Pagal tarptautinę viešąją teisę juridinę galią turi tik JT EEK tekstų originalai. Šios taisyklės statusas ir įsigaliojimo data turėtų būti tikrinami pagal paskutinę statusą nurodančio JT EEK dokumento TRANS/WP.29/343 versiją, kurią galima rasti: http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocstts.html.

Jungtinių Tautų Europos ekonomikos komisijos (JT EEK) taisyklė Nr. 99. Suvienodintos dujų išlydžio šviesos šaltinių, skirtų naudoti patvirtintuose variklinių transporto priemonių dujų išlydžio lempų mazguose, patvirtinimo nuostatos

Įtrauktas visas galiojantis tekstas iki:

taisyklės pradinės redakcijos 9 papildymas; įsigaliojimo data — 2014 m. birželio 10 d.

TURINYS

TAISYKLĖ

1. Taikymo sritis

2. Administracinės nuostatos

3. Techniniai reikalavimai

4. Gamybos atitiktis

5. Baudos už gamybos neatitiktį

6. Visiškas gamybos nutraukimas

7. Už patvirtinimo bandymus atsakingų techninių tarnybų ir administracijos padalinių pavadinimai ir adresai

PRIEDAI

1 priedas Dujų išlydžio šviesos šaltinių duomenų lapai

2 priedas Pranešimas apie dujų išlydžio šviesos šaltinių tipo patvirtinimą (išplėtimo patvirtinimą, atsisakymą suteikti patvirtinimą ar patvirtinimo panaikinimą arba visišką gamybos nutraukimą) remiantis Taisykle Nr. 99

3 priedas Patvirtinimo žymens išdėstymo pavyzdys

4 priedas Elektrinių ir fotometrinių charakteristikų matavimo metodas

5 priedas Optinis išdėstymo būdas, skirtas lanko padėčiai bei pavidalui ir elektrodų padėčiai išmatuoti

6 priedas Būtiniausi gamintojo taikomų kokybės procedūrų reikalavimai

7 priedas Bandinių atranka ir gamintojo bandymų protokolų atitikties lygiai

8 priedas Būtiniausi inspektoriaus atliekamos bandinių atrankos reikalavimai

1. TAIKYMO SRITIS

Ši taisyklė taikoma 1 priede nurodytiems dujų išlydžio šviesos šaltiniams, skirtiems naudoti patvirtintuose variklinių transporto priemonių dujų išlydžio žibintų mazguose.

2. ADMINISTRACINĖS NUOSTATOS

2.1. Apibrėžtys

2.1.1. Šioje taisyklėje sąvoka „kategorija“ vartojama standartizuotų dujų išlydžio šviesos šaltinių įvairioms pagrindinėms konstrukcijoms apibūdinti. Kiekviena kategorija turi specialų žymenį, pvz. D2S.

2.1.2. Skirtingų tipų dujų išlydžio šviesos šaltiniai ([1]) yra tos pačios kategorijos dujų išlydžio šviesos šaltiniai, kurių skiriasi šios esminės savybės:

2.1.2.1. Prekės pavadinimas arba ženklas; tai reiškia, kad:

a) dujų išlydžio šviesos šaltiniai, paženklinti tuo pačiu prekės pavadinimu arba ženklu, tačiau pagaminti skirtingų gamintojų, laikomi skirtingų tipų;

b) to paties gamintojo pagaminti dujų išlydžio šaltiniai, kurie skiriasi tik prekės pavadinimu arba ženklu, gali būti laikomi to paties tipo;

2.1.2.2. kapsulės ir (arba) gaubto konstrukcija tiek, kiek minėtų savybių skirtumai turi įtakos optiniams rezultatams.

2.2. Patvirtinimo paraiška

2.2.1. Patvirtinimo paraišką teikia prekės pavadinimo arba ženklo savininkas arba jo tinkamai įgaliotas atstovas.

2.2.2. Su kiekviena patvirtinimo paraiška turi būti pateikta (taip pat žr. 2.4.2 punktą):

2.2.2.1. pakankamai išsamūs brėžiniai (trimis egzemplioriais), kad būtų galima nustatyti tipą;

2.2.2.2. techninis aprašas, įskaitant, jeigu balastinis įtaisas nėra sujungtas su šviesos šaltiniu, balastinio įtaiso identifikavimo priemones;

2.2.2.3. trys kiekvienos paraiškoje nurodytos spalvos pavyzdžiai;

2.2.2.4. vienas balastinio įtaiso pavyzdys, jeigu balastinis įtaisas nėra sujungtas su šviesos šaltiniu.

2.2.3. Jeigu dujų išlydžio šviesos šaltinio tipas nuo jau patvirtinto tipo skiriasi tik prekės pavadinimu ar ženklu, pakanka pateikti:

2.2.3.1. gamintojo pareiškimą, kad pateiktas tipas yra toks pat (išskyrus prekės pavadinimą arba ženklą), kaip jau patvirtintas tipas, ir yra pagamintas to paties gamintojo; patvirtintasis tipas identifikuojamas pagal patvirtinimo kodą;

2.2.3.2. du bandinius su nauju prekės pavadinimu arba ženklu.

2.2.4. Prieš suteikdama tipo patvirtinimą kompetentinga institucija patikrina ar tinkamai užtikrinama veiksminga gamybos atitikties kontrolė.

2.3. Užrašai

2.3.1. Ant patvirtinti pateiktų dujų išlydžio šviesos šaltinių gaubto arba kapsulės turi būti:

2.3.1.1. pareiškėjo prekės pavadinimas arba ženklas;

2.3.1.2. atitinkamos kategorijos tarptautinis pavadinimas;

2.3.1.3. vardinė galia (vatais), kurios nereikia nurodyti atskirai, jeigu toks įrašas įterptas į atitinkamos kategorijos tarptautinį pavadinimą;

2.3.1.4. patvirtinimo ženklui skirtas pakankamo dydžio plotas.

2.3.2. 2.3.1.4 punkte paminėtas plotas turi būti nurodytas brėžiniuose, pridedamuose prie patvirtinimo paraiškos.

([1]) pasirinktos geltonos spalvos kapsulė arba papildoma pasirinktos geltonos spalvos išorinė kapsulė, skirta vien tik spalvai, bet ne kitoms dujų išlydžio šviesos šaltinio, spinduliuojančio baltą šviesą, charakteristikoms pakeisti, nereiškia, kad pasikeitė dujų išlydžio šviesos šaltinio tipas.

2.3.3. Be 2.3.1 ir 2.4.4 punktuose nurodytų užrašų ant gaubto galima naudoti ir kitus įrašus.

2.3.4. Jeigu balastinis įtaisas nėra sujungtas su šviesos šaltiniu, ant šviesos šaltinio tipui patvirtinti skirto balastinio įtaiso nurodomos tipą ir prekės ženklą identifikuojančios priemonės, vardinė įtampa (voltais) ir galia (vatais), kaip nurodyta atitinkamo žibinto duomenų lape.

2.4. Patvirtinimas

2.4.1. Patvirtinimas turi būti suteiktas, jeigu visi pagal 2.2.2.3 arba 2.2.3.2 punktą pateikti ir kartu su balastiniu įtaisu pagal 2.2.2.4 punktą išbandyti dujų išlydžio šviesos šaltinio tipo bandiniai atitinka šios taisyklės reikalavimus, jeigu balastinis įtaisas nėra sujungtas su šviesos šaltiniu.

2.4.2. Kiekvienam patvirtintam tipui turi būti paskirtas patvirtinimo kodas. Du pirmieji jo skaitmenys žymi pakeitimų, į kuriuos įtraukti naujausi ir svarbiausi techniniai taisyklės pakeitimai, padaryti suteikiant patvirtinimą, seriją.

Po to žymimas identifikavimo kodas, sudarytas ne daugiau kaip iš trijų simbolių. Turi būti naudojami tik išnašoje ([1]) išvardyti arabiški skaitmenys ir didžiosios raidės.

Ta pati susitariančioji šalis negali to paties kodo paskirti patvirtindama kito tipo dujų išlydžio šviesos šaltinį. Jeigu pareiškėjas pageidauja, tas pats patvirtinimo kodas gali būti paskirtas tiek baltos spalvos, tiek pasirinktos geltonos spalvos šviesą spinduliuojančiam dujų išlydžio šviesos šaltiniui (žr. 2.1.2 punktą).

2.4.3. Pranešimas apie dujų išlydžio šviesos šaltinio tipo patvirtinimą, tipo išplėtimo patvirtinimą, atsisakymą suteikti patvirtinimą, patvirtinimo panaikinimą arba visišką gamybos nutraukimą pagal šią taisyklę perduodamas šią taisyklę taikančioms susitariančiosioms šalims, naudojant šios taisyklės 2 priede pateikto pavyzdžio blanką ir patvirtinimo tikslais pareiškėjo pateiktą brėžinį, kuris turi būti ne didesnio kaip A4 (210 × 297 mm) formato ir bent 2:1 mastelio. 1.

2.4.4. Prie kiekvieno dujų išlydžio šviesos šaltinio, atitinkančio pagal šią taisyklę patvirtintą tipą, be 2.3.1 punkte nustatytų įrašų, 2.3.1.4 punkte nurodytoje vietoje pritvirtinamas:

2.4.4.1. nupjautinis apskritimas aplink E raidę, po kurios nurodomas skiriamasis patvirtinimą suteikusios šalies numeris ([2]);

2.4.4.2. patvirtinimo kodas, tvirtinamas greta nupjautinio apskritimo.

2.4.5. Jeigu pareiškėjas tą patį patvirtinimo kodą gavo keletui prekių pavadinimų arba ženklų, pakaks, kad vienas ar daugiau jų atitiktų 2.3.1.1 punkto reikalavimus.

2.4.6. 2.3.1 ir 2.4.3 punktuose nurodyti ženklai ir įrašai turi būti aiškiai įskaitomi ir nenutrinami.

2.4.7. Šios taisyklės 3 priede pateiktas patvirtinimo ženklo išdėstymo pavyzdys.

3. TECHNINIAI REIKALAVIMAI

3.1. Apibrėžtys

3.1.1. Dujų išlydžio šviesos šaltinis – šviesos šaltinis, kuriame šviesa gaunama stabilizuotu išlydžio lanku.

3.1.2. Balastinis įtaisas – specialus elektros energijos tiekimo įtaisas, skirtas dujų išlydžio šviesos šaltiniui, sujungtas, nors ir neprivaloma, su šviesos šaltiniu.

([1]) 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9
A B C D E F G H J K L M N P R S T U V W X Y Z

([2]) Skiriamieji 1958 m. Susitarimo šalių numeriai yra nurodyti Suvestinės rezoliucijos dėl transporto priemonių konstrukcijos (R.E.3) 3 priede, dokumentas ECE/TRANS/WP.29/78/Rev.2/Amend.1.

3.1.3. Vardinė įtampa – įėjimo įtampa, nurodyta ant balastinio įtaiso arba šviesos šaltinio, jeigu balastinis įtaisas sujungtas su šviesos šaltiniu.

3.1.4. Vardinė galia – galia (vatais), nurodyta ant dujų išlydžio šviesos šaltinio ir balastinio įtaiso.

3.1.5. Bandymo įtampa – įtampa (voltais) balastinio įtaiso įvado arba šviesos šaltinio gnybtuose, jeigu balastinis įtaisas sujungtas su šviesos šaltiniu, numatyta atsižvelgiant į bandomas dujų išlydžio šviesos šaltinio elektrines ir fotometrines charakteristikas.

