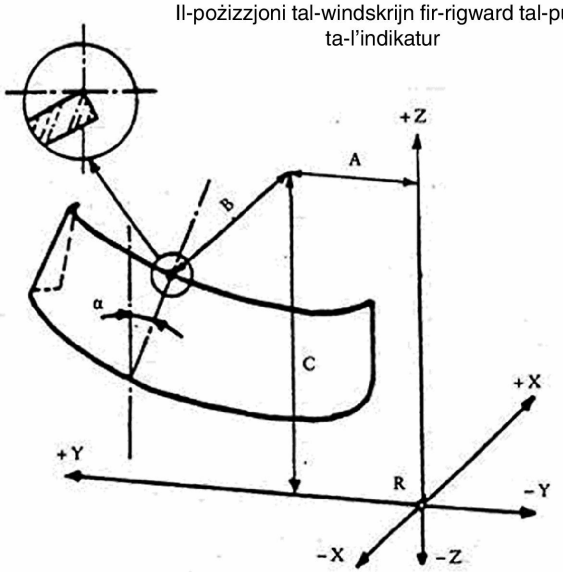
— L-angolu ta' l-istallazzjoni (a): .....

— Il-koordinati tal-punt ta' l-indikatur (A, B, C) fir-rigward taċ-ċentru tat-tarf ta' fuq tal-windskrijn: .....

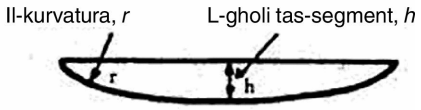
Id-deskrizzjoni tal-parametru, *F*, tal-windskrijn



Il-pożizzjoni tal-windskrijn fir-rigward tal-punt ta-l'indikatur



Id-deskrizzjoni tal-parametri, *r* u *h*, tal-windskrijn



([1]) Din il-lista trid tintehmeż ma' l-Appendici 1, 2 (jekk ikun applikabbli), 3 u 5 ghal dan l-Anness.

▼B

ANNESS III C

Il-kundizzjonijiet ġenerali tat-test

1. IT-TESTIJIET TAL-FRAMMENTAZZJONI

1.1 Il-ħġieġa li trid tiġi ttestjata ma tridx tkun marbuta b'mod riġidu; madankollu tista' titwaħħal fuq ħġieġa identika permezz ta' tape adeżivli jiġi applikat madwar it-tarf kollu.

1.2. Biex tinkiseb il-frammentazzjoni, jintuża martell ta' madwar 75 g jew xi apparat ieħor li jagħti riżultati ekwivalenti. Ir-raġġ tal-kurvatura tal-punt huwa 0,2 ± 0,05 mm.

1.3. Irid jitwettaq test wieħed f'kull punt ta' impatt preskritt.

1.4. Irid isir eżami tal-frammenti fuq *contact paper* fotografiku, fejn l-esponiment jibda mhux aktar minn 10 sekondi wara u jispiċċa mhux aktar minn tliet minuti wara l-impatt. Jitqiesu l-linji l-aktar skuri biss, li jirrappreżentaw il-ksur inizjali.

2. IT-TESTIJIET TAL-BALL IMPACT

2.1. **It-test bil-ballun ta' 227-g**

2.1.1. L-Apparat

2.1.1.1. Ballun ta' l-azzar imwebbes b' massa ta' 227 ± 2 g u dijametru ta' approssimament 38 mm.

2.1.1.2. Mekkaniżmu sabiex jitwaqqa' l-ballun minn għoli li jrid jiġi speċifikat, jew mekkaniżmu li jagħti lill-ballun veloċità ekwivalenti għal dik li tinkiseb mill-ġbid tal-gravità. Meta jintuża mekkaniżmu sabiex jiġi proġettat il-ballun, it-tolleranza fuq il-veloċità trid tkun ta' ± 1 % tal-veloċità ekwivalenti għal dik li tinkiseb mill-ġbid tal-gravità.

2.1.1.3. Attrezzatura ta' appoġġ, bħal dik li tidher fil-Figura 1, komposta minn frejms ta' l-azzar, bil-borduri maħdumin bil-magni b'wisa' ta' 15 mm, waħda fuq l-oħra u miksija fuq ġewwa b'*gaskets* tal-lastiku bi ħxuna ta' 3 mm u wisa' ta' 15 mm u ta' ebusija ta' 50 IRHD.

Il-frejm ta' taħt jistrieħ fuq kaxxa ta' l-azzar ta' għoli ta' madwar 150 mm. Il-biċċa tat-test tinżamm fil-post mill-frejm ta' fuq, li għandha massa ta' madwar 3 kg. Il-frejm ta' appoġġ jiġi ssaldjat fuq strixxa ta' l-azzar ta' ħxuna ta' madwar 12 mm li tistrieħ ma' l-art bi strixxa tal-lastiku ta' ħxuna ta' madwar 3 mm u ta' ebusija ta' 50 IRHD bejniethom.

▼B

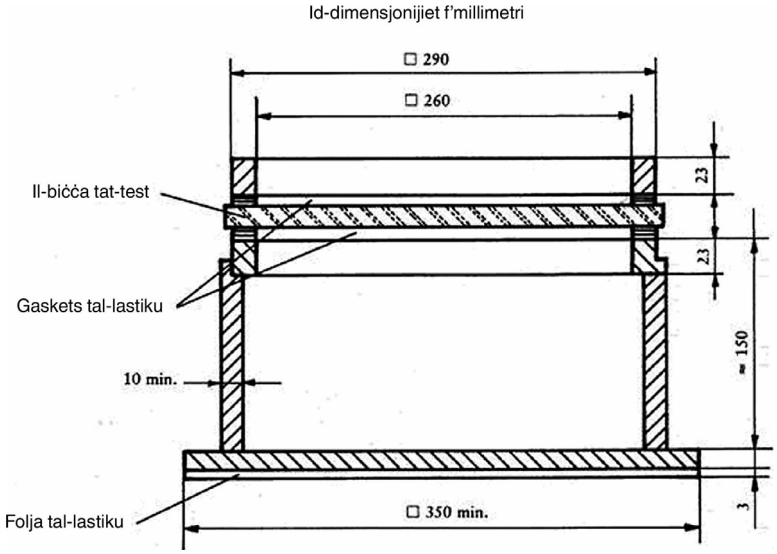


Figura 1 — Appoġġ għat-testijiet tal-ballun

2.1.2. Il-kundizzjonijiet tat-test

— Temperatura: 20 ± 5 °C.

— Pressjoni: 860 to 1 060 mbar.

— Umdità relattiva: 60 ± 20 %.

2.1.3. Il-biċċa tat-test

Il-biċċa tat-test trid tkun kwadru ċatt ta' ġenb ta' 300 + 10/– 0 mm.

2.1.4. Il-proċedura

Esponi l-biċċa tat-test għat-temperatura speċifikata għal mill-inqas erba' sigħat immedjatament qabel it-test.

Poġġi l-biċċa tat-test fl-attrezzatura (2.1.1.3). Il-pjan tal-biċċa tat-test irid ikun perpendikulari, mhux aktar minn 3°, għad-direzzjoni ta' l-inċident tal-ballun.

Il-punt ta' l-impatt irid ikun mhux aktar minn 25 mm taċ-ċentru ġeometriku tal-biċċa tat-test għall-għoli tal-waqgħa ta' 6 m jew inqas, u mhux aktar minn 50 mm taċ-ċentru tal-biċċa tat-test għall-għoli tal-waqgħa ta' aktar minn 6 m. Il-ballun irid jolqot dak il-wiċċ tal-biċċa tat-test li jirrappreżenta l-wiċċ ta' barra tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà meta jiġi mmontat fuq il-vettura. Il-ballun huwa permess li jagħmel impatt wieħed biss.

2.2. **It-test bil-ballun ta' 2 260-g**

2.2.1. L-Apparat

2.2.1.1. Ballun ta' l-azzar imwebbes b' massa ta' 2 260 ± 20 g u dijametru ta' approssimament 82 mm.

2.2.1.2. Mekkaniżmu sabiex jitwaqqa' l-ballun minn għoli li jrid jiġi speċifikat, jew mekkaniżmu li jagħti lill-ballun veloċità ekwivalenti għal dik li tinkiseb mill-ġbid tal-gravità. Meta jintuża mekkaniżmu sabiex jiġi proġettat il-ballun, it-tolleranza fuq il-veloċità trid tkun ta' ± 1 % tal-veloċità ekwivalenti għal dik li tinkiseb mill-ġbid tal-gravità.

▼B

2.2.1.3. L-Attrezzatura ta’ appoġġ hija bħal dik li tidher fil-Figura 1 u identika għal dik deskritta fil-punt 2.1.1.3.

2.2.2. Il-Kundizzjonijiet tat-test

— Temperatura: 20 ± 5 °C.

— Pressjoni: 860 to 1 060 mbar.

— Umdità relattiva: 60 ± 20 %.

2.2.3. Il-biċċa tat-test

Il-biċċa tat-test trid tkun kwadru ċatt ta’ ġenb ta’ 300 + 10/– 0 mm jew tinqata’ mill-parti l-aktar ċatta ta’ windskrijn jew minn ħġieġa oħra ttundjata tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà.

B’mod alternattiv, il-windsrenn sħiħ jew il-ħġieġa l-oħra ttundjata tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà jistgħu jiġu ttestjati. F’dan il-każ għandha tingħata attenzjoni biex jiġi żgurat kuntatt adegwat bejn il-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà u l-appoġġ.

2.2.4. Il-proċedura

Esponi l-biċċa tat-test għat-temperatura speċifikata għal mill-inqas erba’ sigħat immedjatament qabel it-test.

Poġġi l-biċċa tat-test fl-attrezzatura (2.1.1.3). Il-pjan tal-biċċa tat-test irid ikun perpendikulari, mhux aktar minn 3°, għad-direzzjoni ta’ l-inċident tal-ballun.

Fil-każ ta’ ħġieġ tal-plastik il-biċċa tat-test tiġi marbuta ma’ l-appoġġ.

Il-punt ta’ l-impatt irid ikun mhux aktar minn 25 mm taċ-ċentru ġeometriku tal-biċċa tat-test. Il-ballun irid jolqot dak il-wiċċ tal-biċċa tat-test li jirrappreżenta l-wiċċ ta’ ġewwa tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà meta dan jiġi mmontat fuq il-vettura. Il-ballun huwa permess li jagħmel impatt wieħed biss.

3. IT-TEST TAL-FORMA TAR-RAS

3.1. **L-apparat**

3.1.1. Forma tar-ras sferika jew semi-sferika magħmula minn injam iebes illaminat kopert b’ pannu li jinbidel u b’*cross-beam* ta’ l-injam jew mingħajrha u virga ta’ l-immontar fuq in-naħa l-oħra tal-*cross-beam*.

Id-dimensjonijiet huma skond il-Figura 2.

Il-massa totali ta’ l-apparat hija ta’ 10 ± 0,2 kg.

▼B

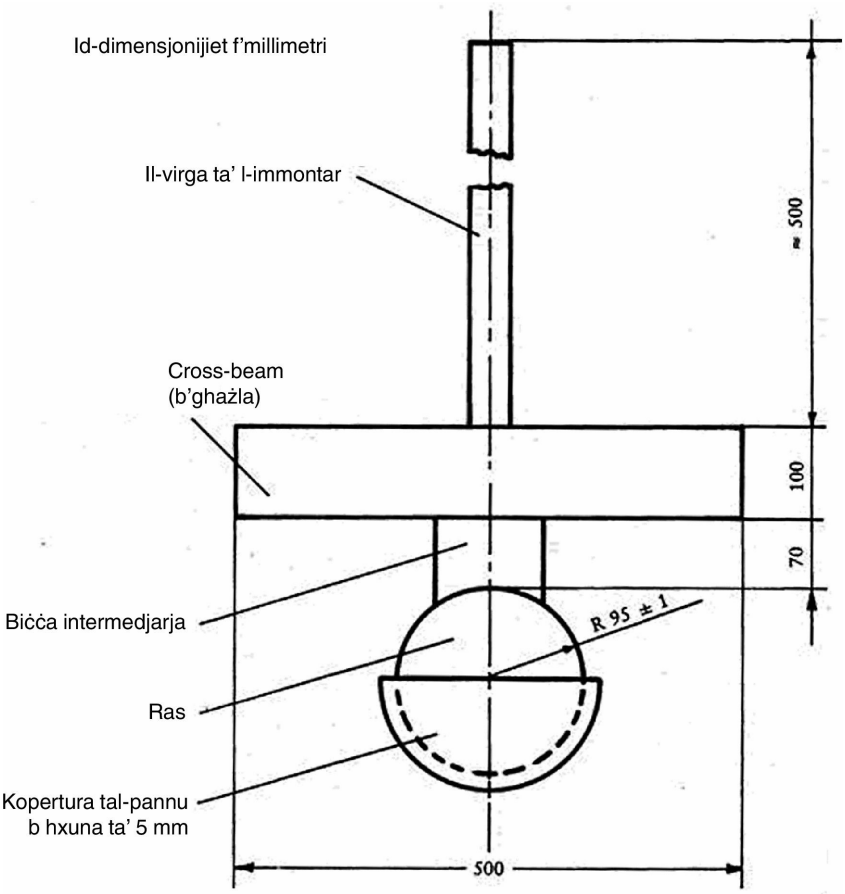


Figura 2 — Il-forma tar-ras

3.1.2. Mekkaniżmu sabiex titwaqqa' l-forma tar-ras minn għoli li jrid jiġi speċifikat, jew mekkaniżmu li jagħti lill-forma veloċità ekwivalenti għal dik li tinkiseb mill-ġbid tal-gravità.

Meta jintuża mekkaniżmu sabiex tiġi proġettata l-forma tar-ras, it-tolleranza fuq il-veloċità trid tkun ta' ± 1 % tal-veloċità ekwivalenti għal dik li tinkiseb mill-ġbid tal-gravità.

3.1.3. Attrezzatura ta' appoġġ, bħal dik li tidher fil-Figura 3, għall-ittestjar ta' biċċiet tat-test ċatti. L-attrezzatura hija komposta minn żewġ frejms ta' l-azzar, bil-borduri maħdumin bil-magni b'wisa' ta' 50 mm, waħda fuq l-oħra u miksija fuq ġewwa b'*gaskets* tal-lastiku bi ħxuna ta' 3 mm u wisa' ta' 15 ± 1 mm u ta' ebusija ta' 70 IRHD.

Il-frejm ta' fuq jingħafas mal-frejm ta' taħt b'mill-inqas tmien boltijiet.

3.2. **Il-kundizzjonijiet tat-test**

3.2.1. Temperatura: 20 ± 5 °C.

3.2.2. Pressjoni: 860 to 1 060 mbar.

3.2.3. Umdità relattiva: 60 ± 20 %.

▼B

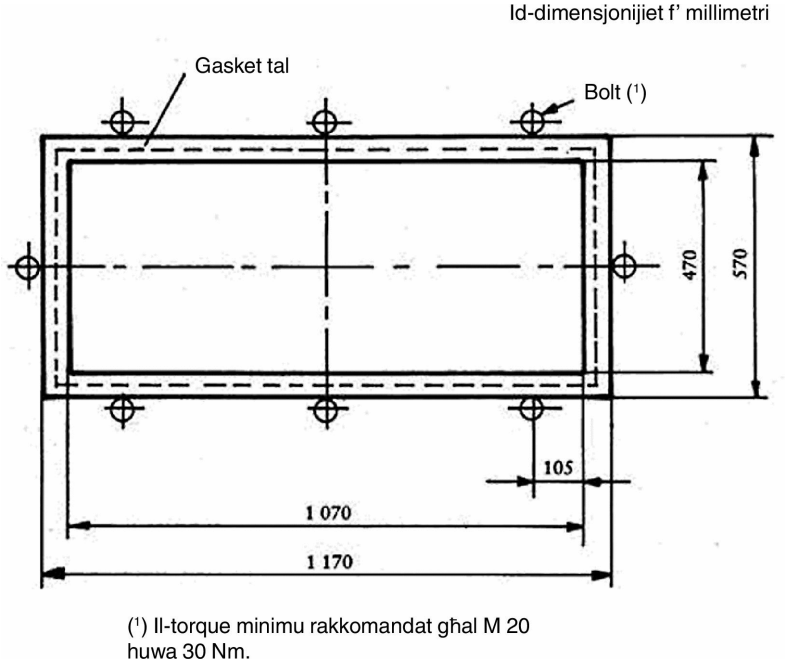


Figura 3 — Appoġġ għat-testjiet tal-forma tar-ras

(1) It-torque minimu rakkomandat għal M 20 huwa 30 Nm.

3.3. **Il-proċedura**

3.3.1. It-test fuq biċċa tat-test ċatta

Il-biċċa tat-test ċatta, li għandha tul ta' 1 100 + 5/– 2 mm u wisa' ta' 500 + 5/– 2 mm tinżamm f'temperatura kostanti ta' 20 ± 5 °C għal mill-inqas erba' sigħat immedjatament qabel it-test. Waħħal il-biċċa tat-test ġol-frejms ta' appoġġ (3.1.3); issikka l-boltijiet sabiex tiżgura li l-moviment tal-biċċa tat-test matul it-test ma jaqbiżx iż-2 mm. Il-pjan tal-biċċa tat-test irid ikun sostanzjalment perpendikulari għad-direzzjoni ta' l-inċident tal-forma tar-ras. Il-forma tar-ras trid tolqot il-biċċa tat-test mhux aktar minn 40 mm taċ-ċentru ġeometriku tagħha fuq dak il-wiċċ li jirrappreżenta il-wiċċ ta' ġewwa tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà meta dan jiġi mmontat fuq il-vettura, u huwa permess li tagħmel impatt wieħed biss.

Il-wiċċ ta' l-impatt tal-kopertura tal-pannu jrid jinbidel wara 12-il test.

3.3.2. It-testijiet fuq windskrijn sħiħ (użati biss għal għoli tal-waqgħa ta' inqas minn jew ugwali għal 1,5 m)

Poġġi l-windskrijn b'mod liberu fuq appoġġ b'folja tal-lastiku ta' ebusija ta' 70 IRHD u ħxuna ta' madwar 3 mm bejniethom, il-wisa' tal-kuntatt matul il-perimetru kollu jkun ta' madwar 15 mm. L-appoġġ jikkonsisti minn biċċa riġida li tikkorrispondi għall-forma tal-windskrijn sabiex il-forma tar-ras tolqot il-wiċċ ta' ġewwa. Jekk ikun meħtieġ, il-windskrin jitwaħħal b'morsa ma' l-appoġġ b' metodi xierqa. L-appoġġ irid jistrieħ fuq bażi riġida b'folja tal-lastiku ta' ebusija ta' 70 IRHD u ħxuna ta' madwar 3 mm bejniethom.

Il-wiċċ tal-windskrijn irid ikun sostanzjament perpendikulari għad-direzzjoni ta' l-inċident tal-forma tar-ras.

▼B

Il-forma tar-ras trid tolqot lill-windskrijn f'punt mhux aktar minn 40 mm taċ-ċentru ġeometriku tagħha fuq dak il-wiċċ li jirrappreżenta l-wiċċ ta' ġewwa tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà meta dan jiġi mmontat fuq il-vettura, u huwa permess li tagħmel impatt wieħed biss.

Il-wiċċ ta' l-impatt tal-kopertura tal-pannu jrid jinbidel wara 12-il test.

4. IT-TEST TAL-BRIX

4.1. **L-apparat**

4.1.1. L-istrument li jobrox ([1]), li jidher permezz tad-dijagramma fil-Figura 4 u li jikkonsisti minn:

— Turntable orizzontali, b'morsa ċentrali, li ddur lejn ix-xellug b' 65 sa 75 rev kull min, u

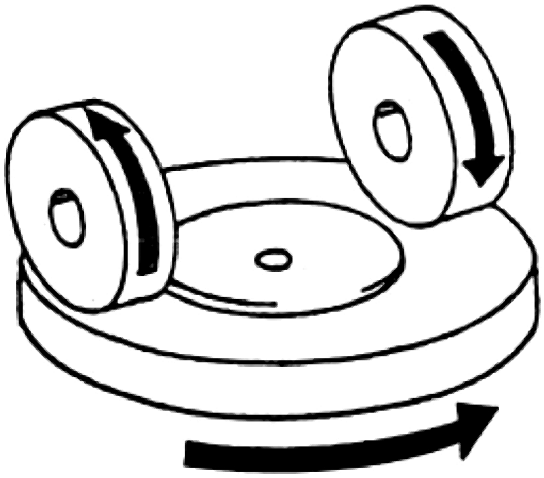


Figura 4 — Id-Dijagramma ta' strument li jobrox

— żewġ dirgħajn parallelli miżuna, kull waħda minnhom ġġorr rota speċjali li tobrox li ddur b'mod liberu fuq magħżel orizzontali bil-ball bearings; kull rota tistrieħ fuq il-kapmjun tat-test taħt il-pressjoni eżerċitata minn massa ta' 500 g.

It-*turntable* ta' l-istrument li jobrox irid idur b'mod regolari u sostanzjalment fi pjan wieħed (id-devjazzjoni minn dan il-pjan ma tridx tkun akbar minn ± 0,05 mm f'distanza ta' 1,6 mm mill-periferija tat-*turntable*). Ir-roti jridu jiġu mmontati b'tali mod li meta jkunu f'kuntatt mal-biċċa tat-test li ddur, iduri f'direzzjonijiet opposti sabiex jeżerċitaw, darbtejn matul kull tidwira tal-biċċa tat-test, azzjoni kompressiva u li tobrox matul linji ttundjati fuq erja annulari ta' madwar 30 cm^2.

([1]) Strument xieraq li jobrox jigi provdut minn Teledyne Taber (L-Istati Uniti ta' l-Amerika).

▼B

4.1.2. Roti li joborxu ([1]), kull waħda ta' dijametru ta' 45 sa 50 mm u ta' ħxuna ta' 12,5 mm, komposti minn oġġett li jobrox speċjali spezzjonat b'mod fin inkorporat f'lastiku ta' ebusija medja. Ir-roti jrid ikollhom ħxuna ta' 72 ± 5 IRHD, li titkejjel f'erba' punti spazjati ugwalment fuq il-linja ċentrali tal-wiċċ li jobrox, bil-pressjoni applikata vertikalment matul dijametru tar-rota u l-qari meħud 10 sekondi wara l-applikazzjoni sħiħa tal-pressjoni.

Ir-roti li joborxu jridu jiġu mħejjija għall-użu permezz ta' tidwir bil-mod ħafna kontra strixxa ċatta ta' ħġieġ sabiex jiġi żgurat li l-wiċċ tagħhom ikun kompletament lixx.

4.1.3. Sors tad-dawl li jikkonsisti minn lampa inkandexxenti li l-filament tagħha tinsab ġo pajp parallel bil-qisien 1,5 mm × 1,5 mm × 3 mm. Il-vultaġġ fil-filament tal-lampa irid ikun tali mod li t-temperatura tal-kulur hi 2 856K ± 50K. Il-vultaġġ irid jiġi stabbilizzat għal mhux aktar minn ± 1/1 000. L-istrument użat biex jivverifika l-vultaġġ irid ikun ta' eżattezza xierqa.

4.1.4. Sistema ottika li tikkonsisti minn lenti b'tul fokali, *f*, ta' mill-inqas 500 mm u kkoreġuta għal aberazzjonijiet kromatiċi. L-apertura sħiħa tal-lenti ma tridx taqbeż l-*f*/20. Id-distanza bejn il-lenti u s-sors tad-dawl tiġi aġġustata sabiex jinkiseb raġġ ta' dawl li huwa sostanzjalment parallel. Tiddaħħal dijaframma sabiex id-dijametru tar-raġġ ta' dawl jiġi llimitat għal 7 mm ± 1 mm. Din id-dijaframma trid tinsab f'distanza ta' 100 ± 50 mm mill-lenti fuq in-naħa 'l bogħod mis-sors tad-dawl.

4.1.5. Tagħmir sabiex jitkejjel id-dawl imferrex (ara Figura 5), li jikkonsisti minn ċellula fotoelettrika bi sfera li tintegra d-dawl b'dijametru ta' 200 sa 250 mm. L-isfera hija mgħammra b'punti tad-dħul u tal-ħruġ għad-dawl. Il-punt tad-dħul irid ikun tond u jkollu dijametru ta' mill-inqas darbtejn dak tar-raġġ ta' dawl. Il-punt tal-ħruġ ta' l-isfera tiġi provduta jew b'nasba tad-dawl jew standard tar-riflettanza, skond il-proċedura kif deskritta fil-punt 4.4.3 hawn isfel. In-nasba tad-dawl tassorbi d-dawl kollu meta ma tkun iddaħħlet l-ebda biċċa tat-test fir-raġġ ta' dawl.

L-assi tar-raġġ ta' dawl irid igħaddi miċ-ċentru tal-punti tad-dħul u tal-ħruġ. Id-dijametru, *b*, tal-punt fejn joħroġ id-dawl irid ikun ugwali għal $2a \cdot \tan 4°$, fejn *a* hija d-dijametru ta' l-isfera.

Iċ-ċellula fotoelettrika trid tiġi mmontata b'tali mod li ma tistax tintlaħaq mid-dawl li jkun ġej direttament mill-punt tad-dħul jew mill-istandard tar-riflettanza.

L-uċuħ tan-naħa ta' ġewwa ta' l-isfera li tintegra d-dawl u l-istandard tar-riflettanza iridu jkunu ta' riflettanza sostanzjalment ugwali u matti u mhux selettivi. Id-dawl li joħroġ miċ-ċellula fotoelettrika trid tkun lineari mhux aktar minn ± 2 % fuq il-firxa ta' intensitajiet imdawla użati.

Id-disinn ta' l-istrument irid ikun tali li ma jkun hemm l-ebda liwja tal-galvanometru meta l-isfera tkun fid-dlam. L-apparat kollu jrid jiġi kkontrollat f'intervalli regolari permezz ta' standards ta' kalibrazzjoni ta' viżibbiltà definita. Jekk il-qisien ta' viżibbiltà jsiru permezz ta' tagħmir jew metodi li jiddiferixxu minn dawk definiti hawn fuq, ir-riżultati jridu jiġu kkoreġuti, jekk ikun meħtieġ, sabiex ikunu f'armonija ma dawk li jinkisbu permezz ta' l-apparat deskritt hawn fuq.

([1]) Roti li joborxu xierqa jistghu jinkisbu minn Teledyne Taber (L-Istati Uniti ta' l-Amerika).

▼B

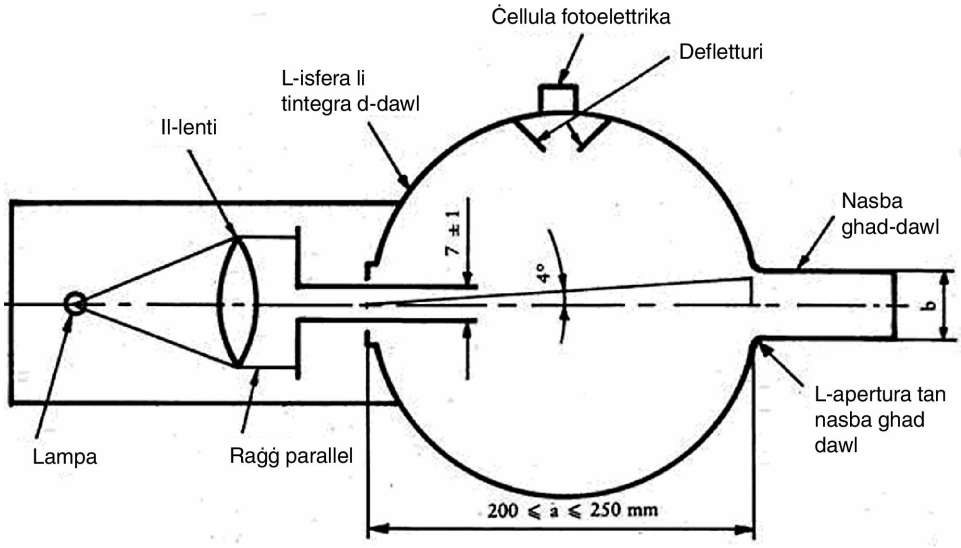


Figura 5 — Apparat li jkejjel il-viżibbiltà

4.2. **Il-kundizzjonijiet tat-test**

4.2.1. Temperatura: 20 ± 5 °C.

4.2.2. Pressjoni: 860 sa 1 060 mbar.

4.2.3. Umdità relattiva: 60 ± 20 %.

4.3. **Il-biċċiet tat-test**

Il-biċċiet tat-test iridu jkunu ta' forma kwadra ċatta bil-ġnub tagħhom ta' 100 mm li l-uċuħ tagħhom huma t-tnejn sostanzjalment ċatti u paralleli u jekk ikun meħtieġ li għandhom toqba għat-twaħħil ta' dijametru ta' 6,4 + 0,2/– 0 mm imtaqqba fiċ-ċentru.

4.4. **Il-proċedura**

It-test tal-brix jitwettaq fuq dak il-wiċċ tal-biċċa tat-test li jirrappreżenta l-wiċċ ta' barra tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà meta dan ikun immuntat fuq il-vettura u anke fuq il-wiċċ ta' ġewwa fil-każ ta' ħġieġ b'kisi tal-plastik.

4.4.1. Immedjatament qabel u wara l-brix, naddaf il-biċċiet tat-test fil-manjiera li ġejja:

(a) imsaħ b' biċċa għażel taħt l-ilma ġieri nadif;

(b) laħlaħ bl-ilma distillat jew demineralizzat water;

(c) nixxef permezz ta' l-ossiġenu jew in-nitroġenu;

(d) neħħi traċċi possibbli ta' l-ilma billi tixxotta b'mod ġentili permezz ta' biċċa għażel umda. Jekk ikun meħieġ, nixxef billi tagħfasha bil-mod bejn biċċtejn drapp ta' l-għażel.

Kull trattament b'tagħmir ultrasoniku irid jiġi evitat. Wara t-tindif, il-biċċiet tat-test iridu jinżammu biss mill-ġnub tagħhom u jinħażnu sabiex tiġi prevjenuta l-ħsara lil jew il-kontaminazzjoni ta', l-uċuħ tagħhom.

▼B

4.4.2. Esponi l-biċċiet tat-test għal ħin minimu ta' 48 siegħa b'temperatura ta' 20 ± 5 °C u umdità relattiva ta' 60 ± 20 %.

4.4.3. Poġġi immedjatament il-biċċa tat-test kontra l-punt tad-dħul ta' l-isfera li tintegra d-dawl. L-angolu bejn in-normal (perpendikulari) mal-wiċċ tal-biċċa tat-test u l-assi tar-raġġ ma jridx ikun iktar minn 8°.

Ħu erba' qari kif indikat fit-tabella li ġejja:

Qari	Bil-biċċa tat-test	Bin-nasba tad-dawl	Bl-istandard tar-riflettanza	Il-kwantità rappreżentata
T_1	Le	Le	Iva	Id-dawl inċidentali
T_2	Iva	Le	Iva	Id-dawl totali trasmess mill-biċċa tat-test
T_3	Le	Iva	Le	Id-dawl imferrex mill-istrument
T_4	Iva	Iva	Le	Id-dawl imferrex mill-istrument u l-biċċa tat-test

Irrepeti l-qari T_1, T_2, T_3 u T_4 ma' pożizzjonijiet oħra speċifikati tal-biċċa tat-test biex tiddetermina l-uniformità.

Ikkalkula it-trażmissjoni totali $T_t = T_2/T_1$.

Ikkalkula t-trażmissjoni the diffuse transmittance T_d as follows:

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

Ikkalkula l-persentaġġ tal-viżibbiltà imferrxa, jew id-dawl inferrex, jew it-tnejn, kif ġej:

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

Kejjel il-viżibbiltà inizjali tal-biċċa tat-test f'numru minimu ta' erba' punti spazjati ugwalment fl-erja mhux mibruxa skond il-formola t'hawn fuq. Ikkalkula medju tar-riżultati għal kull biċċa tat-test. Minflok l-erba' qisien, jista jinkiseb valur medju billi l-biċċa tiddawwar b'mod uniformi b' 3 rev/sec jew aktar.

Għal kull ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà, wettaq it-tliet testijiet bl-istess mod. Uża l-viżibbiltà bħala miżura tal-brix tal-parti ta' taħt il-wiċċ, wara li l-biċċa tat-test tkun ġiet soġġetta għat-test tal-brix.

Kejjel id-dawl imferrex mill-binarju l-mibrux f'numru minimu ta' erba' punti spazjati ugwalment matul il-binarju skond il-formola t'hawn fuq. Ikkalkula medju tar-riżultati għal kull biċċta tat-test. Minflok l-erba' qisien, jista' jinkiseb valur medju billi l-biċċa tiddawwar b'mod uniformi b' 3 rev/sec jew aktar.

4.5 It-test tal-brix irid jitwettaq biss fid-diskrezzjoni tal-laboratorju li qed iwettaq it-test b'attenzjoni dovuta lill-informazzjoni diġà għad-dispożizzjoni tiegħu. Ħlief għal materjali ħġieġ-plastik, fil-każ ta' bdil fis-saff ta' bejn is-saffi jew fil-ħxuna tal-materjal per eżempju, normalment ma jeħtieġx li jsiru aktar testijiet.

▼B

4.6. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

5. IT-TEST TAT-TEMPERATURA GĦOLJA

5.1. **Il-proċedura**

Saħħan sa 100 °C tliet kampjuni tat-test jew tliet biċċiet tat-test ta' mill-inqas 300 mm × 300 mm li jittieħdu mill-laboratorju minn tliet windskrijns jew tliet ħġiġiet oħra għajr għall-windskrijns, kif ikun xieraq, fejn id-dimensjonijiet ta' waħda minnhom tkun tikkorrispondi għall-ġenb ta' fuq tal-ħġieġa.

Żomm din it-temperatura għal perjodu ta' sagħtejn, imbagħad ħalli l-kampjun(i) tat-test jiksaħ (jiksħu) sat-temperatura tal-kamra. Jekk il-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà ikollu ż-żewġ uċuħ esterni tiegħu magħmulin minn materjal inorganiku, it-test jista' jitwettaq billi l-kampjun tat-test jiġi mgħaddas vertikalment fil-mishun jagħli għall-perjodu speċifikat ta' żmien, fil-waqt li tingħata attenzjoni li jiġi evitat xokk termali. Jekk il-kampjuni jinqatgħu minn windskrijns, ġenb wieħed ta' dan il-kampjun tat-test għandu jkun parti minn ġenb tal-windskrijn.

5.2. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

	Bla kulur	*Ikkulurit*
Il-kulur tas-saff ta' bejn is-saffi:	1	2

Il-karatteristiċi sekondarji l-oħra mhumiex involuti.

5.3. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

5.3.1. It-test tar-reżistenza għat-temperatura għolja jitqies bħala li jagħti riżultat pożittiv jekk ma jiġux iffurmati bżieżaq jew diffetti oħra aktar minn 15 mm minn tarf mhux maqtugħ jew 25 mm mit-tarf l-imqatta' tal-biċċa tat-test jew il-kampjun jew aktar minn 10 mm minn xi xquq li jistgħu iseħħu matul it-test.

5.3.2. Sett ta' biċċiet tat-test jew kampjuni sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqiesu sodisfaċenti mill-lat tat-test tar-reżistenza għat-temperatura għolja jekk tiġi sodisfatta waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

5.3.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultat sodisfaċenti, jew

5.3.2.2. billi test wieħed ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, serje oħra ta' testjiiet li titwettaq fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test jew kampjuni jagħtu riżultati sodisfaċenti.

6. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦAR-RADJAZZJONI

6.1. **Il-metodu tat-test**

6.1.1. L-apparat

6.1.1.1. Sors ta' radjazzjoni li jikkonsisti minn lampa bi fwar tal-merkurju ta' pressjoni medja b'bozza tal-kwarz tubulari tat-tip mingħajr ożonu; l-assi tal-bozza hija vertikali. Id-dimensjonijiet nominali tal-lampa huma tul ta' 360 mm u dijametru ta' 9,5 mm. It-tul ta' l-ark huwa 300 ± 4 mm. Il-lampa trid titħaddem b' 750 ± 50 W.

▼B

Jista' jintuża kull sors ieħor ta' radjazzjoni li jipproduċi l-istess effetti li tipproduċi l-lampa speċifikata hawn fuq. Biex jiġi vverifikat li l-effetti ta' sors ieħor huma l-istess, isir paragun billi jitkejjel l-ammont ta' l-enerġija li toħroġ fil-medda ta' *wavelength* ta' 300 sa 450 nm, fil-waqt li l-*wavelengths* kollha l-oħra jitneħħew permezz ta' filtri xierqa.

Fil-każ ta' ħġieġ tat-twieqi tal-plastik li għalihom m'hemm l-ebda korrelazzjoni sodisfaċenti bejn dan it-test u l-kundizzjonijiet ta' l-użu ikun meħtieġ li jiġu riveduti l-kundizzjonijiet tat-test.

6.1.1.2. Transformer tal-provista ta' l-elettriku u kapaċitur li jistgħu jipprovdu lil-lampa (6.1.1.1) minimu ta' vultaġġ massimu tal-bidu ta' 1 100 V u vultaġġ ta' thaddim ta' 500 ± 50 V.

6.1.1.3. Mekkaniżmu għall-immontar u t-tidwir ta' kampjuni tat-test b'1 sa 5 rev/min madwar is-sors ta' radjazzjoni li jinsab fiċ-ċentru sabiex jiġi żgurat esponiment indaqs.

6.1.2. Il-biċċiet tat-test

6.1.2.1. Id-daqs tal-biċċiet tat-test huwa 76 mm × 300 mm.

6.1.2.2. Il-biċċiet tat-test jinqatgħu mill-laboratorju min-naħa ta' fuq tal-ħġieġ b'tali mod li:

— fil-każ ta' ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijns, it-tarf ta' fuq tal-biċċiet tat-test jikkoinċidi mat-tarf ta' fuq tal-ħġieġ,

— fil-każ tal-windskrijns it-tarf ta' fuq tal-biċċiet tat-test jikkoinċidi mal-limitu ta' fuq taż-żona li fiha t-trażmissjoni regolari trid tiġi vverifikata u determinata skond il-punt 9.1.2.2 ta' dan l-Anness.

6.1.3. Il-proċedura

Ivverifika t-trażmissjoni regolari tad-dawl, determinata skond il-punti 9.1.1 sa 9.1.2 ta' dan l-Anness, tat-tliet kampjuni tat-test qabel l-esponiment. Ipproteġi porzjon minn kull kampjun mir-radjazzjoni, imbagħad qiegħed il-kampjun fl-apparat tat-test 230 mm minn u parallel fit-tul ma' l-assi tal-lampa. Żomm it-temperatura tal-kampjuni għal 45 ± 5 °C matul it-test. Il-wiċċ ta' kull kampjun tat-test li jkun jikkostitwixxi parti ta' fuq barra nett tat-trattur irid ikun quddiem il-lampa. Għat-tip ta' lampa speċifikata fil-punt 6.1.1.1 il-ħin ta' esponiment huwa ta' 100 siegħa.

Wara l-esponiment, kejjel għal darb' oħra t-trażmissjoni regolari tad-dawl fl-erja esposta ta' kull kampjun.

6.1.4. Kull biċċa tat-test jew kampjun (tliet b'kollox) jiġi suġġett, skond il-proċedura hawn fuq, għar-radjazzjoni b'tali mod li r-radjazzjoni fuq kull punt tal-biċċa tat-test jew tal-kampjun tipproduċi l-istess effett fuq is-saff ta' bejn is-saffi użat li tipproduċi radjazzjoni solari ta' 1 400 W/m^2 għal 100 siegħa.

6.2. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

	Bla kulur	*Ikkulurit*
Il-kulur tal-ħġieġ	2	1
Il-kulur tas-saff ta' bejn is-saffi	1	2

▼B

Il-karatteristiċi sekondarji l-oħra mhumiex involuti.

6.3. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

6.3.1. It-test tar-reżistenza għar-radjazzjoni jitqies li jkun ta riżultat pożittiv jekk ikunu ġew sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

6.3.1.1. it-trażmissjoni totali tad-dawl imkejla skond il-punti 9.1.1 sa 9.1.2 ta' dan l-Anness ma taqax taħt il-95 % ta' valur oriġinali qabel l-irradjazzjoni u, fi kwalunkwe każ ma taqax taħt:

6.3.1.1.1. is-70 % fil-każ ta' ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijns li jrid jissodisfa r-rekwiżiti li jikkonċernaw il-firxa tal-viżjoni fid-direzzjonijiet kollha;

6.3.1.1.2. il-75 % fil-każ ta' windskrijns, fiż-żona li riha t-trażmissjoni regolari trid tiġi vverifikata, kif definit fil-punt 9.1.2.2 hawn isfel.

6.3.1.2. Il-biċċa tat-test jew il-kampjun jistgħu madankollu juru kulur ħafif wara l-irradjazzjoni meta jiġu eżaminati kontra sfond abjad, imma ma jista' jidher l-ebda difett ieħor.

6.3.2. Sett ta' biċċiet tat-test jew ta' kampjuni sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqies sodisfaċenti mil-lat tar-reżistenza għar-radjazzjoni jekk tiġi sodisfatta waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

6.3.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultat sodisfaċenti, jew

6.3.2.2. billi test wieħed ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, serje oħra ta' testjiiet li titwettaq fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test jew kampjuni jagħtu riżultati sodisfaċenti.

7. IT-TEST GĦAR-REŻISTENZA GĦALL-UNDITÀ

7.1. **Il-proċedura**

Żomm tliet kampjuni tat-test jew tliet biċċiet tat-test li jkunu ta' forma kwadra ta' 300 mm × 300 mm għal ġimagħtejn vertikalment ġo kontenitur magħluq li fih it-temperatura tinżamm għal 50 ± 2 °C u l-umdità relattiva għal 95 % ± 4 % ([1]).

Il-biċċiet tat-test jiġu ppreparati b'tali mod li:

— tarf wieħed ta' kull biċċa tat-test huwa parti minn tarf oriġinali tal-windskrijn,

— jekk jiġu ttestjati diversi biċċiet tat-test fl-istess ħin, irid jiġi provdut spazjar adegwat bejniethom.

Iridu jittieħdu prekawzjonijiet sabiex jiġi evitat li l-kondensazzjoni mill-ħitan jew mis-saqaf tal-kompartiment tat-test taqa' fuq il-kampjuni tat-test.

7.2. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

	Bla kulur	*Ikkulurit*
Il-kulur tas-saff ta' bejn is-saffi	1	2

Il-karatteristiċi sekondarji l-oħra mhumiex involuti.

([1]) Dawn il-kundizzjonijiet tat-test jeskludu kull kondensazzjoni fuq il-bicciet tat-test.

▼B

7.3. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

7.3.1. Il-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà jitqiesu bħala sodisfaċenti mil-lat tar-reżistenza għall-umditá jekk ma tiġi osservata l-ebda bidla sinifikatni aktar minn 10 mm mit-truf mhux imqattgħa jew aktar minn 15 mm mit-truf l-imqattgħa, wara li jkunu qagħdu sagħtejn fl-atmosfera ambjentali permezz ta' ħġieġ ordinarju u ttrattat illaminat, u ta' 48 siegħa fl-atmosfera ambjentali permezz ta' ħġieġ tal-plastik u *glazing* tal-plastik.

7.3.2. Sett ta' biċċiet tat-test jew kampjuni sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqiesu sodisfaċenti mill-lat tat-test tar-reżistenza għall-umditá jekk tiġi sodisfatta waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

7.3.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultat sodisfaċenti;

7.3.2.2. billi test wieħed ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, serje oħra ta' testjiiet li titwettaq fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test jew kampjuni jagħtu riżultati sodisfaċenti.

8. L-ITTESTJAR TA' REŻISTENZA GĦAL BDIL FIT-TEMPERATURA

8.1. **Il-metodu tat-test**

Żewġ biċċiet tat-test bil-qisien ta' 300 × 300 mm jitqiegħdu ġo kompartiment magħluq għal sitt siegħat b'temperatura ta' – 40 ± 5 °C; imbagħad jitqegħdu fl-arja ambjentali b'temperatura ta' 23 ± 2 °C għal siegħa, jew sakemm il-biċċa tat-test tkun laħqet temperatura stabbli. Imbagħad jitqegħdu fi fluss ta' l-arja b'temperatura ta' 72 ± 2 °C għal tliet siegħat. Il-biċċiet tat-test jiġu mbagħad eżaminati wara li jkunu ġew irritornati għall-arja ambjentali b'temperatura ta' 23 ± 2 °C u mkessħa sabiex jilħqu dik it-temperatura.

8.2. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

	Bla kulur	*Ikkulurit*
Il-kulur tas-saff ta' bejn is-saffi jew il-kisi tal-plastik	1	2

L-ebda karatterikstiku sekondarji ieħor m'huwa involut.

8.3. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

It-test tar-reżistenza għall-bdil fit-temperatura jitqies bħala li jkun ta riżultat pożittiv jekk il-biċċiet tat-test ma juru l-ebda tixqiq, nuqqas ta' trasparenza (opacification), manifestazzjoni ta' qxur (exfoliation) jew xi deterjorazzjoni evidenti oħra.

9. KWALITAJIET OTTIĊI

9.1. **It-test tat-trażmissjoni tad-dawl**

9.1.1. L-apparat

▼B

9.1.1.1. Sors tad-dawl li jikkonsisti minn lampa inkandexxenti li l-filament tagħha tinsab ġo pajp parallel bil-qisien 1,5 mm × 1,5 mm × 3 mm. Il-vultaġġ tal-filament tal-lampa jrid ikun tali li t-temperatura tal-kulur tkun 2 856 K ± 50 K. Dan il-vultaġġ jiġi stabbilizzat għal mhux aktar minn ± 1/1 000. L-istrument użat sabiex jiġi verifikat il-vultaġġ irid ikun ta' eżattezza xierqa.

9.1.1.2. Sistema ottika li tikkonsisti minn lenti b'tul fokali ta' mill-inqas 500 mm u kkoreġuta għal aberazzjonijiet kromatiċi. L-apertura sħiħa tal-lenti ma tridx taqbeż l- *f*/20. Id-distanza bejn il-lenti u s-sors tad-dawl tiġi aġġustata sabiex jinkiseb raġġ ta' dawl li huwa sostanzjalment parallel.

Tiddaħħal dijaframma sabiex id-dijametru tar-raġġ ta' dawl jiġi llimitat għal 7 mm ± 1 mm. Din id-dijaframma trid tinsab f'distanza ta' 100 ± 50 mm mill-lenti fuq in-naħa 'l bogħod mis-sors tad-dawl. Il-punt tal-kejl jittieħed fiċ-ċentru tar-raġġ tad-dawl.

9.1.1.3. It-tagħmir tal-kejl. Ir-riċevitur irid ikollu sensittività spettrali relattiva fi ftehim sostanzjali ma' l-effiċjenza spettrali luminoża relattiva għall-osservatur fotometriku għall-viżjoni fotopika ta' l-istandard CIE (*Commission Internationale de l'Éclairage*). Il-wiċċ is-sensittiv tar-riċevitur jiġi mgħotti b'mezz ta' tixrid tad-dawl u jrid ikollu mill-inqas id-doppju tal-qasma tan-nofs (*cross-section*) tar-raġġ tad-dawl li joħroġ mis-sistema ottika. Jekk tintuża sfera li tintegra d-dawl, l-apertura ta' l-isfera jrid ikollha erja tal-qasma tan-nofs (*cross-sectional-area*) ta' mill-inqas id-doppju tal-porzjon parallel tar-raġġ.

Il-linearità tar-riċevitur u l-istrument indikat assoċjat trid tkun aħjar minn 2 % ta' l-parti l-effettiva ta' l-iskala. Ir-riċevitur għandu jitqiegħed fl-assi tar-raġġ tad-dawl.

9.1.2. Il-proċedura

Aġġusta lill-istrument li jindika t-tweġiba tar-riċevitur b'tali mod li jindika 100 diviżjoni meta l-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà ma jiddaħħalx fir-raġġ tad-dawl. Meta ma jaqa' l-ebda dawl fuq ir-riċevitur, l-istrument irid jaqra żero.

Poġġi l-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà distanza mir-riċevitur li hija ugwali għal approssimament ħames darbiet id-dijametru tar-riċevitur. Daħħal il-ħġieġa tas-sigurtà bejn id-dijaframma u r-riċevitur u aġġusta l-orjentazzjoni tagħha b'tali mod li l-angolu ta' l-inċidenza tar-raġġ tad-dawl ikun ugwali għal 0° ± 5°. It-trażmissjoni regolari titkejjel fuq il-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà, u għal kull punt imkejjel jinqara n-numru ta' diviżjonijiet, *n*, li jidhru fuq l-instrument li jindika. It-trażmissjoni regolari hija τ_r hija ugwali għal *n*/100.

9.1.2.1. Fil-każ ta' windskrijns, metodi alternattivi tat-test jistgħu jiġu applikati jew permezz ta' kampjun tat-test maqtugħ mill-parti l-aktar ċatta tal-windskrijn jew kwadru ċatt imħejji b'mod speċjali bil-karatteristiċi tal-materjal u tal-ħxuna identiċi għal dawk tal-windsreen attwali, bil-qisien meħuda normali (perpendikulari) mal-ħġieġa.

9.1.2.2. It-test jitwettaq fiż-żona I speċifikata fil-punt 9.2.5.2 ta' dan l-Anness.

9.1.2.3. Fil-każ ta' tratturi li għalihom mhuwiex possibbli li tiġi determinata żona I kif definit fil-punt 9.2.5.2, it-test jitwettaq f' żona I′ kif definit fil-punt 9.2.5.3 ta' dan l-Anness.

▼B

9.1.3. Indiċi ta’ diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji

	Bla kulur	*Ikkulurit*
Il-kulur tal-ħġieġ	1	2
Il-kulur tas-saff ta’ bejn is-saffi	1	2
(fil-każ ta’ windskrijns illaminati)		
	mhux inkluż	*inkluż*
Dell u/jew faxex ta’ oskurazzjoni	1	2

Il-karatteristiċi sekondarji l-oħra mhumiex involuti.

9.1.4. L-Interpretazzjoni tar-riżultati

9.1.4.1. It-trażmissjoni regolari mkejla skond il-punt 9.1.2 fil-każ ta’ windskrijns ma tridx tkun inqas minn 75 %, u fil-każ ta’ twieqi għajr għal windskrijns mhux inqas minn 70 %.

9.1.4.2. Fil-każ ta’ twieqi li jinsabu f’punti li mhumiex essenzjali għall-firxa tal-viżjoni tas-sewwieq (per eżempju, saqaf *glazed*) il-fattur tat-trażmissjoni regolari tad-dawl mill-ħġieġ jista’ jkun inqas minn 70 %. It-twieqi li għandhom fattur tat-trażmissjoni regolari tad-dawl ta’ inqas minn 70 % jridu jiġu mmarkati b’simbolu xieraq.

9.2. **It-test tad-distorzjoni ottika**

9.2.1. L-ambitu

Il-metodu speċifikat huwa metodu ta’ projezzjoni li jippermetti l-evalwazzjoni tad-distorzjoni ottika ta’ ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà.

9.2.1.1. Id-definizzjonijiet

9.2.1.1.1. Id-devjazzjoni ottika: l-angolu bejn id-direzzjoni vera u dik evidenti ta’ punt li jidher mill-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà, fejn il-kobor ta’ l-angolu huwa funzjoni ta’ l-angolu ta’ l-inċidenza tal-linja tal-viżjoni, il-ħxuna u l-inklinazzjoni tal-ħġieġa, u r-raġġ tal-kurvatura fil-punt ta’ l-inċidenza.

9.2.1.1.2. Distorzjoni ottika f’direzzjoni MM′: id-differenza alġebrajika fid-devjazzjoni angolari Δ_α imkejla bejn żewġ punti M u M′ fuq il-wiċċ tal-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà, fejn id-distanza bejn iż-żewġ punti tkun tali l-projezzjonijiet tagħhom fi pjan li jkun ta’ angolu ta’ 90º mad-direzzjoni tal-viżjoni jiġu separati permezz ta’ distanza imsemmija Δ_x (ara Figura 6).

Devjazzjoni lejn ix-xellug (*anti-clockwise*) għandha titqies bħala pożittiva u lejn il-lemin bħala negattiva.

9.2.1.1.3. Distorzjoni ottika fil-punt M: id-distorzjoni ottika massima għad-direzzjonijiet kollha MM′ mill-punt M.

9.2.1.2. L-apparat

Dan il-metodu jinvolvi l-projezzjoni ta’ pjastra xierqa fuq l-iskreen tal-wirja minn ġol-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà li qed jiġu ttestjati. Il-bidla kkaġunata fil-forma tax-xbiha pprojettata meta tiddaħħal il-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà fid-direzzjoni illuminata bid-dawl tipprovdi miżura tad-distorzjoni. L-apparat jinkludi l-oġġetti li ġejjin, irranġati kif jidher fil-Figura 9.

▼B

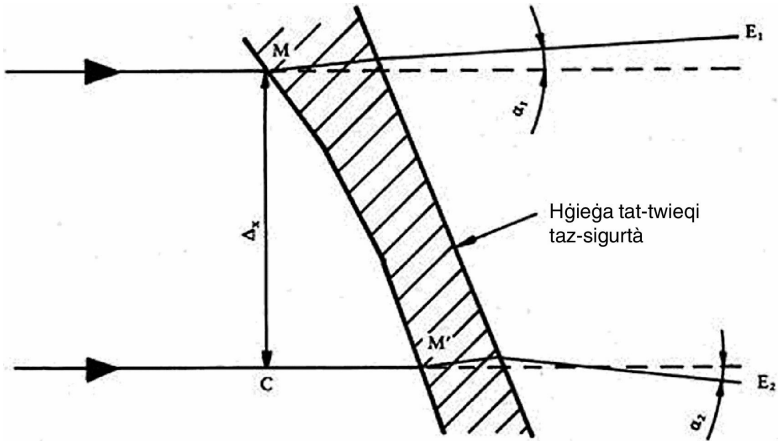


Figura 6 — Rappreżentazzjoni dijagrammatika tad-distorzjoni ottika

Noti:

$\Delta_\alpha = \alpha_1 - \alpha_2$, jiġifieri d-distorzjoni ottika fid-direzzjoni e MM′.

$\Delta_x = MC$ jiġifieri d-distanza bejn żewġ linji dritti paralleli mad-direzzjoni tal-viżjoni u li jgħaddu mill-punti M u M′.

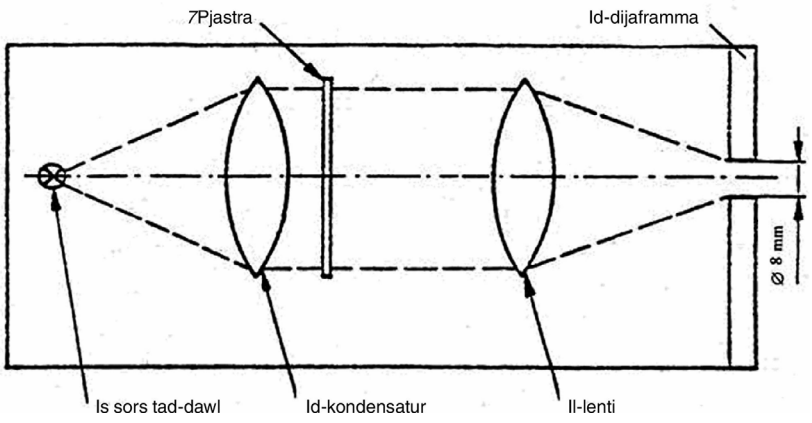


Figura 7 — L-arranġament ottiku tal-proġekter

9.2.1.2.1. Proġekter, ta' kwalità tajba, b'sors tad-dawl b'punt ta' intensità għolja, li għandu, per eżempju, l-karatteristiċi li ġejjin:

— tul fokali ta' mill-inqas 90 mm,

— apertura ta' approssimament 1/2,5,

▼B

— 150 W bozza aloġena tal-kwarz (jekk jintuża mingħajr filtru),

— 250 W bozza aloġena tal-kwarz (jekk jintuża filtru aħdar).

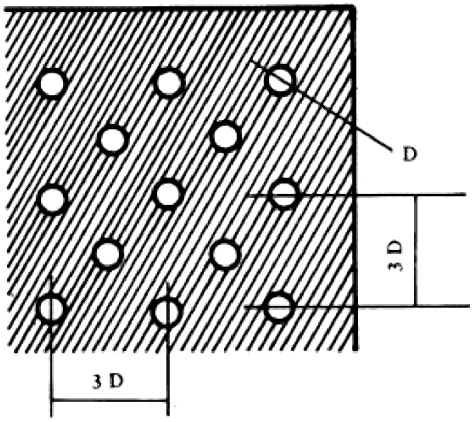


Figura 8 — Sezzjoni imkabbra tal-pjastra

Il-proġekter jidher skematikament fil-Figura 7. Dijaframma ta' dijametru ta' 8 mm titqiegħed approssimament 10 mm mill-lenti ta' quddiem.

9.2.1.2.2. Pjastri li jikkonsistu, per eżempju, fi skjerament ta' forom ċirkulari qawwija fuq sfond skur (ara Figura 8). Il-pjastra trid tkun ta' kwalità għolja u tippreżenta kuntrast tajjeb biżżejjed sabiex tippermetti li titwettaq kejl bi żball ta' inqas minn 5 %. Fl-assenza tal-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà li trid tiġi eżaminata, id-dimensjonijiet tal-forom ċirkulari jridu jkunu tali li meta l-forom ċirkulari jiġu projettati jiffurmaw skjerament ta' ċrieki ta' dijametru $((R_1 + R_2)/R_1)\ \Delta_x$ fejn $\Delta_x = 4$ mm (ara Figuri 6 u 9).

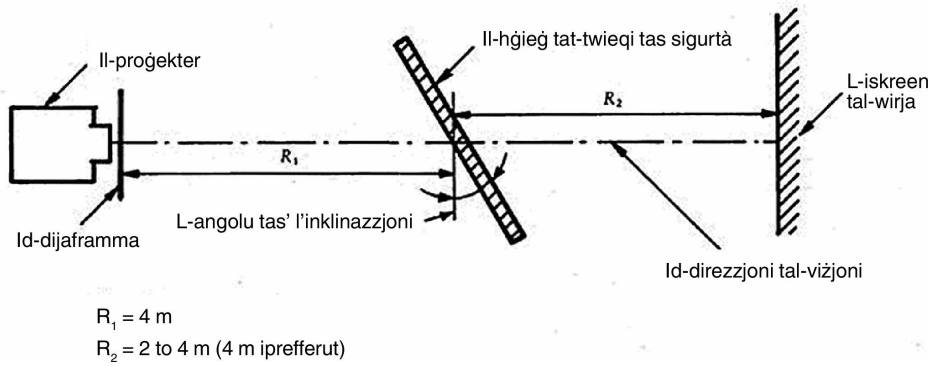


Figura 9 — L-arranġament ta' l-apparat għat-test tad-distorzjoni ottika

9.2.1.2.3. Stand ta' appoġġ, preferibbilment wieħed li jippermetti skennjar vertikali u orizzontali, kif ukoll it-tidwir tal-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà.

9.2.1.2.4. Mudell ta' verifika, biex jitkejjel bdil fid-dimensjonijiet fejn tkun meħtieġa valutazzjoni rapida. Disinn xieraq jidher fil-Figura 10.

▼B

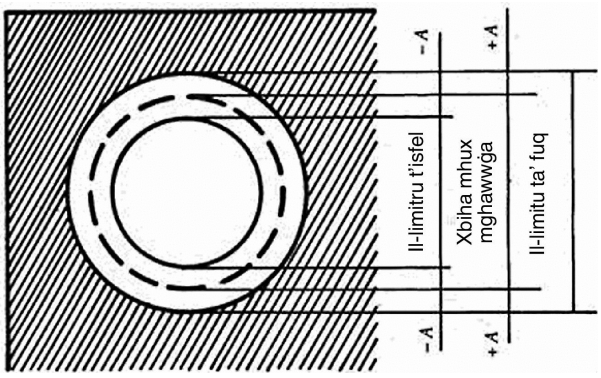


Figura 10 — Disinn għal mudell ta' verifika xieraq

9.2.1.3. Il-proċedura

9.2.1.3.1. In ġenerali

Immonta l-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà fuq l-istand ta' appoġġ (9.2.1.2.3) fl-angolu ta' l-inklinazzjoni nominat. Ipprojetta x-xbiha tat-test mill-erja li qed tiġi eżaminata. Dawwar il-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà jew ċaqlaqha jew orizontalment jew vertikalment sabiex teżamina l-erja speċifikata kollha.

9.2.1.3.2. Il-valutazzjoni permezz ta' mudell ta' verifika

Fejn tkun biżżejjed valutazzjoni rapida b'marġini ta' żball possibbli sa 20 %, ikkalkula l-valur ta' A (ara Figura 10) mill-valur ta' limitu $\Delta\alpha_L$ għal bidla fid-devjazzjoni u l-valur ta' R_2, id-distanza mill-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà sa' l-iskreen tal-wirja:

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

Ir-relazzjoni bejn il-bidla fid-dijametru tax-xbiha projettata Δd u l-bidla fid-devjazzjoni angolari $\Delta\alpha$ tingħata permezz ta':

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

fejn:

Δd hija espressa f'millimetri,

A hija espressa f'millimetri,

$\Delta\alpha_L$ hija espressa f'minuti ta' kurva,

$\Delta\alpha$ hija espressa f'minuti ta' kurva, u

R_2 hija espressa f'metri.

9.2.1.3.3. Il-kejl permezz ta' mekkaniżmu fotoelettriku

Fejn jinħtieġ kejl preċiż b'marġni possibbli ta' żball ta' inqas minn 10 % tal-valur ta' limitu, kejjel Δd fuq l-assi tal-projezzjoni, fejn il-valur tal-wisa' tal-marka tonda jittieħed fil-punt fejn l-illuminazzjoni tkun 0,5 darba l-valur ta' l-illuminazzjoni massima tal-marka tonda.

▼B

9.2.1.4. Espressjoni ta' riżultati

Evalwa d-distorzjoni ottika tal-ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà billi tkejjel Δd f'kull punt tal-wiċċ u fid-direzzjonijiet kollha sabiex issib Δd max.

9.2.1.5. Metodu alternattiv

Flimkien ma' dan, teknika strijoskopika hija permessa bħala alternattiva għat-tekniċi ta' projezzjoni, sakemm tinżamm l-eżattezza tal-kejl mogħti fil-punti 9.2.1.3.2 u 9.2.1.3.3.

9.2.1.6. Id-distanza Δ_x trid tkun ta' 4 mm.

9.2.1.7. Il-windskrenn irid jiġi mmontat bl-istess angolu ta' inklinazzjoni bħal fuq it-trattur.

9.2.1.8. L-assi tal-projezzjoni fil-pjan orizontali jrid jinżamm approssimament normali mat-traċċa tal-windskrijn f'dak il-pjan.

9.2.2. Il-kejl jitwettaq f'żona I kif definit fil-punt 9.2.5.2 ta' dan l-Anness.

9.2.2.1. Fil-każ ta' tratturi li għalihom mhuwiex possibbli li tiġi determinata żona I kif definit fil-punt 9.2.5.2 ta' dan l-Anness, it-test jitwettaq f'żona I′, kif definit fil-punt 9.2.5.3 ta' dan l-Anness.

9.2.2.2. It-tip ta' trattur

It-test irid jiġi ripetut jekk il-windskrijn se jiġi mmontat fuq trattur ta' tip li għandu firxa ta' viżjoni ta' quddiem is-sewwieq differenti minn dik tat-tip tat-trattur li għalih il-windskrijn diġà ġie approvat.

9.2.3. Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji

9.2.3.1. In-natura tal-materjal

Ħġieġ illustrat (pjanċa)	*Ħġieġ float*	*Ħġieġ tal-folja*
1	1	2

9.2.3.2. Karatteristiċi sekondarji oħra

L-ebda karatteristiku sekondarju ieħor m'huwa involut.

9.2.4. In-numru ta' kampjuni

Erba' kampjuni jridu jiġu sottomessi għall-ittestjar.

9.2.5. Id-definizzjoni taż-żona tal-viżjoni tal-windsreens tat-trattur.

9.2.5.1. Iż-żona tal-viżjoni hija definita abbażi ta':

9.2.5.1.1. il-punt ta' referenza kif definit fil-punt 1.2 ta' l-Anness I tad-Direttiva 2008/2/KE. Dan il-punt huwa nnominat bħala O hawn isfel;

9.2.5.1.2. il-linja dritta OQ li hija l-linja dritta orizzontali li tgħaddi mill-punt tar-referenza u li hija perpendikulari mal-pjan longitudinali medjan tat-trattur;

9.2.5.2. iż-żona I hija ż-żona tal-windskrijn determinata mill-interċezzjoni tal-windskrijn ma' l-erba' pjani definiti hawn isfel:

P_1 — pjan vertikali li jgħaddi minn O u jifforma angolu ta' 15° fuq il-lemin tal-pjan longitudinali medjan tat-trattur,

▼B

P_2 — pjan vertikali simmettriku għal P_1 madwar il-pjan lonġitudinali medjan tat-trattur.

Jekk dan mhuwiex possibbli (per eżempju, fl-assenza ta' pjan lonġitudinali medjan simmettriku) P_2 huwa l-pjan simmettriku għal P_1 madwar il-pjan lonġitudinali tat-trattur li jgħaddi mill-punt tar-referenza,

P_3 — pjan li jgħaddi mill-linja dritta OQ u jifforma angolu ta' 10° fuq il-pjan orizzontali,

P_4 — pjan li jgħaddi mill-linja dritta OQ u jifforma angolu ta' 8° taħt il-pjan orizzontali.

9.2.5.3. Fil-każ ta' tratturi li għalihom mhuwiex possibbli li tiġi determinata ż-żona I, kif definit fil-punt 9.2.5.2 ta' dan l-Anness, iż-żona I′ tikkonsisti mill-wiċċ sħiħ tal-windskrijn.

9.2.6. L-interpretazzjoni tar-riżultati

Tip ta' windskrijn jitqies bħala sodisfaċenti fir-rigward ta' distorzjoni ottika jekk, fl-erba' kampjuni sottomessi għall-ittestjar, id-distorzjoni ottika ma taqbiżx valur massimu ta' 2′ ta' kurva jew f'żona I jew f'żona I′.

9.2.6.1. L-ebda kejl m'għandu jitwettaq f'żona periferali ta' wisa' ta' mhux aktar minn 100-mm.

9.2.6.2. Fil-każ ta' windskrijns maqsuma f'żewġ partijiet, ma jitwettaq l-ebda kejl f'faxx ta' wisa' ta' mhux aktar minn 35 mm, li jibda mit-tarf tal-ħġieġa, li jista' jkun maġenb id-diviżur ta' l-iskreen.

9.3. **It-test tas-separazzjoni tax-xbiha sekondarja**

9.3.1. L-ambitu

Huma rikonoxxuti żewġ metodi tat-test:

— it-test tal-mira, u

— it-test tat-teleskopju ta' kollimazzjoni.

Dawn il-metodi tat-test jistgħu jintużaw għall-finijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent, il-kontroll tal-kwalità jew l-evalwazzjoni tal-prodott, kif xieraq.

9.3.1.1. It-test tal-mira

9.3.1.1.1. L-apparat

Dan il-metodu jinvolvi li tiġi eżaminata mira illuminata mill-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà. Il-mira tista' tiġi ddisinjata b'tali mod li t-test jista' jitwettaq fuq bażi sempliċi aċċettabbli/mhux aċċettabbli (*go/no go*).

Il-mira trid tkun preferibbilment waħda minn dawn it-tipi li ġejjin:

(a) mira forma ta' anella illuminata li d-dijametru ta' barra tagħha, *D*, tiġbed l-isfel (*subtends*) angolu ta' η minuti ta' kurva f'punt li jinsab *x* metri 'l bogħod (Figura 11a); jew

(b) mira b'anella u marka tonda illuminati fejn id-dimensjonijiet huma tali li d-distanza, *D*, minn punt fuq it-tarf tal-marka tonda sal-punt l-aktar viċin fuq ġewwa ta' l-anella tiġbed l-isfel (*subtends*) angolu ta' η minuti ta' kurva f'punt li jinsab *x* metri 'l bogħod (Figura 11b);

▼B

fejn:

H huwa l-valur ta' limitu tas-separazzjoni tax-xbiha sekondarja,

X hija d-distanza mill-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà sal-mira (mhux inqas minn 7 m),

D tingħata mill-formola:

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

Il-mira illuminata tikkonsisti minn kaxxa illuminata, approssimament 300 mm × 300 mm × 150 mm, li n-naħa ta' quddiem tagħha hija magħmula b'mod konvenjenti ħafna minn ħġieġ mgħotti b'karta sewda opaka jew miksija b'żebgħa sewda matta. Il-kaxxa tiġi illuminata minn sors tad-dawl xieraq. In-naħa ta' ġewwa tal-kaxxa hija miksija b'żebgħa bajda matta. Jista' jkun konvenjenti li wieħed juża forom oħra ta' mira, bħal dawk li jidhru fil-Figura 14. Huwa aċċettabbli wkoll li s-sistema ta' mira tinbidel b'sistema ta' projezzjoni u għalhekk ix-xbihat li jirriżultaw jistgħu jiġu eżaminati fuq skreen.

9.3.1.1.2. Il-proċedura

Immonta l-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà fl-angolu ta' l-inklinazzjoni speċifikat fuq *stand* xieraq b'tali mod li l-osservazzjoni titqettaq fi pjan orizzontali li jgħaddi miċ-ċentru tal-mira.

Il-kaxxa illuminata trid tiġi eżaminata, f'kamra mudlama jew semi-mudlama, minn kull parti ta' l-erja li qed tiġi eżaminata, sabiex tiġi skoperta l-preżenza ta' kwalunkwe xbiha sekondarja assoċjata mal-mira l-illuminata. Dawwar il-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà kif ikun meħtieġ sabiex jiġi żgurat li tinżamm id-direzzjoni korretta ta' osservazzjoni Jista' jintuża monokulari għall-osservazzjoni.

9.3.1.1.3. Espressjoni tar-riżultati

Iddetermina jekk:

— meta tintuża l-mira (a) (ara l-figura 11a), ix-xbiha primarja u sekondarja ta' l-anella jisseparawx, jiġifieri jekk il-valur ta' limitu ta' η jinqabiżx, jew

— meta tintuża l-mira (b) (ara figura 11b), ix-xbiha sekondarja tal-marka tonda tiċċaqlaqx lil hinn mill-punt ta' tanġenza mat-tarf ta' ġewwa ta' l-anella, jiġifieri jekk il-valur ta' limitu η jinqabiżx.

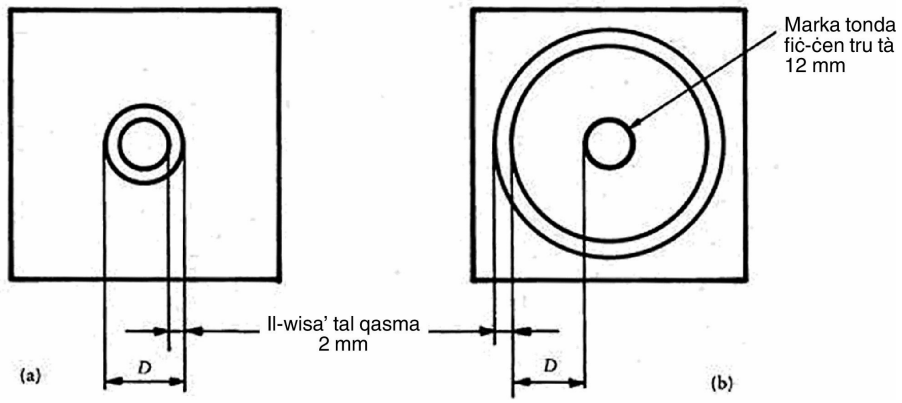


Figura 11 — Id-dimensjonijiet tal-miri

▼B

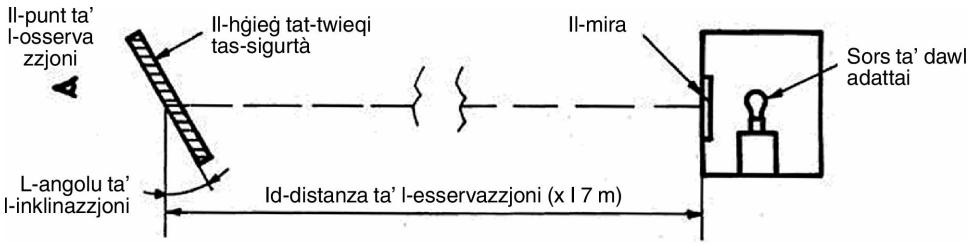
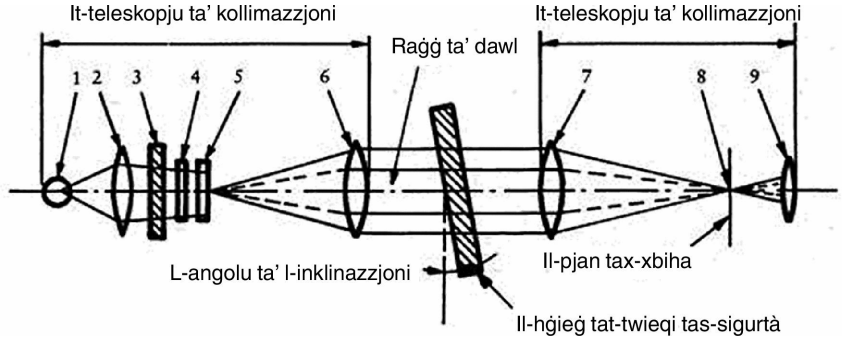


Figura 12 — L-arranġament ta' l-apparat



1. Il-bozza tal-lampa.
2. L-apertura tal-kondensatur > 8,6 mm.
3. Apertura ta' skreen ta' ħġieġ miħun > l-apertura tal-kondensatur.
4. Filtru tal-kulur b'toqba ċentrali b'dijametru ta' approssimament 0,3 mm; dijametru > 8,6 mm.
5. *Polar-coordinate plate*, id-dijametru > 8,6 mm.
6. Lenti akromatika, f ≥ 86 mm, apertura 10 mm.
7. Lenti akromatika, f ≥ 86 mm, apertura 10 mm.
8. Marka tonda sewda, id-dijametru approssimament 0,3 mm.
9. Lenti akromatika, f = 20 mm, apertura ≤ 10 mm.