3.1.6. Objektyvioji vertė – elektrinės ar fotometrinės charakteristikos konstrukcinė vertė. Vertė gaunama nepažeidžiant nustatytų leidžiamųjų nuokrypių, kai dujų išlydžio šviesos šaltinis yra veikiamas balastiniu įtaisu, sujungtu, nors ir neprivaloma, su šviesos šaltiniu, ir jam tiekiama bandymo įtampos srovė.

3.1.7. Standartinis (etaloninis) dujų išlydžio šviesos šaltinis – specialus dujų išlydžio šviesos šaltinis, naudojamas priekiniams žibintams bandyti. Jo matmenys ir elektrinės bei fotometrinės charakteristikos yra sumažinti, kaip nurodyta atitinkamame duomenų lape.

3.1.8. Atskaitos ašis – ašis, apibrėžta atsižvelgiant į gaubtą, pagal kurią nustatomi tam tikri dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenys.

3.1.9. Atskaitos plokštuma – plokštuma, apibrėžta atsižvelgiant į gaubtą, pagal kurią nustatomi tam tikri dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenys.

3.2. Bendrieji techniniai reikalavimai

3.2.1. Kiekvienas pateiktas bandinys turi atitikti tam tikrus šios taisyklės techninius reikalavimus, kai bandant pagal 2.2.2.4 punkto nuostatas naudojamas balastinis įtaisas, kuris nėra sujungtas su šviesos šaltiniu.

3.2.2. Dujų išlydžio šviesos šaltiniai turi būti sukonstruoti taip, kad būtų geros darbinės būklės, kuri neblogėtų naudojant įprastomis sąlygomis. Be to, jie turi būti sukonstruoti arba pagaminti be trūkumų.

3.3. Gamyba

3.3.1. Dujų išlydžio šviesos šaltinio kapsulė turi būti be ženklų ar dėmių, kurios gali pabloginti jo veiksmingumą ir optines charakteristikas.

3.3.2. Jeigu (išorinė) kapsulė yra spalvota, praėjus 15 valandų nuo balastinio įtaiso arba šviesos įtaiso, su kuriuo sujungtas balastinis įtaisas, poveikio bandymo įtampos sąlygomis pradžios, kapsulės paviršius švelniai nuvalomas medvilniniu skudurėliu, pamirkytu 70 % tūrio n-heptano ir 30 % tūrio toluolo mišinyje. Maždaug po 5 minučių paviršius apžiūrimas. Jame neturi būti matoma jokių akivaizdžių pokyčių.

3.3.3. Dujų išlydžio šviesos šaltiniuose turi būti įrengti standartiniai gaubtai, atitinkantys IEC leidinyje 60061 (trečioji laida) pateiktų gaubtų duomenų lapų nuostatas, kaip apibrėžta 1 priedo atskiruose duomenų lapuose.

3.3.4. Gaubtas turi būti tvirtas ir patikimai pritvirtintas prie kapsulės.

3.3.5. Siekiant įvertinti, ar dujų išlydžio šviesos šaltiniai atitinka 3.3.3–3.3.4 punktų reikalavimus, atliekama apžiūra, matmenų patikra ir tam tikrais atvejais pritvirtinimo patikrinimas.

3.4. Bandymai

3.4.1. Dujų išlydžio šviesos šaltiniai sendinami kaip nurodyta 4 priede.

3.4.2. Visi bandiniai bandomi naudojant balastinį įtaisą, kaip nurodyta 2.2.2.4 punkte, jeigu balastinis įtaisas nėra sujungtas su šviesos šaltiniu.

3.4.3. Elektriniai matavimai atliekami bent su 0,2 tikslumo klasės prietaisais (0,2 % visos skalės tikslumo).

3.5. Elektrodų, lanko ir juostų padėtis ir matmenys

3.5.1. Geometrinė elektrodų padėtis turi atitikti nurodytąją atitinkamame duomenų lape. Lanko ir elektrodų padėties išmatavimo metodo pavyzdys pateikiamas 5 priede. Gali būti naudojami kiti metodai.

3.5.1.1. Šviesos šaltinio elektrodų padėtis ir matmenys matuojami prieš sendinimo etapą, kai dujų išlydžio šviesos šaltinis nedega, o optiniai metodai taikomi naudojant stiklinį apgaubą.

3.5.2. Lanko pavidalas ir poslinkis turi atitikti reikalavimus, pateiktus atitinkamame duomenų lape.

3.5.2.1. Matavimas atliekamas po sendinimo, kai šviesos šaltiniui balastiniu įtaisu tiekiama bandymo įtampos srovė arba bandymo įtampos srovė tiekiama šviesos šaltiniu, sujungtu su balastiniu įtaisu.

3.5.3. Juostų padėtis ir matmenys turi atitikti reikalavimus, pateiktus atitinkamame duomenų lape.

3.5.3.1. Matavimas atliekamas po sendinimo, kai šviesos šaltiniui balastiniu įtaisu tiekiama bandymo įtampos srovė arba bandymo įtampos srovė tiekiama šviesos šaltiniu, sujungtu su balastiniu įtaisu.

3.6. Įjungimas, įkaitinimas ir pakartotinis neatvėsusio šviesos šaltinio įjungimas

3.6.1. Įjungimas

Atliekant bandymus pagal 4 priede nustatytas sąlygas, dujų išlydžio šviesos šaltinis turi užsidegti įjungus jį tiesiogiai.

3.6.2. Įkaitinimas

3.6.2.1. Jei tai yra dujų išlydžio šviesos šaltiniai, kurių etaloninis šviesos srautas didesnis nei 2 000 lm:

Atliekant bandymus pagal 4 priede nustatytas sąlygas, dujų išlydžio šviesos šaltinio šviesos srautas turi būti:

praėjus 1 sekundei — ne mažesnis kaip 25 % etaloninio šviesos srauto;

praėjus 4 sekundėms — ne mažesnis kaip 80 % etaloninio šviesos srauto.

Etaloninis šviesos srautas nurodomas atitinkamame duomenų lape.

3.6.2.2. Jei tai yra dujų išlydžio šviesos šaltiniai, kurių etaloninis šviesos srautas ne didesnis kaip 2 000 lm:

Atliekant matavimus pagal 4 priede nustatytas sąlygas, dujų išlydžio šviesos šaltinio šviesos srautas turi būti ne mažesnis kaip 800 lm, praėjus 1 sekundei, ir ne mažesnis kaip 1 000 lm, praėjus 4 sekundėms.

Etaloninis šviesos srautas nurodomas atitinkamame duomenų lape.

3.6.3. Pakartotinis neatvėsusio šviesos šaltinio įjungimas

Atliekant bandymus pagal 4 priede nustatytas sąlygas, dujų išlydžio šviesos šaltinis vėl įjungiamas iškart po to, kai praeina duomenų lape nurodytas išjungimo laikas. Praėjus vienai sekundei, šviesos šaltinis turi išspinduliuoti bent 80 % etaloninio šviesos srauto.

3.7. Elektrinės charakteristikos

Atliekant matavimus pagal 4 priede nustatytas sąlygas, šviesos šaltinio įtampa ir galia turi neviršyti atitinkamame duomenų lape pateiktų ribinių verčių.

3.8. Šviesos srautas

Atliekant matavimus pagal 4 priede nustatytas sąlygas, šviesos srautas turi neviršyti atitinkamame duomenų lape pateiktų ribinių verčių. Jeigu tam pačiam tipui nustatyta baltos ir pasirinktos geltonos spalvos šviesa, objektyvioji vertė taikoma šviesos šaltiniams, spinduliuojantiems baltos spalvos šviesą, o pasirinktos geltonos spalvos šviesą spinduliuojančio šviesos šaltinio šviesos srautas turi atitikti bent 68 % nustatytosios vertės.

3.9. Spalva

3.9.1. Turi būti spinduliuojama baltos arba pasirinktos geltonos spalvos šviesa. Be to, CIE pagrindinių spalvių koordinatėmis apibrėžtų kolorimetrinių charakteristikų ribinės vertės neturi viršyti pateiktųjų atitinkamame duomenų lape.

3.9.2. Šioje taisyklėje vartojamos Taisyklėje Nr. 48 ir teikiant tipo patvirtinimo paraišką galiojančios serijos pakeitimuose pateiktos spinduliuojamos šviesos spalvos apibrėžtys.

3.9.3. Spalva matuojama 4 priedo 10 dalyje nurodytomis sąlygomis.

3.9.4. Dujų išlydžio šviesos šaltinio raudonos spalvos šviesos kiekis apskaičiuojamas taip:

$$k_{red} = \frac{\int_{\lambda=610\,nm}^{780\,nm} E_e(\lambda) \cdot V(\lambda) \cdot d\lambda}{\int_{\lambda=380\,nm}^{780\,nm} E_e(\lambda) \cdot V(\lambda) \cdot d\lambda} \geq 0{,}05$$

čia:

Ee(l)	[W/nm]	spektrinis spinduliuotės srauto tankis;
V (l)	1.	spektrinis šviesos našumas;
l	[nm]	bangos ilgis.

Ši vertė apskaičiuojama taikant vieno nanometro intervalus.

3.10. Ultravioletinė spinduliuotė

Dujų išlydžio šviesos šaltinio ultravioletinė spinduliuotė turi būti tokia, kad dujų išlydžio šviesos šaltinis atitiktų nedidelės ultravioletinės spinduliuotės tipą ir šiuos reikalavimus:

$$k_{uv} = \frac{\int_{\lambda=250\,nm}^{400\,nm} E_e(\lambda) \cdot S(\lambda) \cdot d\lambda}{k_m \cdot \int_{\lambda=380\,nm}^{400\,nm} E_e(\lambda) \cdot V(\lambda) \cdot d\lambda} \leq 10^{-5}\,W/lm$$

čia:

S(l)	1.	spektrinė svorinė funkcija;
$k_m = 683$	[lm/W]	fotometrinės spinduliuotės ekvivalentas

(kitų simbolių apibrėžtys pateikiamos 3.9.4 punkte).

Ši vertė apskaičiuojama taikant vieno nanometro intervalus.

Ultravioletinės spinduliuotės vertės palyginamos su ultravioletinės spinduliuotės vertėmis, pateiktomis šioje lentelėje:

l	S (l)	l	S (l)	l	S (l)
250	0,430	305	0,060	355	0,00016
255	0,520	310	0,015	360	0,00013

l	S (l)	l	S (l)	l	S (l)
260	0,650	315	0,003	365	0,00011
265	0,810	320	0,001	370	0,000090
270	1,000	325	0,00050	375	0,000077
275	0,960	330	0,00041	380	0,000064
280	0,880	335	0,00034	385	0,000053
285	0,770	340	0,00028	390	0,000044
290	0,640	345	0,00024	395	0,000036
295	0,540	350	0,00020	400	0,000030
300	0,300				

Pasirinktieji bangų ilgiai yra reprezentatyvūs; kitos vertės turėtų būti interpoliuojamos.

Vertės pateiktos pagal Tarptautinės radiacinės saugos asociacijos Tarptautinės apsaugos nuo nejonizuojančiosios spinduliuotės komisijos (IPRA/INIRC) gaires dėl ribinės ultravioletinės spinduliuotės apšvitos.

3.11. Standartiniai dujų išlydžio šviesos šaltiniai

Standartiniai (etaloniniai) dujų išlydžio šviesos šaltiniai turi atitikti reikalavimus, taikomus tipo patvirtinimo šviesos šaltiniams ir specialiems reikalavimams, kaip nustatyta atitinkamame duomenų lape. Jeigu tam tikro tipo šviesos šaltinis spinduliuoja baltos ir pasirinktos geltonos spalvos šviesą, standartinis šviesos šaltinis turi spinduliuoti baltos spalvos šviesą.