Figura 13 — L-apparat għat-test tat-teleskopju ta' kollimazzjoni

9.3.1.2. It-test tat-tesleskopju ta' kollimazzjoni

Jekk ikun meħtieġ, tiġi applikata l-proċedura deskritta f'dan il-punt.

9.3.1.2.1. L-apparat

L-apparat jinkludi kollimatur u teleskopju u jistgħu jitwaqqdu skond il-Figura 13. Madankollu, tista' tintuża kwalunkwe sistema ottika ekwivalenti.

9.3.1.2.2. Il-proċedura

It-teleskopju ta' kollimazzjoni jifforma fl-infinità x-xbiha ta' sistema polar-coordinate b'punt ta' dawl qawwi fiċ-ċentru tagħha (ara Figura 14). Fil-pjan fokali tat-teleskopju ta' osservazzjoni, marka tonda żgħira opaka b'dijametru li huwa ftit ikbar minn dak tal-punt ta' dawl qawwi projettat jitqiegħed fuq l-assi ottika, b'hekk jinħeba l-punt ta' dawk qawwi.

▼B

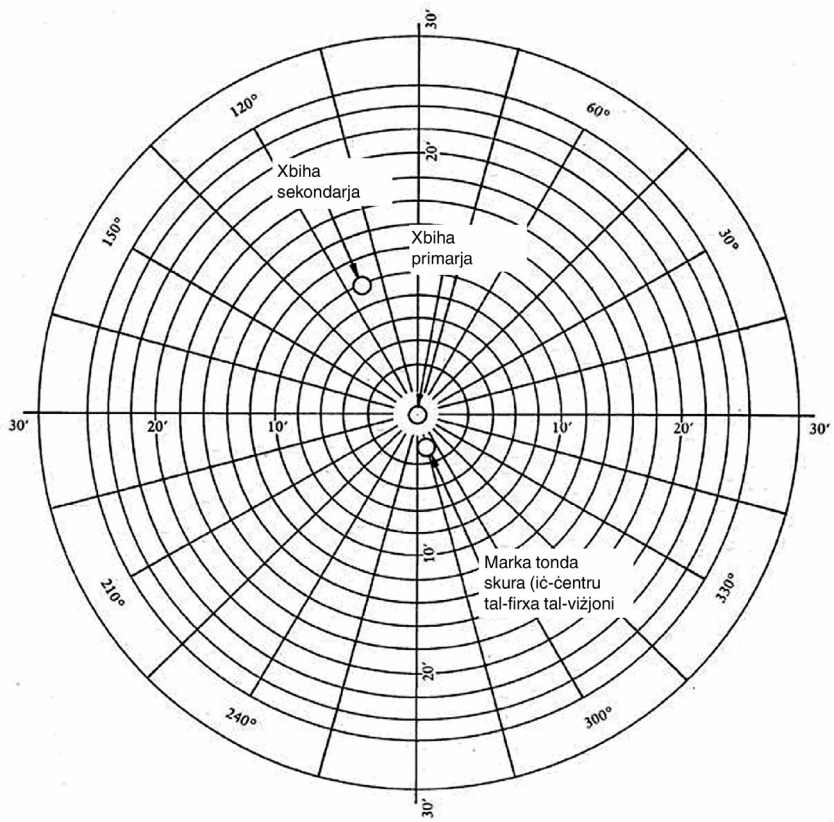


Figure 14 — Eżempju ta' osservazzjoni permezz tal-metodu tat-test tat-teleskopju ta' kollimazzjoni

Meta biċċa tat-test li tesibixxi xbiha sekondarja titpoġġa bejn it-teleskopju u l-kollimatur, punt ieħor, inqas qawwi, jidher ċertu distanza 'l bogħod miċ-ċentru tas-sistema tal-*polar-coordinate*. Is-separazzjoni tax-xbiha sekondarja tista' tinqara bħala d-distanza bejn il-punti li jidhru mit-teleskopju ta' l-osservazzjoni (ara Figura 14). (id-distanza bejn il-marka tonda skura u l-punt ta' dawl qawwi fiċ-ċentru tas-sistema tal-*polar-coordinate* tirrappreżenta d-devjazzjoni ottika).

9.3.1.2.3. Espressjoni tar-riżultati

Il-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà l-ewwel tiġi eżaminata permezz ta' teknika ta' skennjar sempliċi sabiex tiġi stabbilita l-erja li tagħti x-xbiha sekondarja l-aktar qawwija. Dik l-erja hija mbagħad eżaminata mis-sistema tat-teleskopju tal-kollimatur fl-angolu xieraq ta' inċidenza. Titkejjel is-separazzjoni massima tax-xbiha sekondarja.

9.3.1.3. Id-direzzjoni ta' l-osservazzjoni fil-pjan orizzontali trid tinżamm approssimament normali mat-traċċa tal-windskrijn f'dak il-pjan.

9.3.2. Il-kejl jitwettaq skond il-kategorija tat-trattur fiż-żoni definiti fil-punt 9.2.2.

9.3.2.1. It-tip tat-trattur

It-test irid jiġi ripetut jekk il-windskrijn se jiġi mmontat fuq trattur ta' tip li għandu firxa ta' viżjoni ta' quddiem is-sewwieq differenti minn dik tat-tip tat-trattur li għalih il-windskrijn diġà ġie approvat.

▼B

9.3.3. Indiċi ta’ diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji

9.3.3.1. In-natura tal-materjal

Ħġieġ illustrat (pjanċa)	*Ħġieġ float*	*Ħġieġ tal-folja*
1	1	2

9.3.3.2. Karatteristiċi sekondarji oħra

L-ebda karatteristriku sekondarju ieħor m’huwa involut.

9.3.4. In-numru ta’ kampjuni

Iridu jiġu sottomessi erba’ kampjuni għall-ittestjar.

9.3.5. L-interpretazzjoni tar-riżultati

Tip ta’ windskrijn jitqies bħala sodisfaċenti fir-rigward tas-separazzjoni tax-xbiha sekondarja jekk, fl-erba’ kampjuni sottomessi għall-ittestjar, is-separazzjoni tax-xbiha primarja u sekondarja ma taqbiżx valur massimu ta’ 15′ ta’ kurva.

9.3.5.1. L-ebda kejl m’għandu jitwettaq f’żona periferali ta’ wisa’ ta’ mhux aktar minn 100 mm.

9.3.5.2. Fil-każ ta’ windskrijns maqsuma f’żewġ partijiet, ma jitwettaq l-ebda kejl f’faxx ta’ wisa’ ta’ mhux aktar minn 35 mm, li jibda mit-tarf tal-ħġieġa, li jista’ jkun maġenb id-diviżur ta’ l-iskreen.

9.4. **L-identifikazzjoni tat-test tal-kuluri**

Meta windskrijn ikun ikkulurit fiż-żoni definiti fil-punt 9.2.5.2 jew punt 9.2.5.3, erba’ windskrijns jiġu ttestjati għall-identifikabilità tal-kuluri li ġejjin:

— abjad,

— isfar selettiv,

— aħmar,

— aħdar,

— blu,

— ambra.

10. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦAN-NAR

10.1. **L-għan u l-ambitu ta’ l-applikazzjoni**

Permezz ta’ dan il-metodu tista’ tiġi stabbilita r-rata ta’ ħruq orizzontali tal-materjali użati fil-kompartiment ta’ l-okkupant ta’ tratturi wara esponiment għal fjamma żgħira. Dan il-metodu jippermetti t-testjar ta’ materjali u komponenti tat-tagħmir interjuri tat-trattur individwalment jew flimkien sa ħxuna ta’ 15 mm. Jintuża sabiex tiġi ġġudikata l-uniformità ta’ lottijiet ta’ produzzjoni ta’ dawn il-materjali rigward l-imġieba tal-ħruq tagħhom. Minħabba fil-ħafna differenzi bejn is-sitwazzjoni tad-dinja rejali (l-applikazzjoni u l-orjentazzjoni fi trattur, il-kundizzjonijiet ta’ l-użu, is-sors tat-tqabbid, eċċ.) u l-kundizzjonijiet preċiżi tat-test preskritti fih, dan il-metodu ma jistax jitqies bħala xieraq għall-evalwazzjoni tal-karatteristiċi tal-ħruq kollha veri tat-trattur.

10.2. **Id-definizzjonijiet**

10.2.1. Ir-rata tal-ħruq: il-kwozjent tad-distanza l-maħruqa imkejla skond dan il-metodu u l-ħin li jittieħed sabiex tinħaraq dik id-distanza.

▼B

Tiġi espressa f'millimetri kull minuta.

10.2.2. Materjal kompost: materjal li jinkludi diversi saffi ta' materjali simili jew differenti li jinżammu flimkien fil-wiċċ b'mod intimu permezz ta' l-għoti tas-siment, it-tagħqid, il-kurazzar, l-issaldjar, eċċ. Meta materjali differenti jinżammu flimkien b'mod intermittenti (per eżempju, permezz tal-ħjata, l-issaldjar bi frekwenza għolja, permezz ta' imsiemer irbattuti), imbagħad sabiex tiġi permessa l-preparazzjoni ta' kampjuni individwali skond il-punt 10.5 dawn il-materjali ma jitqiesux bħala materjali komposti.

10.2.3. In-naħa esposta: in-naħa li qed tħares lejn il-kompartiment ta' l-okkupant (il-kompartiment tal-passiġġier) meta l-materjal jiġi mmontat fuq it-trattur.

10.3. **Il-prinċipju**

Kampjun jinżamm orizzontalment f'kontenitur forma ta' U u jiġi espost għall-azzjoni ta' fjamma ta' enerġija baxxa definita għal 15-il sekonda f'kompartiment għall-kombustjoni, fejn il-fjamma taħdem fuq it-tarf liberu tal-kampjun. It-test jiddetermina jekk u meta tintefiex il-fjamma jew il-ħin meta l-fjamma teħtieġ li tipproċedi matul distanza mkejla.

10.4. **L-apparat**

10.4.1. Kompartiment tal-kombustjoni (Figura 15), perferibbilment magħmul mill-istainless steel, bid-dimensjonijiet mogħtija fil-Figura 16. In-naħa ta' quddiem tal-kompartiment tinkludi tieqa għall-osservazzjoni li hija reżistenti għall-fjamma, li tista' tgħatti n-naħa ta' quddiem kollha u li tista' tinbena bħala panil ta' aċċess.

In-naħa t'isfel tal-kompartiment għandha toqob għall-arja, u n-naħa ta' fuq għandha qasma għall-arja mad-dawra kollha. Il-kompartiment tal-komubustjoni jitqiegħed fuq erba' saqajn, b'għoli ta' 10 mm.

Il-kompartiment jista' jkollu toqba f'tarf wieħed għall-introduzzjoni tal-kontenitur tal-kampjun li fih jinsab il-kampjun; fit-tarf l-oppost, tiġi provduta toqba għall-linja li tforni l-gass. Materjal imdewweb jinqabad f' dixx (ara Figura 17) li jitpoġġa fin-qiegħ tal-kompartiment bejn it-toqob għall-arja mingħajr ma titgħatta kwalunkwe toqba għall-arja.

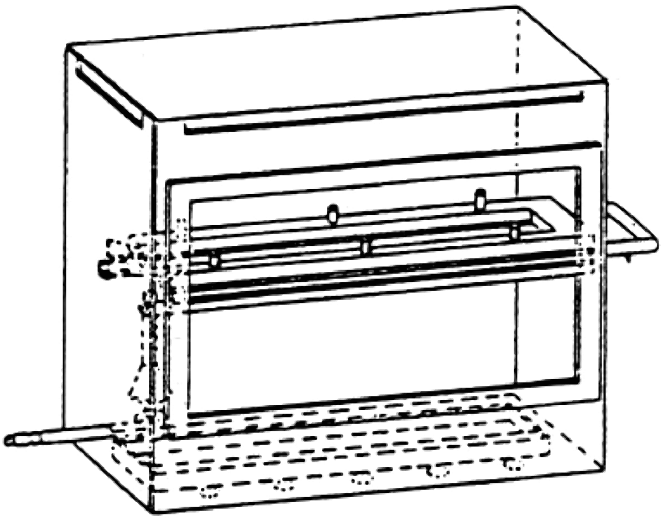


Figura 15 — Eżempju ta' kompartiment tal-kombustjoni bil-kontenitur tal-kampjun u dixx tat-taqtir

▼B

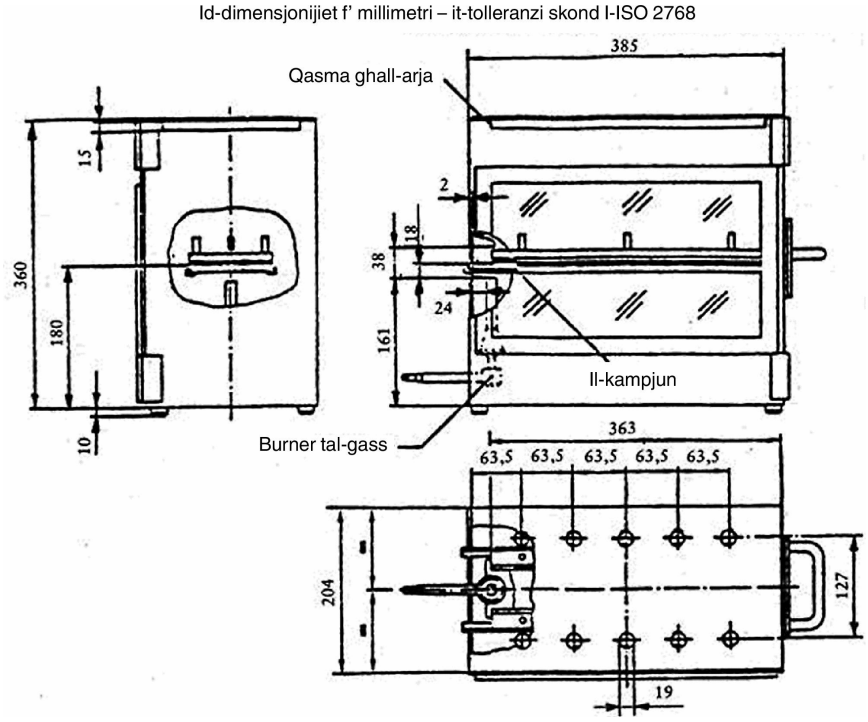


Figura 16 — Eżempju ta' kompartiment tal-kombustjoni

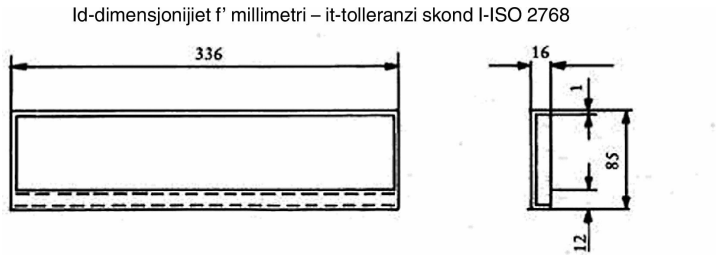


Figura 17 — Dixx tat-taqtir tipika

10.4.2. Kontenitur tal-kampjun, li jikkonsisti minn żewġ pjanċi jew frejms tal-metall ta' materjal reżistenti għall-korrużjoni. Id-dimensjonijiet jingħataw fil-Figura 18.

Il-pjanċa ta' taħt hija mgħammra b'labar u ta' fuq b'toqob korrispondenti, sabiex jiġi żgurat li l-kampjun jinżamm b'mod konsistenti. Il-labar iservu wkoll bħala punti ta' kejl fil-bidu u fl-aħħar tad-distanza tal-ħruq.

Jiġi provvdut appoġġ fil-forma ta' wajers reżistenti għas-sħana ta' dijametru ta' 0,25 mm matul il-frejm f'intervalli ta' 25 mm fuq il-frejm ta' taħt fil-forma ta' U (ara Figura 19).

▼B

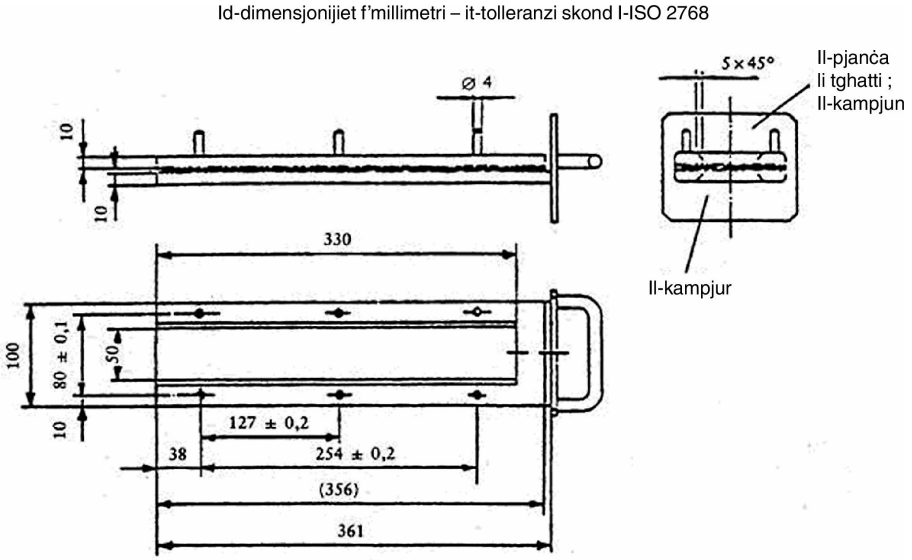


Figura 18 — Eżempju ta' kontenitur tal-kampjun

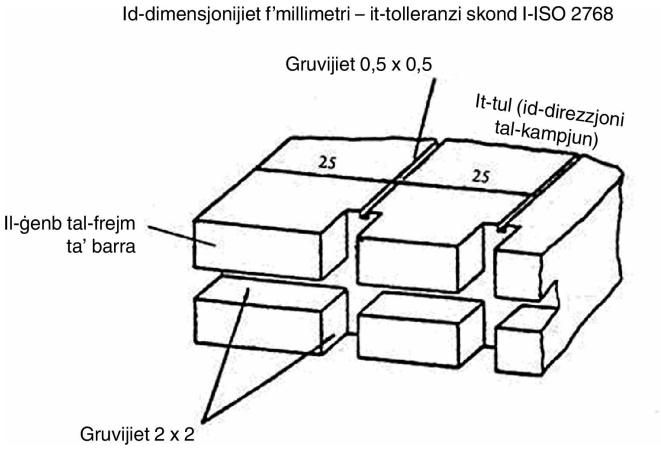


Figura 19 — Eżempju ta' sezzjoni ta' disinn tal-frejm ta' taħt forma ta' U għall-faċilità ta' l-appoġġ tal-wajer

Il-pjan tal-ġenb ta' taħt tal-kampjuni jrid ikun 178 mm 'l fuq mill-pjanċa li tkun ma' l-art. Id-distanza tat-tarf ta' quddiem tal-kontenitur tal-kampjum mill-qiegħ tal-kompartiment trid tkun ta' 22 mm; id-distanza tal-ġnub longitudinali tal-kontenitur tal-kampjun mill-ġnub tal-kompartiment trid tkun ta' 50 mm (kollha dimensjonijiet li jittieħdu fuq in-naħa ta' ġewwa). (ara Figuri 15 u 16).

10.4.3. Burner tal-gass. Is-sors żgħir tat-tqabbid jiġi provvdut minn Bunsen burner li għandu dijametru fuq ġewwa ta' 9,5 mm. Jinsab ġol-kompartiment tat-test b'tali mod li ċ-ċentru taż-żennuna tkun 19 mm taħt iċ-ċentru tat-tarf ta' taħt tan-naħa l-miftuħa tal-kampjun (ara Figura 16).

10.4.4. Gass tat-test. Il-gass użat mill-bunsen burmer irid ikollu valur kalorifiku ta' madwar 38 MJ/m3 (per eżempju gass naturali).

10.4.5. Petne tal-metall, ta' tul ta' mill-inqas 110 mm, b'seba' jew tmint isnien lixxi u ittundajati kull 25 mm.

▼B

10.4.6. *Stop-watch*, eżatt sa 0,5 sekonda.

10.4.7. Vetrina li hi mgħammra b'ventilatur għall-estrazzjoni. Il-kompartiment tal-kombustjoni jrid jitpoġġa ġo vetrina li hi mgħammra b'ventilatur għall-estrazzjoni sakemm il-volum intern ta' din ta' l-aħħar ikun mill-inqas 20 darba, imma mhux aktar minn 110 darba, ikbar mill-volum tal-kompartiment tal-kombustjoni u sakemm l-ebda dimensjoni ta' għoli, wisa', jew ta' tul tal-vetrina li hi mgħammra b'ventilatur għall-estrazzjoni ma tkun akbar minn 2½ darba kull waħda mid-dimensjonijiet l-oħra.

Qabel it-test, titkejjel il-veloċità vertikali ta' l-arja minn ġol-vetrina li hi mgħammra b'ventilatur għall-estrazzjoni 100 mm quddiem u lejn in-naħa ta' wara tal-posta aħħari (*ultimate site*) tal-kompartiment tal-kombustjoni. Trid tkun bejn 0,10 u 0,30 m/s sabiex jiġi evitat skonfort possibbli għall-operatur mill-prodotti tal-kombustjoni. Huwa possibbli li tintuża vetrina li hi mgħammra b'ventrilatur għall-estrazzjoni ta' l-arja b'ventilazzjoni naturali u veloċità ta' l-arja xieqa.

10.5. **Il-kampjuni**

10.5.1. Il-forma u d-dimensjonijiet

Il-forma u d-dimensjonijiet tal-kampjuni jingħataw fil-Figura 20. Il-ħxuna tal-kampjun tikkorrispondi għall-ħxuna tal-prodott li se jiġi ttestjat. Ma tridx tkun aktar minn 13 mm. Meta t-teħid tal-kampjuni jippermetti dan, il-kampjun irid ikollu sezzjoni kostanti matul it-tul kollu tiegħu. Meta l-forma u d-dimensjonijiet ta' prodott ma jippermettux it-teħid ta' kampjun tad-daqs imsemmi, jridu jiġu osservati d-dimensjonijiet minimi li ġejjin:

(a) għal kampjuni li għandhom wisa' ta' 3 sa 60 mm, it-tul irid ikun ta' 356 mm. F'dan il-każ il-materjal jiġi ttestjat fuq il-wisa' tal-prodott;

(b) għal kampjuni li għandhom wisa' ta' 60 sa 100 mm, it-tul irid ikun mill-inqas 138 mm. F'dan il-każ id-distanza tal-ħruq potenzjali tikkorrispondi għat-tul tal-kampjun, fejn il-kejl jibda mill-ewwel punt tal-kejl;

(c) kampjuni b'wisa' ta' inqas minn 60 mm u tul ta' inqas minn 356 mm, kampjuni ta' wisa' ta' 60 sa 100 mm u tul ta' inqas minn 138 mm, ma jistgħux jiġu ttestjati skond il-metodu preżenti, u lanqas ma jistgħu jiġu ttestjati kampjuni ta' wisa' inqas minn 3 mm.

10.5.2. It-teħid ta' kampjuni

Jittieħdu għall-inqas ħames kampjuni mill-materjal li qed jiġi ttestjat. F'materjali li għandhom rati ta' ħruq li jvarjaw skond id-direzzjoni tal-materjal (din qed tiġi stabbilita minn testijiet preliminari) il-ħames kampjuni (jew aktar) iridu jittieħdu u jitpoġġew ġo l-apparat tat-test b'tali mod li titkejjel ir-rata ta' ħruq l-aktar għolja. Meta l-materjal jiġi provvdut b'wisa' stabbilit, jinqata' tul ta' inqas minn 500 mm li jkopri l-wisa' kollu. Mill-biċċa li tinqata b'dan il-mod, il-kampjuni jridu jittieħdu f'mhux inqas minn 100 mm mit-tarf tal-materjali u f'punti equidistant from each other.

Il-kampjuni jridu jittieħdu bl-istess mod minn prodotti lesti meta l-forma tal-prodott tkun tipperemetti dan. Jekk il-ħxuna tal-prodott tkun aktar minn 13 mm trid titnaqqas għal 13 mm permezz ta' proċess mekkaniku applikat mal-ġenb li ma jħarisx lejn il-kompartiment tal-passiġġier.

Materjali komposti (ara punt 10.2.2) iridu jiġu ttestjati bħal li kieku kienu omoġenji.

▼B

Fil-każ ta' materjali li jinkludu saffi fuq xulxin ta' kompożizzjon differenti li mhumiex materjali komposti, is-saffi kollha ta' materjal inklużi f'fond ta' mhux aktar minn 13 mm mill-wiċċ li jħares lejn il-kompartiment tal-passiġġier iridu jiġu ttestjati individwalment.

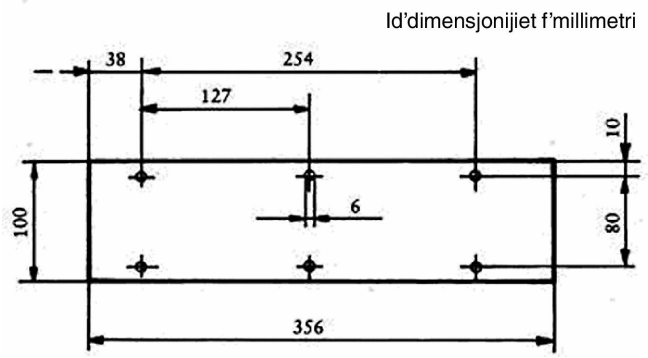


Figura 20 — Kampjun

10.5.3. Kundizzjonar

Il-kampjuni jridu jiġu kkundizzjonati għal mill-inqas 24 siegħa, imma għal mhux aktar minn sebat ijiem, f'temperatura ta' 23 ± 2 °C u umdità relattiva ta' 50 ± 5 %, u jinżammu taħt dawn il-kundizzjonijiet sa immedjatament qabel l-ittestjar.

10.6. **Il-proċedura**

10.6.1. Poġġi l-kampjuni b'uċuħ *napped* jew mtroffin (*tufted*) fuq wiċċ ċatt u omxot darbtejn kontra n-*nap* bil-moxt (10.4.5).

10.6.2. Poġġi l-kampjun ġol-kontenitur tal-kampjun (10.4.2) sabiex in-naħa l-esposta tħares l-isfel, lejn il-fjamma.

10.6.3. Aġġusta l-fjamma tal-gass għal għoli ta' 30 mm permezz tal-marka fil-kompartiment, bid-dħul ta' l-arja tal-burner magħluq. Il-fjamma trid tinħaraq għal mill-inqas minuta, biex ikun hemm stabbilizzazzjoni, qabel ma jitwettaq l-ewwel test.

10.6.4. Imbotta l-kontenitur tal-kampjun ġol-kompartiment tal-kombustjoni sabiex it-tarf tal-kampjun jiġi espost għall-fjamma, u wara 15-il sekonda aqta' l-fluss tal-gass.

10.6.5. Il-kejl tal-ħin tal-ħruq jibda fil-mument meta s-sieq tal-fjamma taqbeż l-ewwel punt tal-kejl. Osserva t-tixrid tal-fjamma fil-ġenb (ta' fuq jew ta' taħt) li tinħaraq aktar malajr.

10.6.6. Il-kejl tal-ħin tal-ħruq jitlesta meta l-fjamma tkun waslet fl-aħħar punt tal-kejl jew meta l-fjamma tintefa qabel ma tasal sa dak il-punt. Jekk il-fjamma ma tilħaqx l-aħħar punt tal-kejl, kejjel id-distanza l-maħruqa sal-punt fejn il-fjamma tkun intfiet. Id-distanza tal-ħruq hija l-parti mill-kampjun li nqerdet, fil-wiċċ jew ġewwa, permezz tal-ħruq.

10.6.7. Jekk il-kampjun ma jaqbadx jew ma jkomplix jaqbad wara li tkun intefa l-*burner*, jew il-fjamma ma tintefiex qabel ma tilħaq l-ewwel punt ta' kejl, sabiex ma jitkejjel l-ebda ħin tal-ħruq, innota fir-rapport tat-test li l-ħruq huwa ta' 0 mm/minuta.

▼B

10.6.8. Meta tkun se twettaq serje ta' testijiet jew tirrepeti xi testijiet, kun żgur qabel ma tibda test li t-temperatura tal-kompartiment tal-kombustjoni u l-kontenitur tal-kampjun ma taqbiżx it-30° C.

10.7. **Il-kalkolu**

Ir-rata ta' ħruq, *B*, f'millimetri kull minuta, tingħata permezz tal-formola:

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

fejn:

S hija d-distanza l-maħruqa, f'millimetri,

T huwa l-ħin, f'sekondi, li jittieħed sabiex tinħaraq id-distanza s.

10.8. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

10.9. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

Kisi tal-plastik (2.3) u *glazing* tal-plastik ta' sigurtà (2.4) jitqiesu sodisfaċenti mil-lat ta' l-imġieba tal-ħruq (reżistenza għan-nar) jekk ir-rata ta' ħruq ma taqbiżx il- 250 mm/minuta.

11. L-ITTESTJAR TAR-REŻISTENZA GĦAL AĠENTI KIMIĊI

11.1. **L-aġenti kimiċi li jridu jintużaw**

11.1.1. Taħlita tas-sapun li ma tobroxx: 1 % bħala piż ta' oleat tal-potassju f'ilma dejonizzat.

11.1.2. Prodott tat-tindif tat-twieqi: soluzzjoni milwiema ta' iżopropanol u *dipropylene glycol* monometil etere, kull wieħed minnhom b'konċentrazzjoni ta' 5 % sa 10 % bħala piż, u ta'idrossidu ta' l-ammonju b'konċentrazzjoni ta' 1 % sa 5 % bħala piż.

11.1.3. Alkoħol denaturat mhux imħallat bl-ilma: parti waħda skond il-volum ta' alkoħol metiliku f'10 partijiet skond il-volum ta' alkoħol etiliku.

11.1.4. Taħlita tal-gażolina ta' referenza ta' 50 % skond il-volum ta' toluwina, 30 % skond il-volum ta' 2,2,4-trimetilpentane, 15 % skond il-volum ta' 2,4,4-trimetil-1-pentane u 5 % skond il-volum ta' alkoħol etiliku.

11.1.5. Kerosin ta' referenza: taħlita ta' 50 % skond il-volum ta' n-ottan and 50 % skond il-volum ta' n-dekan.

11.2. **Il-metodu tat-test**

Żewġ biċċiet tat-test 180 × 25 mm iridu jiġu ttestjati ma' aġenti kimiċi kif provdut fil-punt 11.1, għal kull test u prodott tintuża' biċċa tat-test ġdida. Wara kull test il-biċċiet jridu jitnaddfu skond l-istruzzjoni tal-manifattur, imbagħad jiġu kundizzjonati għal 48 siegħa f'temperatura ta' 23 ± 2 °C u umditá relattiva ta' 50 ± 5 %. Dawn il-kundizzjonijiet iridu jinżammu matul it-testijiet. Il-biċċiet tat-test iridu jiddaħħlu kompletament fil-likwidu tat-test għal minuta, jiġu rtirati u mbagħad jitnixxfu immedjatament b'ċarruta (clean) absorbent cotton cloth.

▼B

11.3. **Indiċi ta’ diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

	Bla kulur	*Ikkulurit*
Il-kulur tas-saff ta’ bejn is-saffi jew il-kisi tal-plastik	1	2

L-ebda karatteristiku sekondarju m’huwa involut.

11.4. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

11.4.1. It-test għar-reżistenza għal aġenti kimiċi jitqies bħala pożittiv jekk il-biċċiet tat-test ma juru l-ebda sinjal li rtabu, saru jwaħħlu, ixxaqqu fil-wiċċ jew tilfu b’mod evidenti t-trasparenza.

11.4.2. Serje ta’ biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent titqies bħala sodisfaċenti fir-rigward tar-reżistenza għal aġenti kimiċi jekk ikunu ġew sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

11.4.2.1. it-testijiet kollha taw riżultati sodisfaċenti;

11.4.2.2. jekk test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, irid jitwettaq fuq serje oħra ġdida ta’ biċċiet tat-test u dawn jagħtu riżultati sodisfaċenti.

▼B

ANNESS III D

Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ jitqiesu bħala li jappartjenu għal tipi differenti jekk ikunu differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. il-forma u d-dimensjonijiet.

Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ jiġu kkunsidrati li jappartjenu għal grupp wieħed jew ieħor minn żewġ gruppi għall-finijiet tat-testijiet tal-frammentazzjoni u tal-propjetajiet mekkaniċi, jiġifieri:

1.1.2.1. windskrijns ċatti, u

1.1.2.2. windskrijns kurvati;

1.1.3. il-kategorija tal-ħxuna li fiha taqa' l-ħxuna nominali "e" (hija permessa tolleranza ta' manifattura ta' ± 0,2 mm):

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

1.2. **Il-karatteristiċi sekondarji huma kif ġej:**

1.2.1. in-natura tal-materjal (ħġieġ illustrat (pjanċa), ħġieġ float, ħġieġ tal-folja),

1.2.2. il-kulur (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.3. l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' kondutturi,

1.2.4. l-inkorportazzjoni jew l-assenza ta' faxex ta' l-oskurazzjoni.

2. IT-TEST TAL-FRAMMENTAZZJONI

2.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

2.1.1. In-natura tal-materjal biss hija involuta.

2.1.2. Ħġieġ float u ħġieġ tal-folja jiġu kkunsidrati li għandhom l-istess indiċi ta' diffikultà.

2.1.3. It-testijiet tal-frammentazzjoni jridu jiġu ripetuti mal-bidla minn ħġieġ illustrat (pjanċa) għal ħġieġ float jew ħġieġ tal-folja, u viċe versa.

2.1.4. It-testijiet iridu jiġu ripetuti jekk jintużaw faxex ta' l-oskurazzjoni oħra għajr faxex miżbugħin.

▼B

2.2. **In-numru ta' kampjuni**

Iridu jiġu ttestjati sitt kampjuni mis-serje ta' l-iżgħar erja żviluppata u sitt kampjuni mis-serje ta' l-ikbar erja żviluppata, magħżula kif preskritt fl-Anness III M.

2.3. **Żoni differenti ta' ħġieġ**

Windskrijn tal-ħġieġ imsaħħaħ irid jinkludi żewġ żoni ewlenin, FI u FII. Jista' jinkludi wkoll żona intermedjarja, FIII.

Dawn iż-żoni huma definiti hawn isfel:

2.3.1. iż-żona FI: żona periferali ta' frammentazzjoni fina, ta' wisa' ta' mill-inqas 7 cm, mad-dawra kollha tat-tarf tal-windskrijn u li tinkludi strixxa fuq barra ta' wisa' ta' 2 cm li ma tiġix suġġetta għall-valutazzjoni;

2.3.2. iż-żona FII: żona ta' viżibbiltà ta' frammentazzjoni li tvarja, li dejjem tinkludi parti rettangolari b'għoli ta' mill-inqas 20 cm u tul ta' mill-inqas 50 cm.

2.3.2.1. Iċ-ċentru tar-rettangolu jinsab ġo anella li għandha raġġ ta' 10 cm iċċentrat fuq il-projezzjoni tal-punt tar-referenza.

2.3.2.2. Fil-każ ta' tratturi li għalihom mhuwiex possibbli li jiġi determinat il-punt ta' referenza, il-pożizzjoni taż-żona ta' viżibbiltà trid tiġi indikata fir-rapport tat-test.

2.3.2.3. L-għoli tar-rettangolu ta' fuq jista' jitnaqqas għal 15 cm għal windskrijns li għandhom għoli ta' inqas minn 44 cm;

2.3.3. iż-żona FIII: żona intermedjarja, ta' wisa' ta' mhux aktar minn 5 cm, bejn iż-żoni FI u FII.

2.4. **Il-metodu tat-test**

Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 1 ta' l-Anness III C.

2.5. **Il-punti ta' impatt (ara l-Anness III N, Figura 2)**

2.5.1. Il-punti ta' l-impatt jintgħażlu kif ġej:

punt 1: fil-parti ċentrali taż-żona FII f'erja ta' *stress* għoli jew baxx;

punt 2: fiż-żona FIII, kemm jista' jkun viċin tal-pjan vertikali ta' simmetrija ta' żona FII;

punti 3 u 3′: 3 cm mit-truf ta' medjan wieħed tal-kampjun; fejn ikun hemm marka tat-*tong*, wieħed mill-punti tal-ksur irid ikun ħdejn it-tarf li jkollu l-marka tat-*tong* u l-ieħor ħdejn it-tarf l-oppost;

punt 4: fil-post fejn ir-raġġ tal-kurvatura huwa l-iżgħar fuq l-itwal medjan;

punt 5: 3 cm mit-tarf tal-kampjun fil-post fejn ir-raġġ tal-kurvatura tat-tarf huwa l-iżgħar, jew lejn ix-xellug jew lejn il-lemin.

2.5.2. Jitwettaq test tal-frammentazzjoni f'kull wieħed mill-punti 1, 2, 3, 3′, 4 u 5.

▼B

2.6. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

2.6.1. Test jitqies bħala li jagħti riżultat sodisfaċenti jekk il-frammentazzjoni tissodisfa l-kundizzjonijiet kollha mogħtija fil-punti 2.6.1.1, 2.6.1.2 u 2.6.1.3 hawn isfel.

2.6.1.1. Iż-żona FI

2.6.1.1.1. In-numru ta' frammenti f'kull forma kwadra ta' 5 × 5 cm mhuwiex inqas minn 40 jew aktar minn 350; madankollu, fil-każ ta' għadd ta' inqas minn 40, jekk in-numru ta' frammenti f' xi forma kwadra 10 × 10 cm li tinkludi l-forma kwadra ta' 5 × 5 cm mhuwiex inqas minn 160, dan mhuwiex aċċettabbli.

2.6.1.1.2. Għall-finijiet tar-regola msemmija hawn fuq, il-framment li jestendi tul naħa ta' forma kwadra jgħodd bħala nofs framment.

2.6.1.1.3. Il-frammentazzjoni mhijiex ivverifikata fi strixxa b'wisa' ta' 2 cm madwar it-tarf tal-kampjuni, fejn din l-istrixxa tirrappreżenta l-frejm tal-ħġieġa, lanqas f'raġġ ta' mhux aktar minn 7,5 cm mill-punt ta' l-impatt.

2.6.1.1.4. Huwa permess massimu ta' tliet frammenti ta' erja ta' aktar minn 3 cm2. L-ebda tnejn minn dawn il-frammenti ma jistgħu jiġu nklużi fl-istess anella ta' dijametru ta' mhux iktar minn 10 cm.

2.6.1.1.5. Frammenti elongati jistgħu jiġu permessi sakemm it-truf tagħhom mhumiex forma ta' sikkina u t-tul tagħhom ma jaqbiżx il-7,5 cm, minbarra fil-każ provvdut fil-punt 2.6.2.2 hawn isfel. Jekk dawn il-frammenti elongati jestendu sat-tarf tal-ħġieġa, ma jridux jifformaw angolu ta' aktar minn 45° magħha.

2.6.1.2. Iż-żona FII

2.6.1.2.1. Il-viżibbiltà residwali wara li windskrijn titfarrak hija vverifikata fl-erja rettangolari definita fil-punt 2.3.2. F'dak ir-rettangolu l-erja tas-superfiċje aggregata tal-frammenti ta' aktar minn 2 cm2 trid tirrappreżenta mhux inqas minn 15 % ta' l-erja tar-rettangolu; madankollu, fil-każ ta' windskrijns ta' għoli ta' inqas minn 44 cm, jew li l-angolu ta' l-istallazzjoni tagħhom huwa inqas minn 15° mill-vertikali, il-persentaġġ tal-viżibbiltà trid tkun ugwali għal mill-inqas 10 % tal-wiċċ tar-rettangolu korrispondenti.

2.6.1.2.2. L-ebda framment ma jista' kollu erja ta' iktar minn 16 cm^2 minbarra fil-każ provvdut fil-punt 2.6.2.2.

2.6.1.2.3. F'raġġ ta' mhux aktar minn 10 cm mill-punt ta' l-impatt, imma f'dik il-parti ta' l-anella biss li hija inkluża fiż-żona FII, huma permessi tliet frammenti b'erja ta' aktar minn 16 cm2 imma inqas minn 25 cm2.

2.6.1.2.4. Frammenti jridu jkunu ta' forma sostanzjalment regolari u ħielsa minn punti tat-tip deskritti fil-punt 2.6.1.2.4.1. Madankollu, mhux aktar minn 10 frammenti regolari huma permessi fi kwalunkwe rettangolu ta' dimensjonijiet 50 × 20 cm u mhux aktar minn 25 tul il-wiċċ sħiħ tal-windskrijn.

L-ebda framment bħal dan ma jippreżenta punt ta' tul ta' aktar minn 35 mm imkejjel skond il-punt 2.6.1.2.4.1.

▼B

2.6.1.2.4.1. Framment jitqies bħala framment irregolari jekk ma jkunx jista' jiddaħħal f'anella ta' dijametru ta' 40 mm, jekk ikollu għalll-inqas punt wieħed ta' tul ta' aktar minn 15 mm meta jitkejjel min-naħa ta' fuq tal-punt sas-sezzjoni li l-wisa' tagħha hija ugwali għall-ħxuna tal-*glazing*, u jekk ikollu punt wieħed jew aktar li għandu l-angolu ta' fuq iżgħar minn 40°.

2.6.1.2.5. Frammenti ta' forma elongata huma permessi fiż-żona FII kollha, sakemm ma jkollhomx tul ta' aktar minn 10 cm, minbarra fil-każ ipprovvdut fil-punt 2.6.2.2.

2.6.1.3. Iż-żona FIII

Il-frammentazzjoni f'din iż-żona jrid ikollha karatteristiċi intermedjarji bejn dawk tal-frammentazzjonijiet permessi rispettivament għaż-żewġ żoni ġirien tagħha (FI u FII).

2.6.2. Windskrijn sottomess għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqies bħala sodisfaċenti mil-lat tal-frammentazzjoni jekk titwettaq waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin.

2.6.2.1. meta t-testijiet kollha mwettqa permezz tal-punti ta' l-impatt definit fil-punt 2.5.1 ikunu taw riżultat sodisfaċenti;

2.6.2.2. meta test wieħed fost dawk imwettqa permezz tal-punti ta' l-impatt preskritti fil-punt 2.5.1 ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, fil-waqt li jitqiesu d-devjazzjonijiet li ma jaqbżux il-limiti li ġejjin:

iż-żona FI: mhux aktar minn ħames frammenti b' tul bejn 7,5 u 15 cm;

iż-żona FII: mhux aktar minn tliet frammenti b' erja 16 u 20 cm2 li jinsabu barra mill-anella li għandha raġġ ta' 10 cm fuq il-punt ta' l-impatt;

iż-żona FIII: mhux aktar minn erba' frammenti b'tul bejn 10 u 17,5 cm,

u jiġi ripetut fuq kampjun ġdid, li jew jikkonforma mar-rekwiżiti ta' punt 2.6.1 jew jippreżenta devjazzjonijiet fil-limiti speċifikati hawn fuq

2.6.2.3. meta żewġ testijiet fost it-testijiet kollha mwettqa permezz tal-punti ta' l-impatt preskritti fil-punt 2.5.1 ikunu taw riżultat mhux sodisfaċenti għad-devjazzjonijiet li ma jaqbżux il-limiti speċifikati fil-punt 2.6.2.2 u serje oħra ta' testijiet imwettqa fuq sett ġdid ta' kampjuni tikkonforma mar-rekwiżiti ta' punt 2.6.1, jew mhux aktar minn żewġ kampjuni tas-sett il-ġdid jippreżentaw devjazzjonijiet fil-limiti speċifikati hawn fuq fil-punt 2.6.2.2.

2.6.3. Jekk jinsabu d-devjazzjonijiet imsemmija hawn fuq, għandhom jitniżżlu fir-rapport tat-test u r-ritratti tal-partijiet rilevanti tal-windskrijn għandhom jitwaħħlu mar-rapport.

3. IT-TEST TAL-FORMA TAR-RAS

3.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

3.2. **In-numru ta' kampjuni**

3.2.1. Għal kull grupp ta' windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ, jiġu suġġetti għall-ittestjar erba' kampjuni li għandhom approssimament l-iżgħar erja żviluppata u erba' kampjuni li għandhom approssimament l-ikbar erja żviluppata, fejn it-tmien kampjuni jkunu ta' l-istess tipi bħal dawk magħżula għat-testijiet tal-frammentazzjoni (ara fil-punt 2.2).

▼B

3.2.2. Alternattivament, fid-diskrezzjoni tal-laboratorji li qed iwettaq it-testijiet, għal kull kategorija ta' ħxuna tal-windskrijn, jiġu suġġetti għall-ittestjar sitt biċċiet tat-test bid-dimensjoni (1 100 × 500 mm) + 5/– 2 mm.

3.3. **Il-metodu tat-test**

3.3.1. Il-metodu tat-test huwa dak deskritt fil-punt 3 ta' l-Anness III C.

3.3.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 1,50 m + 0/– 5 mm.

3.4. **Interpretation of results**

3.4.1. Test jitqies li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jinkiser il-windskrijn jew il-biċċa tat-test.

3.4.2. Sett ta' kampjuni sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqies sodisfaċenti mil-lat tat-test tal-forma tar-ras jekk tkun ġiet sodisfatta waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.2.1. it-testijiet kollha jkunu taw riżultat sodisfaċenti;

3.4.2.2. jekk test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, irid jitwettaq test ieħor fuq sett ġdid ta' kampjuni u jagħti riżultati sodisfaċenti.

4. KWALITAJIET OTTIĊI

Ir-rekwiżiti li jikkonċernaw kwalitajiet ottiċi stipulati fil-punt 9 ta' l-Anness III C japplikaw għal kull tip ta' windskrijn.

▼B

ANNESS III E

Ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi għajr għall-windskrijns [1]

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi jitqies bħala li jappartjeni għal tipi differenti jekk ikun differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. in-natura tal-proċess tat-tisħiħ (termali jew kimiku);

1.1.3. il-kategorija tal-forma; jiġu distingwiti żewġ kategoriji:

1.1.3.1. ħġieġ ċatt,

1.1.3.2. ħġieġ ċatt u kurvat,

1.1.4. il-kategorija tal-ħxuna li fiha taqa' l-ħxuna nominali "e" hija permessa tolleranza ta' manifattura ta' ± 0,2 mm):

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

1.2. **Il-karatteristiċi sekondarji huma kif ġej:**

1.2.1. in-natura tal-materjal (ħġieġ illustrat (pjanċa), ħġieġ float, ħġieġ tal-folja),

1.2.2. il-kulur (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.3. l–inkorporazzjoni jew l-assenza ta' kondutturi.

2. IT-TEST TAL-FRAMMENTAZZJONI

2.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

Materjal	Indiċi ta' diffikutà
Ħġieġ pjanċa	2
Ħġieġ float	1
Ħġieġ tal-folja	1

L-ebda karatteristiku sekondarju ieħor m'huwa involut.

2.2. **L-għażla tal-kampjuni**

2.2.1. Kampjuni ta' kull kategorija tal-forma u ta' kull kategorija tal-ħxuna li huma diffiċli li jiġu prodotti jintgħażlu skond il-kriterji li ġejjin għall-ittestjar:

2.2.1.1. fil-każ ta' ħġieġ ċatt, jiġu provvduti żewġ settijiet ta' kampjuni, li jikkorrispondu għal:

[1] Din it-tip ta' ħġieġa imsaħħa b'mod uniformi tista' tintuża wkoll għal windskrijns għat-tratturi.

▼B

2.2.1.1.1. l-akbar erja żviluppata,

2.2.1.1.2. l-iżgħar angolu bejn żewġ ġnub ħdejn xulxin;

2.2.1.2. fil-każ ta' ħġieġ ċatt u kurvat, jiġu provduti tliet settijiet ta' kampjuni, li jikkorrespondu għal:

2.2.1.2.1. l-akbar erja żviluppata,

2.2.1.2.2. l-iżgħar angolu bejn żewġ ġnub ħdejn xulxin,

2.2.1.2.3. l-akbar għoli tas-segment.

2.2.2. It-testijiet li jitwettqu fuq kampjuni li jikkorrispondu għall-akbar erja, S, jitqiesu bħala li japplikaw għal kwalunkwe erja oħra iżgħar minn S + 5 %.

2.2.3. Jekk il-kampjuni sottomessi jippreżentaw angolu, γ, iżgħar minn 30°, it-testijiet jitqiesu bħala applikabbli għall-ħġieġ kollu li għandu angolu akbar minn γ – 5°.

Jekk il-kampjuni sottomessi jippreżentaw angolu, γ, ikbar minn 30°, it-testijiet jitqiesu bħala applikabbli għall-ħġieġ kollu li għandu angolu ugwali għal jew akbar minn 30°.

2.2.4. Jekk l-għoli tas-segment, *h*, tal-kampjuni sottomessi huwa ikbar minn 100 mm, it-testijiet jitqiesu bħala applikabbli għall-ħġieġ kollu prodott li għandu għoli tas-segment iżgħar minn h + 30 mm.

Jekk l-għoli tas-segment tal-kampjuni sottomessi huwa iżgħar minn jew ugwali għal 100 mm, it-testijiet jitqiesu bħala applikabbli għall-ħġieġ kollu li għandu għoli tas-segment ta' inqas minn jew ugwali għal 100 mm.

2.3. **In-numru ta' kampjuni kull sett**

In-numru ta' kampjuni f'kull grupp għandu jkun kif ġej, skond il-kategorija tal-forma definita fil-punt 1.1.3 hawn fuq:

It-tip ta' ħġieġ	In-numru tal-kampjuni
Ċatt (żewġ settijiet)	4
Ċatt u kurvat (tliet settijiet)	5

2.4. **Il-metodu tat-test**

2.4.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 1 ta' l-Anness III C.

2.5. **Il-punti ta' l-impatt (ara l-Anness III N, Figura 3)**

2.5.1. Għal ħġieġ ċatt u ħġieġ kurvat il-punti ta' l-impatt rappreżentati rispettivament fl-Anness III N, Figuri 3(a) u 3(b) min-naħa l-waħda, u fl-Anness III N, Figura 3(c) min-naħa l-oħra, huma kif ġej:

punt 1: 3 cm mit-truf tal-ħġieġ fil-parti fejn ir-raġġ tal-kurvatura tat-tarf huwa l-iżgħar;

punt 2: 3 cm mit-tarf ta' medjan wieħed, il-ġenb (jekk ikun hemm) tal-ħġieġ li jkollu marki tat-*tong* li qed jintgħażel;

▼B

punt 3: fiċ-ċentru ġeometriku tal-ħġieġ;

punt 4: għal ħġieġ kurvat biss; dan il-punt jintgħażel fuq l-akbar medjan f'dik il-parti tal-ħġieġa fejn ir-raġġ ta' kurvatura huwa l-iżgħar.

2.5.2. Test wieħed biss jitwettaq fuq kull punt preskritt ta' l-impatt.

2.6. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

2.6.1. Test jitqies bħala li jagħti riżultat sodisfaċenti jekk il-frammentazzjoni tissodisfa l-kundizzjonijiet li ġejjin:

2.6.1.1. In-numru ta' frammenti f'kull forma kwadra ta' 5 × 5 cm^2 mhuwiex inqas minn 40 jew aktar minn 400, jew, fil-każ ta' glazing ta' ħxuna ta' mhux aktar minn 3,5 mm, 450.

2.6.1.2. Għall-għan tar-regola msemmija hawn fuq, framment li jestendi tul il-ġenb ta' forma kwadra jitqies bħala nofs framment.

2.6.1.3. Il-frammentazzjoni mhijiex ivverifikata fi strixxa b'wisa' ta' 2 cm madwar it-tarf tal-kampjuni, fejn din l-istrixxa tirrappreżenta l-frejm tal-ħġieġa; lanqas f'raġġ ta' mhux aktar minn 7,5 cm mill-punt ta' l-impatt.

2.6.1.4. Frammenti ta' erja ta' aktar minn 3 cm2 mhumiex permessi minbarra fil-partijiet definiti fil-punt 2.6.1.3.

2.6.1.5. Huma permessi ftit frammenti b'forma elongata, sakemm:

— it-truf tagħhom mhumiex forma ta' sikkina,

— jekk jestendu sat-tarf tal-ħġieġa ma jiffurmawx angolu ta' aktar minn 45° magħha,

u jekk, minbarra fil-każ provvdut fil-punt 2.6.2.2. hawn isfel jekk it-tul tagħhom ma jaqbiżx is-7,5 cm.

2.6.2. Sett ta' kampjuni sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqies bħala sodisfaċenti mil-lat tal-frammentazzjoni jekk titwettaq waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

2.6.2.1. meta t-testijiet kollha mwettqa permezz tal-punti ta' l-impatt definiti fil-punt 2.5.1 ikunu taw riżultat sodisfaċenti;

2.6.2.2. meta test wieħed fost dawk imwettqa permezz tal-punti ta' l-impatt preskritti fil-punt 2.5.1 ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, fil-waqt li jitqiesu d-devjazzjonijiet li ma jaqbżux il-limiti li ġejjin:

— mhux aktar minn ħames frammenti b'tul ta' bejn 6 u 7,5 cm,

— mhux aktar minn ħames frammenti b'tul ta' bejn 7,5 u 10 cm,

u jiġi ripetut fuq kampjun ġdid, li jew jikkonforma mar-rekwiżiti ta' punt 2.6.1 jew jippreżenta devjazzjonijiet fil-limiti speċifikati hawn fuq.

▼B

2.6.2.3. Meta żewġ testijiet fost it-testijiet kollha mwettqa permezz tal-punti ta' l-impatt preskritti fil-punt 2.5.1 ikunu taw riżultat mhux sodisfaċenti, fil-waqt jitqiesu d-devjazzjonijiet li ma jaqbżux il-limiti speċifikati fil-punt 2.6.2.2, u serje oħra ta' testijiet imwettqa fuq sett ġdid ta' kampjuni jikkonforma mal-preskrizzjonijiet ta' punt 2.6.1, jew mhux aktar minn żewġ kampjuni tas-sett il-ġdid jippreżentaw devjazzjonijiet fil-limiti speċifikati hawn fuq fil-punt 2.6.2.2.

2.6.3. Jekk jinsabu d-devjazzjonijiet imsemmija hawn fuq, għandhom jitniżżlu fir-rapport tat-test u r-ritratti tal-partijiet rilevanti tal-ħġieġ jitwaħħlu mar-rapport.

3. IT-TEST TAS-SAĦĦA MEKKANIKA

3.1. **It-test bil-ballun ta' 227-g**

3.1.1. Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji

Materjal	Indiċi ta' diffikultà	Kulur	Indiċi ta' diffikultà
Ħġieġ illustrat	2	bla kulur	1
Ħġieġ float	1	ikkulurit	2
Ħġieġ tal-folja	1		

Il-karatteristiku sekondarju l-ieħor (primarjament, l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' kondutturi) mhuwiex involut.

3.1.2. In-numru tal-biċċiet tat-test

Sitt biċċiet tat-test qed jiġu suġġetti għall-ittestjar għal kull kategorija ta' ħxuna definita fil-punt 1.1.4 hawn.

3.1.3. Il-metodu tat-test

3.1.3.1. Il-metodu tat-test użat huwa dak deskritt fil-punt 2.1 ta' l-Anness III C.

3.1.3.2. L-għoli tal-waqgħa (mill-wiċċ ta' taħt tal-ballun sal-wiċċ ta' fuq tal-biċċa tat-test) jiġi indikat fit-tabella li ġejja, skond il-ħxuna tal-ħġieġa:

Il-ħxuna nominali tal-ħġieġ (e)	L-għoli tal-waqgħa
$e \leq 3{,}5$ mm	2,0 m + 5 / – 0 mm
3,5 mm < e	2,5 m + 5 / – 0 mm

3.1.4. L-interpretazzjoni tar-riżultatis

3.1.4.1. It-test jitqies bħala li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk il-biċċa tat-test ma tinkisirx.

3.1.4.2. Sett ta' kampjuni sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqies bħala sodisfaċenti mil-lat tas-saħħa mekkanika jekk titwettaq waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

▼B

3.1.4.2.1. meta mhux aktar minn test wieħed ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti,

3.1.4.2.2. meta żewġ testijiet ikunu taw riżultati sodisfaċenti, test ieħor ta' testijiet imwettaq fuq sett ġdid ta' sitt biċċiet tat-test jagħti riżultati sodisfaċenti.

4. KWALITAJIET OTTIĊI

4.1. **It-trażmissjoni tad-dawl**

Ir-rekwiżiti li jikkonċernaw it-trażmissjoni regolari tad-dawl stipulati fil-punt 9.1 ta' l-Anness III C japplikaw għal ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi jew partijiet ta' ħġieġ li jinsabu f'postijiet fejn huma essenzjali għall-viżjoni tas-sewwieq.

▼B

ANNESS III F

Windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat jitqiesu bħala li jappartjenu għal tipi differenti jekk ikunu differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. il-forma u d-dimensjonijiet.

Windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat jitqiesu bħala li jappartjenu għal grupp wieħed għall-finijiet tat-testijiet tal-propjetajiet mekkaniċi u tar-reżistenza għall-ambjent;

1.1.3. in-numru tas-saffi tal-ħġieġ;

1.1.4. il-ħxuna nominali "e" tal-windskrijn, tolleranza ta' manifattura ta' 0,2 *n* mm (fejn *n* huwa n-numru ta' saffi ta' ħġieġ fil-windskrijn) 'l fuq jew taħt il-valur nominali permess;

1.1.5. il-ħxuna nominali tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi;

1.1.6. in-natura u t-tip tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi (per eżempju, PVB jew saff jew saffi oħra tal-materjal tal-plastik).

1.2 **Il-karatteristiċi sekondarji huma kif ġej:**

1.2.1. in-natura tal-materjal (ħġieġ illustrat (pjanċa), ħġieġ float, ħġieġ tal-folja),

1.2.2. il-kulur (totali jew parzjali) tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.3. il-kulur tal-ħġieġ (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.4. l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' kundutturi,

1.2.5. l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' faxex ta' oskurazzjoni.

2. IN ĠENERALI

2.1. Fil-każ ta' windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat, testijiet oħra għajr testijiet tal-forma tar-ras (punt 3.2) u testijiet ta' kwalitajiet ottiċi jitwettqu fuq biċċiet tat-test ċatti li jew jinqatgħu mill-windskrijns attwali jew isiru b'mod speċjali għal dak il-għan. Fi kwalunkwe każ il-biċċiet tat-test iridu jkunu f'kull rispett rappreżentattivi b'mod rigoruż tal-windskrijns tal-produzzjoni li għalihom trid tinkiseb l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent.

2.2. Qabel kull test, il-biċċiet tat-test iridu jinħażnu għal mhux inqas minn erba' sigħat f'temperatura ta' 23 ± 2 °C. It-testijiet iridu jseħħu kemm jista' jkun malajr wara li jkunu nħarġu mill-kontenitur tal-ħġieġ li fih inħażnu.

▼B

3. IT-TEST TAL-FORMA TAR-RAS

3.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

3.2. **It-test tal-forma tar-ras fuq windskrijn sħiħ**

3.2.1. In-numru ta' kampjuni

Jiġu ttestjati erba' kampjuni mis-serje ta' l-iżgħar erja żviluppata u erba' kampjuni mis-serje ta' l-akbar erja żviluppata, magħżula skond id-dispożizzjonijiet ta' l-Anness III M.

3.2.2. Il-metodu tat-test

3.2.2.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 3.3.2 ta' l-Anness III C.

3.2.2.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 1,5 m + 0/– 5 mm.

3.2.3. L-interpretazzjoni tar-riżultati

3.2.3.1. Dan it-test jitqies bħala li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jiġu sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.2.3.1.1. il-kampjun jinkiser u jidhru xquq ċirkulari numeruż iċċentrati approssimament fil-punt ta' l-impatt, bix-xquq l-aktar viċin tal-punt ta' l-impatt mhux aktar minn 80 mm minnu;

3.2.3.1.2. is-saffi tal-ħġieġ iridu jibqgħu imwaħħla mas-saff ta' bejn is-saffi tal-materjal tal-plastik. Separazzjoni parzjali waħda jew aktar mis-saff ta' bejn is-saffi b'distanza ta' wisa' ta' inqas minn 4 mm, fuq kull naħa tax-xaqq, jiġu permessi barra minn anella ta' dijametru ta' 60 mm iċċentrata fuq il-punt ta' l-impatt.

3.2.3.1.3. Fuq in-naħa ta' l-impatt:

3.2.3.1.3.1. is-saff ta' bejn is-saffi ma jridx jinkixef fuq erja ta' aktar minn 20 cm^2,

3.2.3.1.3.2. hija permessa tiċrita fis-saff ta' bejn is-saffi sa tul ta' 35 mm.

3.2.3.2. Sett ta' kampjuni sottomessi għall-approvazzjoni jitqies bħala sodisfaċenti mil-lat tat-test tal-forma tar-ras jekk titwettaq waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

3.2.3.2.1. it-testijiet kollha jkunu taw riżultati sodisfaċenti, jew

3.2.3.2.2. jekk test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, serje oħra ġdida ta' testijiet imwettqa fuq sett ġdid ta' kampjuni tagħti riżultati sodisfaċenti.

3.3. **It-test tal-forma tar-ras fuq biċċiet tat-test ċatti**

3.3.1. In-numru tal-biċċiet tat-test

Sitt biċċiet tat-test ċatti li jkejlu (1 100 mm × 500 mm) + 5/– 2 mm jiġu suġġetti għall-ittestjar.

3.3.2. Il-metodu tat-test

3.3.2.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 3.3.1 ta' l-Anness III C.

▼B

3.3.2.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 4 m + 25/– 0 mm.

3.3.3. L-interpretazzjoni tar-riżultati

3.3.3.1. Dan it-test jitqies bħala li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jitwettqu l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.3.3.1.1. il-biċċa tat-test iċċedi u tinkiser, u b'riżultat jidhru xquq ċirkolari numeruži ċċentrati approssimanent fuq il-punt ta' l-impatt;

3.3.3.1.2. huwa permess tiċrit fis-saff ta' bejn is-saffi sakemm ir-ras tal-manekkin ma jgħaddix mill-biċċa tat-test;

3.3.3.1.3. l-ebda frammenti kbar tal-ħġieġ ma jinqalgħu mis-saff ta' bejn is-saffi.

3.3.3.2. Sett ta' biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni jiġu kkunsidrati bħala sodisfaċenti mil-lat tat-test tal-forma tar-ras jekk titwettaq waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

3.3.3.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultati sodisfaċenti, jew

3.3.3.2.2. jekk test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, trid titwettaq serje oħra ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u dawn iridu jagħtu jagħtu riżultati sodisfaċenti.

4. IT-TEST TAS-SAĦĦA MEKKANIKA

4.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

4.2. **It-test bil-ballun ta' 2 260-g**

4.2.1. In-numru tal-biċċiet tat-test

Sitt biċċiet tat-test kwadri bil-ġnub ta' 300 mm + 10/– 0 mm jiġu suġġetti għall-ittestjar.

4.2.2. Il-metodu tat-test

4.2.2.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 2.2 ta' l-Anness III C.

4.2.2.2. L-għoli tal-waqgħa (mill-wiċċ ta' taħt tal-ballun sal-wiċċ ta' fuq tal-biċċa tat-test) huwa 4 m + 25/– 0 mm.

4.2.3. L-interpretazzjoni tar-riżultati

4.2.3.1. It-test jitqies bħala li jagħti riżultat sodisfaċenti jekk il-ballun ma jgħaddix mill-*glazing* f'mhux aktar minn ħames sekondi mill-mument ta' l-impatt.

4.2.3.2. Sett ta' biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jiġi kunsidrat bħala sodisfaċenti mil-lat tat-test tal-ballun ta' 2 260-g jekk tiġi sodisfatta waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

4.2.3.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultati sodisfaċenti, jew

4.2.3.2.2. billi test wieħed ikun ta' riżultat mhux sodisfaċenti, irid jitwettaq sett ieħor ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u jagħti riżultati sodisfaċenti.

4.3. **It-test bil-ballun ta' 227-g**

4.3.1. Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji

▼B

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

4.3.2. In-numru tal-biċċiet tat-test

20 biċċa tat-test kwadra bil-ġnub ta' 300 mm + 10/– 0 mm jiġu suġġetti għall-ittestjar.

4.3.3. Il-metodu tat-test

4.3.3.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 2.1 ta' l-Anness III C. 10 kampjuni jiġu ttestjati f'temperatura ta' + 40 ± 2 °C u 10 f'temperatura ta' – 20 ± 2 °C.

4.3.3.2. L-għoli tal-waqgħa għad-diversi kategoriji ta' ħxuna u l-massa tal-frammenti li jinqalgħu jingħataw fit-tabella hawn isfel:

Il-ħxuna tal-biċċa tat-test	+ 40 °C		– 20 °C	
	L-għoli tal-waqgħa	Il-massa massima permessa tal-frammenti	L-għoli tal-waqgħa	Il-massa massima permessa tal-frammenti
mm	m (*)	g	m (*)	g
e ≤ 4,5	9	12	8,5	12
4,5 < e ≤ 5,5	10	15	9	15
5,5 < e ≤ 6,5	11	20	9,5	20
e > 6,5	12	25	10	25

(*) Tolleranza ta' + 25/– 0 mm hija permessa fl-għoli tal-waqgħa.

4.3.4. L-interpretazzjoni tar-riżultati

4.3.4.1. it-test jitqies bħala li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jiġu sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

— il-ballun ma jgħaddix mill-biċċa tat-test,

— il-biċċa tat-test ma tinqasamx f'diversi biċċiet,

— jekk is-saff ta' bejn is-saffi ma jiċċarratx, il-piż tal-frammenti li jinqalgħu mill-ġenb tal-ħġieġ faċċata tal-punt ta' l-impatt ma jridx jaqbeż il-valuri xierqa speċifikati fil-punt 4.3.3.2.

4.3.4.2. Sett ta' biċċiet tat-test sottomess għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jiġi kunsidrat bħala sodisfaċenti mil-lat tat-test bil-ballun ta' 227-g jekk tiġi sodisfatta waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

4.3.4.2.1. mhux inqas minn tmien testijiet f'kull temperatura tat-test jagħtu riżultat sodisfaċenti, jew

4.3.4.2.2. billi aktar minn żewġ testijiet f'kull temperatura ikunu taw riżultat mhux sodisfaċenti, trid titwettaq serje oħra ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u dawn jagħtu riżultati sodisfaċenti.

5. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-AMBJENT

5.1. **It-test tar-reżistenza għall-brix**

5.1.1. Indiċi ta' diffikultà u l-metodu tat-test

Ir-rekwiżiti ta' punt 4 ta' l-Anness III C japplikaw, waqt li t-test jiġi komplut għal 1 000 ċiklu.

▼B

5.1.2. L-interpretazzjoni tar-riżultati

Il-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà tiġi kunsidrata bħala sodisfaċenti fir-rigward ta' reżistenza għall-brix jekk il-firxa tad-dawl bħala riżultat tal-brix tal-biċċa tat-test ma taqbiżx it-2 %.

5.2. **It-test tar-reżistenza għat-temperatura għolja**

Ir-rekwiżiti tal-punt 5 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.3. **It-test tar-reżistenza għar-radjazzjoni**

5.3.1. Ir-rekwiżit ġenerali

Dan it-test jitwettaq biss jekk il-laboratorju iqis li huwa ta' użu fid-dawl ta' l-informazzjoni fil-pussess tiegħu rigward is-saff ta' bejn is-saffi.

5.3.2. Ir-rekwiżit tal-punt 6 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.4. **It-test tar-reżistenza għall-umdità**

Ir-rekwiżit tal-punt 7 ta' l-Anness III C japplikaw.

6. KWALITAJIET OTTIĊI

Ir-rekwiżit li jikkonċerna l-kwalitajiet ottiċi stipulati fil-punt 9 ta' l-Anness III C japplikaw għal kull tip ta' windskrijn.

▼B

ANNESS III G

Ħġieġ illaminat għajr għall-windskrijns [1]

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Ħġieġ illaminat għajr għall-windskrijn għal tipi differenti jekk ikun differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. il-kategorija tal-ħxuna tal-ħġieġa li fiha taqa' l-ħxuna nominali "e", fejn hija permessa tolleranza ta' manifattura ta' ± 0,2*n* mm, (fejn *n* huwa n-numru ta' saffi tal-ħġieġ fit-tieqa):

— kategorija I:		e ≤ 5,5 mm,
— kategorija II:	5,5 mm <	e ≤ 6,5 mm,
— kategorija III:	6,5 mm <	E

1.1.3. il-ħxuna nominali tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi;

1.1.4. in-natura u t-tip tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi, e.g. *PVB* jew saff jew saffi ta' bejn is-saffi oħra tal-materjal tal-plastik;

1.1.5. kwalunkwe trattament speċjali li s-saffi tal-ħġieġ ikunu setgħu għaddew minnu.

1.2. **Il-karatteristiċi sekondarji huma kif ġej:**

1.2.1. in-natura tal-materjali (ħġieġ illustrat (pjanċa), ħġieġ float, ħġieġ tal-folja),

1.2.2. il-kulur (totali jew parzjali) tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi (bla kulur jew ikkuluriti),

1.2.3. il-kulur tal-ħġieġ (bla kulur jew ikkulurit).

2. IN ĠENERALI

2.1. Fil-każ ta' ħġieġ illaminat għajr għall-windsreens, it-testijiet jitwettqu fuq biċċiet tat-test ċatti li jew jinqatgħu mill-ħġieġ attwali jew isiru b'mod speċjali. Fi kwalunkwe każ il-biċċiet tat-test iridu jkunu f'kull rispett rappreżentattivi b'mod rigoruż tal-ħġieġ għall-produzzjoni ta' dik l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent li trid tinkiseb.

2.2. Qabel kull test, il-biċċiet tat-test tal-ħġieġ illaminat iridu jinħażnu għal mhux inqas minn 4 sigħat f'temperatura ta' 23 ± 2 °C. It-testijiet jitwettqu fuq il-biċċiet tat-test malli l-biċċiet ikunu nħarġu mill-kontenitur tal-ħġieġ li fih inħażnu.

2.3. Id-dispożizzjonijiet ta' dan l-Anness jiġu kkunsidrati bħala sodisfatti jekk il-*glazing* sottomess għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent ikun ta' l-istess kompożizzjoni bħal windskrijn diġà approvata taħt id-dispożizzjonijiet ta' l-Anness III F, III H jew III I.

[1] Dan it-tip ta' ħġieġ illaminat jista' jintuża' wkoll għal windskrijns għat-tratturi.

▼B

3. IT-TEST TAL-FORMA TAR-RAS

3.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

3.2. **In-numru tal-biċċiet tat-test**

Sitt biċċiet tat-test ċatti b'kejl ta' 1 100 × 500 mm (+ 25/– 0 mm) jiġu suġġetti għall-ittestjar.

3.3. **Il-metodu tat-test**

3.3.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 3 ta' l-Anness III C.

3.3.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 1,50 m + 0/– 5 mm. Dan jiżdied għal 4 m + 25/– 0 mm għal ħġieġ li jintuża għall-windskrijns tat-trattur.

3.4. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

3.4.1. Dan it-test jitqies bħala li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jiġu sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.1.1. il-biċċa tat-test iċċedi u tinkiser, u jidhru xquq ċirkulari numeruži iċċentrati approssimament fil-punt ta' l-impatt;

3.4.1.2. huwa permess tiċrit fis-saff ta' bejn is-saffi, imma r-ras tal-manekkin ma tridx tgħaddi minn din it-tiċrita;

3.4.1.3. l-ebda framment kbir tal-ħġieġ ma jinqala' mis-saff ta' bejn is-saffi.

3.4.2. Sett ta' biċċiet tat-test suġġetti għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqies bħala sodisfaċenti mil-lat tat-test tal-forma tar-ras jekk titwettaq waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultati sodisfaċenti, jew

3.4.2.2. billi test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, trid titwettaq serje oħra ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u jagħti riżultati sodisfaċenti.