4. GAMYBOS ATITIKTIS

4.1. Pagal šią taisyklę patvirtinti dujų išlydžio šviesos šaltiniai turi būti pagaminti taip, kad atitiktų patvirtintąjį tipą ir įrašus bei techninius reikalavimus, pateiktus šios taisyklės 3 dalyje ir 1 bei 3 prieduose.

4.2. Siekiant patikrinti, ar laikomasi 4.1 punkto reikalavimų, taikomos tinkamos gamybos kontrolės priemonės.

4.3. Visų pirma patvirtinimo turėtojas turi:

4.3.1. užtikrinti, kad būtų taikomos veiksmingos gaminių kokybės tikrinimo procedūros;

4.3.2. turėti galimybę naudoti visų patvirtintų tipų atitikčiai patikrinti būtiną kontrolės įrangą;

4.3.3. užtikrinti, kad bandymų rezultatai būtų registruojami, o susiję dokumentai būtų saugomi administracijos tarnybos nustatytą laikotarpį;

4.3.4. analizuoti kiekvieno pobūdžio bandymo rezultatus, taikydamas 7 priede nustatytus kriterijus, kad būtų patikrintas ir užtikrintas produkto charakteristikų pastovumas, ir atsižvelgdamas į pramoninės gamybos leidžiamuosius nuokrypius;

4.3.5. užtikrinti, kad kiekvieno tipo dujų išlydžio šviesos šaltinis būtų bandomas atliekant bent šios taisyklės 6 priede nustatytus bandymus;

4.3.6. užtikrinti, kad tuo atveju, jeigu su atrinktais pavyzdžiais atlikus susijusius bandymus būtų nustatyta neatitiktis tipui, būtų atlikta papildoma atranka ir papildomas bandymas. Turi būti imtasi visų būtinų veiksmų, kad gamyba vėl atitiktų reikalavimus.

4.4. Tipo patvirtinimą suteikusi kompetentinga institucija gali bet kuriuo metu patikrinti kiekvienoje gamybos įmonėje taikomą atitikties kontrolės metodiką.

4.4.1. Per visus patikrinimus tikrinančiam pareigūnui pateikiami bandymų įrašų žurnalai ir gamybos patikrinimo įrašai.

4.4.2. Inspektorius gali atsitiktine tvarka atrinkti bandinius, kurie bus bandomi gamintojo laboratorijoje. Mažiausias bandinių skaičius gali būti nustatytas remiantis paties gamintojo patikrinimo rezultatais.

4.4.3. Kai kokybės lygis yra nepakankamas arba kai atrodo, kad būtina patikrinti pagal 4.4.2 punktą atliktų bandymų pagrįstumą, inspektorius turi atrinkti bandinius ir išsiųsti juos tipo tvirtinimo bandymus atlikusiai techninei tarnybai.

4.4.4. Kompetentinga institucija gali atlikti bet kurį šioje taisyklėje nurodytą bandymą. Šie bandymai atliekami naudojant atsitiktine tvarka atrinktus bandinius, nepažeidžiant gamintojo prisiimtų prekių pristatymo įsipareigojimų ir laikantis šios taisyklės 8 priede nustatytų kriterijų.

4.4.5. Kompetentinga institucija turi siekti, kad tikrinimai būtų atliekami kartą per dvejus metus. Tačiau dėl to kompetentinga institucija sprendžia savo nuožiūra, atsižvelgdama į veiksmingai gamybos atitikties kontrolei skirtas užtikrinti priemones. Jeigu nustatomi nepatenkinami rezultatai, kompetentinga institucija turi užtikrinti, kad būtų imtasi visų gamybos atitikčiai kuo greičiau atkurti būtinų veiksmų.

5. BAUDOS UŽ GAMYBOS NEATITIKTĮ

5.1. Pagal šią taisyklę suteiktas dujų išlydžio šviesos šaltinio tipo patvirtinimas gali būti panaikintas, jeigu nesilaikoma nustatytų gamybos atitikties reikalavimų.

5.2. Jeigu šią taisyklę taikanti susitariančioji šalis patvirtinimą, kurį buvo anksčiau suteikusi, paskelbia negaliojančiu, kitas šią taisyklę taikančias susitarimo šalis apie tai nedelsdama informuoja šios taisyklės 2 priede pateikto pavyzdžio pranešimo blanku.

6. VISIŠKAS GAMYBOS NUTRAUKIMAS

Jeigu patvirtinimo turėtojas visiškai nutraukia pagal šią taisyklę patvirtinto tipo dujų išlydžio šviesos šaltinio gamybą, apie tai jis turi pranešti patvirtinimą suteikusiai institucijai. Tokį pranešimą gavusi institucija turi informuoti kitas šią taisyklę taikančias susitariančiąsias šalis, naudodama šios taisyklės 2 priede pateikto pavyzdžio pranešimo blanką.

7. UŽ PATVIRTINIMO BANDYMUS ATSAKINGŲ TECHNINIŲ TARNYBŲ IR ADMINISTRACIJOS PADALINIŲ PAVADINIMAI IR ADRESAI

Šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys Jungtinių Tautų Sekretoriatui praneša už patvirtinimo bandymus atsakingų techninių tarnybų ir patvirtinimą suteikiančių administracijos padalinių, kuriems siunčiami pranešimai apie kitose šalyse suteiktus tipo patvirtinimo ar tipo išplėtimo patvirtinimo, atsisakymo suteikti patvirtinimą ar jo panaikinimo liudijimus ir visiškai nutrauktą gamybą, pavadinimus ir adresus.

1 PRIEDAS

DUJŲ IŠLYDŽIO ŠVIESOS ŠALTINIŲ DUOMENŲ LAPAI

Dujų išlydžio šviesos šaltinių kategorijų sąrašas ir jų duomenų lapų numeriai:

Šviesos šaltinio kategorija	Lapų numeriai
D1R	DxR/nuo 1 iki 7
D1S	DxS/nuo 1 iki 6
D2R	DxR/nuo 1 iki 7
D2S	DxS/nuo 1 iki 6
D3R	DxR/nuo 1 iki 7
D3S	DxS/nuo 1 iki 6
D4R	DxR/nuo 1 iki 7
D4S	DxS/nuo 1 iki 6
D5S	D5S/nuo 1 iki 5
D6S	D6S/nuo 1 iki 5
D8S	D8S/nuo 1 iki 5

Dujų išlydžio šviesos šaltinių duomenų lapų sąrašas ir jų seka šiame priede:

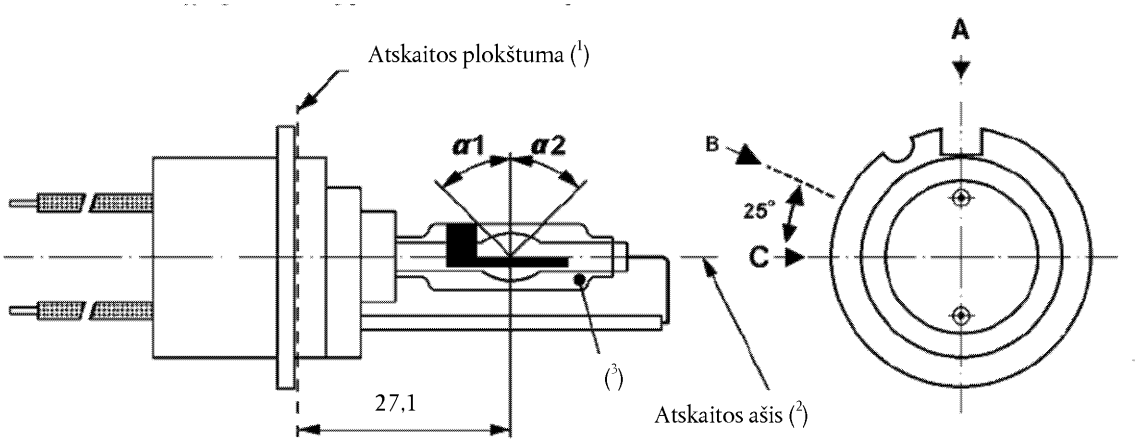
Lapų numeriai	
DxR/nuo 1 iki 7	(duomenų lapas DxR/6: du puslapiai)
DxS/nuo 1 iki 6	
D5S/nuo 1 iki 5	
D6S/nuo 1 iki 5	
D8S/nuo 1 iki 5	

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos. Duomenų lapas DxR/1

Brėžiniai skirti tik parodyti pagrindinius dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenis (mm)

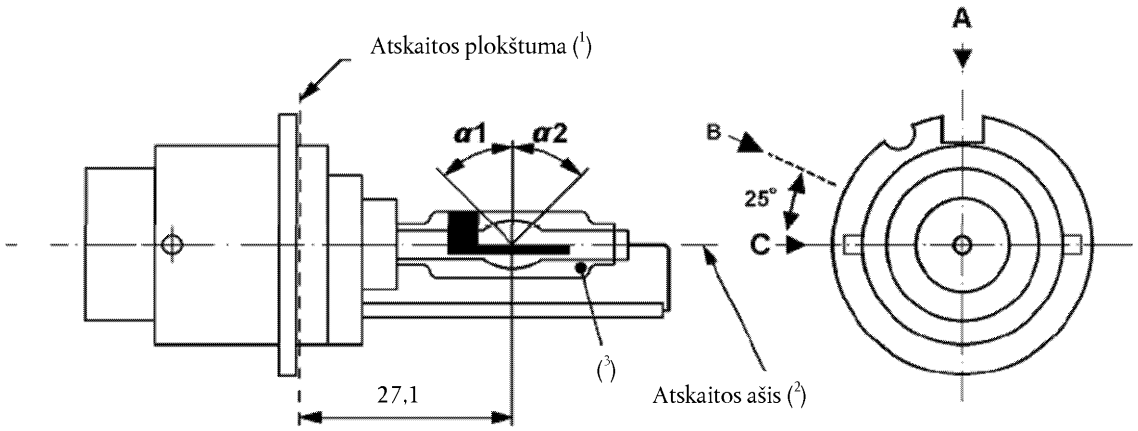
1 brėž.

D1R kategorija. Tipas su kabeliais. Gaubtas PK32d-3



2 brėž.

D2R kategorija. Tipas su jungtimi. Gaubtas P32d-3



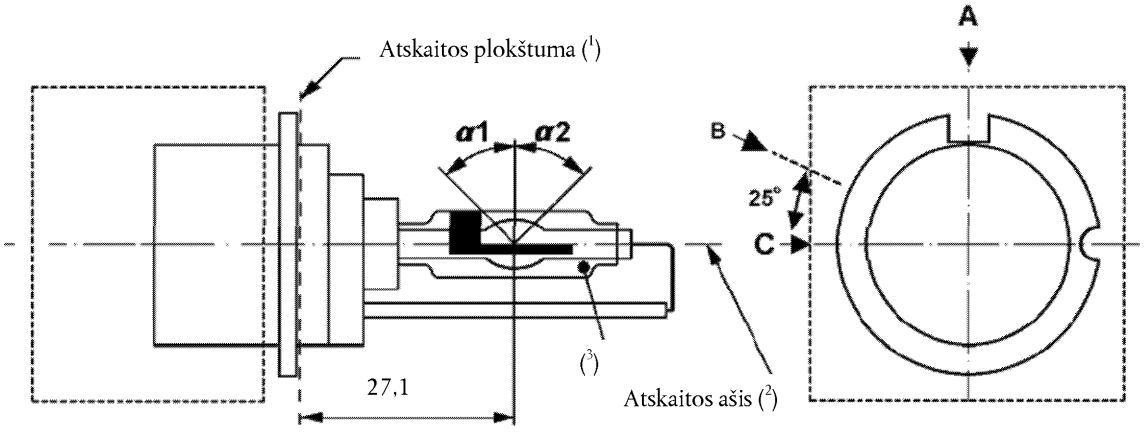
(1) Atskaitos plokštuma apibrėžiama laikiklio paviršiaus padėtimi, kurioje yra trys atraminės gaubto žiedo iškyšos.
(2) Žr. duomenų lapą DxR/3.
(3) Žvelgiant į atskaitos ašį, išmatuotą 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos, išorinės kapsulės ekscentriškumas C kryptimi turi būti mažesnis kaip ± 0,5 mm, o A kryptimi — mažesnis kaip –1 mm/+ 0,5 mm.