4. IT-TEST TAS-SAĦĦA MEKKANIKA — IT-TEST BIL-BALLUN TA' 227-g

4.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

4.2. **In-numru tal-biċċiet tat-test**

Erba' biċċiet tat-test kwadri u ċatti bil-ġnub ta' 300 mm (+ 10/– 0 mm) iridu jiġu suġġetti għat-testijiet.

▼B

4.3. **Il-metodu tat-test**

4.3.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 2.1 ta' l-Anness III C.

4.3.2. L-għoli tal-waqgħa (mill-wiċċ ta' taħt tal-ballun sal-wiċċ ta' fuq tal-biċċa tat-test) huwa indikat fit-tabella li ġejja bħala funzjoni tal-ħxuna nominali:

Il-ħxuna nominali	L-għoli tal-waqgħa	
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. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

4.4.1. It-test jiġi kunsidrat li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jiġu sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

— il-ballun ma jgħaddix mill-biċċa tat-test,

— il-biċċa tat-test ma tinqasamx f'diversi frammenti,

— il-piż totali tal-ftit framment li jistgħu jiġu prodotti fuq in-naħa l-opposta tal-punt ta' l-impatt ma jaqbiżx il-15 g.

4.4.2. Sett ta' biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jiġi kunsidrat bħala sodisfaċenti mil-lat tas-saħħa mekkanika jekk tiġi sodisfatta waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

4.4.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultat sodisfaċenti, jew

4.4.2.2. billi aktar minn żewġ testijiet ikunu taw riżultat mhux sodisfaċenti, trid titwettaq serje oħra ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u dawn jagħtu riżultati sodisfaċenti.

5. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-AMBJENT

5.1. **It-test tar-reżistenza għall-brix**

5.1.1. Indiċi ta' diffikultà u l-metodu tat-test

Ir-rekwiżiti ta' punt 4 ta' l-Anness III C japplikaw, waqt li t-test jiġi komplut għal 1 000 ċiklu.

5.1.2. L-interpretazzjoni tar-riżultati

Il-ħġieġa tat-twieqi tas-sigurtà tiġi kunsidrata bħala sodisfaċenti mil-lat tar-reżistenza għall-brix jekk il-firxa tad-dawl bħala riżultat tal-brix tal-biċċa tat-test ma taqbiżx it-2 %.

5.2. **It-test tar-reżistenza għat-temperatura għolja**

Ir-rekwiżiti tal-punt 5 ta' l-Anness III C japplikaw.

▼B

5.3. **It-test tar-reżistenza għar-radjazzjoni**

5.3.1. Ir-rekwiżit ġenerali

Dan it-test jitwettaq biss jekk il-laboratorju iqis li huwa ta' użu fid-dawl ta' l-informazzjoni fil-pussess tiegħu rigward is-saff ta' bejn is-saffi.

5.3.2. Ir-rekwiżit tal-punt 6 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.4. **It-test tar-reżistenza għall-umdità**

5.4.1. Ir-rekwiżit tal-punt 7 ta' l-Anness III C japplikaw.

6. KWALITAJIET OTTIĊI

6.1. **It-trażmissjoni tad-dawl**

Id-dispożizzjonijiet li jikkonċernaw it-trażmissjoni regolari tad-dawl stipulati fil-punt 9.1 ta' l-Anness III C japplikaw għal ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijns, jew partijiet minn ħġieġ li jinsab f'postijiet li huma essenzjali għall-viżjoni tas-sewwieq.

▼B

ANNESS III H

Windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat jitqiesu bħala li jappartjenu għal tipi differenti jekk ikunu differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. il-forma u d-dimensjonijiet.

Windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat jitqiesu bħala li jappartjenu għal grupp wieħed għall-finijiet tal-frammentazzjoni, il-propjetajiet mekkaniċi u r-reżistenza għall-ambjent;

1.1.3. in-numru ta' saffi tal-ħġieġ;

1.1.4. il-ħxuna nominali "e" tal-windskrijn, tolleranza ta' manifattura ta' 0,2 *n* mm (fejn *n* huwa n-numru ta' saffi ta' ħġieġ fil-windskrijn) 'l fuq jew taħt il-valur nominali permess;

1.1.5. kull trattament speċjali li saff wieħed jew aktar mis-saffi tal-ħġieġ ikun għadda minnu;

1.1.6. il-ħxuna nominali tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi;

1.1.7. in-natura u t-tip tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi (per eżempju, *PVB* jew tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi ta' materjal tal-plastik).

1.2. **Il-karatteristiċi sekondarji huma kif ġej:**

1.2.1. in-natura tal-materjal (ħġieġ illustrat (pjanċa), ħġieġ float, ħġieġ tal-folja),

1.2.2. il-kulur (totali jew parzjali) tas-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.3. il-kulur tal-ħġieġ (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.4. l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' kundutturi,

1.2.5. l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' faxex ta' oskurazzjoni.

2. IN ĠENERALI

2.1. Fil-każ ta' windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat, testijiet oħra għajr it-test tal-forma tar-ras fuq windskrijn komplet u testijiet ta' kwalitajiet ottiċi jitwettqu fuq kampjuni u/jew biċċiet tat-test ċatti magħmula b'mod speċjali għal dak il-għan. Madankollu, il-biċċiet tat-test iridu jkunu f'kull rispett rappreżentattivi b'mod rigoruż tal-windskrijns tal-produzzjoni li għalihom trid tinkiseb l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent.

▼B

2.2. Qabel kull test, il-biċċiet tat-test jew il-kampjuni jridu jinħażnu għal mhux inqas minn 4 sigħat f'temperatura ta' 23 ± 2 °C. It-testijiet iridu jseħħu kemm jista' jkun malajr wara li l-biċċiet tat-test jew il-kampjuni jkunu nħarġu mill-kontenitur tal-ħġieġ li fih inħażnu.

3. IT-TESTIJIET PRESKRITTI

Windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illamninat iridu jiġu suġġetti għal:

3.1. it-testijiet preskritti fl-Anness III F għal windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat,

3.2. it-test tal-frammentazzjoni deskritt fil-punt 4 hawn isfel.

4. IT-TEST TAL-FRAMMENTAZZJONI

4.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

Il-materjal	L-indiċi ta' diffikultà
Ħġieġ pjanċa	2
Ħġieġ float	1
Ħġieġ tal-folja	1

4.2. **In-numru ta' biċċiet tat-test jew kampjuni**

Biċċa tat-test waħda 1 100 × 500 mm (+ 5/– 2 mm) jew kampjun wieħed għal kull punt ta' l-impatt jiġi suġġett għall-ittestjar.

4.3. **Il-metodu tat-test**

Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 1 ta' l-Anness III C.

4.4. **Il-punt jew il-punti ta' l-impatt**

Il-ħġieġa tintlaqat fuq kull waħda mill-folji ttrattati ta' barra fiċ-ċentru tal-biċċa tat-test jew tal-kampjun.

4.5. L-interpretazzjoni tar-riżultati

4.5.1. Għal kull punt ta' l-impatt it-test tal-frammentazzjoni jiġi kkunsidrat li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk il-wiċċ totali tal-frammenti li għandhom erja tal-wiċċ ta' aktar minn 2 cm^2 li jinsabu f'rettangolu kif definit fil-punt 2.3.2 ta' l-Anness III D jirrappreżenta mhux inqas minn 15 % tal-wiċċ ta' dak ir-rettangolu.

4.5.1.1. Fil-każ ta' kampjun:

4.5.1.1.1. iċ-ċentru tar-rettangolu jinsab f'anella ta' raġġ ta' 10 cm iċċentrata fuq il-projezzjoni tal-punt ta' referenza kif definit fil-punt 1.2 ta' l-Anness I tad-Direttiva 2008/2/KE.

▼B

4.5.1.1.2. Fil-każ ta’ tratturi li għalihom mhuwiex possibbli li jiġi determinat il-punt ta’ referenza, il-pożizzjoni taż-żona ta’ viżibbiltà trid tiġi indikata fir-rapport tat-test.

4.5.1.1.3. L-għoli tar-rettangolu jista’ jitnaqqas għal 15 cm għal windskrijns li għandhom għoli ta’ inqas minn 44 cm jew li l-angolu ta’ stallazzjoni tagħhom hija inqas minn 15° mill-vertikal; il-persentaġġ ta’ viżibbiltà trid tkun ugwali għal mill-inqas 10 % tar-rettangolu korrispondenti.

4.5.1.2. Fil-każ ta’ biċċa tat-test, iċ-ċentru tar-rettangolu jrid jinsab fuq l-akbar assi tal-biċċa tat-test 450 mm minn waħda mit-truf tagħha.

4.5.2. Il-biċċa (biċċiet) tat-test jew il-kampjun(i) sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent tiġi kunsidrata bħala sodisfaċenti mil-lat tal-frammentazzjoni jekk tiġi sodisfatta waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

4.5.2.1. it-trat jagħti riżultat sodisfaċenti għal kull punt ta’ l-impatt, jew

4.5.2.2. billi t-test ikun ġie ripetut fuq sett ġdid ta’ erba’ biċċiet tat-test għal kull punt ta’ l-impatt għal liema kien oriġinarjament ta riżultat mhux sodisfaċenti, l-erba’ testijiet ġodda mwettqa fl-istess punti ta’ l-impatt iridu jagħtu riżultat sodisfaċenti.

▼B

ANNESS III I

Ħġieġ tat-twieqi tas-sigurtà b'materjali tal-plastik fuq ġewwa

1. Materjali tal-*glazing* ta' sigurtà, kif definiti fl-Annessi III D sa III H, jekk ikunu miksija fuq ġewwa b'saff ta' materjal tal-plastik, iridu jikkonformaw mhux biss mar-rekwiżiti ta' l-Annessi xierqa imma anke għar-rekwiżiti li ġejjin.

2. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-BRIX

2.1. **Indiċi ta' diffikultà u l-metodu tat-test**

Il-kisi tal-plastik jiġi suġġett għal test ta' 100 ċiklu skond ir-rekwiżiti speċifikati fil-punt 4 ta' l-Anness III C.

2.2. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

Il-kisi tal-plastik jiġi kkunsidrat bħala sodisfaċenti fir-rigward tar-reżistenza għall-brix jekk il-firxa tad-dawl bħala riżultat tal-brix tal-biċċa tat-test ma taqbiżx l-4 %.

3. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-UMDITÀ

3.1. Fil-każ ta' materjal tal-*glazing* ta' sigurtà imsaħħaħ u miksi bil-plastik, jitwettaq test tar-reżistenza għall-umditá.

3.2. Ir-rekwiżiti ta' punt 7 ta' l-Anness III C japplikaw.

4. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-BDIL FIT-TEMPERATURA

Ir-rekwiżiti ta' punt 8 ta' l-Anness III C japplikaw.

5. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦAN-NAR

Ir-rekwiżiti ta' punt 10 ta' l-Anness III C japplikaw.

6. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-KIMIĊI

Ir-rekwiżiti ta' punt 11 ta' l-Anness III C japplikaw.

▼B

ANNESS III J

Windsreens tal-ħġieġ tal-plastik

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik jitqiesu bħala li jappartjenu għal tipi differenti jekk ikunu differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. il-forma u d-dimensjonijiet.

Windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik jitqiesu bħala li jappartjenu għal grupp għall-finijiet tat-testijiet tas-saħħa mekkanika, ir-reżistenza għall-ambjent, ir-reżistenza għall-bdil fit-temperatura u r-reżistenza għal aġenti kimiċi;

1.1.3. in-numru ta' saffi tal-ħġieġ;

1.1.4. il-ħxuna nominali "e" tal-windskrijn, b'tolleranza ta' manifattura ta' ± 0,2 mm permess;

1.1.5. il-ħxuna nominali tas-saff tal-ħġieġ;

1.1.6. il-ħxuna nominali tas-saff(i) tal-plastik li qed jaġixxi(u) bħala s-saff(i) ta' bejn is-saffi;

1.1.7. in-natura u t-tip tas-saff(i) tal-plastik li qed jaġixxi(u) bħala s-saff(i) ta' bejn is-saffi (per eżempju PVB jew materjal ieħor) u tal-materjal tal-plastik li jinsab fuq il-wiċċ ta' ġewwa;

1.1.8. kull trattament speċjali li l-ħġieġa setgħet għaddiet minnu.

1.2. **Il-karatteristiċi sekondarji huma kif ġej:**

1.2.1. in-natura tal-materjal (ħġieġ illustrat (pjanċa), ħġieġ float, ħġieġ tal-folja),

1.2.2. il-kulur (totali jew parzjali) ta' kull saff(i) tal-plastik (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.3. il-kulur tal-ħġieġ (bla kulur jew ikkulurit),

1.2.4. l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' kundutturi,

1.2.5. l-inkorporazzjoni jew l-assenza ta' faxex ta' oskurazzjoni.

2. IN ĠENERALI

2.1. Fil-każ ta' windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik, testijiet oħra għajr testijiet tal-forma tar-ras (3.2) u testijiet ta' kwalitajiet ottiċi jitwettqu fuq biċċiet tat-test ċatti li jew jinqatgħu mill-windskrijns attwali jew isiru b'mod speċjali għal dak il-għan. Fi kwalunkwe każ il-biċċiet tat-test iridu jkunu f'kull rispett rappreżentattivi b'mod rigoruż tal-windskrijns tal-produzzjoni li għalihom trid tinkiseb l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent

▼B

2.2. Qabel kull test, il-biċċiet tat-test iridu jinħażnu għal mhux inqas minn 4 sigħat f'temperatura ta' 23 ± 2 °C. It-testijiet iridu jseħħu kemm jista' jkun malajr wara li jkunu nħarġu mill-kontenitur tal-ħġieġ li fih inħażnu.

3. IT-TEST TAL-FORMA TAR-RAS

3.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

3.2. **It-test tal-forma tar-ras fuq windskrijn komplut**

3.2.1. In-numru ta' kampjuni

Erba' kampjuni mis-serjha li għandu l-iżgħar erja żviluppata u erba' kampjuni mis-serje li għandha l-ikbar erja żviluppata, li jintgħażlu skond id-dispożizzjonijiet ta' l-Anness III M, jiġu ttestjati.

3.2.2. Il-metodu tat-test

3.2.2.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 3.3.2 ta' l-Anness III C.

3.2.2.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 1,50 m + 0/– 5 mm.

3.2.3. L-interpretazzjoni tar-riżultati

3.2.3.1. Dan it-test jiġi kkunsidrat li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jiġu sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.2.3.1.1. is-saff tal-ħġieġ jinkiser, u jidhru xquq ċirkulari numerużi iċċentrati approssimanent fuq il-punt ta' l-impatt, bix-xquq l-aktar viċin tal-punt ta' l-impatt mhux aktar minn 80 mm minnu;

3.2.3.1.2. is-saff tal-ħġieġ jibqa' mwaħħal mas-saff ta' bejn is-saffi tal-materjal tal-plastik. Separazzjoni parzjali waħda jew aktar mis-saff ta' bejn is-saffi b' wisa' ta' inqas minn 4 mm, fuq kull naħa tax-xaqq jiġu permessi barra minn anella ta' dijametru ta' 60 mm iċċentrata fuq il-punt ta' l-impatt;

3.2.3.1.3. hija permessa tiċrita fis-saff ta' bejn is-saffi sa tul ta' 35 mm fuq in-naħa ta' l-impatt.

3.2.3.2. Sett ta' biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jitqies bħala sodisfaċenti fir-rigward tat-test tal-forma tar-ras jekk titwettaq waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

3.2.3.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultati sodisfaċenti, jew

3.2.3.2.2. billi test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, serje oħra ġdida ta' testijiet irid titwettaq fuq sett ġdid ta' kampjuni u tagħti riżultati sodisfaċenti.

3.3. **It-test tal-forma tar-ras fuq biċċiet tat-test ċatti**

3.3.1. In-numru tal-biċċiet tat-test

Sitt biċċiet tat-test ċatti li jkejlu 1 100 × 500 mm (+ 5/– 2 mm) jiġu suġġetti għall-ittestjar.

3.3.2 Il-metodu tat-test

3.3.2.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 3.3.1 ta' l-Anness III C.

3.3.2.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 4 m + 25/– 0 mm.

▼B

3.3.3 L-interpretazzjoni tar-riżultati

3.3.3.1. Dan it-test jitqies bħala li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jitwettqu l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.3.3.1.1. is-saff tal-ħġieġ iċedi u jinkiser, u b'riżultat jidhru xquq ċirkolari numerużi ċċentrati approssimanent fuq il-punt ta' l-impatt;

3.3.3.1.2. huwa permess tiċrit fis-saff ta' bejn is-saffi, imma r-ras tal-manekkin ma jridx jgħaddi minnu;

3.3.3.1.3. l-ebda framment tal-ħġieġ ma jinqala' mis-saff ta' bejn is-saffi.

3.3.3.2. Sett ta' biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni jiġu kkunsidrati bħala sodisfaċenti fir-rigward tat-test tal-forma tar-ras jekk titwettaq waħda mill-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.3.3.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultati sodisfaċenti, jew

3.3.3.2.2. billi test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, trid titwettaq serje oħra ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u dawn jagħtu riżultati sodisfaċenti.

4. IT-TEST TAS-SAĦĦA MEKKANIKA

4.1. **Indiċi ta' diffikultà, il-metodu tat-test u l-interpretazzjoni tar-riżultati**

Ir-rekwiżiti ta' punt 4 ta' l-Anness III F japplikaw.

4.2. Madankollu t-tielet rekwiżit stipulat fil-punt 4.3.4.1 ta' l-Anness III F mhuwiex rilevanti.

5. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-AMBJENT

5.1. **It-test tar-reżistenza għall-brix**

5.1.1. It-test tar-reżistenza għall-brix fuq il-wiċċ ta' barra

5.1.1.1. Ir-rekwiżiti ta' punt 5.1 ta' l-Anness III F japplikaw.

5.1.2. It-test tar-reżistenza għall-brix fuq il-wiċċ ta' ġewwa

5.1.2.1. Ir-rekwiżiti ta' punt 2 ta' l-Anness III I japplikaw.

5.2. **It-test tar-reżistenza għat-temperatura għolja**

Ir-rekwiżiti tal-punt 5 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.3. **It-test tar-reżistenza għar-radjazzjoni**

Ir-rekwiżiti tal-punt 6 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.4. **It-test tar-reżistenza għall-umdità**

Ir-rekwiżiti tal-punt 7 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.5. **It-test tar-reżistenza għall-bdil fit-temperatura**

Ir-rekwiżiti tal-punt 8 ta' l-Anness III C japplikaw.

▼B

6. KWALITAJIET OTTIĊI

Ir-rekwiżit li jikkonċerna l-kwalitajiet ottiċi stipulati fil-punt 9 ta' l-Anness III C japplikaw għal kull tip ta' windskrijn.

7. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦAN-NAR

Ir-rekwiżiti tal-punt 10 ta' l-Anness III C japplikaw.

8. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-KIMIĊI

Ir-rekwiżiti tal-punt 11 ta' l-Anness III C japplikaw.

▼B

ANNESS III K

Ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns ([1])

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns jitqies bħala li jappartjenu għal tipi differenti jekk ikun differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. il-kategorija tal-ħxuna applikabbli għall-ħxuna nominali "e", hija permessa tolleranza ta' manifattura ta' ± 0,2 mm:

— kategorija I: $e \leq 3{,}5$ mm

— kategorija II: $3{,}5 \text{ mm} < e \leq 4{,}5$ mm

— kategorija III: $4{,}5 \text{ mm} < e$

1.1.3. il-ħxuna nominali tas-saff(i) tal-materjal tal-plastik li qed jaġixxi bħala s-saff ta' bejn is-saffi;

1.1.4. il-ħxuna nominali tal-ħġieġa;

1.1.5. it-tip ta' saffi(i) tal-materjal tal-plastik li qed jaġixxi (jaġixxu) bħala s-saff (jew is-saffi) ta' bejn is-saffi (e.g. *PVB* jew materjal ieħor) u tas-saff tal-plastik fuq il-wiċċ ta' ġewwa;

1.1.6. kwalunkwe trattament speċjali li s-saffi tal-ħġieġ ikunu setgħu għaddew minnu.

1.2. **Il-karatteristiċi sekondarji huma kif ġej:**

1.2.1. in-natura tal-materjali (ħġieġ illustrat (pjanċa), ħġieġ float, ħġieġ tal-folja),

1.2.2. il-kulur (totali jew parzjali) ta' kwalunkwe saff(i) tal-plastik (bla kulur jew ikkuluriti),

1.2.3. il-kulur tal-ħġieġ (bla kulur jew ikkulurit).

2. IN ĠENERALI

2.1. Fil-każ ta' ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns, it-testijiet jitwettqu fuq biċċiet tat-test ċatti li jew jinqatgħu minn ħġieġ normali jew isiru b'mod speċjali. Fi kwalunkwe każ il-biċċiet tat-test iridu jkunu f'kull rispett rappreżentattivi b'mod rigoruż tal-ħġieġ tal-produzzjoni li għalihom trid tinkiseb l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent.

2.2. Qabel kull test, il-biċċiet tat-test tal-ħġieġ tal-plastik iridu jinħażnu għal mhux inqas minn 4 sigħat f'temperatura ta' 23 ± 2 °C. It-testijiet iridu jseħħu kemm jista' jkun malajr wara li jkunu nħarġu mill-kontenitur tal-ħġieġ li fih inħażnu.

([1]) Dan it-tip ta' ħġieġ tal-plastik jista' jintuża' wkoll għat-tratturi.

▼B

2.3. Id-dispożizzjonijiet ta' dan l-Anness jiġu kkunsidrati bħala sodisfatti jekk il-ħġieġa sottomessa għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent ikollha l-istess kompożizzjoni bħla dik ta' windskrijn diġà approvat skond id-dispożizzjonijiet ta' l-Anness III J.

3. IT-TEST TAL-FORMA TAR-RAS

3.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

3.2. **In-numru tal-biċċiet tat-test**

Sitt biċċiet tat-test ċatti li jkejlu 1 100 × 500 mm (+ 5/– 2 mm) jiġu suġġetti għall-ittestjar.

3.3. **Il-metodu tat-test**

3.3.1. Il-metodu tat-test huwa dak deskritt fil-punt 3 ta' l-Anness III C.

3.3.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 1,50 m + 0/– 5 mm. (Dan l-għoli jiżdied għal 4 m + 25/– 0 mm għal ħġieġ li jintuża bħala windskrijns tat-tratturi.)

3.4. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

3.4.1. Dan it-test jitqies bħala li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jiġu sodisfatti l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.1.1. is-saff tal-ħġieġ jinkiser, u jidhru xquq numerużi;

3.4.1.2. huwa permess tiċrit fis-saff ta' bejn is-saffi, sakemm ir-ras tal-manekkin ma jgħaddix mill-biċċa tat-test;

3.4.1.3. l-ebda framment kbir tal-ħġieġ ma jinqala' mis-saff ta' bejn is-saffi.

3.4.2. Sett ta' biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jiġu kkunsidrati bħala sodisfaċenti mil-lat tat-test tal-forma tar-ras jekk titwettaq waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.2.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultati sodisfaċenti, jew

3.4.2.2. billi test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, trid titwettaq serje oħra ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u dawn jagħtu jagħtu riżultati sodisfaċenti.

4. IT-TEST TAS-SAĦĦA MEKKANIKA — IT-TEST BIL-BALLUN TA' 227-g

4.1. Japplikaw id-dispożizzjonijiet ta' punt 4 ta' l-Anness III G, bl-eċċezzjoni tat-tabella fil-punt 4.3.2, li tibidel b'din li ġejja:

Il-ħxuna nominali	L-għoli tal-waqgħa	
e ≤ 3,5 mm	5 m	+ 25/– 0 mm
3,5 mm < e ≤ 4,5 mm	6 m	
e > 4,5 mm	7 m	

▼B

4.2. Madankollu ir-rekwiżit fit-tielet indent tal-punt 4.4.1 ta' l-Anness III G mhuwiex rilevanti.

5. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-AMBJENT

5.1. **It-test tar-reżistenza għall-brix**

5.1.1. It-test tar-reżistenza għall-brix fuq il-wiċċ ta' barra

Ir-rekwiżiti ta' punt 5.1 ta' l-Anness III G japplikaw.

5.1.2. It-test tar-reżistenza għall-brix fuq il-wiċċ ta' ġewwa

Ir-rekwiżiti ta' punt 2.1 ta' l-Anness III I japplikaw.

5.2. **It-test tar-reżistenza għat-temperatura għolja**

Ir-rekwiżiti tal-punt 5 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.3. **It-test tar-reżistenza għar-radjazzjoni**

Ir-rekwiżit tal-punt 6 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.4. **It-test tar-reżistenza għall-umdità**

Ir-rekwiżit tal-punt 7 ta' l-Anness III C japplikaw.

5.5. **It-test tar-reżistenza għall-bdil fit-temperatura**

Ir-rekwiżit tal-punt 8 ta' l-Anness III C japplikaw.

6. KWALITAJIET OTTIĊI

Ir-rekwiżiti li jikkonċernaw it-trażmissjoni regolari tad-dawl stipulati fil-punt 9.1 ta' l-Anness III C japplikaw għal ħġieġ jew partijiet ta' ħġieġ li jinsabu f'postijiet li huma essenzjali għall-viżjoni tas-sewwieq.

7. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦAN-NAR

Ir-rekwiżit tal-punt 10 ta' l-Anness III C japplikaw.

8. IT-TEST TAR-REŻISTENZA GĦALL-KIMIĊI

Ir-rekwiżit tal-punt 11 ta' l-Anness III C japplikaw.

▼B

ANNESS III L

Unitajiet ta' ħġieġ doppju

1. ID-DEFINIZZJONI TAT-TIP

Unijajiet ta' ħġieġ doppju jitqiesu bħala li jappartjenu għal tipi differenti jekk ikunu differenti f'għall-inqas waħda mill-karatteristiċi prinċipali jew sekondarji li ġejjin.

1.1. **Il-karatteristiċi prinċipali huma kif ġej:**

1.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

1.1.2. il-kompożizzjon ta' l-unit ta' ħġieġ doppju (simmetriku, asimmetriku);

1.1.3. it-tip ta' kull komponent ta' ħġieġ jiġi definit fil-punt 1 ta' l-Anness III E, III G jew III K;

1.1.4. il-wisa' nominali ta' l-ispazju bejn iż-żewġ ħġiġiet;

1.1.5. it-tip ta' siġillar (organiku, jew ħġieġ ma' ħġieġ jew ħġieġ/ħġieġ ma' metall).

1.2. Il-karatteristiċi sekondarji huma:

1.2.1. Il-karatteristiċi sekondarji ta' kull komponent ta' ħġieġ, kif definit fil-punt 1.2 ta' l-Anness III E, III G jew III K.

2. IN ĠENERALI

2.1. Kull komponent ta' ħġieġ li jifforma l-unit ta' ħġieġ doppju jista' jkun jew approvat skond it-tip jew suġġett għar-rekwiżiti stipulati fl-Anness rilevanti (III E, III G jew III K).

2.2. Testijiet li jitwettqu fuq unitajiet ta' ħġieġ doppju li għandhom wisa' nominali ta' spazju "e" jiġu kkunsidrati bħala applikabbli għall-unitajiet ta' ħġieġ doppju li għandhom l-istess karatteristiċi u wisa' nominali ta' spazju "e"± 3 mm. Madankollu, l-applikant għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jista' jissottmetti għat-testijiet il-kampjun li għandu l-iżgħar spazju u l-kampjun li għandu l-ikbar spazju.

2.3. Fil-każ ta' ħġieġ doppju li għandu għall-inqas ħġieġa waħda llaminata jew ħġieġa waħda tal-plastik, il-biċċiet tat-test jinħażnu għal mhux inqas minn 4 sigħat qabel it-test f'temperatura ta' 23 ± 2 °C. It-testijiet iridu jseħħu immedjatament wara li l-biċċiet tat-test ikunu nħarġu mill-kontenitur tal-ħġieġ li fih inħażnu.

3. IT-TEST TAL-FORMA TAR-RAS

3.1. **Indiċi ta' diffikultà tal-karatteristiċi sekondarji**

L-ebda karatteristiku sekondarju m'huwa involut.

3.2. **In-numru tal-biċċiet tat-test**

Sitt biċċiet tat-test ċatti li jkejlu 1 100 mm × 500 mm (+ 5/– 2 mm) jiġu suġġetti għall-ittestjar għal kull kategorija ta' ħxuna tal-komponent tal-ħġieġ u kull ħxuna ta' spazju kif definit fil-punt 1.1.4 hawn fuq.

▼B

3.3. **Il-metodu tat-test**

3.3.1. Il-metodu użat huwa dak deskritt fil-punt 3 ta' l-Anness III C.

3.3.2. L-għoli tal-waqgħa huwa 1,5 m (+ 0/– 5 mm).

3.3.3. Fil-każ ta' unitajiet ta' ħġieġ doppju asimmetriku għandhom jitwettqu tliet testijiet fuq kull naħa.

3.4. **L-interpretazzjoni tar-riżultati**

3.4.1. Ħġieġ doppju li jinkludi żewġ ħġiġiet ta' ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi.

It-test jiġi kunsidrat li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk iż-żewġ komponenti jinkisru.

3.4.2. Ħġieġ doppju li jinkludi żewġ ħġiġiet ta' ħġieġ illaminat għajr għall-windskrijns.

It-test jiġi kunsidrat li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jitwettqu l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.2.1. iż-żewġ komponenti tal-biċċa tat-test iċedu u jinkisru, u jidhru xquq ċirkulari numerużi ċċentrati approssimament fuq il-punt ta' l-impatt;

3.4.2.2. jitħalla t-tiċrit fis-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi imma r-ras tal-manekkin ma jridx jgħaddi minnu;

3.4.2.3. l-ebda frammenti kbar tal-ħġieġ ma jinqalgħu mis-saff ta' bejn is-saffi.

3.4.3. Ħġieġ doppju li jikkonsisti minn ħġieġa imsaħħa b'mod uniformi u ħġieġa llaminata jew ħġieġa tal-plastik għajr għall-windskrijns.

Dan it-test jiġi kunsidrat li jkun ta riżultat sodisfaċenti jekk jitwettqu l-kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.3.1. il-ħġieġa msaħħa tinkiser;

3.4.3.2. il-ħġieġa llaminata jew il-ħġieġa tal-plastik iċċedi u tinkiser, u jidhru xquq ċirkulari numerużi iċċentrati approssimament fuq il-punt ta' l-impatt;

3.4.3.3. jitħalla t-tiċrit fis-saff (jew is-saffi) ta' bejn is-saffi sakemm ir-ras tal-manekkin ma jgħaddi mill-biċċa tat-test;

3.4.3.4. l-ebda frammenti kbar tal-ħġieġ ma jinqalgħu mis-saff ta' bejn is-saffi.

3.4.4. Sett ta' biċċiet tat-test sottomessi għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent jiġu kkunsidrati bħala sodisfaċenti fir-rigward ta' imġieba taħt l-impatt tar-ras jekk titwettaq waħda miż-żewġ kundizzjonijiet li ġejjin:

3.4.4.1. it-testijiet kollha jagħtu riżultati sodisfaċenti;

3.4.4.2. billi test ikun ta riżultat mhux sodisfaċenti, trid titwettaq serje oħra ta' testijiet fuq sett ġdid ta' biċċiet tat-test u dawn jagħtu jagħtu riżultati sodisfaċenti.

4. KWALITAJIET OTTIĊI

Ir-rekwiżit li jikkonċerna t-trażmissjoni regolari tad-dawl stipulati fil-punt 9.1 ta' l-Anness III C japplika għal unitajiet ta' ħġieġ doppju jew partijiet ta' ħġieġ doppju li jinsabu f'postijiet li huma essenzjali għall-viżjoni tas-sewwieq.

▼B

ANNESS III M

Il-formazzjoni ta' gruppi ta' windskrijns għat-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent

1. Il-fatturi li jitqiesu huma:

1.1. l-erja żviluppata tal-windskrijn;

1.2. l-għoli tas-segment;

1.3. il-kurvatura.

2. Grupp huwa magħmul minn klassi ta' ħxuna.

3. Il-klassifikazzjoni titwettaq f'ordni axxendenti ta' erja żviluppata. Jintgħażlu l-ikbar ħames u l-iżgħar ħames erji żviluppati, u jiġu nnumerati kif ġej:

1	għall-ikbar	1	għall-iżgħar
2	għall-iżgħar li jiġi wara l-1	2	għall-ikbar li jiġi wara l-1
3	għall-iżgħar li jiġi wara t-2	3	għall-ikbar li jiġi wara t-2
4	għall-iżgħar li jiġi wara t-3	4	għall-ikbar li jiġi wara t-3
5	għall-iżgħar li jiġi wara l-4	5	għall-ikbar li jiġi wara l-4

4. F'kull waħda miż-żewġ serje definiti fil-punt 3 hawn fuq, l-għoli tas-segment huwa indikati kif ġej:

1 għall ikbar għoli tas segment,

2 għall iżgħar li jiġi wara,

3 għall iżgħar li jiġi wara, eċċ.

5. F'kull waħda miż-żewġ serje definiti fil-punt 3 hawn fuq, ir-raġġi tal-kurvatura jiġu indikati kif ġej:

1 għall iżgħar raġġ ta' kurvatura,

2 għall ikbar li jiġi wara,

3 għall ikbar ta' warajh, eċċ.

6. In-numru mogħtija lil kull windskrijn fiż-żewġ serje definiti fil-punt 3 hawn fuq jiżdiedu flimkien.

6.1. Il-windskrijn fost l-akbar ħamsa li għandu l-iżgħar total u l-windskrijn fost l-iżgħar ħamsa li għandu l-iżgħar total jintgħażlu għat-testijiet sħaħ kif definit fl-Anness III D, III F, III H, III I jew III J.

6.2 Il-windskrijns l-oħra fl-istess serje jiġu ttestjati sabiex jiġu verifikati l-kwalitajiet ottiċi definit fil-punt 9 ta' l-Anness III C.

▼B

7. Ftit windskrijns li għandhom parametri differenti b'mod sinifikanti ta' forma u/jew raġġ ta' kurvatura mill-estremitajiet tal-grupp li jkun intgħażel jistgħu jiġu ttestjati wkoll jekk is-servizz tekniku li qed itwettaq it-testijiet jikkunsidra li l-parametri fil-kwistjoni x'aktarx għandhom effetti avversi apprezzabbli.

8. Il-limiti tal-grupp jiġu determinati mill-erja żviluppata tal-windskrijn. Fejn windskrijn li jkun ġie sottomess għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent ikollu erja żviluppata barra mill-limiti approvati u/jew għandu għoli tas-segment akbar b'mod sinifikati jew raġġ ta' kurvatura iżgħar b'mod sinifikanti, jiġi kkunsidrat li huwa ta' tip ġdid u jiġi suġġett għal testijiet addizzjonali jekk is-servizz tekniku iqis li dawn it-testijiet huma teknikament meħtieġa, fil-waqt li titqies l-informazzjoni diġà fil-pussess tiegħu fir-rigward tal-prodott u l-materjal użat.

9. Jekk kwalunkwe mudell ta' windskrijn ieħor jiġi manifatturat sosegwentement mid-detentur ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent fi klassi ta' ħxuna diġà approvata.

9.1. irid jiġi aċċertat jekk dak il-mudell jistax jiġi nkluż fost l-ikbar ħamsa jew l-iżgħar ħamsa magħżula għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent tal-grupp fil-kwistjoni;

9.2. terġa' titwettaq in-numerazzjoni permezz tal-proċeduri definiti fil-punti 3, 4 u 5 hawn fuq;

9.3. jekk is-somma tan-numri mogħtija lill-windskrijn inkorporat b'mod ġdid fost l-ikbar ħames jew l-iżgħar ħames windskrijns:

9.3.1. jinsab li hija l-iżgħar, jitwettqu t-testijiet li ġejjin:

9.3.1.1. windskrijn tal-ħġieġ imsaħħaħ:

9.3.1.1.1. il-frammentazzjoni,

9.3.1.1.2. l-impatt tal-forma tar-ras,

9.3.1.1.3. id-distorzjoni ottika,

9.3.1.1.4. is-separazzjoni tax-xbiha sekondarja,

9.3.1.1.5. it-trażmissjoni tad-dawl;

9.3.1.2. windskrijn tal-ħġieġ illaminat jew tal-ħġieġ tal-plastik:

9.3.1.2.1. l-impatt tal-forma tar-ras,

9.3.1.2.2. id-distorzjoni ottika,

9.3.1.2.3. is-separazzjoni tax-xbiha sekondarja,

9.3.1.2.4. it-trażmissjoni tad-dawl;

9.3.1.3. windskrijn ittrattat tal-ħġieġ illaminat: it-testijiet speċifikati fil-punti 9.3.1.1.1, 9.3.1.1.2 u 9.3.1.2;

9.3.1.4. windskrijn miksi bil-plastik: it-testijiet speċifikati fil-punti 9.3.1.1 jew 9.3.1.2 kif xieraq;

9.3.2. jinsab li mhijiex l-iżgħar, it-testijiet preskritti għall-verifika tal-kwalitajiet ottiċi definiti fil-punt 9 ta' l-Anness III C jitwettqu biss.