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos.Duomenų lapas DxR/2

Brėžiniai skirti tik parodyti pagrindinius dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenis (mm).

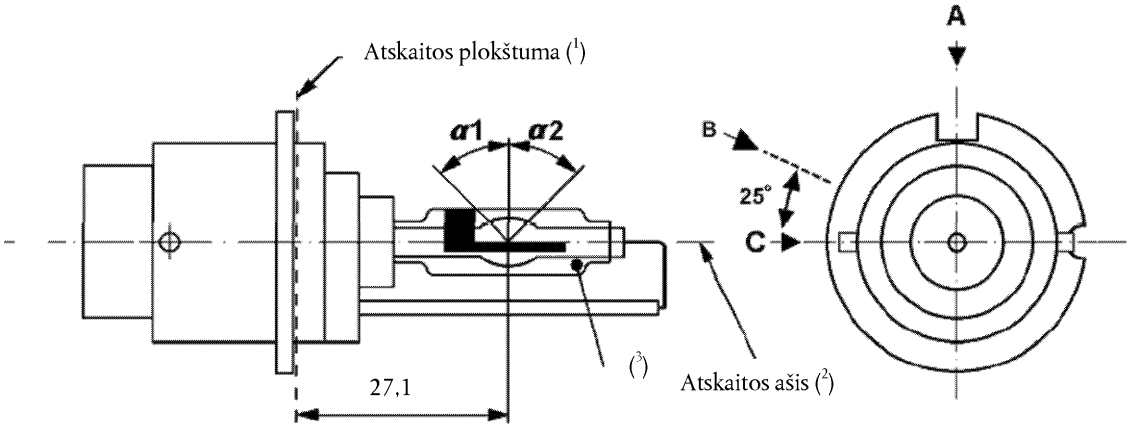
3 brėž.

D3R kategorija. Tipas su įjungikliu. Gaubtas PK32d-6



4 brėž.

D4R kategorija. Tipas su jungtimi. Gaubtas P32d-6

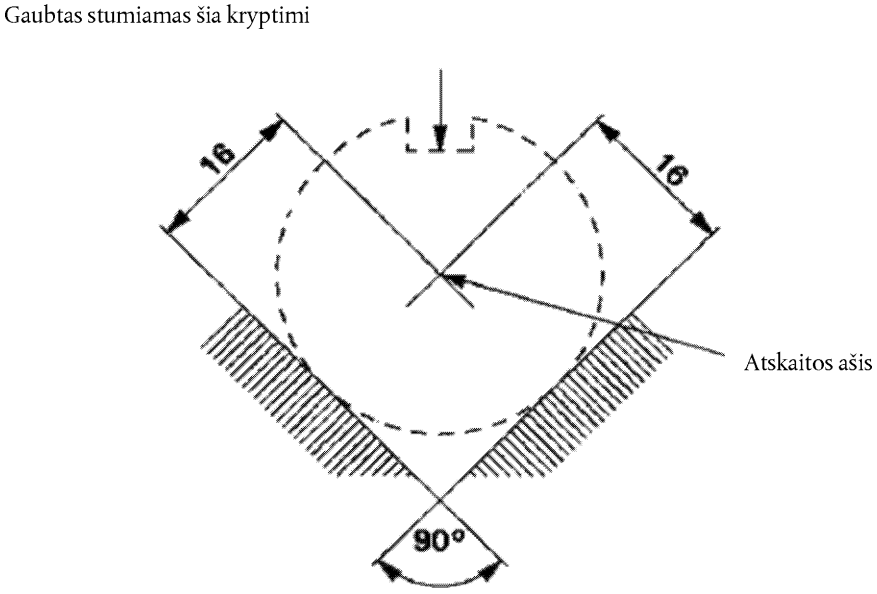


(1) Atskaitos plokštuma apibrėžiama laikiklio paviršiaus padėtimi, kurioje yra trys atraminės gaubto žiedo iškyšos.
(2) Žr. duomenų lapą DxR/3.
(3) Žvelgiant į atskaitos ašį, išmatuotą 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos, išorinės kapsulės ekscentriškumas C kryptimi turi būti mažesnis kaip ± 0,5 mm, o A kryptimi — mažesnis kaip –1 mm/+ 0,5 mm.

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos. Duomenų lapas DxR/3

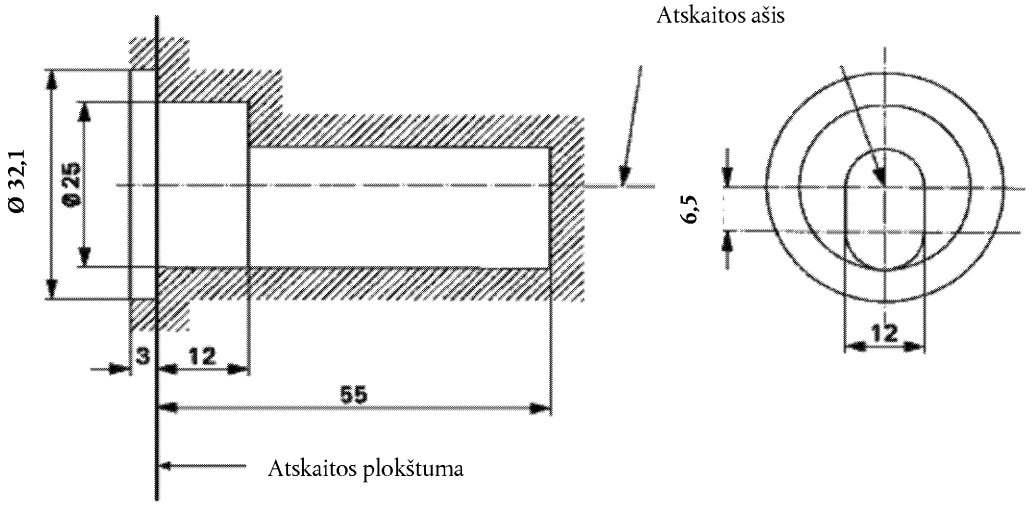
5 brėž.

Atskaitos ašies apibrėžtis (1)



6 brėž.

Didžiausias lempos kontūras ([2])



([1]) Atskaitos ašis yra statmena atskaitos plokštumai ir kerta dviejų lygiagrečių tiesių sankirtą, kaip nurodyta 5 brėžinyje.
([2]) Stiklinė kapsulė ir atramos neturi viršyti apgaubo ribų, kaip parodyta 6 brėžinyje. Apgaubo centras sutampa su atskaitos ašies centru.

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos. Duomenų lapas DxR/4

Matmenys	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
Elektrodų padėtis	Duomenų lapas DxR/5	
Lanko padėtis ir pavidalas	Duomenų lapas DxR/6	
Juodųjų juostų padėtis	Duomenų lapas DxR/7	
α1 ([1])	45° ± 5°	
α2 ([1])	min. 45°	

D1R: gaubtas PK32d-3
D2R: gaubtas P32d-3
D3R: gaubtas PK32d-6
D4R: gaubtas P32d-6

pagal IEC leidinį 60061 (duomenų lapas 7004-111-4)

ELEKTRINĖS IR FOTOMETRINĖS CHARAKTERISTIKOS

		D1R/D2R	D3R/D4R	D1R/D2R	D3R/D4R
Vardinė balastinio įtaiso įtampa	V	12 ([2])		12	
Vardinė galia	W	35		35	
Bandymo įtampa	V	13,5		13,5	

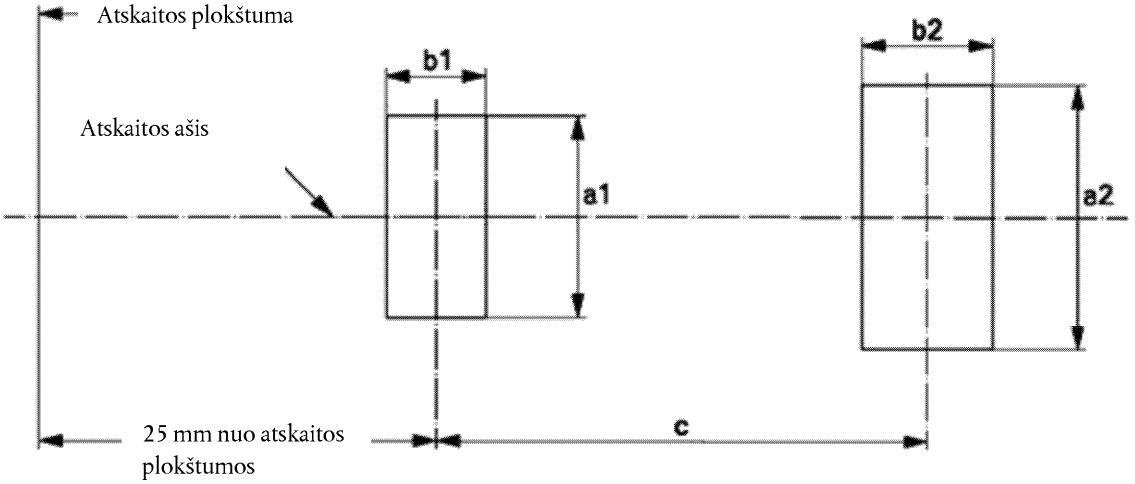
Matmenys			Serijinės gamybos šviesos šaltiniai		Standartiniai šviesos šaltiniai	
			D1R/D2R	D3R/D4R	D1R/D2R	D3R/D4R
Žibinto įtampa	Etaloninė	V	85	42	85	42
	Leidžiamoji nuokrypa		± 17	± 9	± 8	± 4
Žibinto galia	Etaloninė	W	35		35	
	Leidžiamoji nuokrypa		± 3		± 0,5	
Šviesos srautas	Etaloninis	lm	2 800		2 800	
	Leidžiamoji nuokrypa		± 450		± 150	
Pagrindinių spalvių koordinatės baltos spalvos šviesos atveju	Etaloninės		x = 0,375		y = 0,375	
	Leidžiamųjų nuokrypų sritis ([3])	Ribos	x = 0,345 x = 0,405		y = 0,150 + 0,640 x y = 0,050 + 0,750 x	
		Sankirtos taškai	x = 0,345 x = 0,405 x = 0,405 x = 0,345		y = 0,371 y = 0,409 y = 0,354 y = 0,309	
Pakartotinai įsijungusio neatvėsusio šviesos šaltinio išsijungimo laikas		s	10		10	

([1]) Kapsulės dalis nuo α1 iki α2 kampo turi spinduliuoti šviesą. Šios dalies pavidalas turi būti kuo vienodesnis ir optiškai neiškraipytas. Šis reikalavimas taikomas visam kapsulės perimetrui nuo α1 iki α2 kampo, išskyrus juodąsias juostas.
([2]) Leidžiama taikomosios balastinių įtaisų įtampos nuokrypa nuo 12 V įtampos.
([3]) Žr. 4 priedą.

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos. Duomenų lapas DxR/5

Elektrodų padėtis

Šiuo bandymu siekiama nustatyti, ar atskaitos ašies ir atskaitos plokštumos atžvilgiu elektrodai išdėstyti tinkamai.



Matavimo kryptis: iš šviesos šaltinio pusės ir žvelgiant iš viršaus

Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
a1	d + 0,5	d + 0,2
a2	d + 0,7	d + 0,35
b1	0,4	0,15
b2	0,8	0,3
c	4,2	4,2

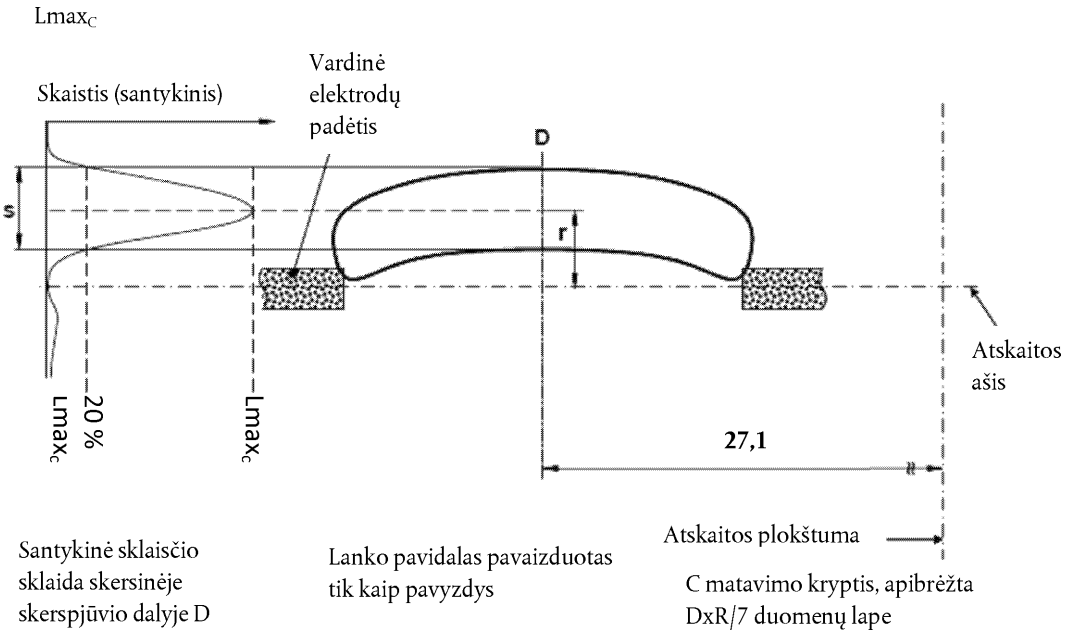
d = elektrodo skersmuo;
d < 0,3 D1R ir D2R atveju;
d < 0,4 D3R ir D4R atveju.

Arčiausiai atskaitos plokštumos esančio elektrodo viršūnė tvirtinama a1 ir b1 srityse. Toliausiai nuo atskaitos plokštumos esančio elektrodo viršūnė tvirtinama a2 ir b2 srityse.

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos. Duomenų lapas DxR/6 (1 psl. iš 2)

Lanko padėtis ir pavidalas

Šiuo bandymu siekiama nustatyti lanko pavidalą bei smailį ir jo padėtį, atsižvelgiant į atskaitos ašį ir plokštumą, išmatuojant jo lankstumą ir difuziją; matuojant skaistį centrinėje skerspjūvio dalyje D, kur $Lmax_C$ yra didžiausias lanko skaistis, gautas matuojant C žiūrėjimo kryptimi; žr. duomenų lapą DxR/2.



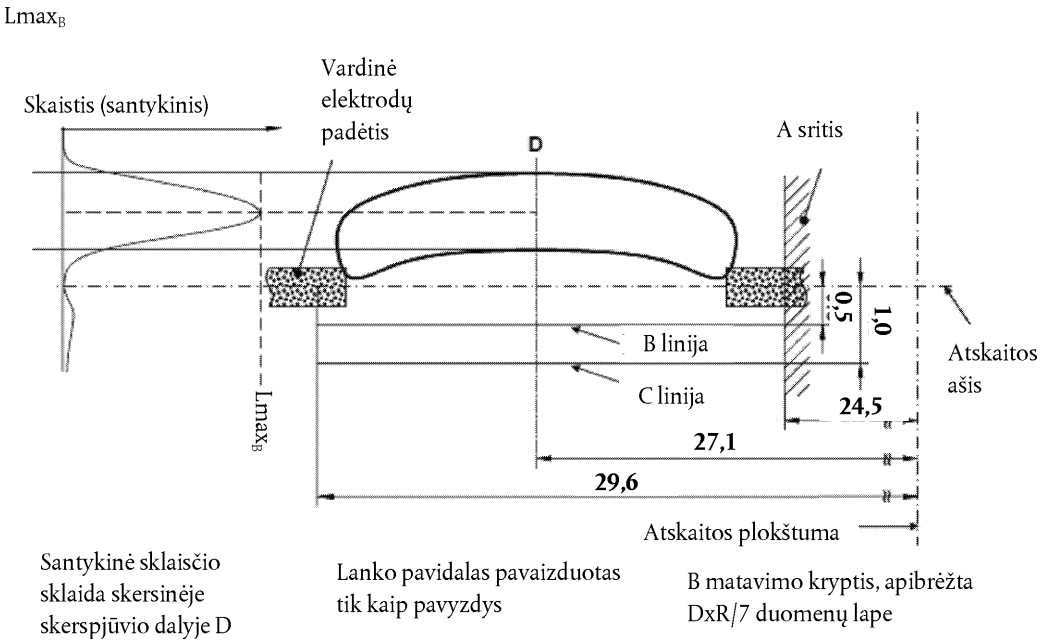
Matuojant santykinę skaisčio sklaidą centrinėje skerspjūvio dalyje D, kaip nurodyta brėžinyje, didžiausioji vertė $Lmax_C$ gaunama r atstumu nuo atskaitos ašies. 20 % $Lmax_C$ taškai gaunami s atstumu, kaip nurodyta brėžinyje.

Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai		Standartiniai šviesos šaltiniai
	D1R/D2R	D3R/D4R	
r (lanko lenkimas)	0,50 ± 0,25	0,50 ± 0,25	0,50 ± 0,20
s (lanko difuzija)	1,10 ± 0,25	1,10 + 0,25/– 0,40	1,10 ± 0,25

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos. Duomenų lapas DxR/6 (2 psl. iš 2)

Sklaidžioji šviesa

Šis bandymas taikomas siekiant nustatyti nepageidaujamą atspindėtą sklaidžiąją šviesą matuojant skaistį A srityje ir B bei C linijų srityse, kur $Lmax_B$ yra didžiausias lanko skaistis, gautas matuojant B žiūrėjimo kryptimi; žr. duomenų lapą DxR/2.



Matuojant skaistį B žiūrėjimo kryptimi, kaip apibrėžta duomenų lape DxR/7, ir pasirinkus 5 priede nurodytą išdėstymo būdą, kai apskritiminis lauko skersmuo yra 0,2M mm, santykinis skaistis, išreikštas $Lmax_B$ procentiniu dydžiu (skerspjūvio dalyje D), turi būti:

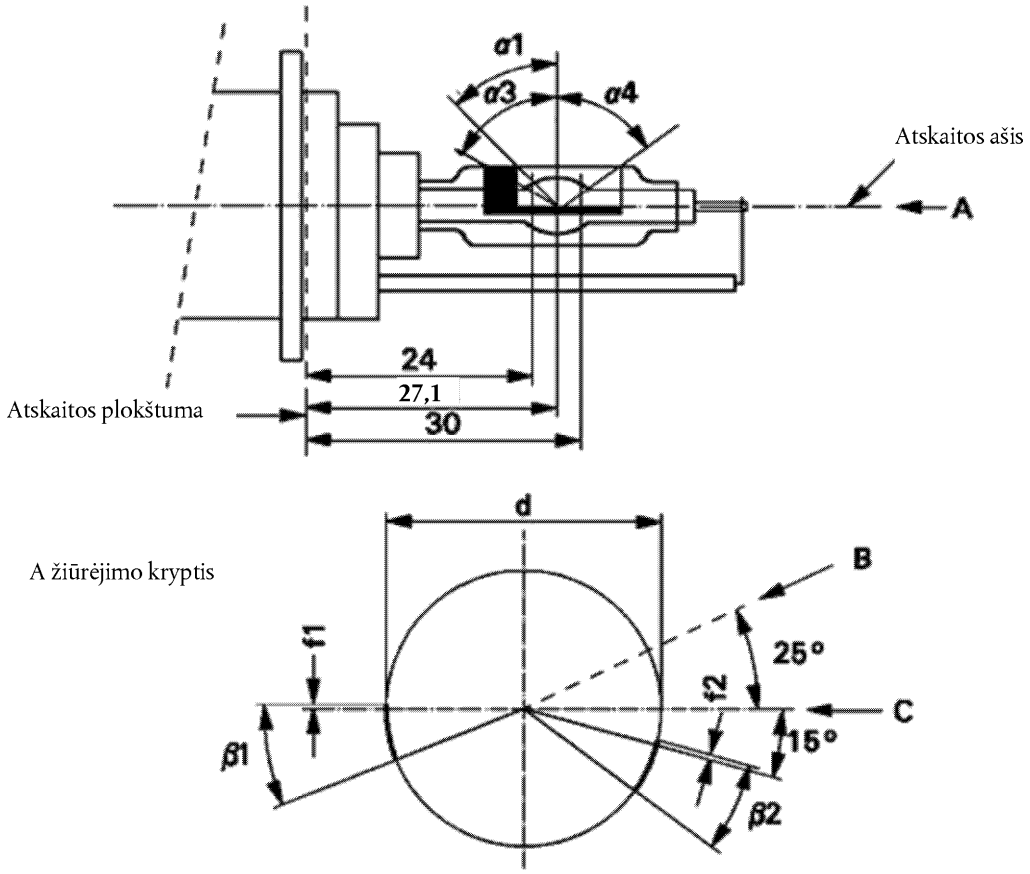
A sritis	≤ 4, 5 %
B linija	≤ 15 %
C linija	≤ 5,0 %

A sritis apibrėžiama juodos spalvos danga, išorine kapsule ir plokštuma, nutolusia nuo atskaitos plokštumos 24,5 mm atstumu.

D1R, D2R, D3R IR D4R Kategorijos. Duomenų lapas DxR/7

Juodųjų juostų padėtis

Šiuo bandymu siekiama nustatyti, ar atskaitos ašies ir atskaitos plokštumos atžvilgiu juodosios juostos išdėstytos tinkamai.



Pasukus šviesos šaltinį taip, kad juodoji juosta uždengtų lanką, ir išmatavus lanko skaisčio sklaidą centrinėje skerspjūvio dalyje, kaip apibrėžta duomenų lape DxR/6, išmatuotasis skaistis turi būti ≤ 0,5 % Lmax.

α1 ir α3 kampais apibrėžtoje srityje juodos spalvos danga gali būti pakeista kita priemone, kuria šviesai neleidžiama sklisti nustatyta sritimi.