▼B

ANNESS III N

Il-kejl ta' l-għoli tas-segment u l-pożizzjoni tal-punti ta' l-impatt

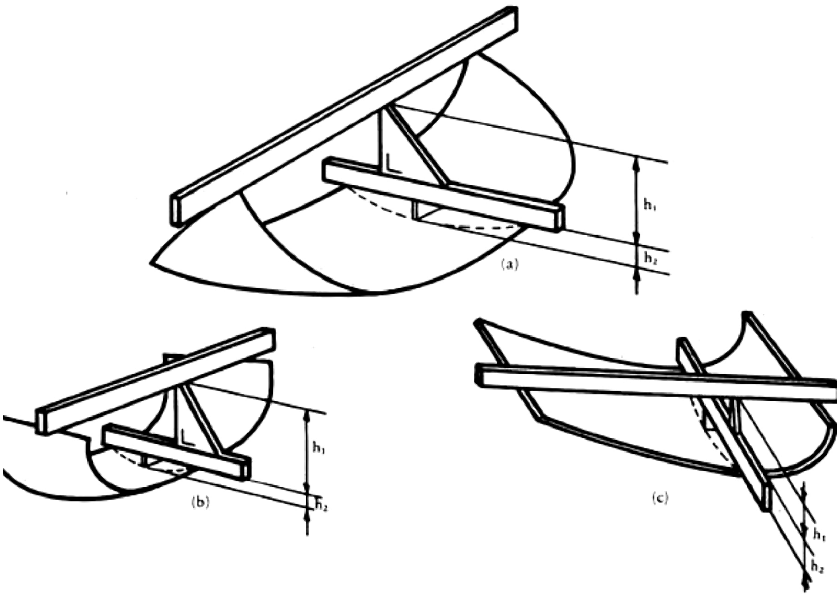


Figura 1 — Id-determinazzjoni ta' l-għoli tas-segment, h

Għal ħġieġa b'kurva waħda, l-għoli tas-segment ikun massimu ta' h_1.

Għal ħġieġa b'kurva doppja, l-għoli tas-segment ikun massimu ta' $h_1 + h_2$.

▼B

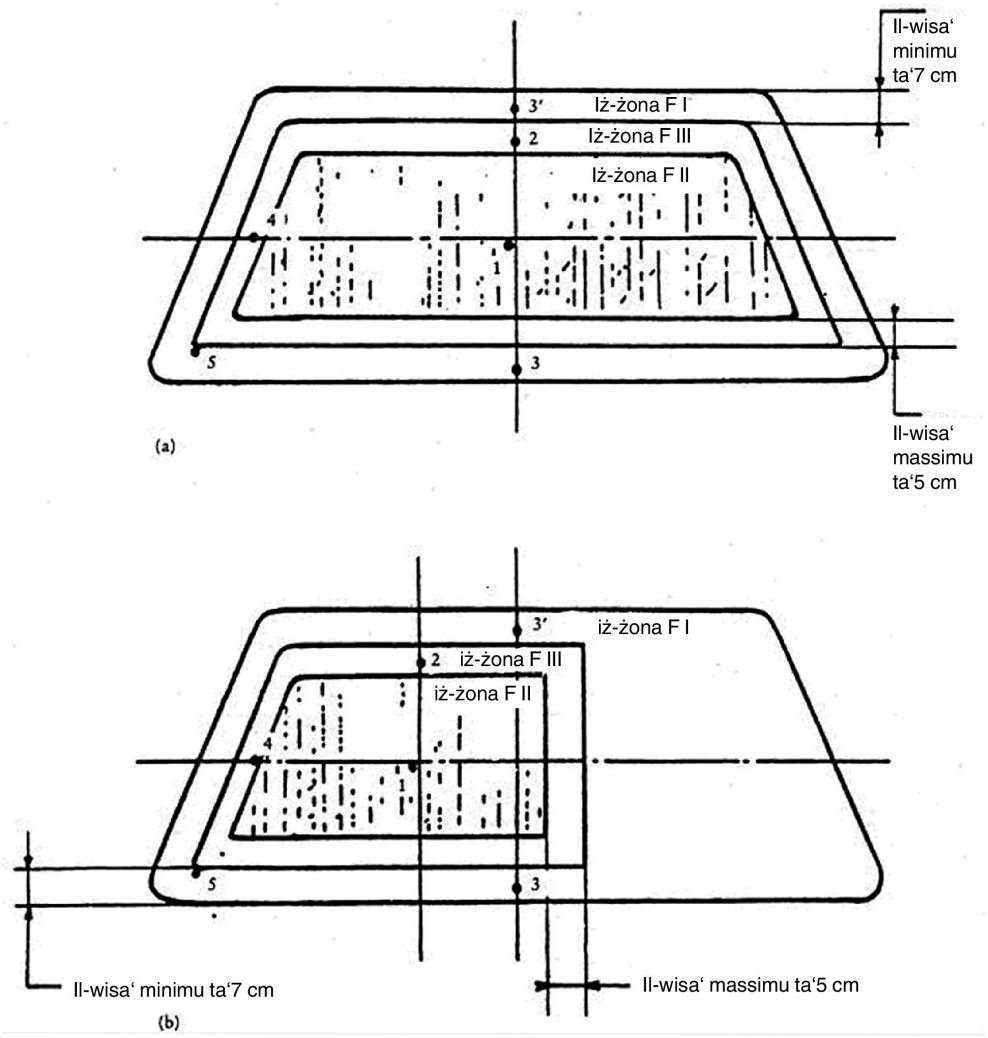
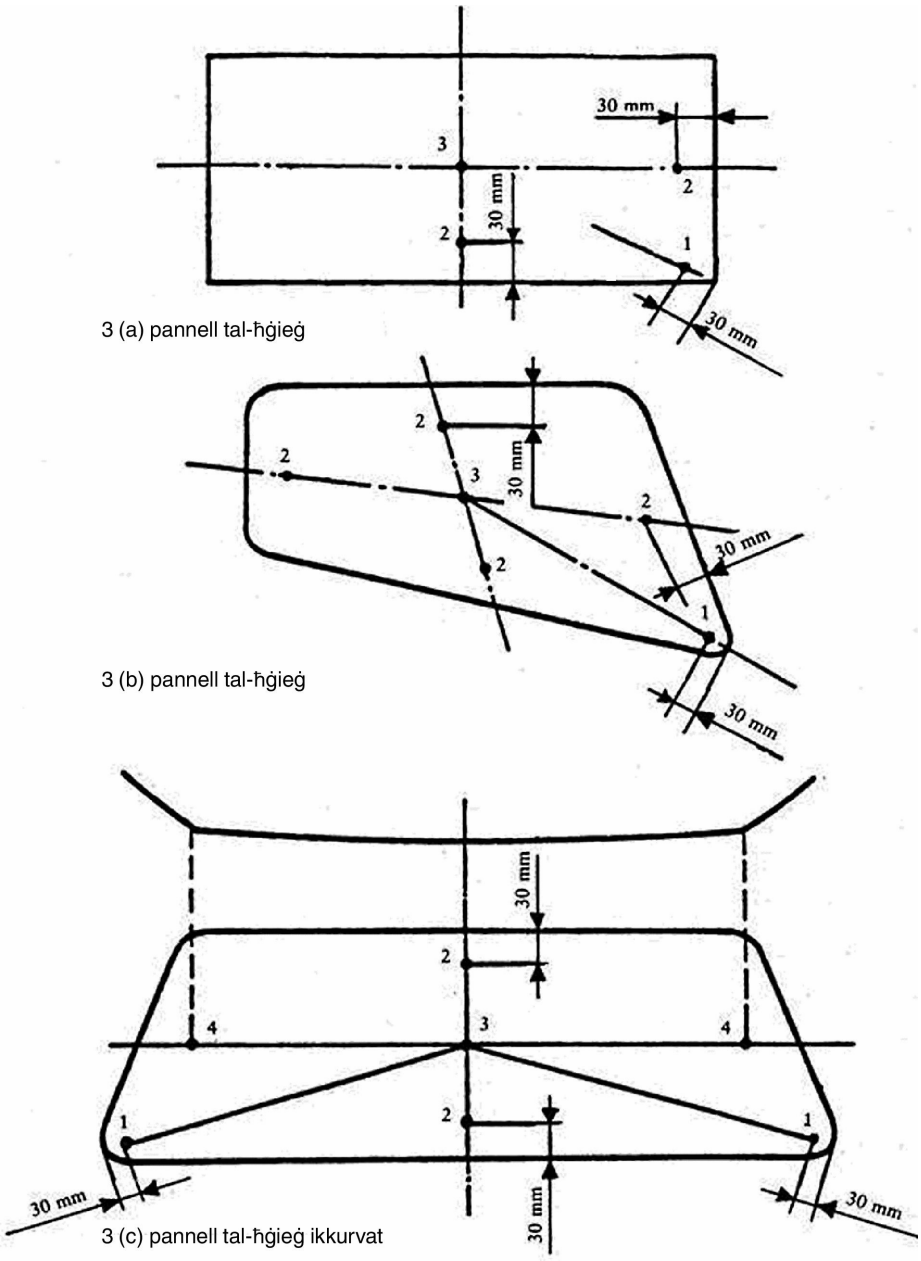


Figura 2 — Punti ta’ l-impatt preskritti għall-windskrijns

▼B



Figuri 3 (a), 3 (b) u 3 (c) — Punti ta' l-impatt preskritti għal ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi

Il-punti "2" li jidhru fil-Figuri 3 (a), 3 (b) u 3 (c) huma eżempji tal-postijiet għal punt "2" preskritti fil-punt 2.5 ta' l-Anness III E.

▼B

ANNESS III O

Kontrolli fuq il-konformità fil-produzzjoni

1. ID-DEFINIZZJONIJIET

Għall-finijiet ta' dan l-Anness:

1.1. "it-tip ta' prodott" ifisser il-ħġieġ kollu li għandu l-istess karatteristiċi prinċipali;

1.2. "il-klassi tal-ħxuna" tfisser il-ħġieġ kollu li għandu l-ħxuna ta' partijiet komponenti fil-limiti tat-tolleranzi permessi;

1.3. "unità tal-produzzjoni" tifsser il-faċilitajiet tal-produzzjoni kollha ta' tip wieħed jew diversi tipi ta' ħġieġ stabbiliti fl-istess post; tista' tinkludi diversi linji tal-produzzjoni;

1.4. "xift" ifisser perjodu ta' produzzjoni imwettaq mill-istess linja tal-produzzjoni matul sigħat tax-xogħol ta' kuljum;

1.5. "il-linja tal-produzzjoni" tfisser perjodu kontiwu ta' produzzjoni tal-istess tip ta' prodott fl-istess xift;

1.6. "Ps" tfisser in-numru ta' ħġieġ ta' l-istess tip ta' prodott li jipproduċi l-istess xift;

1.7. "Pr" ifisser in-numru ta' ħġieġ ta' l-istess tip ta' prodott li jiġi prodott matul il-linja tal-produzzjoni.

2. IT-TESTIJIET

Il-ħġieġ jiġi suġġett għat-testijiet li ġejjin:

2.1. **Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ**

2.1.1. It-test tal-frammentazzjoni skond ir-rekwiżiti tal-punt 2 ta' l-Anness III D.

2.1.2. Il-kejl tat-trażmissjoni tad-dawl skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.1 ta' l-Anness III C.

2.1.3. It-test tad-distorżjoni ottika skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.2 ta' l-Anness III C.

2.1.4. It-test tax-xbiha sekondarja skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.3 ta' l-Anness III C.

2.2. **Ħġieġ imsaħħaħ b'mod uniformi**

2.2.1. It-test tal-frammentazzjoni skond ir-rekwiżiti tal-punt 2 ta' l-Anness III E.

2.2.2. Il-kejl tat-trażmissjoni tad-dawl skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.1 ta' l-Anness III C.

2.2.3. Fil-każ ta' ħġieġ li jintuża għall-windskrijns:

2.2.3.1. It-test tad-distorżjoni ottika skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.2 ta' l-Anness III C.

2.2.3.2. It-test tax-xbiha sekondarja skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.3 ta' l-Anness III C.

▼B

2.3. **Windskrijns ordinarji tal-ħġieġ illaminat u windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik**

2.3.1. It-test tal-forma tar-ras skond ir-rekwiżiti tal-punt 3 ta' l-Anness III F.

2.3.2. It-test bil-ballun ta' 2 260-g skond ir-rekwiżiti tal-punt 4.2 ta' l-Anness III F u l-punt 2.2 ta' l-Anness III C.

2.3.3. It-test tar-reżistenza għal temperatura għolja skond ir-rekwiżiti tal-punt 5 ta' l-Anness III C.

2.3.4. Il-kejl tat-trażmissjoni tad-dawl skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.1 ta' l-Anness III C.

2.3.5. It-test tad-distorżjoni ottika skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.2 ta' l-Anness III C.

2.3.6. It-test tax-xbiha sekondarja skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.3 ta' l-Anness III C.

2.3.7. Fil-każ ta' windskrijns tal-ħġieġ tal-plastik biss:

2.3.7.1. It-test tar-reżistenza għall-brix skond ir-rekwiżiti tal-punt 2.1 ta' l-Anness III I.

2.3.7.2. It-test tar-reżistenza għall-umdità skond ir-rekwiżiti tal-punt 3 ta' l-Anness III I.

2.3.7.3. It-test tar-reżistenza għall-kimiċi skond ir-rekwiżiti tal-punt 11 ta' l-Anness III C.

2.4. **Ħġieġ ordinarju illaminat u ħġieġ tal-plastik għajr għall-windskrijns**

2.4.1. It-test ta' l-impatt bil-ballun ta' 227-g skond ir-rekwiżiti tal-punt 4 ta' l-Anness III G.

2.4.2. It-test tar-reżistenza għal temperatura għolja skond ir-rekwiżiti tal-punt 5 ta' l-Anness III C.

2.4.3. Il-kejl tat-trażmissjoni tad-dawl skond ir-rekwiżiti tal-punt 9.1 ta' l-Anness III C.

2.4.4. Fil-każ ta' ħġieġ tal-plastik biss:

2.4.4.1. It-test tar-reżistenza għall-brix skond ir-rekwiżiti tal-punt 2.1 ta' l-Anness III I.

2.4.4.2. It-test tar-reżistenza għall-umdità skond ir-rekwiżiti tal-punt 3 ta' l-Anness III I.

2.4.4.3. It-test tar-reżistenza għall-kimiċi skond ir-rekwiżiti tal-punt 11 ta' l-Anness III C.

2.4.5. Id-dispożizzjonijiet imsemmija hawn fuq jiġu kkunsidrati bħala sodisfatti jekk it-testijiet korrispondenti jkunu twettqu fuq windskrijn ta' l-istess kompożizzjon.

2.5. **Windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat**

2.5.1. Flimkien mat-testijiet deskritti fil-punt 2.3, irid jitwettaq test tal-frammentazzjoni skond ir-rekwiżiti tal-punt 4 ta' l-Anness III H.

2.6. **Ħġieġ b'materjal tal-plastik fuq ġewwa**

Flimkien mat-testijiet preskritti fid-diversi punti ta' dan l-Anness, iridu jitwettqu t-testijiet li ġejjin:

▼B

2.6.1. It-test tar-reżistenza għall-brix skond ir-rekwiżiti tal-punt 2.1 ta' l-Anness III I.

2.6.2. It-test tar-reżistenza għall-umdità skond ir-rekwiżiti tal-punt 3 ta' l-Anness III I.

2.6.3. It-test tar-reżistenza għall-kimiċi skond ir-rekwiżiti tal-punt 11 ta' l-Anness III C.

2.7. **Unitajiet ta' ħġieġ doppju**

It-testijiet li jridu jitwettqu huma dawk speċifikati f'dan l-Anness għal kull ħġieġa li tifforma parti mill-unità ta' ħġieġ doppju, bl-istess frekwenza u l-istess rekwiżiti.

3. IL-FREKWENZA TAT-TESTIJIET U TAR-RIŻULTATI

3.1. **Il-frammentazzjoni**

3.1.1. It-testijiet

3.1.1.1. L-ewwel serje ta' testijiet li tikkonsisti minn qasma f'kull punt ta' l-impatt speċifikat minn din id-Direttiva trid titwettaq b'*prints* fotografiċi fil-bidu tal-produzzjoni ta' kull tip ġdid ta' ħġieġ biex jiġi determinat il-punt tal-qasma l-aktar sever.

Madankollu, għall-windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ, din l-ewwel serje ta' testijiet trid titwettaq jekk il-produzzjoni annwali ta' dan it-tip ta' ħġieġ jaqbeż il-200 unit.

3.1.1.2. Matul il-linja tal-produzzjoni, it-test tal-verifika jrid jitwettaq permezz tal-punt tal-qasma kif determinat fil-punt 3.1.1.1.

3.1.1.3. Trid titwettaq verifika fil-bidu ta' kull linja tal-produzzjoni jew wara kull bdil ta' kulur.

3.1.1.4. Matul il-linja tal-produzzjoni t-testijiet tal-verifika jridu jitwettqu fuq il-frekwenza minima li ġejja:

Windskrijns tal-ħġieġ imsaħħaħ		Ħġieġ imsaħħaħa għajr għall-windskrijns		Windskrijns ittrattati tal-ħġieġ illaminat
Ps ≤ 200:	qasma kull linja tal-produzzjoni	Pr ≤ 500:	waħda kull xift	0,1 % kull tip
Ps > 200:	qasma kull erba' sigħat tal-produzzjoni	Pr > 500:	tnejn kull xift	

3.1.1.5. Test ta' verifika jrid jitwettaq fl-aħħar tal-linja tal-produzzjoni fuq waħda mill-aħħar ħġiġiet immanifatturati.

3.1.1.6. għal Pr < 20, jeħtieġ li jitwettaq test tal-frammentazzjoni wieħed biss kull linja tal-produzzjoni.

3.1.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati kollha jridu jiġu rrekordjati, inklużi r-riżultati mingħajr il-*print* fotografiku.

▼B

Barra minn hekk, *contact print* fotografiku irid isir darba kull xift, minbarra għal Pr ≤ 500. F'dan l-aħħar każ isir *contact print* fotografiku wieħed kull linja tal-produzzjoni.

3.2. **It-test ta' l-impatt tal-forma tar-ras**

3.2.1. It-testijiet

Il-verifika trid titwettaq fuq kampjuni li jikkorrispondu għal mill-inqas 0,5 % tal-produzzjoni ta' kuljum ta' windskrijns tal-ħġieġ illaminat ta' linja tal-produzzjoni waħda. Numru massimu ta' 15-il windskrijn kuljum jiġu ttestjati.

L-għażla tal-kampjuni trid tkun rappreżentattiva tal-produzzjoni tad-diversi tipi ta' windskrijn.

Bi qbil mas-servizz amministrattiv, dawn it-testijiet jistgħu jisġu sostitwiti mit-test ta' l-impatt bil-ballun ta' 2 260-g (ara fil-punt 3.3. hawn isfel). L-imġieba taħt l-impatt tar-ras trid tiġi vverifikata, fi kull każ, fuq mill-inqas żewġ kampjuni għal kull klassi ta' ħxuna kull sena.

3.2.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati kollha jridu jiġu rrekordjati.

3.3. **It-test ta' l-impatt bil-ballun ta' 2 260-g**

3.3.1. It-testijiet

Il-frekwenza minima għall-verifika hija test komplet fix-xahar għal kull klassi ta' ħxuna.

3.3.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati jridu jiġu rrekordjati.

3.4. **It-test ta' l-impatt bil-ballun ta' 227-g**

3.4.1. It-testijiet

Il-biċċiet tat-test iridu jinqatgħu mill-kampjuni. Madankollu, għal raġunijiet prattiċi, it-testijiet jistgħu jitwettqu fuq prodotti lesti, jew fuq partijiet minnhom.

Il-verifika trid titwettaq fuq kampjuni li jikkorrispondu għal mill-inqas 0,5 % tal-produzzjoni ta' xift wieħed b'massimu ta' 10 kampjuni kuljum.

3.4.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati kollha jridu jiġu rrekordjati.

3.5. **It-temperatura għolja**

3.5.1. It-testijiet

Il-biċċiet tat-test iridu jinqatgħu mill-kampjuni. Madankollu, għal raġunijiet prattiċi, it-testijiet jistgħu jitwettqu fuq prodotti lesti, jew fuq partijiet minnhom. Dawn jintgħażlu sabiex is-saff jew is-saffi ta' bejn is-saffi kollha jiġu ttestjati b'rata proporzjonali għall-użu tagħhom.

▼B

Il-verifika trid titwettaq fuq mill-inqas tliet kampjuni kull kulur tas-saff ta' bejn is-saffi li jittieħdu mill-produzzjoni ta' kuljum.

3.5.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati kollha jridu jiġu rrekordjati.

3.6. **It-trażmissjoni tad-dawl**

3.6.1. It-testijiet

Kampjuni rappreżentattivi ta' prodotti lesti kkuluriti jridu jiġu sottomessi għal dan it-test.

Il-verifika trid titwettaq mill-inqas fil-bidu ta' kull linja tal-produzzjoni jekk ikun hemm xi bidla fil-karatteristiċi tal-ħġieġa li tista' taffettwa r-riżultati tat-test.

Ħġieġ li għandu t-trażmissjoni regolari tad-dawl imkejjel matul l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent ta' mhux inqas minn 80 % fil-każ tal-windskrijns u mhux inqas minn 75 % fil-każ ta' ħġieġ ieħor għajr għall-windskrijns, u ħġieġ tal-kategorija V jiġu eżentati minn dan it-test.

Alternattivament, għal ħġieġ imsaħħaħ, ċertifikat ta' konformità mar-rekwiżiti msemmija hawn fuq jista' jiġi sottomess mill-fornitur tal-ħġieġ.

3.6.2. Ir-riżultati

Il-valur tat-trażmissjoni tad-dawl irid jiġi rrekordjat. Barra minn hekk, għal windskrijns b'faxex għad-dell jew faxex ta' l-oskurazzjoni, irid jiġi vverifikat, mit-tpinġijiet imsemmija fil-punt 3.2.1.2.2.3 ta' l-Anness III A li dawn il-faxex huma barra miż-żona I′.

3.7. **Id-distorzjoni ottika u s-separazzjoni tax-xbiha sekondarja**

3.7.1. It-testijiet

Kull windskrijn irid jiġi spezzjonat għal diffetti viżwali. Barra minn hekk, permezz tal-metodi speċifikati jew kwalunkwe metodu li jagħti riżultati simili, il-kejl irid isir fid-diversi erji tal-viżjoni fil-frekwenzi minimi li ġejjin:

— jew fejn ≤ 200, kampjun kull xift,

— jew fejn Ps > 200, żewġ kampjuni kull xift,

— jew 1 % tal-produzzjoni totali, fejn il-kampjuni magħżula jkunu rappreżentattivi tall-produzzjoni kollha.

3.7.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati jridu jiġu rrekordjati.

3.8. **Ir-reżistenza għall-brix**

3.8.1. It-testijiet

Il-ħġieġ b'materjal tal-plastik fuq ġewwa u l-ħġieġ tal-plastik biss għandu jiġi suġġett għal dan it-test. Irid ikun hemm mill-inqas verifika waħda kull xahar u kull tip ta' kisi jew ta' saff ta' bejn is-saffi tal-materjal tal-plastik.

▼B

3.8.2. Ir-riżultati

Il-kejl tal-firxa tad-dawl irid jiġi rrekordjat.

3.9. **Ir-reżistenza għall-umdità**

3.9.1. It-testijiet

Il-ħġieġ b'materjal tal-plastik fuq ġewwa u l-ħġieġ tal-plastik biss għandu jiġi suġġett għal dan it-test. Irid ikun hemm mill-inqas verifika waħda kull xahar u kull tip ta' kisi jew ta' saff ta' bejn is-saffi tal-materjal tal-plastik.

3.9.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati kollha jridu jiġu rrekordjati.

3.10. **Ir-reżistenza għall-kimiċi**

3.10.1. It-testijiet

Il-ħġieġ b'materjal tal-plastik fuq ġewwa u l-ħġieġ tal-plastik biss għandu jiġi suġġett għal dan it-test. Irid ikun hemm mill-inqas verifika waħda kull xahar u kull tip ta' kisi jew ta' saff ta' bejn is-saffi tal-materjal tal-plastik.

3.10.2. Ir-riżultati

Ir-riżultati kollha jridu jiġu rrekordjati.

▼B

ANNESS III P

MUDELL

Isem ta' l amministrazzjoni

Anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip KE għal trattur fir-rigward tal-windskrijn u ħġieġ ieħor

(l-Artikolu 4(2) tad-Direttiva 2003/37/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tas-26 ta' Mejju 2003 dwar l-approvazzjoni tat-tip ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti, il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat interkambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE: ..... In-Nru ta' l-estensjoni: .....

1. Il-marka (l-isem ta' l-impriża) tat-trattur:

   .....

2. It-tip u fejn xieraq l-isem kummerċjali tat-trattur:

   .....

3. L-isem u l-indirizz tal-manifattur:

   .....

4. L-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-manifattur (jekk ikun hemm):

   .....

5. Id-deskrizzjoni tat-tip ta' windskrijn u ħġieġ ieħor (imsaħħaħ, illaminat, tal-plastik, tal-plastik ċatt, kurvat, eċċ.): .....

   .....

6. In-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent tal-windskrijn u ħġieġ ieħor:

   .....

7. Id-data li fiha t-trattur ġie sottomess għall-approvazzjoni tat-tip tal-KE:

   .....

8. Is-servizz tekniku responsabbli għall-approvazzjoni tat-tip:

   .....

9. Id-data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

   .....

10. In-numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

    .....

11. L-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent għall-windskrijn u ħġieġ ieħor tingħata/tiġi rrifjutata ([1]):

12. Post: .....

13. Data: .....

▼B

14. Firma: .....

15. Id-dokumenti li ġejjin, li juru n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE indikati hawn fuq jiġu meħmuża ma' dan id-dokument:

..... tpinġijiet bil-qisien;

..... stampa jew ritratt tal-windskrijn u ħġieġ ieħor fil-kabina tat-trattur.

Din id-*data* trid tiġi provduta lill-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri l-oħra fuq it-talba speċifika tagħhom.

16. Rimarki:

.....

.....

.....

.....

.....

(1) Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

ANNESS IV

L-iggančjar mekkaniku bejn trattur u vettura rmunkata u t-tagħbija vertikali fuq il-post ta' l-iggančjar

1. ID-DEFINIZZJONIJIET

▼M3

1.1. "L-iggančjar mekkaniku bejn trattur u vettura rmunkata" tfisser il-komponenti stallati fuq it-trattur u l-vettura rmunkata li jipprovdu l-iggančjar mekkaniku bejn dawk il-vetturi.

Il-komponenti tal-iggančjar mekkaniku għat-tratturi biss huma koperti f'din id-Direttiva.

Fost id-diversi tipi ta' komponenti tal-iggančjar mekkaniku għat-tratturi, issir distinzjoni bejn:

— it-tip clevis (ara l-Figuri 1 u 2 tal-Appendiċi 1),

— mekkaniżmi tal-iggančjar clevis li ma jdurux (ara l-Figura 1d tal-Appendiċi 1),

— ganċ tal-irmonk (ara l-Figura 1 — "Dimensjonijiet tal-Ganċ ta' rbit" f'ISO 6489-1:2001),

— stanga tal-irmunkar tat-trattur (ara l-Figura 3 tal-Appendiċi 1),

— mekkaniżmu bil-boċċa (ara l-Figura 4 tal-Appendiċi 1),

— mekkaniżmu forma ta' musmar (piton) (ara l-Figura 5 tal-Appendiċi 1).

▼B

1.2. "It-tip ta' iggančjar mekkaniku bejn it-trattur u l-vettura rmunkata" ifisser partijiet li mhumiex differenti minn xulxin f'dawn l-aspetti essenzjali:

1.2.1. in-natura tal-komponent ta' l-iggančjar mekkaniku,

1.2.2. ċrieki tal-ganċ (dijametru ta' 40 mm u/jew 50 mm),

1.2.3. il-forma ta' barra, id-dimensjonijiet jew il-mod ta' l-operat (per eżempju awtomatiku jew mhux awtomatiku),

1.2.4. il-materjal,

1.2.5. il-valur ta' D kif definit fl-Appendiċi 2 għat-test imwettaq permezz tal-metodu dinamiku jew il-massa tal-karru kif definita fl-Appendiċi 3 għal testijiet imwettqa permezz tal-metodu statiku, u anke t-tagħbija vertikali fuq il-punt ta' l-iggančjar S.

1.3. "Iċ-ċentru ta' referenza ta' l-iggančjar mekkaniku" ifisser il-punt fuq l-assi tal-pinn li huwa 'l bogħod indaqs mill-ġwienaħ fil-każ ta' forċi (*fork*) u l-punt li jirriżulta mill-interċezzjoni tal-pjan tas-simmetrija tal-ganċ mal-*generatrix* tal-parti ttundjata tal-ganċ fil-livell ta' kuntatt ma' l-anella meta din tkun fil-pożizzjoni tat-trazzjoni.

1.4. "L-għoli l fuq mill-art ta' l-iggančjar mekkaniku (h)" ifisser id-distanza bejn il-pjan orizzontali li jgħaddi miċ-ċentru ta' l-iggančjar mekkaniku u l-pjan orizzontali li fuqu qed jistrieħu r-roti tat-trattur.

1.5. "Il-projezzjoni ta' l-iggančjar mekkaniku (c)" tfisser id-distanza bejn iċ-ċentru ta' referenza tal-komponent ta' l-iggančjar mekkaniku u l-pjan vertikali li jgħaddi mill-fus li fuqu huma mmontati r-roti ta' wara tat-trattur.

1.6. "It-tagħbija vertikali fuq il-punt ta' l-iggančjar (S)" tfisser it-tagħbija trasmessa, taħt kundizzjonijiet statiċi fuq iċ-ċentru ta' referenza ta' l-iggančjar mekkaniku.

▼B

1.7. “Awtomatiku” ifisser komponent ta’ l-iggaċjar mekkaniku li jagħlaq u jintrabat meta jitħaddem il-mekkaniżmu li jiżżerżaq għaċ-ċrieki tal-gaċ, mingħajr azzjoni oħra.

1.8. “Il-bażi tar-roti tat-trattur (l)” tfisser id-distanza bejn il-pjani vertikali perpendikulari għall-pjan medjan longitudinali tat-trattur li jgħaddi mill-fusien tat-trattur.

1.9. “Il-piż fuq il-fus ta’ quddiem tat-trattur mhux mgħobbi (m_a)” ifisser dik il-parti tal-piż tat-trattur, li, taħt kundizzjonijiet statiċi, jiġi trasmess ma’ l-art mill-fus ta’ quddiem tat-trattur.

2. IR-REKWIŻITI ĠENERALI

2.1. Il-komponenti ta’ l-iggaċjar mekkaniku jistgħu jiġu ddisinjati biex jiffunzjonaw awtomatikament jew mhux awtomatikament.

2.2. Il-komponenti ta’ l-iggaċjar mekkaniku fuq it-trattur għandhom jikkonformaw mar-rekwiżiti dimensjonali u ta’ saħħa fil-punt 3.1 u punt 3.2 u r-rekwiżiti għat-tagħbija vertikali fuq il-punt ta’ l-iggaċjar fil-punt 3.3.

2.3. Il-komponenti ta’ l-iggaċjar mekkaniku jridu jiġu ddisinjati u jsiru b’tali mod li f’użu normali jkomplu jiffunzjonaw b’mod sodisfaċenti u jżommu l-karatteristiċi preskritti minn din id-Direttiva.

2.4. Il-partijiet kollha tal-komponenti ta’ l-iggaċjar mekkaniku jridu jsiru minn materjali ta’ kwalità li tkun suffiċjenti sabiex ikunu jifilħu għat-testijiet imsemmija fil-punt 3.2 u jrid ikollhom il-karatteristiċi ta’ saħħa reżistenti.

2.5. L-iggaċjar kollu u fejn jingħalqu jridu jkunu faċli biex jinħaddmu u jiġu rilaxxati u jridu jiġu ddisinjati b’tali mod li taħt kundizzjonijiet normali tat-tħaddim ma jkun possibbli ebda tneħħija aċċidentali ta’ l-iggaċjar.

Fil-komponenti ta’ l-iggaċjar awtomatiku il-pożizzjoni l-magħluqa trid tiġi marbuta b’manjiera ta’ *form-locking* minn żewġ mekkaniżmi ta’ sigurtà li jiffunzjonaw indipendentement. Madankollu, dawn ta’ l-aħħar jistgħu jiġu rilaxxati permezz ta’ l-istess mekkaniżmu ta’ kontroll.

2.6. L-anella tal-gaċ trid tkun tista’ tinklina orizzontalment għall-inqas 60° fuq iż-żewġ naħat ta’ l-assi longitudinali ta’ mekkaniżmu ta’ l-iggaċjar mhux integrat. Barra minn hekk, il-mobilità vertikali ta’ 20° l fuq u l isfel tinħtieġ f’kull ħin. (Ara wkoll l-Appendiċi 1).

L-angoli ta’ l-artikolazzjoni m’għandhomx jinkisbu fl-istess ħin.

▼M3

2.7. Il-ħalq (jaw) għandu jippermetti li ċ-ċrieki tal-istanga tal-irmunkar iduru mal-fus mill-inqas 90° lejn il-lemin jew lejn ix-xelluq madwar l-assi longitudinali tal-iggaċjar b’momentum ta’ brejkar fiss ta’ bejn 30 u 150 Nm.

Il-gaċ tal-irmunkar, l-iggaċjar clevis, l-iggaċjar bil-boċċa u l-iggaċjar forma ta’ musmar iridu jħallu lill-anella tal-istanga tal-irmunkar iddur mal-fus mill-inqas 20° lejn il-lemin jew lejn ix-xelluq madwar l-assi longitudinali tal-iggaċjar.

▼B

2.8. Sakemm mill-inqas iggankjar mekkaniku wieħed ikun irċieva l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent, tipi oħra ta' rabta jew iġgankjar mekkaniku użati fl-Istati Membri għandhom jiġu awtorizzati għal perijodu ta' 10 snin li jibdew mid-dħul fis-seħħ tad-Direttiva 89/173/KE mingħajr ma tiġi invalidata l-approvazzjoni tat-tip KE tat-trattur bil-kundizzjoni li l-immuntar tagħhom ma jeffetwax l-approvazzjonijiet parzjali.

2.9. Sabiex ma jinħallx bla ħsieb mill-anella ta' l-irbit, id-distanza massima bejn il-ponta tal-ganċ ta' l-irmonk u l-irbit (tagħmir ta' rbit) m'għandiex teċċedi 10 mm fit-tagħbija massima tad-disinn.

3. IR-REKWIŻITI SPEĊJALI

▼M3

3.1. **Dimensjonijiet**

Id-dimensjonijiet tal-komponenti tal-iggankjar mekkaniku fuq it-trattur iridu jikkonformaw mal-Figuri 1 sa 5 u mat-Tabella 1 tal-Appendiċi 1.

▼B

3.2. **Is-saħħa**

3.2.1. Għall-finijiet tal-verifika tas-saħħa tagħhom il-komponenti ta' l-iggankjar mekkaniku jridu jgħaddu minn test dinamiku taħt il-kundizzjonijiet stipulati fl-Appendiċi 2 jew test statiku taħt il-kundizzjonijiet stipulati fl-Appendiċi 3.

3.2.2. It-test m'għandux jikkawża deformazzjoni permanenti, ksur jew tiċrit.

3.3. **It-tagħbija vertikali fuq il-punt ta' l-iggankjar (S)**

▼M3

3.3.1. It-tagħbija statika vertikali massima hija stabbilita mill-manifattur. Iżda din ma għandhiex taqbeż it-3 000 kg, ħlief fil-każ tal-iggankjar bil-boċċa, fejn il-valur massimu ma għandux jaqbeż l-4 000 kg.

▼B

3.3.2. Il-kundizzjonijiet ta' l-aċċettazzjoni:

3.3.2.1. It-tagħbija statika vertikali permissibbli m'għandhiex teċċedi t-tagħbija statika vertikali teknikament permissibbli rakkomandata mill-manifattur tat-trattur lanqas it-tagħbija statika vertikali stabbilita għall-mekkaniżmu ta' l-irmunkar skond l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent.