Matmenys	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
α1	45° ± 5°	
α3	ne mažiau kaip 70°	
α4	ne mažiau kaip 65°	
β1/24, β1/30, β2/24, β2/30	25° ± 5°	
f1/24, f2/24 (1)	0,15 ± 0,25	0,15 ± 0,20
f1/30 (1)	f1/24 mv ± 0,15 (2)	f1/24 mv ± 0,1
f2/30 (1)	f2/24 mv ± 0,15 (2)	f2/24 mv ± 0,1

Matmenys	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
f1/24 mv — f2/24 mv	ne daugiau kaip ± 0,3	ne daugiau kaip ± 0,2
d	9 ± 1	

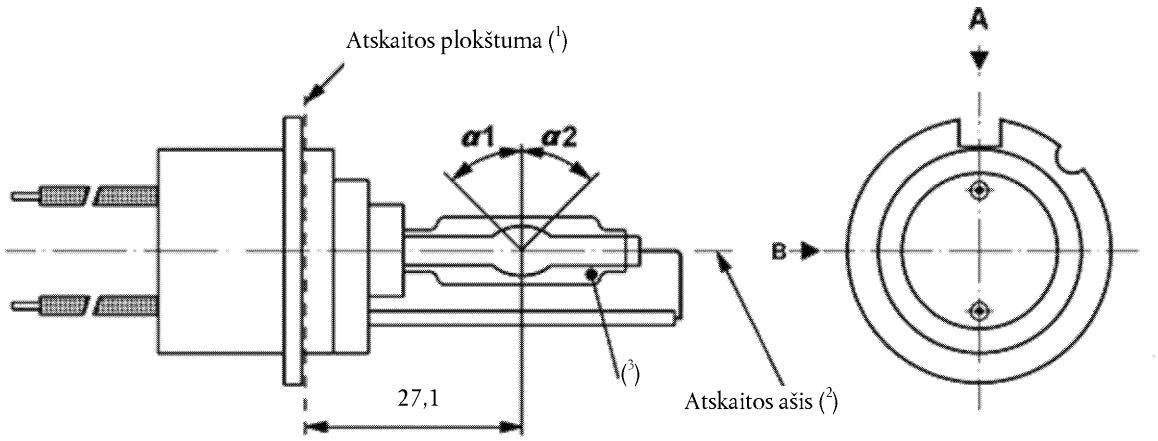
(1) „f1/…“ — f1 matmuo, matuojamas po pasvirojo brūkšnio nurodytu atstumu (milimetrais) nuo atskaitos plokštumos.
(2) „…/24 mv“ — vertė, matuojama 24 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos.

D1S, D2S, D3S IR D4S Kategorijos. Duomenų lapas DxS/1

Brėžiniai skirti tik parodyti pagrindinius dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenis (mm)

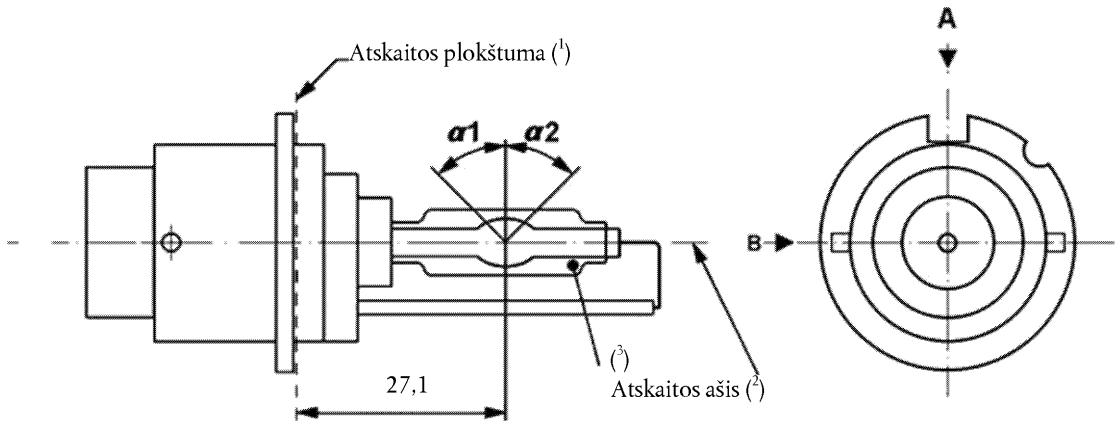
1 brėž.

D1S kategorija. Tipas su kabeliais. Gaubtas PK32d-2



2 brėž.

D2S kategorija. Tipas su jungtimi. Gaubtas P32d-2



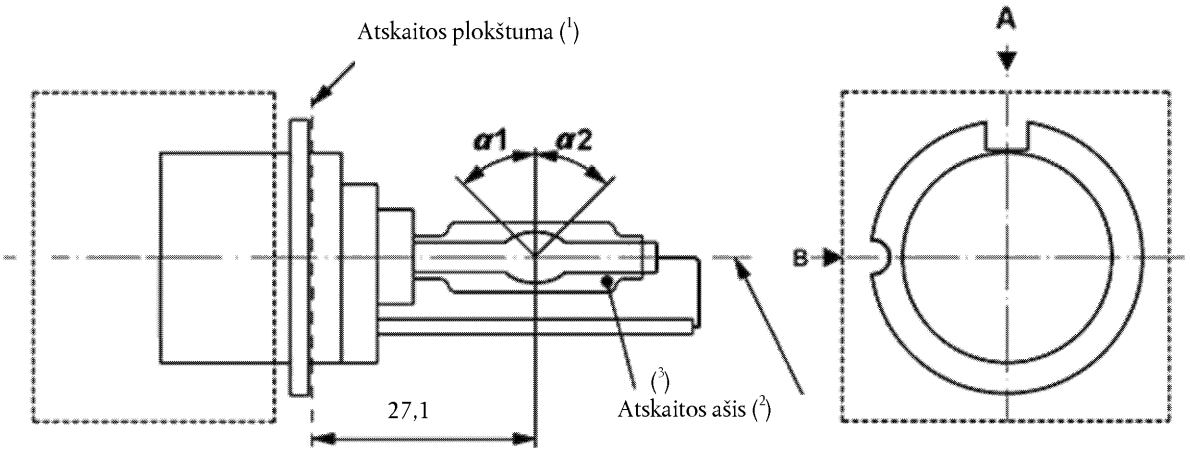
(1) Atskaitos plokštuma apibrėžiama laikiklio paviršiaus padėtimi, kurioje yra trys atraminės gaubto žiedo iškyšos.
(2) Žr. duomenų lapą DxS/3.
(3) Matuojant 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos, išorinės kapsulės ekscentriškumas vidinės kapsulės vidurio taško atžvilgiu turi būti daugiausiai 1 mm.

D1S, D2S, D3S IR D4S Kategorijos. Duomenų lapas DxS/2

Brėžiniai skirti tik parodyti pagrindinius dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenis (mm)

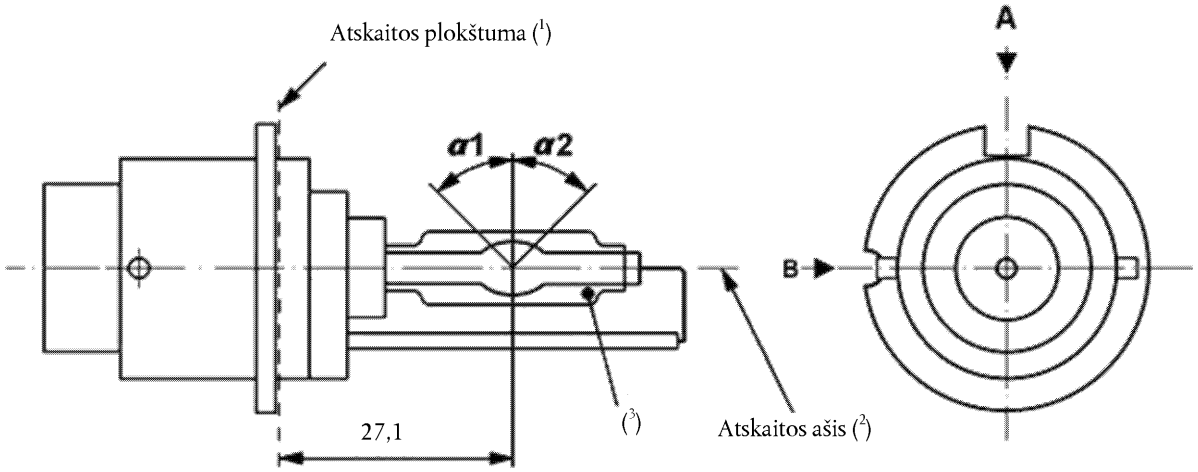
3 brėž.

D3S kategorija. Tipas su starteriu. Gaubtas PK32d-5



4 brėž.

D4S kategorija. Tipas su jungtimi. Gaubtas P32d-5

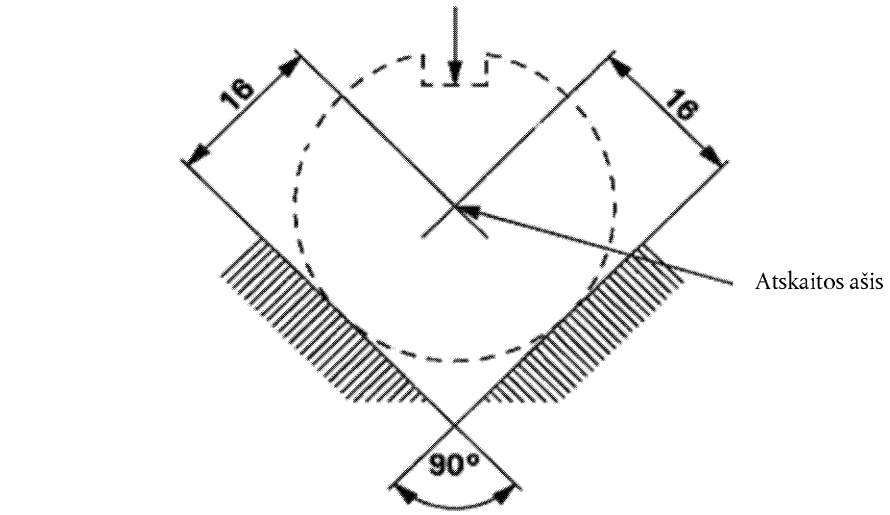


(1) Atskaitos plokštuma apibrėžiama laikiklio paviršiaus padėtimi, kurioje yra trys atraminės gaubto žiedo iškyšos.
(2) Žr. duomenų lapą DxS/3.
(3) Matuojant 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos, išorinės kapsulės ekscentriškumas vidinės kapsulės vidurio taško atžvilgiu turi būti daugiausiai 1 mm.