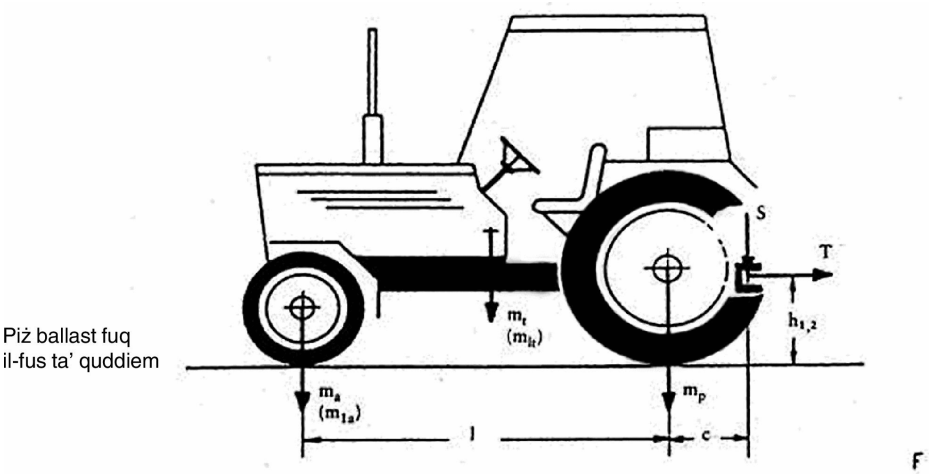
3.3.2.2. Ir-rekwiżiti tal-punt 2 ta' l-Anness I tad-Direttiva 2009/63/KE ([1]) jridu jiġu mħarsa, imma t-tagħbija massima fuq il-fus ta' wara ma tridx tinqabeż.

3.4. **L-għoli mill-art tal-mekkaniżmu ta' l-iggankjar (h)**

(ara l-figura hawn taħt).

([1]) Direttiva 2009/63/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tat-13 ta' Lulju 2009 dwar ċerti partijiet u karatteristiċi ta' tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-foresterija (Verżjoni kkodifikata) (ĠU L 214, 19.8.2009, p. 23).

▼B



3.4.1. It-tratturi kollha b'massa mgħobbija li teċċedi 2,5 tunnellati għandu jkollhom anness magħhom ganċ ta' karru b'distanza mill-art li tissodisfa waħda mir-relazzjonijiet li ġejjin:

$$h_1 \leq \frac{(m_a - 0,2.m_t).l - (S.c)}{0,6.(0,8.m_t + S)}$$

jew

$$h_2 \leq \frac{(m_{la} - 0,2.m_t).l - (S.c)}{0,6.(0,8.m_{lt} - 0,2.m_t + S)}$$

fejn:

m_t: massa tat-trattur (ara l-Anness I, punt 1.6),

m_{lt}: massa tat-trattur (ara l-Anness I, punt 1.6) b'piż *ballast* fuq in-naħa ta' quddiem,

m_a: il-piż fuq il-fus ta' quddiem tat-trattur mhux mgħobbli (ara l-Anness IV, punt 1.9),

m_{la}: il-piż fuq il-fus ta' quddiem tat-trattur (ara l-Anness IV, punt 1.9) b'piż *ballast* fuq il-fus ta' quddiem,

l: il-bażi tar-rota tat-trattur (ara l-Anness IV, punt 1.8),

S: it-tagħbija vertikali fuq il-punt ta' l-iggančjar (ara l-Anness IV, punt 1.6),

c: id-distanza bejn iċ-ċentru ta' referenza ta' l-iggančjar mekkaniku u l-pjan vertikali li jgħaddi mill-fus tar-roti ta' wara tat-trattur (ara l-Anness IV, punt 1.5).

▼M3

Il-massa m_t, m_{lt}, m_a u m_{la} huma rappreżentati f'kg.

▼B

4. L-APPLIKAZZJONI GĦALL-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KE TAL-KOMPONENT

4.1. Applikazzjoni għat-tip tal-KE tal-komponent għal trattur fir-rigward tal-mekkaniżmu għall-iggančjar trid tiġi sottomessa mill-manifattur tal-mekkaniżmu jew mir-rappreżentant awtorizzat tiegħu.

▼M3

4.2. Għal kull tip ta' ggankċjar mekkaniku l-applikazzjoni jrid ikollha magħha d-dokumenti u d-dettalji li ġejjin:

— tpinġijiet fuq skala tal-mekkaniżmu tal-iggankċjar (tliet kopji). Dawn it-tpinġijiet iridu juru b'mod partikolari d-dimensjonijiet meħtieġa fid-dettall kif ukoll il-kejl għall-immuntar tal-mekkaniżmu;

— deskrizzjoni teknika qasira tal-mekkaniżmu tal-iggankċjar li tispeċifika t-tip ta' kostruzzjoni u l-materjal użat;

— dikjarazzjoni tal-valur ta' D kif imsemmi fl-Appendiċi 2 għat-test dinamiku jew il-valur ta' T (il-massa li tista' tiġi rmunkata f'tunnellati), ekwivalenti għal 1,5 darbiet il-massa massima teknikament permissibbli tat-trejler mgħobbi, kif imsemmi fl-Appendiċi 3 għat-test statiku, u anke t-tagħbija vertikali massima fuq il-punt tal-iggankċjar S (rappreżentata f'kg);

— kampjun wieħed jew aktar ta' tagħmir kif meħtieġ mis-servizz tekniku.

▼B

5. SIMBOLI

5.1. Kull komponent ta' l-iggankċjar mekkaniku li jikkonforma għat-tip li għalih ingħatat l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent irid ikollu s-simboli li ġejjin:

5.1.1. l-isem jew il-marka kummerċjali;

5.1.2. il-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponent li tikkonforma mal-mudell fl-Appendiċi 4;

▼M3

5.1.3. fejn is-saħħa tiġi vverifikata skont l-Appendiċi 2 (it-test dinamiku):

il-valur permissibbli ta' D (kN),

il-valur tat-tagħbija vertikali statika ta' S (kg);

5.1.4. fejn is-saħħa tiġi vverifikata skont l-Appendiċi 3 (it-test statiku):

il-massa li tista' tiġi rmunkata T (tunnellati) u t-tagħbija vertikali fuq il-punt tal-iggankċjar S (kg).

▼B

5.2. Id-*data* għandha tkun tidher b'mod ċar, tinqara sewwa u ma titħassarx.

▼M3

6. ISTRUZZJONIJIET GĦALL-UŻU

L-iggankċjar mekkaniku dejjem irid ikollu miegħu struzzjonijiet għall-użu tal-manifattur. Dawn l-istruzzjonijiet iridu jinkludu n-numru tal-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponenti u anke l-valuri ta' D (kN) jew T (tunnellati) skont liema test ikun twettaq fuq l-iggankċjar.

▼B

Appendiċi 1

TPINĠIJIET TA' KOMPONENTI TA' L-IGGANĊJAR MEKKANIKU

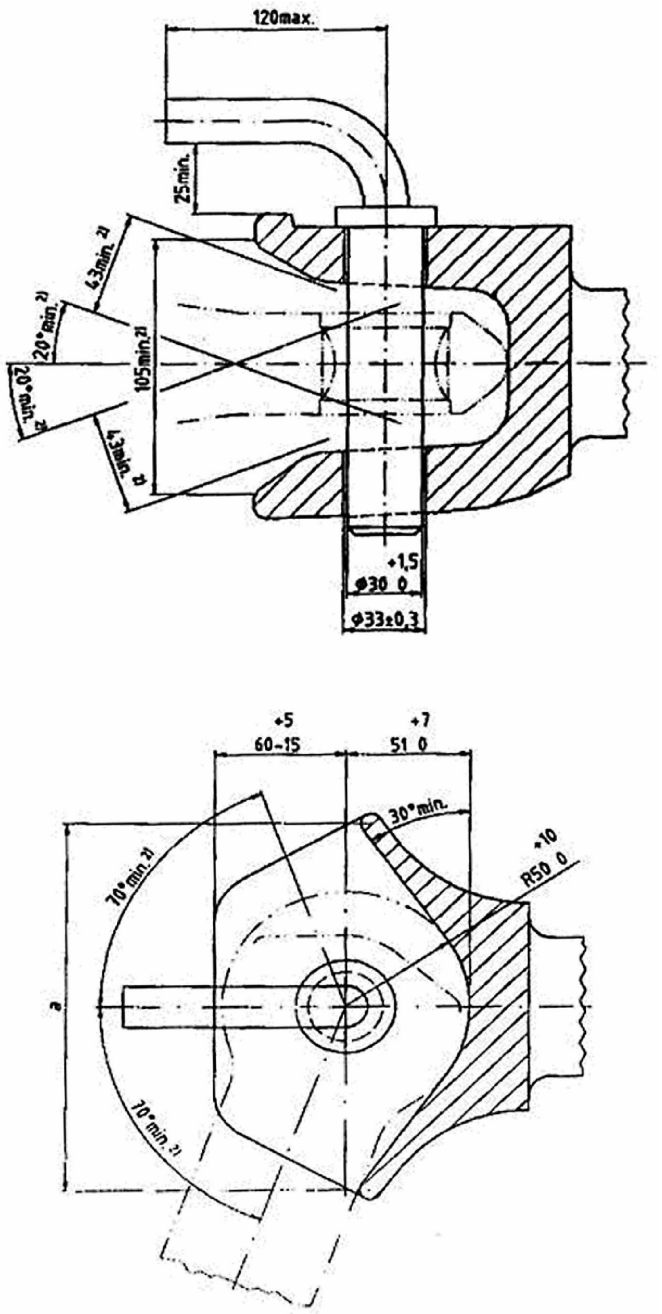


Figura 1a — Iggančjar mhux awtomatiku tal-karru b'pinn ċilindriku li jagħlaq

▼B

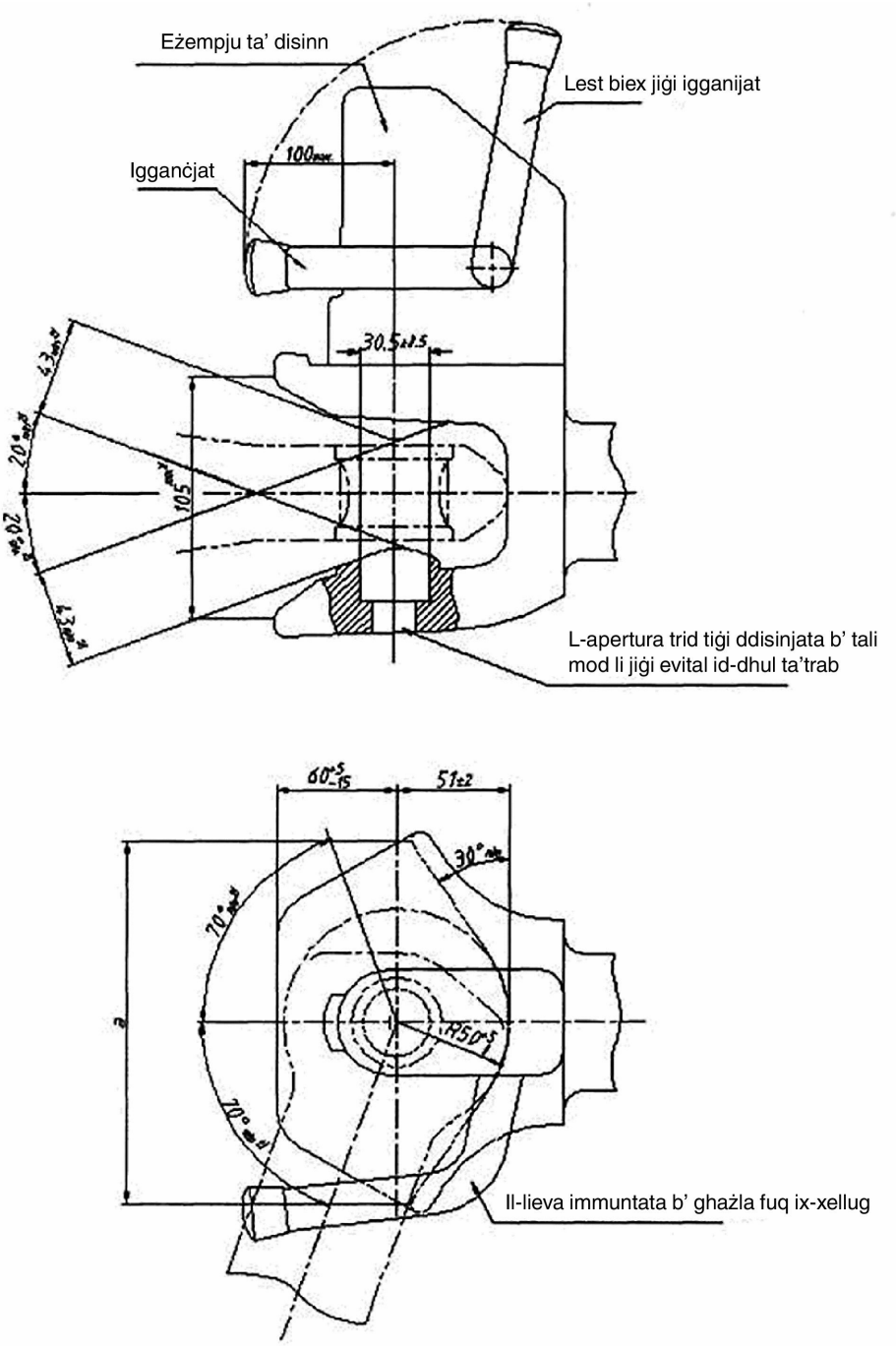


Figura 1b — Iggancjar awtomatiku tal-karru b'pinn ċilindriku li jagħlaq

▼B

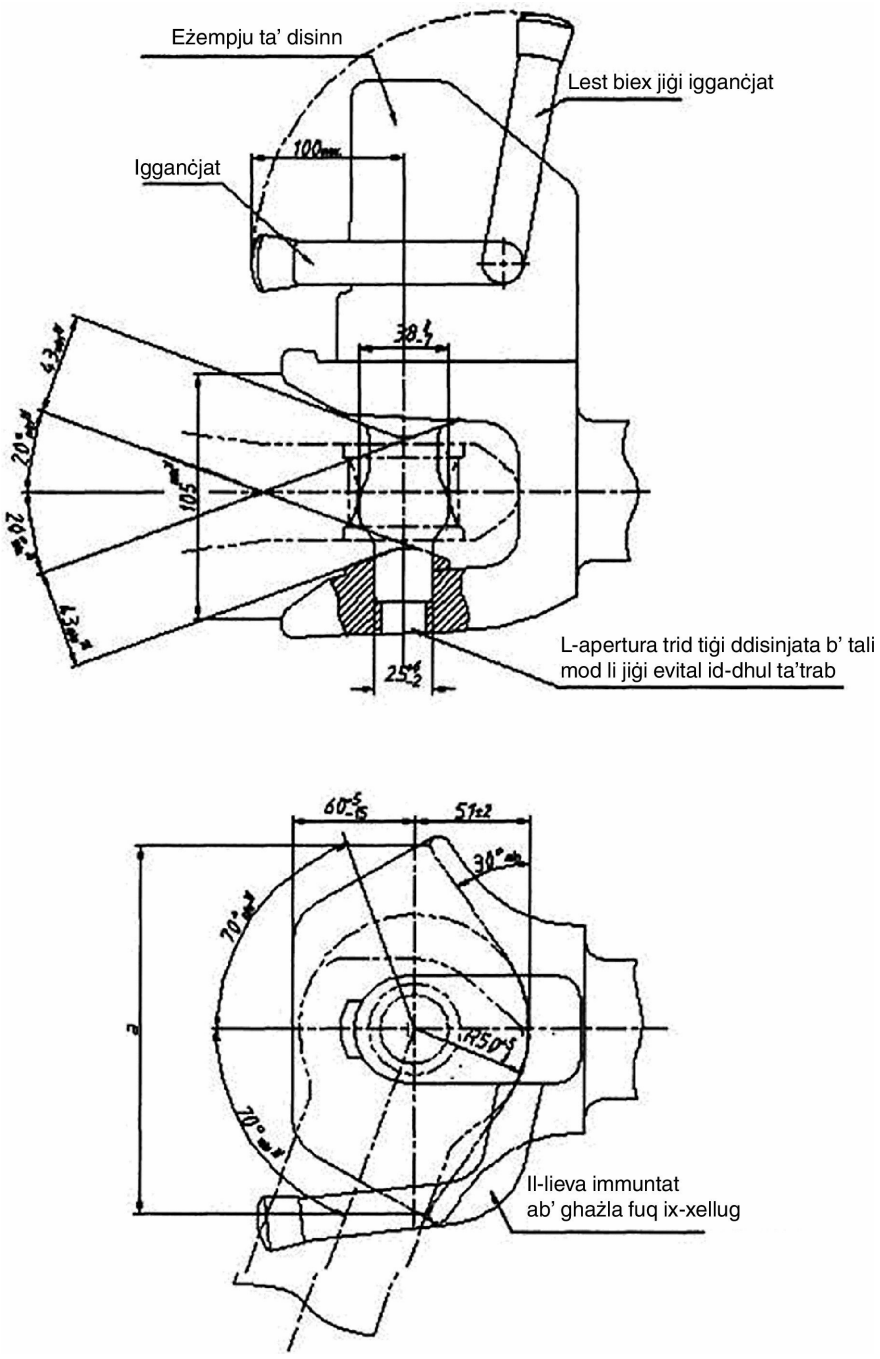


Figura 1ċ — Iggankċjar awtomatiku tal-karru b'pinn b'nofs tond li jagħlaq

▼M3

Figura 1d

Mekkaniżmu tal-iggančjar clevis li ma jdurx (jikkorrispondi għal ISO 6489-5:2011)

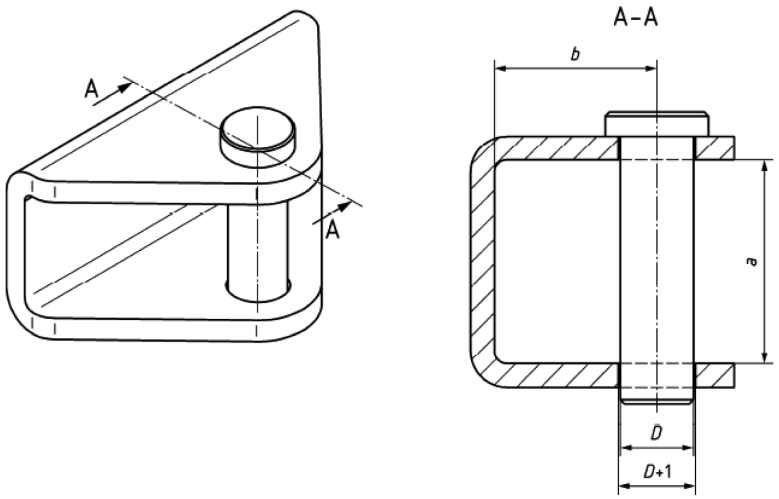


Tabella 1

Il-forom u d-dimensjonijiet tal-iggančjar clevis għat-trejlers jew għall-implementi

It-tagħbija vertikali S kg	**Il-valur D** D kN	**Il-forma**	**Id-Dimensjoni** 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

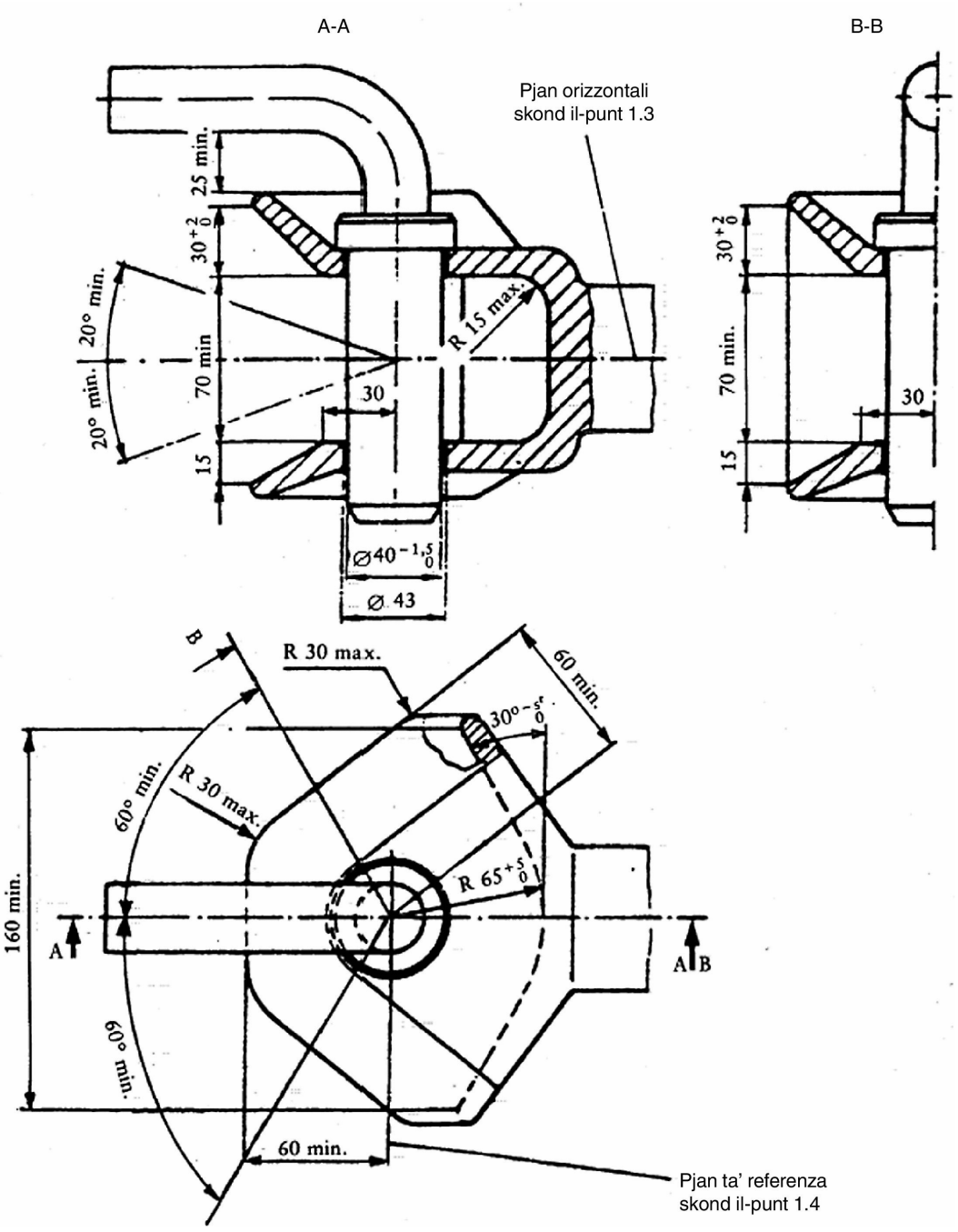


Figura 2 — Iggančjar mhux awtomatiku tal-karru

Jikkorrispondi għall-ISO 6489 Parti 2 ta' Lulju 2002

▼B

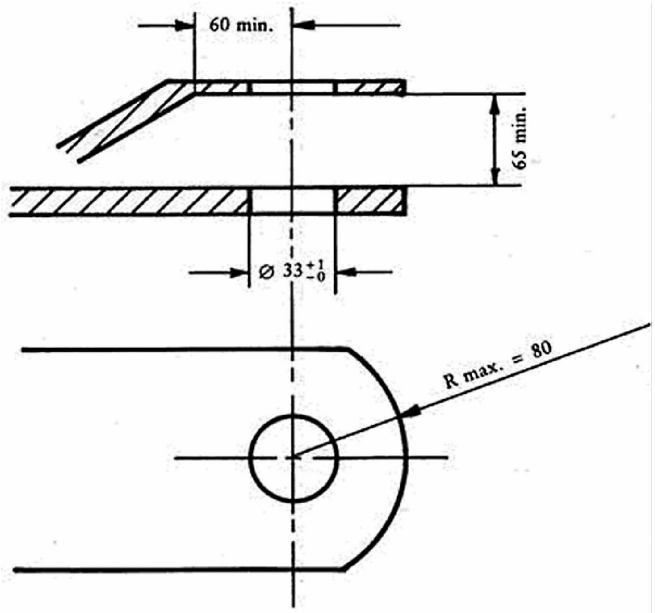


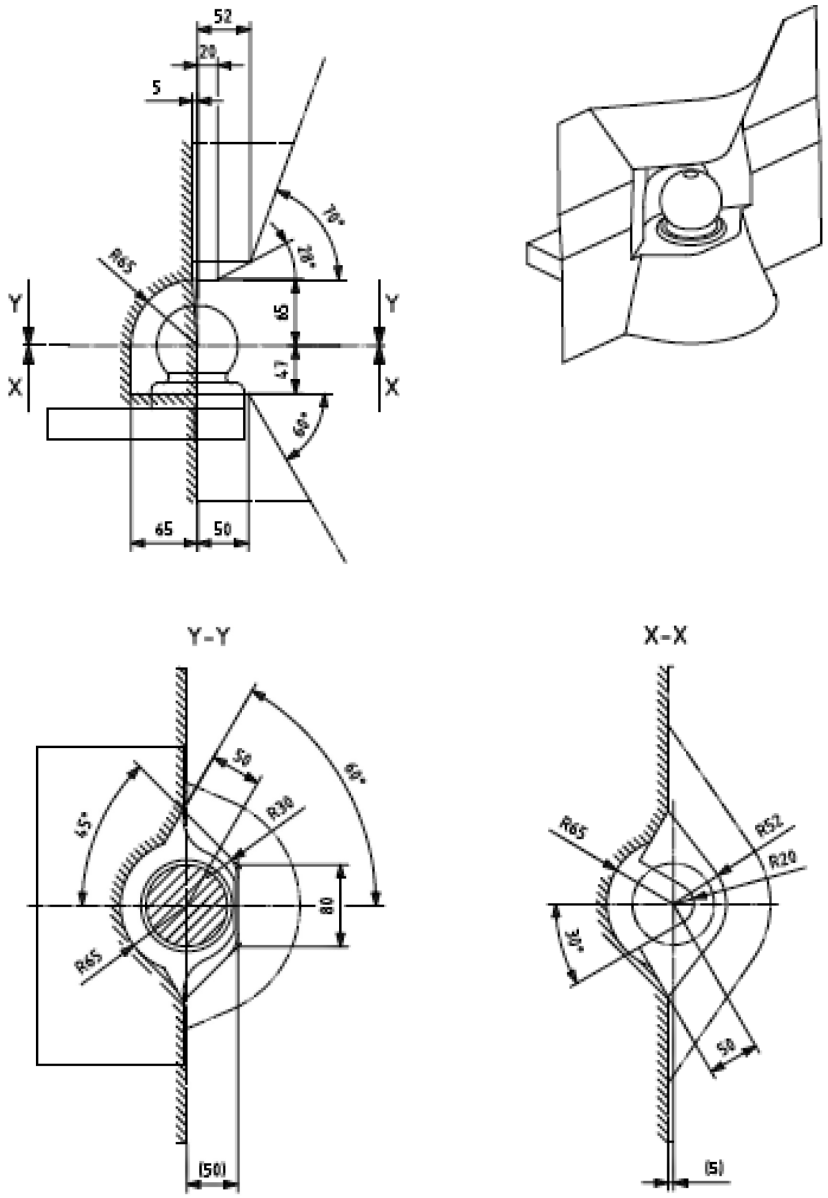
Figura 3 — Il-ganċ tat-trattur

Jikkorrispondi għall-ISO Standard 6489 Parti 3 ta' Ġunju 2004

▼M3

Figura 4

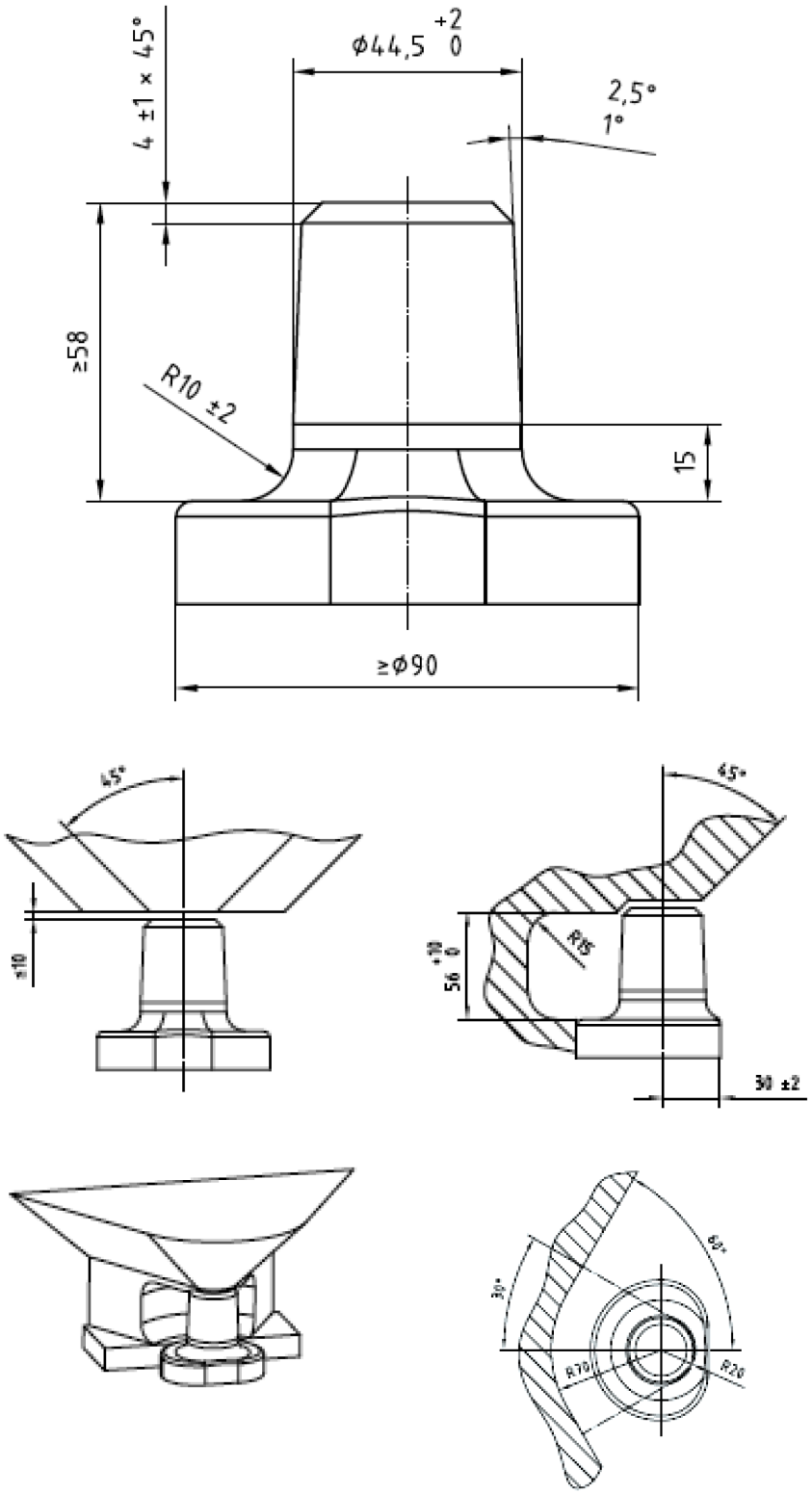
Iggankjar bil-bokka (jikkorrispondi ghal ISO 24347:2005)



▼M3

Figura 5

Iggančjar forma ta' musmar (jikkorrispondi għal ISO 6489-4:2004)



▼B

Appendiċi 2

IL-METODU TAT-TEST DINAMIKU

1. IL-PROĊEDURA TAT-TEST

Is-saħħa ta' l-iggančjar mekkaniku jrid jiġi stabbilit billi tiġi alternata t-trazzjoni fuq is-sodda tat-test.

Dan il-metodu jiddeskrivi it-test ta' l- affatikament li jrid jintuża fuq il-mekkaniżmu ta' l-iggančjar mekkaniku komplut, jiġifieri meta jkun mgħammar bil-partijiet kollha meħtieġa għall-istallazzjoni tiegħu l-iggančjar mekkaniku jiġi mmontat u ttestjat fuq is-sodda tat-test.

Il-forzi li jalternaw jiġu applikati kemm jista' jkun 'l bogħod b'mod sinusoidali (jalternaw u/jew jogħlew) b'ċiklu ta' tagħbija li jiddependi fuq il-materjal involut. L-ebda tiċrit jew ksur ma jista' jseħħ matul it-test.

2. TEST CRITERIA

Il-komponenti tal-forza orizzontali fl-assi longitudinali tal-vettura flimkien mal-komponenti tal-forza vertikali jiffurmaw il-bażi tat-tagħbijiet tat-test.

Sakemm ikunu ta' importanza sekondarja, il-komponenti tal-forza orizzontali f'angoli ta' 90º ma' l-assi longitudinali tal-vettura u anke l-mumenti m'għandhomx jitqiesu.

Il-komponenti tal-forza orizzontali fl-assi longitudinali tal-vettura huma rappreżentati minn forza rappreżentattiva stabbilita matematikament, il-valur D.

L-ekwazzjoni li ġejja ġiet applikata għall-iggančjar mekkaniku:

$$D = g \cdot (M_T \cdot M_R)/(M_T + M_R)$$

Fejn:

M_T = il-massa totali teknikament permissibbli tat-trattur,

M_R = il-massa totali teknikament permissibbli tal-vetturi rmunkati,

g = 9,81 m/s^2.

▼M3

Il-komponenti tal-forza vertikali f'angoli ta' 90° mal-karreġġata huma espressi mit-tagħbija vertikali statika S (kg).

Il-massa M_T u M_R li huma teknikament permissibbli jingħataw f'tunnellati mill-manifattur.

▼B

3. IL-PROĊEDURA TAT-TEST

3.1. **Ir-rekwiżiti ġenerali**

Il-forza ta' l-ittestjar tiġi applikata lill-mekkaniżmu ta' l-iggančjar mekkaniku li qed jiġi ttestjat permezz ta' anella ta' ganċ (*drawbar ring*) standard xierqa taħt angolu ffurmat mill-pożizzjoni tat-test vertikali F_v *vis-à-vis* it-tagħbija tat-test orizzontali F_h fid-direzzjoni tal-pjan medjan longitudinali li jgħaddi mill-parti ta' quddiem ta' fuq għall-parti ta' wara t'isfel.

▼B

Il-forza ta' l-ittestjar tiġi applikata fil-punt tal-kuntatt tas-soltu bejn il-mekkaniżmu ta' l-iggančjar mekkaniku u l-anella tal-ganċ.

Iċ-ċaqliq bejn il-mekkaniżmu ta' l-iggančjar u l-anella jrid jinżamm għall-inqas possibbli.

Fil-prinċipju il-forza ta' l-ittestjar tiġi applikata b'tali mod li talterna madwar il-punt taż-żero. B'forza ta' l-ittestjar li talterna it-tagħbija li tirriżulta hija żero.

Jekk id-disinn tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar (per eżempju, ċaqliq eċċessiv, ganċ ta' l-irmunkar) jagħmilha possibbli li jitwettaq it-test b'tagħbija tat-test li talterna, it-tagħbija tat-test tista' tiġi applikata wkoll fuq bażi li dejjem togħla fid-direzzzjoni tat-trazzjoni jew il-pressjoni, dik li tkun l-ikbar.

Fejn it-test jitwettaq b'kurva ta' forza li dejjem togħla, it-tagħbija tat-test hija daqs it-tagħbija ta' fuq nett (l-ogħla), u t-tagħbija t'isfel nett (l-iżgħar) m'għandhiex taqbeż il– 5 % tat-tagħbija ta' fuq nett.

Għandha tingħata attenzjoni fit-test tal-forza li talterna biex jiġi żgurat li permezz ta' l-immontar xieraq ta' l-apparat tat-test u l-għażla tas-sistema tal-konduttività ta' l-enerġija l-ebda mument jew forza addizzjonali li tirriżulta f'angoli ta' 90^{o} mal-forza tat-test ma tiġi ntrodotta; l-iżball angolari għad-direzzjoni tal-forza fit-test tal-forza li talterna m'għandhiex taqbeż il-± 1,5°; u għat-test tal-forza li dejjem togħla l-angolu jiġi stabbilit fil-pożizzjoni tat-tagħbija ta' fuq.

Il-frekwenza tat-test ma tridx taqbeż it-30 Hz. Għal komponenti magħmula mill-azzar jew l-azzar fondut iċ-ċiklu tat-tagħbija jammonta għal $2 \cdot 10^{6}$. It-test tat-tiċrit sussegwenti jitwettaq permezz tal-metodu tal-penetrazzjoni tal-kulur jew metodu simili.