D1S, D2S, D3S IR D4S Kategorijos. Duomenų lapas DxS/3

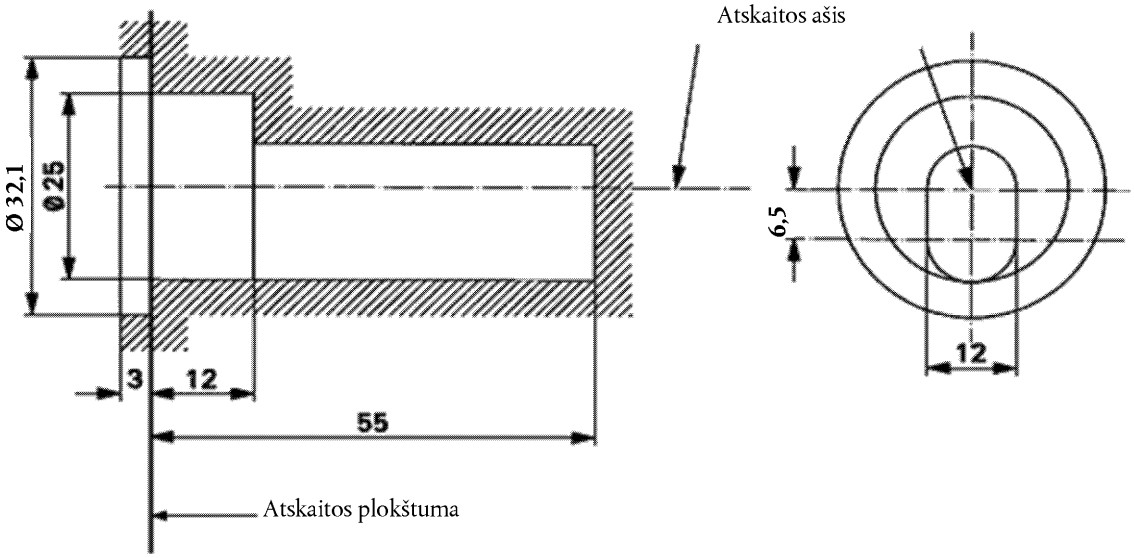
5 brėž.

Atskaitos ašies apibrėžtis ([1])



6 brėž.

Didžiausias lempos kontūras ([2])



([1]) Atskaitos ašis yra statmena atskaitos plokštumai ir kerta dviejų lygiagrečių tiesių sankirtą, kaip nurodyta 5 brėžinyje.
([2]) Stiklinė kapsulė ir atramos neturi viršyti apgaubo ribų, kaip parodyta 6 brėžinyje. Apgaubo centras sutampa su atskaitos ašies centru.

D1S, D2S, D3S IR D4S Kategorijos. Duomenų lapas DxS/4

Matmenys	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
Elektrodų padėtis	Duomenų lapas DxS/5	
Lanko padėtis ir pavidalas	Duomenų lapas DxS/6	
α1, α2 (1)	ne mažiau kaip 55°	ne mažiau kaip 55°

D1S: gaubtas PK32d-2
D2S: gaubtas P32d-2
D3S: gaubtas PK32d-5
D4S: gaubtas P32d-5

pagal IEC leidinį 60061 (duomenų lapas 7004-111-4)

ELEKTRINĖS IR FOTOMETRINĖS CHARAKTERISTIKOS

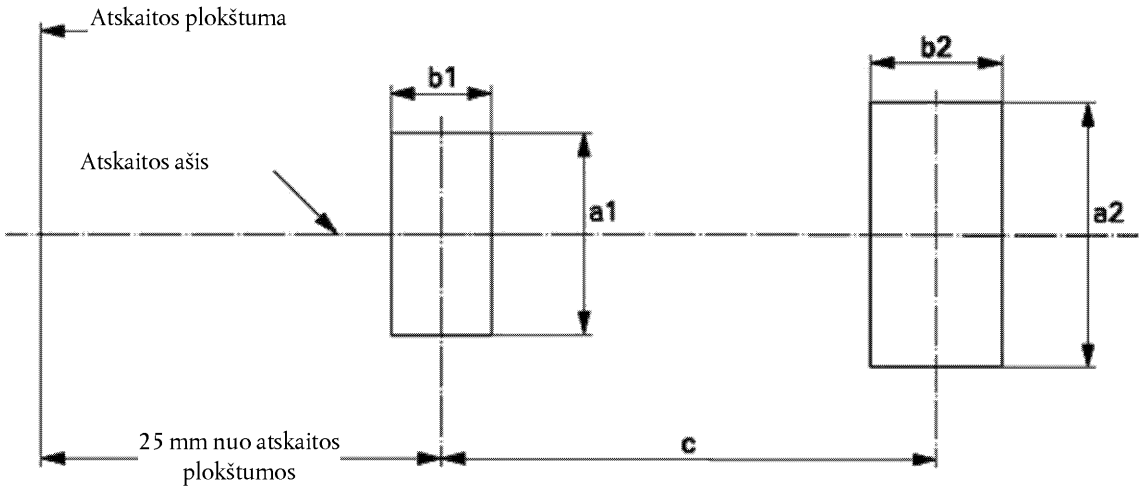
			D1S/D2S	D3S/D4S	D1S/D2S	D3S/D4S
Vardinė balastinio įtaiso įtampa		V	12 (2)		12	
Vardinė galia		W	35		35	
Bandymo įtampa		V	13,5		13,5	
Žibinto įtampa	Etaloninė	V	85	42	85	42
	Leidžiamoji nuokrypa		± 17	± 9	± 8	± 4
Žibinto galia	Etaloninė	W	35		35	
	Leidžiamoji nuokrypa		± 3		± 0,5	
Šviesos srautas	Etaloninis	lm	3 200		3 200	
	Leidžiamoji nuokrypa		± 450		± 150	
Pagrindinių spalvių koordinatės	Etaloninės		x = 0,375		y = 0,375	
	Leidžiamųjų nuokrypų sritis (3)	Ribos	x = 0,345 x = 0,405		y = 0,150 + 0,640 x y = 0,050 + 0,750 x	
		Sankirtos taškai	x = 0,345 x = 0,405 x = 0,405 x = 0,345		y = 0,371 y = 0,409 y = 0,354 y = 0,309	
Pakartotinai įsijungusio neatvėsusio šviesos šaltinio išsijungimo laikas		s	10		10	

(1) Kapsulės dalis nuo α1 iki α2 kampo turi spinduliuoti šviesą. Šios dalies pavidalas turi būti kuo vienodesnis ir optiškai neiškraipytas. Šis reikalavimas taikomas visam kapsulės perimetrui nuo α1 iki α2 kampo.
(2) Leidžiama taikomosios balastinių įtaisų įtampos nuokrypa nuo 12 V įtampos.
(3) Žr. 4 priedą.

D1S, D2S, D3S IR D4S Kategorijos. Duomenų lapas DxS/5

Elektrodų padėtis

Šiuo bandymu siekiama nustatyti, ar atskaitos ašies ir atskaitos plokštumos atžvilgiu elektrodai išdėstyti tinkamai.



Matavimo kryptis: iš šviesos šaltinio pusės ir žvelgiant iš viršaus

Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
a1	d + 0,2	d + 0,1
a2	d + 0,5	d + 0,25
b1	0,3	0,15
b2	0,6	0,3
c	4,2	4,2

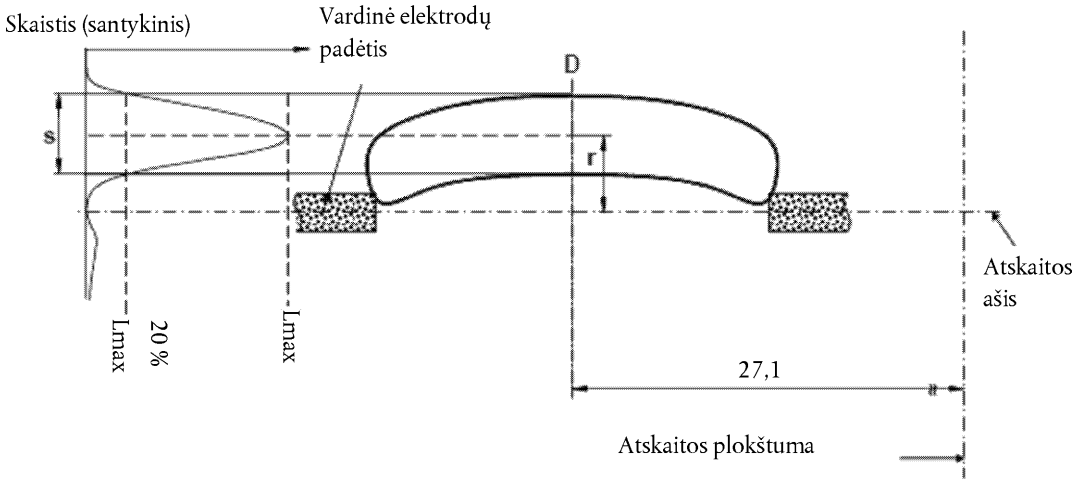
d = elektrodo skersmuo;
d < 0,3 D1S ir D2S atveju;
d < 0,4 D3S ir D4S atveju.

Arčiausiai atskaitos plokštumos esančio elektrodo viršūnė tvirtinama a1 ir b1 srityse. Toliausiai nuo atskaitos plokštumos esančio elektrodo viršūnė tvirtinama a2 ir b2 srityse.

D1S, D2S, D3S IR D4S Kategorijos. Duomenų lapas DxS/6

Lanko padėtis ir pavidalas

Šiuo bandymu siekiama nustatyti lanko pavidalą ir jo padėtį, atsižvelgiant į atskaitos ašį ir plokštumą, išmatuojant jo lankstumą ir difuziją centrinėje skerspjūvio dalyje 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos.



Matuojant santykinę skaisčio sklaidą centrinėje skerspjūvio dalyje, kaip nurodyta brėžinyje, didžiausioji vertė gaunama r atstumu nuo atskaitos ašies. 20 % didžiausios vertės taškas gaunamas s atstumu.

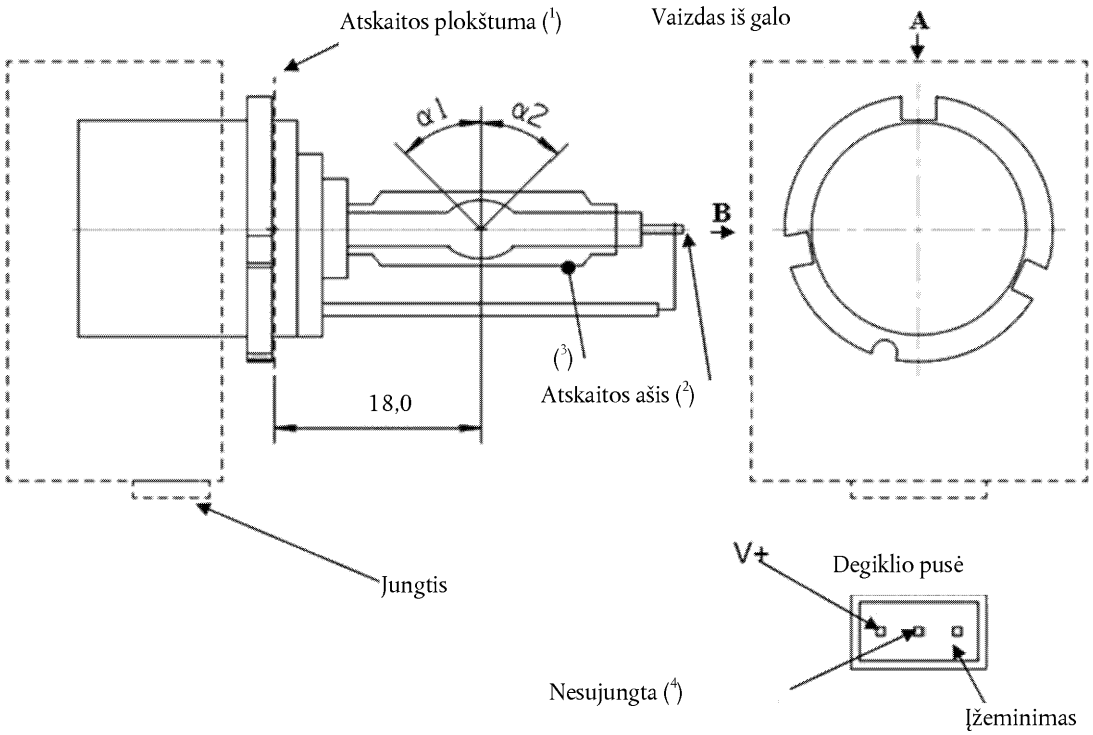
Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
r (lanko lenkimas)	0,50 ± 0,40	0,50 ± 0,20
s (lanko difuzija)	1,10 ± 0,40	1,10 ± 0,25

Kategorija D5S. Duomenų lapas D5S/1

Brėžiniai skirti tik parodyti pagrindinius dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenis (mm)

1 brėž.