Jekk molol u/jew taffituru ta' l-iskossi jiġu nkorporati fil-partijiet ta' l-iggančjar, m'għandhomx jitneħħew matul it-test imma jistgħu jiġu mibdula jekk, matul it-test, ikunu suġġetti għal pressjoni taħt kundizzjonijiet li ma jinkisbux matul l-operat normali (per eżempju, l-azzjoni tas-sħana) u ssirilhom il-ħsara. L-imġieba tagħhom qabel, matul u wara t-test trid tiġi deskritta fir-rapport tat-test.

▼M3

3.2. **Il-forzi tal-ittestjar**

Il-forza tal-ittestjar tikkonsisti f'termini ġeometriċi mill-komponenti tat-test orizzontali u vertikali kif ġej:

$$F = \sqrt{F_h^2 + F_v^2}$$

fejn:

$F_h = \pm 0,6 \cdot D(kN)$ fil-każ ta' forza alternanti,

jew

$F_h = 1,0 \cdot D(kN)$ fil-każ tal-forza li dejjem togħla (trazzjoni jew pressjoni),

$F_v = g \cdot 1,5 \cdot S/1000$ (valur rappreżentat f'kN)

S = it-tagħbija statika tal-istanga tal-irmunkar (tagħbija fil-karreġġata rappreżentata f'kg).

▼B

Appendiċi 3

IL-METODU TAT-TEST STATIKU

TAL-MEKKANIŻMU TA' L-IGGANĊJAR

1. L-ISPEĊIFIKAZZJONIJIET TAT-TEST

1.1. **In ġenerali**

1.1.1. Bla ħsara għal verifika fuq il-karatteristiċi tal-kostruzzjoni tiegħu, mekkaniżmu ta' l-irmunkar irid jgħaddi minn testijiet statiċi skond ir-rekwiżiti ta' punti 1.2, 1.3 u 1.4.

1.2. **Il-preparazzjoni tat-test**

It-testijiet iridu jitwettqu fuq magna speċjali, bil-mekkaniżmu ta' l-irmunkar u kull struttura li tiggančjah mal-body tat-trattur imwaħħal ma struttura riġida permezz ta' l-istess komponenti użati sabiex jiġi mmontat fuq it-trattur.

1.3. **L-istrumenti tat-test**

L-istrumenti użati biex jiġu rrekordjati t-tagħbijiet applikati u l-movimenti jrid ikollhom il-grad ta' eżattezza li ġej:

— it-tagħbijiet applikati ± 50 daN,

— il-movimenti ± 0,01 mm.

1.4. **Il-proċedura tat-test**

1.4.1. Il-mekkaniżmu ta' l-iggančjar irid l-ewwel jiġi suġġett għal tagħbija ta' qabel it-trazzjoni li ma taqbiżx il-15 % tat-tagħbija tat-test tat-trazzjoni definita fil-punt 1.4.2.

1.4.1.1. L-operat deskritt fil-punt 1.4.1 irid jiġi rripetut għall-inqas darbtejn, l-ewwel tagħbija tkun ta'żero, mbagħad tiżdied gradwalment sakemm jintlaħaq il-valur preskritti fil-punt 1.4.1, u imbagħad jitnaqqas għal 500 daN; it-tagħbija stabbilita trid tinżamm għal mill-inqas 60 sekonda.

1.4.2. Id-*data* rrekordjata biex titpinġa l-kurva tat-tagħbija/deformazzjoni taħt trazzjoni, jew il-grafika ta' dik il-kurva provduta mill-printer konness mal-magna tat-trazzjoni, trid tiġi bbażata biss fuq l-applikazzjoni ta' tagħbijiet li dejjem jiżdiedu, li jibdew minn 500 daN, f'relazzjoni maċ-ċentru ta' referenza tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar.

Ma jrid ikun hemm l-ebda ksur għal valuri sa u inkluż it-tagħbija tat-test tat-trazzjoni li hija stabbilita bħala 1,5 darba l-massa tal-karru permissibbli; barra minn hekk, il-kurva tat-tagħbija/deformazzjoni trid turi progress bla xkiel, mingħajr irregolaritajiet, fl-intervall bejn 500 daN u ⅓ tat-tagħbija massima ta' trazzjoni.

1.4.2.1. Id-deformazzjoni permanenti tiġi rrekordjata fuq il-kurva tat-tagħbija/deformazzjoni f'relazzjoni mat-tagħbija ta' 500 daN wara li t-tagħbija tat-test tkun inġiebet lura għal dak il-valur.

▼B

1.4.2.2. Il-valur tad-deformazzjoni permanenti rrekordjata ma tridx taqbeż il-25 % tad-deformazzjoni elastika massima li sseħħ.

▼M3

1.5. It-test imsemmi fil-punt 1.4.2 irid jiġi preċedut minn test fejn tiġi applikata tagħbija inizjali daqs tliet darbiet it-tagħbija massima vertikali permissibbli (fi daN, ugwali għal g · S/10) rakkomandata mill-manifattur b'tali mod li tiżdied ftit ftit, tibda b'tagħbija inizjali ta' 500 daN, saċ-ċentru tar-referenza tal-mekkaniżmu tal-iggančjar.

Matul it-test, id-deformazzjoni tal-mekkaniżmu tal-iggančjar ma għandhiex taqbeż l-10 % tad-deformazzjoni massima elastika li sseħħ.

Il-verifika trid titwettaq wara li titneħħa (fi daN, ugwali għal g · S/10) l-forza vertikali u terġa' lura għat-tagħbija oriġinali ta' 500 daN.

▼B

Appendiċi 4

IL-MARKA TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KOMPONENT

Il-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent KE tikkonsisti f':

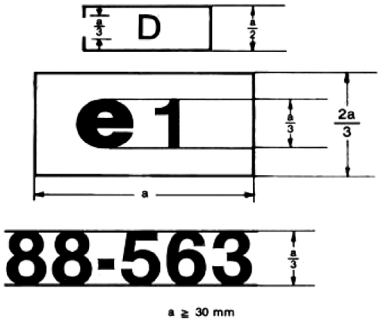
— rettanglu madwar l-ittra żgħira "e" segwita mill-kodiċi ta' distinzjoni (ittra(i) jew numru) ta' l-Istat Membru li ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent:

1 għall-Ġermanja; 2 għal-Franza; 3 għall-Italja; 4 għall-Olanda; 5 għall-Isvezja; 6 għall-Belġju; 1 7 għall-Ungerija; 8 għar-Repubblika Ċeka; 9 għal Spanja; 11 għar-Renju Unit; 12 għall-Awstrija; 13 għall-Lussemburgu; 17 għall-Finlandja; 18 għad-Danimarka; 2 19 għar-Rumanija; 1 20 għall-Polonja; 21 għall-Portugall; 23 għall-Greċja; 24 għall-Irlanda; ►M4 25 għall-Kroazja; ◄ 1 26 għas-Slovenja; 27 għas-Slovakkja; 29 għall-Estonja; 32 għal-Latvja; 2 34 għall-Bulgarija; 1 36 għal-Litwanja; 49 għal-Ċipru; 50 għal-Malta,

— numru ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent KE, li jikkorrispondi għan-numru taċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip ta' komponent KE maħruġ għat-tip ta' mekkaniżmu ta' l-iggančjar fil-kwistjoni fir-rigward tas-saħħa u d-dimensjonijiet tiegħu, li jitqiegħed fi kwalunkwe pożizzjoni konvenjenti ħdejn ir-rettangolu,

— l-ittra kapitali "D' jew" S' skond liema test twettaq fuq l-iggančjar mekkaniku (test dinamiku = D u test statiku = S) fuq ir-rettangolu madwar l-ittra żgħira "e".

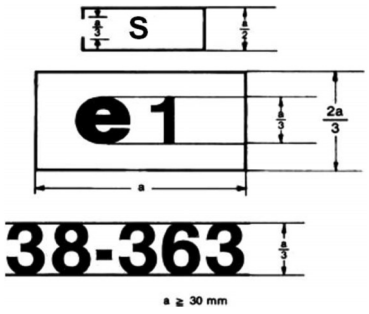
Eżempju ta' marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE



L-iggančjar li jkollu l-marka ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE li tidher hawn fuq huwa mekkaniżmu li għalih ingħatat l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE fil-Ġermanja (e 1) taħt in-numru 88-563 u li fuqu twettaq test dinamiku tas-saħħa (D).

▼M3

Eżempju tal-marka tal-approvazzjoni tat-tip tal-KE



L-iggančjar li jkollu l-marka tal-approvazzjoni tat-tip tal-KE tal-komponenti li tidher hawn fuq, huwa mekkaniżmu li għalih ingħatat l-approvazzjoni KE tat-tip tal-komponent fil-Ġermanja (e1) taħt in-numru 38-363 u li fuqu twettaq test statiku tas-saħħa (S).

▼B

Appendiċi 5

IĊ-ĊERTIFIKAT MUDELL TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KOMPONENT KE

Isem ta' l-amministrazzjoni

▼M3

NOTIFIKA DWAR L-GĦOTI, IR-RIFJUT, L-IRTIRAR JEW L-ESTENSJONI TAL-APPROVAZZJONI TAT-TIP TAL-KE TAL-KOMPONENTI FIR-RIGWARD TAS-SAĦĦA U D-DIMENSJONIJIET U T-TAGĦBIJA VERTIKALI FUQ IL-PUNT TAL-IGGANĊJAR TA' TIPI TA' MEKKANIŻMU TAL-IGGANĊJAR (IT-TIP CLEVIS, IT-TIP CLEVIS LI MA JDURX, GANĊ TAL-IRMUNKAR, STANGA TAL-IRMUNKAR TAT-TRATTURI, MEKKANIŻMI TAL-IGGANĊJAR BIL-BOĊĊA U DAWK FORMA TA' MUSMAR.)

▼B

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE:

.....

..... estensjoni ([1])

1. L-isem jew il-marka kummerċjali:

.....

.....

▼M3

2. It-tip ta' mekkaniżmu tal-iggančjar (it-tip clevis, iggančjar clevis li ma jdurx, ganċ tal-irmunkar, stanga tal-irmunkar tat-tratturi, iggančjar bil-boċċa, iggančjar forma ta' musmar) ([2])

▼B

.....

3. L-isem u l-indirizz tal-manifattur tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar:

.....

.....

4. Jekk ikun applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-manifattur tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar:

.....

5. Il-mekkaniżmu ta' l-iggančjar ġie suġġett għal test dinamiku/statiku ([2]) u approvat għall-valuri li ġejjin:

▼M3

5.1. *It-test dinamiku:*

il-valur D:

..... (kN)

It-tagħbija vertikali fuq il-punt tal-iggančjar (S):

..... (kg)

5.2. *It-test statiku:*

il-massa li tista' tiġi rmunkata T:

..... (tunnellati)

it-tagħbija vertikali fuq il-punt tal-iggančjar (S):

..... (kg)

▼B

6. Sottomess għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE f':

.....

▼B

7. Is-servizz tekniku responsabbli għat-twettieq tat-testijiet:

. . . . . .

8. Id-data u n-numru tar-rapport tat-test:

. . . . . .

9. L-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE fir-rigward ta' l-iggančjar mekkaniku jingħata/jiġi rrifjutat ([2]): . . . . . .

. . . . . .

10. Il-post: . . . . . .

11. Id-data: . . . . . .

12. Il-dokumenti li ġejjin, li jinkludu n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent li jidher hawn fuq, jinthemżu ma' dan iċ-ċertifikat (per eżempju r-rapport tat-test, tpinġijiet, eċċ.). Din l-informazzjoni issir disponibbli għas-servizzi kompetenti ta' l-Istat Membri fuq talba espressa biss:

. . . . . .

. . . . . .

13. Rimarki:

. . . . . .

14. Firma: . . . . . .

([1]) Jekk ikun applikabbli, iddikjara jekk din hija l-ewwel, it-tieni, eċċ., estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE oriġinali.

([2]) Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

Appendiċi 6

IL-KUNDIZZJONIJIET GĦALL-GĦOTJA TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP KE

1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip KE ta' trattur, fir-rigward tas-saħħa u d-dimensjonijiet ta' mekkaniżmu ta' l-iggančjar, tiġi sottomessa mill-manifattur tat-trattur jew mir-rappreżentant awtorizzat tiegħu.

2. It-trattur li jirrappreżenta t-tip tat-trattur għall-approvazzjoni, li fuqu huwa mmontat mekkaniżmu ta' l-iggančjar, debitament approvat, jiġi sottomess lis-servizzi tekniċi responsabbli għat-twettieq tat-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip.

3. Is-servizz tekniku responsabbli għat-twettieq tat-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip jivverifika jekk it-tip approvat tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar huwiex xieraq sabiex jiġi mmontat fuq it-tip ta' trattur li għalih tintalab l-approvazzjoni tat-tip. B'mod partikolari, jaċċerta li t-twaħħil tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar jikkorrispondi għal dak li ġie ttestjat meta ingħatat l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent.

4. Id-detentur ta' l-approvazzjoni tat-tip KE jista' jitlob li tiġi estiża għal tipi oħra ta' mekkaniżmu ta' l-iggančjar.

5. L-awtoritajiet kompetenti għandom jagħtu tali estensjonijiet fuq il-kundizzjonijiet li ġejjin:

5.1. it-tip il-ġdid ta' mekkaniżmu ta' l-iggančjar irċieva l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE;

5.2. huwa adattat sabiex jiġi mmontat fuq it-tip ta' trattur li għalih intalbet l-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip KE;

5.3. it-twaħħil tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar fuq it-trattur jikkorrispondi għal dak li ġie ppreżentat meta ingħatat l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE.

6. Ċertifikat, li l-mudell tiegħu jidher fl-Appendiċi 5, huwa anness maċ-ċertifikat ta' approvazzjoni tat-tip KE għal kull approvazzjoni tat-tip jew estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip li ngħatat jew ġiet rifjutata.

7. Jekk l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip KE għal tip ta' trattur tiġi introdotta fl-istess ħin ma' talba għall-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE għal tip ta' mekkaniżmu ta' l-iggančjar fuq trattur li għalih intalbet l-approvazzjoni tat-tip KE, imbagħad il-punti 2 u 3 ma jkunux meħtieġa.

▼B

Appendiċi 7

MUDELL

Isem ta' l-amministrazzjoni

L-ANNESS GĦAĊ-ĊERTIFIKAT TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP KE GĦAL TIP TA' TRATTUR FIR-RIGWARD TAL-MEKKANIŻMU TA' L-IGGANĊJAR U S-SAHHA TAT-TWAHHIL TIEGĦU MAT-TRATTUR

(l-Artikolu 4(2) tad-Direttiva 2003/37/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tas-26 ta' Mejju 2003 dwar l-approvazzjoni tat-tip ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti, il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat interkambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE: .....

..... estensjoni ([1])

1. L-isem jew il-marka kummerċjali tat-trattur:

   .....

2. It-tip ta' trattur u l-isem kummerċjali:

   .....

3. L-isem u l-indirizz tal-manifattur tat-trattur:

   .....

   .....

4. Jekk ikun applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-manifattur:

   .....

   .....

5. L-isem jew il-marka kummerċjali tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar:

   .....

   .....

6. It-tip(i) ta' mekkaniżmu(i) ta' l-iggančjar:

   .....

7. In-numru tal-marka KE u l-approvazzjoni tat-tip tal-komponent KE:

   .....

8. L-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip KE għat-tip(i) ta' l-iggančjar:

   .....

   .....

▼M3

9. It-tagħbija vertikali statika permissibbli fuq il-punt tal-iggančjar:

   ..... (kg)

▼B

10. It-trattur ġie sottomess għall-ittestjar ta' l-approvazzjoni tat-tip KE f':

    .....

▼B

11. Is-servizzi tekniku għat-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip KE:

. . . . . .

12. Id-data tar-rapport tat-test maħruġ minn dak is-servizz tekniku:

. . . . . .

13. In-numru tar-rapport tat-test maħruġ minn dak is-servizz:

. . . . . .

14. L-approvazzjoni tat-tip KE fir-rigward tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar u s-saħħa tat-twaħħil tiegħu mat-trattur ingħatat/ġiet irrifjutata (2).

15. L-estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip KE fir-rigward tal-mekkaniżmu ta' l-iggančjar u s-saħħa tat-twaħħil tiegħu mat-trattur ingħatat/ġiet irrifjutata (2):

. . . . . .

16. Il-post: . . . . . .

17. Id-data: . . . . . .

18. Firma: . . . . . .

(1) Jekk ikun applikabbli, iddikjara jekk din hija l-ewwel, it-tieni, eċċ., estensjoni ta' l-approvazzjoni tat-tip KE oriġinali.

(2) Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

ANNESS V

Il-post fejn u s-sistema kif jitwaħħlu pjanċi statutorji u simboli mal-bodi tat-trattur

1. IN ĠENERALI

1.1. It-tratturi għall-agrikoltura jew għall-forestrija kollha jridu jiġu provvduti bil-pjanċa u s-simboli deskritti fil-punti li ġejjin. Il-pjanċa u s-simboli jitwaħħlu jew mill-manifattur jew mir-rappreżentant awtorizzat tiegħu.

2. IL-PJANĊA TAL-MANIFATTUR

2.1. Pjanċa ta' manifattur, immudellata fuq dik murija fl-Appendiċi għal dan l-Anness, għandha tkun imwaħħla sewwa f'pożizzjoni konspikwa u faċilment aċċessibbli fuq parti li normalment mhix suġġetta li tkun mibdula fl-użu. Din għandha turi b'mod ċar u li ma jitħassarx l-informazzjoni li ġejja fl-ordni li elenkata.

2.1.1. L-isem tal-manifattur.

2.1.2. It-tip ta' trattur (u l-verżjoni jekk ikun meħtieġ).

2.1.3. Numru ta' approvazzjoni tat-tip KE:

In-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE jikkonsisti fl-ittra żgħira "e" segwita mill-kodiċi ta' distinzjoni (ittra(i) jew numru) ta' l-Istat Membru li ta' l-approvazzjoni tat-tip KE:

1 għall-Ġermanja; 2 għal-Franza; 3 għall-Italja; 4 għall-Olanda; 5 għall-Isvezja; 6 għall-Belġju; 2 7 għall-Ungerija; 8 għar-Repubblika Ċeka; 9 għal-Spanja; 11 għar-Renju Unit; 12 għall-Awstrija; 13 għall-Lussemburgu; 17 għall-Finlandja; 18 għad-Danimarka; 3 19 għar-Rumanija; 2 20 għall-Polonja; 21 għall-Portugall; 23 għall-Greċja; 24 għall-Irlanda; ►**M4** 25 għall-Kroazja; ◄ 2 26 għas-Slovenja; 27 għas-Slovakkja; 29 għall-Estonja; 32 għal-Latvja; 3 34 għall-Bulgarija; 36 għal-Litwanja; 49 għal-Ċipru; 50 għal-Malta,

u n-numru ta' approvazzjoni tat-tip li jikkorrispondi għan-numru taċ-ċertifikat ta' l-approvazzjoni tat-tip maħruġ għal din it-tip ta' vettura.

Titqiegħed stilla bejn l-ittra "e" segwita mill-kodiċi ta' distinzjoni tal-pajjiż li jagħti l-approvazzjoni tat-tip KE u n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip.

2.1.4. In-numru ta' identifikazzoni tat-trattur.

2.1.5. Il-valuri minimi u massimi għall-massa mgħobbija massima permessa tat-trattur, skond it-tipi possibbli ta' *tyre* li jistgħu jitwaħħlu.

2.1.6. Il-massa tal-vettura massima permessa li tagħfas fuq kull fus tat-trattur, skond it-tipi possibbli ta' *tyre* li jistgħu jitwaħħlu; din l-informazzjoni trid tiġi elenkata f'ordni minn quddiem għal wara.

▼B

2.1.7. Il-massa (mases) irmunkabbli teknikament permissibbli: kif imsemmi fil-punt 1.7 ta' l-Anness I.

2.1.8. L-Istati Membri jistgħu jirrikjedu għat-tratturi li jitqegħdu fis-swieq tagħhom, li l-pajjiż tal-immuntar finali jiġi indikat ukoll flimkien ma' l-isem tal-manifattur fejn l-immuntar finali ikun twettaq bnadi oħra minbarra fil-pajjiż tal-manifattur, imma mhux fi Stat Membru tal-Komunità.

2.2. Il-manifattur jista' jagħti informazzjoni addizzjonali fuq in-naħa t'isfel jew mal-ġenb tas-simboli preskritti, fuq in-naħa ta' barra ta' rettangolu mmarkat b'mod ċar li ġo fih tinsab biss l-informazzjoni preskritta fil-punti 2.1.1 sa 2.1.7 (ara eżempju tal-pjanċa tal-manifattur).

3. IN-NUMRU TA' IDENTIFIKAZZJONI TAT-TRATTUR

In-numru ta' identifikazzjoni tat-trattur huwa kombinazzjoni fissa ta' karattri assenjati lil kull trattur mill-manifattur. L-iskop tiegħu huwa biex jassigura li kull trattur u partikolarment it-tip tiegħu jista' tkun ċarament identifikat fuq perjodu ta' 30 sena mill-intermedjarju tal-manifattur, mingħajr ma jkun hemm bżonn għal riferenza aqwa għal iktar data.

In-numru ta' l-identifikazzjoni għandu jkun konformi mar-rekwiżiti li ġejjin.

3.1. Għandu jkun immarkat fuq il-pjanċa tal-manifattur, kif ukoll fuq ix-chassis jew struttura oħra simili.

3.1.1. Fejn ikun possibbli dan għandu jkun immarkat f'linja waħda.

3.1.2. Għandu jkun immarkat fuq ix-chassis jew struttura simili oħra, fuq in-naħa tal-lemin fil-parti ta' quddiem tal-vettura.

3.1.3. Għandu jitpoġġa f'pożizzjoni kjarament viżibbli u aċċessibbli b'metodu tali ngħidu aħna, tismir jew stampar, b'tali mod li la jkun jista' jitħassar u lanqas jiddeterjora.

4. KARATTRI

4.1. Ittri Rumani u numri Għarab għandhom jintużaw għal kull immarkar provdut fil-punti 2 u 3. Madankollu, l-ittri Rumani użati fl-immarkar provdut fil-punti 2.1.1 u 3 għandhom ikunu ittri kapitali.

4.2. Għan-numru ta' identifikazzjoni tat-trattur:

4.2.1. l-użu ta' l-ittri "I""O" and "Q" u daxxijiet, asteriski u sinjali oħra speċjali mhux permess;

4.2.2. l-għoli minimu ta' l-ittri u l-figuri għandu jkun kif ġej:

4.2.2.1. 7 mm għall-karattri immarkati direttament fuq ix-chassis, il-qafas jew strutturi simili tat-trattur,

4.2.2.2. 4 mm għal karattri mmarkati fuq il-pjanċa tal-manifattur.

▼B

Eżempju ta' pjanċa tal-manifattur

L-eżempji li ġej ma jippreġudika bl-ebda mod id-*data* li għandha attwalment tidher fuq il-pjanċa tal-manifattur: qed jingħata sempliċement għal skopijiet ta' informazzjoni

STELLA TRAKTOR WERKE

Tip: 846 E

Numru KE: e * 1* 1 792

Numru ta' identifikazzjoni: GBS18041947 il-massa li

Il-massa totali permissibbli (*): 4 820 sa 6 310 kg

It-tagħbija permissibbli fuq il-fus ta' quddiem (*): 2 390 sa 3 200 kg

It-tagħbija permissibbli fuq il-fus ta' wara (*): 3 130 sa 4 260 kg

(*) Skond it-*tyres*

Il-massa rmunkabbli permessibbi:

— il-massa rmunkabbli mhux ibbrejkjata: 3 000 kg

— il-massa rmunkabbli indipendentement ibbrejkjata: 6 000 kg

— il-massa rmunkabbli inertia braked: 3 000 kg

— il-massa rmunkabbli mgħammra b'sistema ta' ibbrekjar assistita (idrawlika jew pnewmatika): 12 000 kg

▼B

Appendiċi

MUDELL

Isem ta' l-amministrazzjoni

L-anness għaċ-ċertifikat ta' l-approvazzoni tat-tip KE għal tip ta' trattur fir-rigward tal-pożizzjoni u s-sistema kif jitwaħħlu pjanċi statutorji u simboli mal-bodi tat-trattur

(L-Artikolu 4(2) tad-Direttiva 2003/37/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tas-26 ta' Mejju 2003 dwar l-approvazzjoni tat-tip ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti, il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat interkambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE: .....

1. Il-marka tat-trattur jew l-isem kummerċjali tal-manifattur:

   .....

2. It-tip u, jekk ikun xieraq, l-isem kummerċjali tat-trattur:

   .....

3. L-isem u l-indirizz tal-manifattur:

   .....

4. Jekk ikun applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-manifattur:

   .....

5. Id-data tas-sottomissjoni tat-trattur għall-approvazzjoni tat-tip KE:

   .....

6. Is-servizz tekniku li jwettaq it-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip:

   .....

7. Id-data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

   .....

8. In-numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

   .....

9. L-approvazzjoni tat-tip KE għall-post lfejn u s-sistema kif jitwaħħlu pjanċi statutorji u simboli fuq il-bodi tat-trattur tingħata/tiġi rrifjutata [1].

10. Il-post: .....

11. Id-data: .....

12. Firma: .....

▼B

13. Id-dokumenti li ġejjin, li juru n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE indikat hawn fuq jiġu meħmuża ma' dan iċ-ċertifikat:

..... tpinġijiet bil-qisien;

..... tpinġija jew ritratt tal-post fejn u s-sistema kif jitwaħħlu pjanċi statutorji u simboli fuq il-bodi tat-trattur.

Id-*data* trid tiġi provduta lill-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri l-oħra jekk jitolbu dan.

14. Rimarki: .....

.....

.....

.....

(1) Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

ANNESS VI

IL-KONTROLL TAL-BREJKIJIET GĦAL VETTURI RMUNKATI U L-IGGANĊJAR TAL-BREJKIJIET BEJN IT-TRATTUR U L-VETTURI RMUNKATI

1. Fejn trattur jinkludi kontroll tal-brejkijiet ta' karru, il-kontroll irid jew jitħaddem bl-idejn jew bis-saqajn u jrid ikun possibbli li jiġi mmoderat u mħaddem mis-sedil tas-sewwieq, imma m'għandux jiġi affettwat minn kwalunkwe operat ta' kontrolli oħra.

   Fejn it-trattur ikun mgħammar b'sistema ta' l-iggančjar pnewmatiku jew idrawliku li tinsab bejn it-trattur u l-massa rmunkata, kontroll wieħed biss għandu jiġi mgħammar għall-ibbrekjar tas-servizz tal-kombinazzjoni tal-vettura.

2. Is-sistemi ta' l-ibbrejkjar użati jistgħu jkunu sistemi, li l-karatteristiċi tagħhom huma kif definit fl-Anness I tad-Direttiva 76/432/KEE relatata mal-mezzi ta' l-ibbrejkjar ta' tratturi bir-roti għall-agrikoltura jew għall-forestrija.

   It-tagħmir irid jiġi ddisinjat u effettwat b'tali mod li jiġi żgurat li l-operat tat-trattur ma jiġix affettwat ħażin fil-każ ta' ħsara jew l-operat fqir tal-mekkaniżmu ta' l-ibbrejkjar tal-vettura irmunkata jew fil-każ ta' ksur fl-iggančjar.

3. Fejn l-iggančjar bejn it-trattur u l-vettura(i) rmunkata(i) ikun idrawliku jew pnewmatiku, għandu jikkonforma wkoll ma' waħda jew oħra mill-kundizzjonijiet li ġejjin.

3.1. **L-iggančjar idrawliku:**

L-iggančjar idrawliku għandu jkun ta' tip wieħed ta' kondjuwit.

Għandu jikkonforma ma' l-istandard ISO 5676 ta' l-1983, fejn it-taqsima tal-projezzjoni tkun fuq it-trattur.

L-operat tal-kontroll għandu jippermetti li titwassal pressjoni ta' żero lir-ras ta' l-iggančjar fil-pożizzjoni ta' mistrieħ; il-pressjoni tat-tħaddim m'għandhiex tkun inqas minn 10 u mhux aktar minn 15 Mpa.

M'għandhux ikun possibbli li s-sors ta' l-enerġija tiġi skonnettjata minn mal-magna.

3.2. **L-iggančjar pnewmatiku:**

L_iggančjar bejn it-trattur u l-vettura(i) rmunkata(i) ta' tip coupling between the tractor and the towed vehicle(s) of a dual-conduit type: an automatic conduit and a direct braking conduit operates by an increase in pressure.

Ir-ras ta' l-iggančjar trid tikkonforma ma' l-istandard ISO 1728 ta' l-1980.

L-operat tal-kontroll irid jippermetti pressjoni ta' tħaddim ta' mhux inqas minn 0,65 u mhux aktar minn 0,8 MPa li trid titwassal lir-ras ta' l-iggančjar.

▼B

Appendiċi

MUDELL

Isem ta' l-amministrazzjoni

L-ANNESS GĦAĊ-ĊERTIFIKAT TA' L-APPROVAZZJONI TAT-TIP KE GĦAL TIP TA' TRATTUR FIR-RIGWARD TAL-KONTROLL TAL-BREJKIJIET TAL-VETTURA RMUNKATA

(L-Artikolu 4(2) tad-Direttiva 2003/37/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill tas-26 ta' Mejju 2003 dwar l-approvazzjoni tat-tip ta' tratturi għall-agrikoltura jew għall-foresti, il-karrijiet tagħhom u makkinarju irmunkat interkambjabbli, flimkien mas-sistemi tagħhom, komponenti u unitajiet tekniċi separati)

In-nru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE: .....

1. Il-marka tat-trattur (jew l-isem kummerċjali tal-manifattur):

.....

.....

2. It-tip u fejn xieraq l-isem kummerċjali tat-trattur:

.....

3. L-isem u l-indirizz tal-manifattur:

.....

4. Jekk ikun applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant awtorizzat tal-manifattur:

.....

5. Id-deskrizzjoni ta' komponent(i) u/jew karatteristiku(karatteristiċi) tal-kontroll tal-brejkijiet tal-vettura rmunkata:

.....

6. Id-data tas-sottomissjoni tat-trattur għall-approvazzjoni tat-tip KE:

.....

7. Is-servizz tekniku li jwettaq it-testijiet ta' l-approvazzjoni tat-tip:

.....

8. Id-data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

.....

9. In-numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz:

.....

10. L-approvazzjoni tat-tip KE għall-kontroll tal-brejkijiet tal-vettura rmunkata tingħata/tiġi rrifjutata ([1]):

11. Il-post: .....

▼B

12. Id-data: .....

13. Firma: .....

14. Id-dokumenti li ġejjin, li juru n-numru ta' l-approvazzjoni tat-tip KE indikat hawn fuq jiġu mehmuża ma' dan iċ-ċertifikat:

..... tpinġija jew ritratt tal-partijiet relevanti tat-trattur.

Din id-*data* trid tiġi provduta lill-awtoritajiet kompetenti ta' l-Istati Membri l-oħra jekk jitolbu dan.

15. Rimarki:

.....

.....

(1) Ħassar fejn meħtieġ.

▼B

ANNESS VII

PARTI A

Direttiva mħassra flimkien ma' l-emendi suċċessivi tagħha

(imsemmi fl-Artikolu 10)

Direttiva tal-Kunsill 89/173/KEE
(ĠU L 67, 10.3.1989, p. 1)

Punt XI.C.II.7 ta' l-Anness I tal-Att ta' l-Adeżjoni 1994
(ĠU C 241, 29.8.1994, p. 207)

Direttiva 97/54/KE tal-Parlament Ewropew u tal-Kunsill (ĠU L 277, 10.10.1997, p. 24)	biss fir-rigward tar-referenza għad-Direttiva 89/173/KEE fl-Artikolu 1, l-ewwel inċiż
Direttiva tal-Kummissjoni 2000/1/KE (ĠU L 21, 26.1.2000, p. 16)	
Punt I.A.33 ta' l-Anness II tal-Att ta' l-Adeżjoni 2003 (ĠU L 236, 23.9.2003, p. 62)	
Direttiva tal-Kummissjoni 2006/26/KE (ĠU L 65, 7.3.2006, p. 22)	biss fir-rigward tar-referenza għad-Direttiva 89/173/KEE fl-Artikolu 4 u l-Anness IV
Direttiva tal-Kummissjoni 2006/96/KE (ĠU L 363, 20.12.2006, p. 81)	biss fir-rigward tar-referenza għad-Direttiva 89/173/KEE fl-Artikolu 1 u l-punt A.31 ta' l-Anness

PARTI B

Lista tal-limiti ta' żmien għat-traspożizzjoni fil-liġi nazzjonali u l-applikazzjoni

(imsemmi fl-Artikolu 10)

Direttiva	Limitu ta' żmien għat-traspożizzjoni	Data ta' applikazzjoni
89/173/KEE	31 ta' Diċembru 1989	—
97/54/KE	22 ta' Settembru 1998	23 ta' Settembru 1998
2000/1/KE	30 ta' Ġunju 2000	—
2006/26/KE	31 ta' Diċembru 2006 ([1])	—
2006/96/KE	1 ta' Jannar 2007	—

([1]) F'konformità ma' l-Artikolu 5 tad-Direttiva 2006/26/KE:
"1. B'effett mill-1 ta' Jannar 2007, fir-rigward ta' vetturi li huma konformi mar-rekwiżiti stipulati rispettivament fid-Direttivi 74/151/KEE, 78/933/KEE, u 77/311/KEE u 89/173/KEE kif emendati b'din id-Direttiva, l-Istati Membri m'għandhomx, għal raġunijiet marbuta mas-suġġett tad-Direttiva kkonċernata:
(a) jirrifjutaw li jagħtu l-approvazzjoni tat-tip KE jew li jagħtu l-approvazzjoni tat-tip nazzjonali;
(b) jipprojbixxu r-reġistrazzjoni, il-bejgħ jew id-dħul fis-servizz tat-tali vetturi,
2. B'effett mill-1 ta' Lulju 2007, fir-rigward ta' vetturi li m'humiex konformi mar-rekwiżiti stipulati rispettivament fid-Direttivi 74/151/KEE, 78/933/KEE, u 77/311/KEE u 89/173/KEE kif emendati b'din id-Direttiva, u għal raġunijiet marbuta mas-suġġett tad-Direttiva kkonċernata, l-Istati Membri:
(a) m'għandhomx jibqgħu joħorġu l-approvazzjoni tat-tip KE,
(b) jistgħu jirrifjutaw li joħorġu approvazzjoni tat-tip nazzjonali.

▼B

3. B’effett mill-1 ta’ Lulju 2009, fir-rigward ta’ vetturi li m’humiex konformi mar-rekwiżiti stipulati rispettivament fid-Direttivi 74/151/KEE, 78/933/KEE, u 77/311/KEE u 89/173/KEE kif emendati b’din id-Direttiva, u għal raġunijiet marbuta mas-suġġett tad-Direttiva kkonċernata, l-Istati Membri:
   (a) għandhom iqisu ċertifikati ta’ konformità li jakkumpanjaw vetturi ġodda skond id-dispożizzjonijiet tad-Direttiva 2003/37/KE bħala mhux aktar validi għall-finijiet ta’ l-Artikolu 7(1),
   (b) jistgħu jirrifjutaw ir-reġistrazzjoni, il-bejgħ jew id-dħul fis-servizz ta’ dawk il-vetturi ġodda.”

▼B

ANNESS VIII

TABELLA TA' KORRELAZZJONI

Direttiva 89/173/KEE	Direttiva 2006/26/KE	Din id-Direttiva
Artikolu 1		Artikolu 1
Artikolu 2(1), kliem introduttiv	Artikolu 5(1), kliem introduttiv	Artikolu 2(1), l-ewwel subparagrafu, introduttiv
Artikolu 2(1), l-ewwel sas-sitt inċiż		—
Artikolu 2(1), kliem ta' l-aħħar		—
	Artikolu 5(1), punti a u b	Artikolu 2(1), l-ewwel subparagrafu, punti a u b
Artikolu 2(2)		Artikolu 2(1), it-tieni subparagrafu
—	Artikolu 5(2)	Artikolu 2(2)
—	Artikolu 5(3)	Artikolu 2(3)
Artikolu 3 u 4		Artikolu 3 u 4
Artikolu 5(1)		Artikolu 5, l-ewwel paragrafu
Artikolu 5(2)		Artikolu 5, tieni u tielet paragrafi
Artikoli 6 sa 9		Artikoli 6 sa 9
Artikolu 10(1)		—
Artikolu 10(2)		Artikolu 10
—		Artikolu 11 u 12
Artikolu 11		Artikolu 13
Anness I sa Anness VI		Anness I sa Anness VI
—		Anness VII
—		Anness VIII