D5S kategorija. Gaubtas PK 32d-7



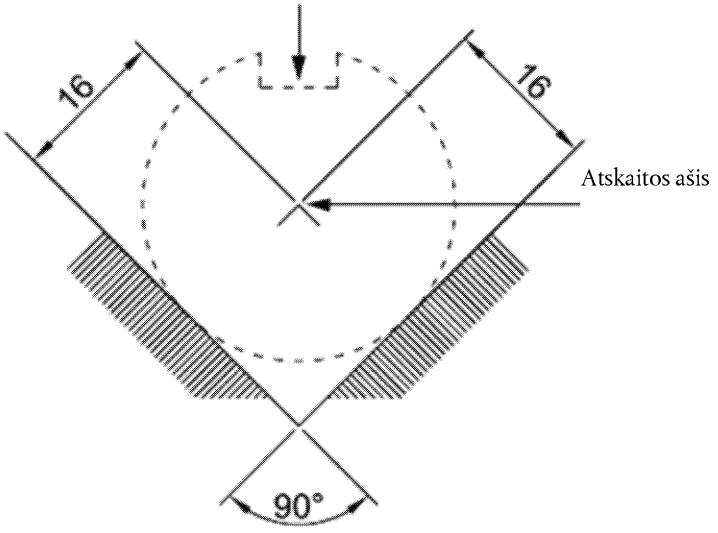
(1) Atskaitos plokštuma apibrėžiama laikiklio paviršiaus padėtimi, kurioje yra trys atraminės gaubto žiedo iškyšos.
(2) Žr. duomenų lapą D5S/2.
(3) Matuojant 18,0 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos, išorinės kapsulės ekscentriškumas vidinės kapsulės vidurio taško atžvilgiu turi būti ne daugiau kaip 1 mm.
(4) Pasirinktinis kaištis.

Kategorija D5S. Duomenų lapas D5S/2

2 brėž.

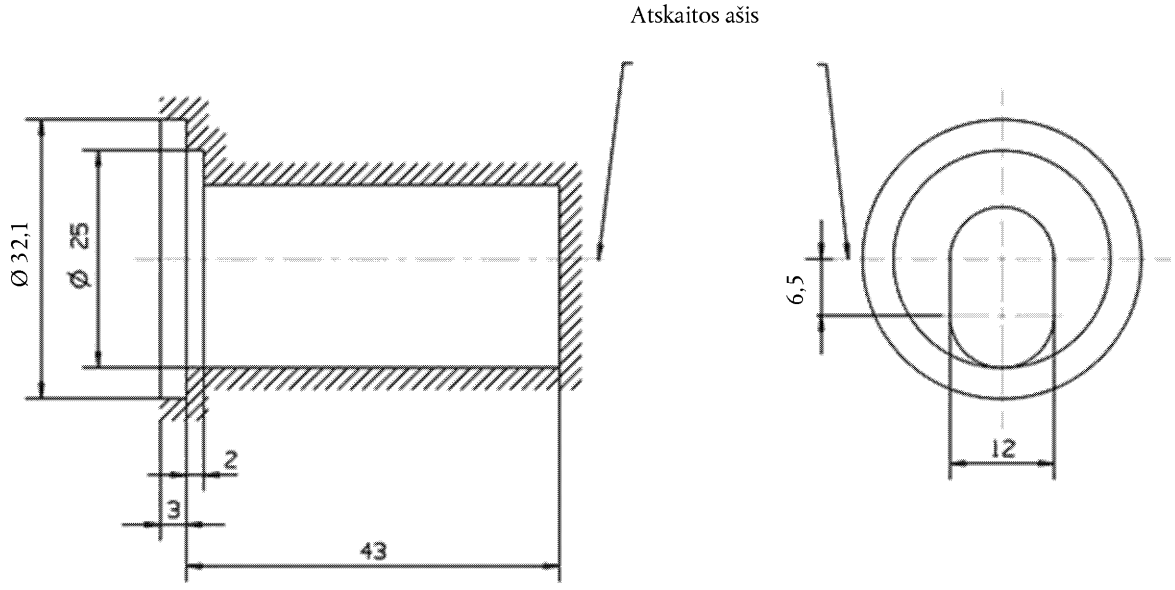
Atskaitos ašies apibrėžtis ([1])

Gaubtas stumiamas šia kryptimi



3 brėž.

Didžiausias lempos kontūras ([2])



([1]) Atskaitos ašis yra statmena atskaitos plokštumai ir kerta dviejų lygiagrečių tiesių sankirtą, kaip nurodyta 2 brėžinyje.
([2]) Stiklo kapsulė ir atramos neturi viršyti apgaubo ribų, kaip parodyta 3 brėžinyje. Apgaubo centras sutampa su atskaitos ašies centru.

Kategorija D5S. Duomenų lapas D5S/3

Matmenys			Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
Elektrodų padėtis			Duomenų lapas D5S/4	
Lanko padėtis ir pavidalas			Duomenų lapas D5S/5	
α1, α2 (1)			ne mažiau kaip 55°	ne mažiau kaip 55°
D5S: Gaubtas PK32d-7 pagal IEC leidinį 60061 (duomenų lapas 7004-111-4)				
ELEKTRINĖS IR FOTOMETRINĖS SAVYBĖS				
Vardinė įtampa		V	12 24	12 24
Vardinė galia		W	25	25
Bandymo įtampa		V	13,2 28	13,2 28
Etaloninė žibinto galia (2)		W	ne daugiau kaip 31	ne daugiau kaip 31
Pagrindinių spalvių koordinatės	Etaloninės		x = 0,375	y = 0,375
	Leidžiamųjų nuokrypų sritis (3)	Ribos	x = 0,345 x = 0,405	y = 0,150 + 0,640 x y = 0,050 + 0,750 x
		Sankirtos taškai	x = 0,345 x = 0,405 x = 0,405 x = 0,345	y = 0,371 y = 0,409 y = 0,354 y = 0,309
Etaloninis šviesos srautas		lm	2 000 ± 300	2 000 ± 100
Pakartotinai įsijungusio neatvėsusio šviesos šaltinio išsijungimo laikas		s	10	10

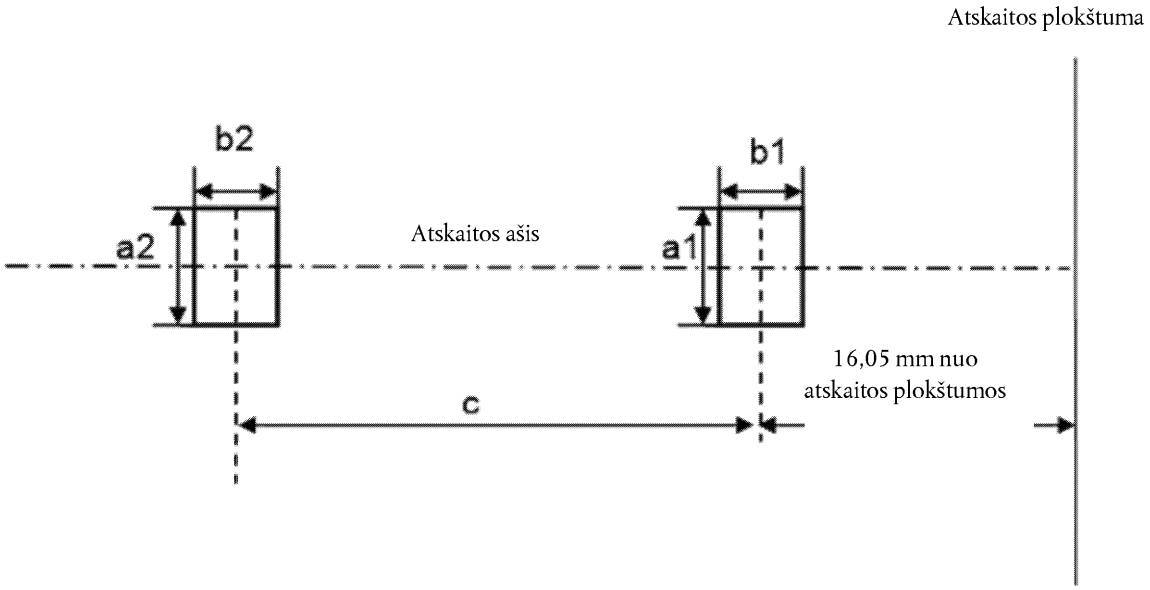
(1) Kapsulės dalis nuo α1 iki α2 kampo turi spinduliuoti šviesą. Šios dalies pavidalas turi būti kuo vienodesnis ir optiškai neiškraipytas. Šis reikalavimas taikomas visam kapsulės perimetrui nuo α1 iki α2 kampo.
(2) Žibinto, sujungto su balastiniu įtaisu, galia (vatais).
(3) Žr. 4 priedą.

Kategorija D5S. Duomenų lapas D5S/4

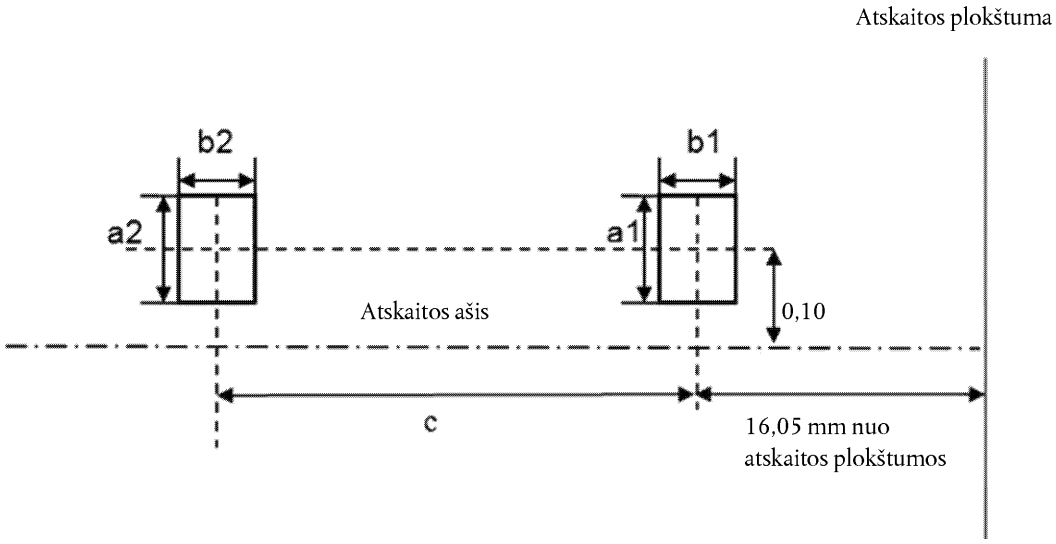
Elektrodų padėtis

Šiuo bandymu siekiama nustatyti, ar atskaitos ašies ir atskaitos plokštumos atžvilgiu elektrodai išdėstyti tinkamai.

Vaizdas iš viršaus (schema):



Vaizdas iš šono (schema):



Matavimo kryptis: iš šviesos šaltinio pusės ir žvelgiant iš viršaus

Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
a1	0,30	0,20
a2	0,50	0,25
b1	0,30	0,15

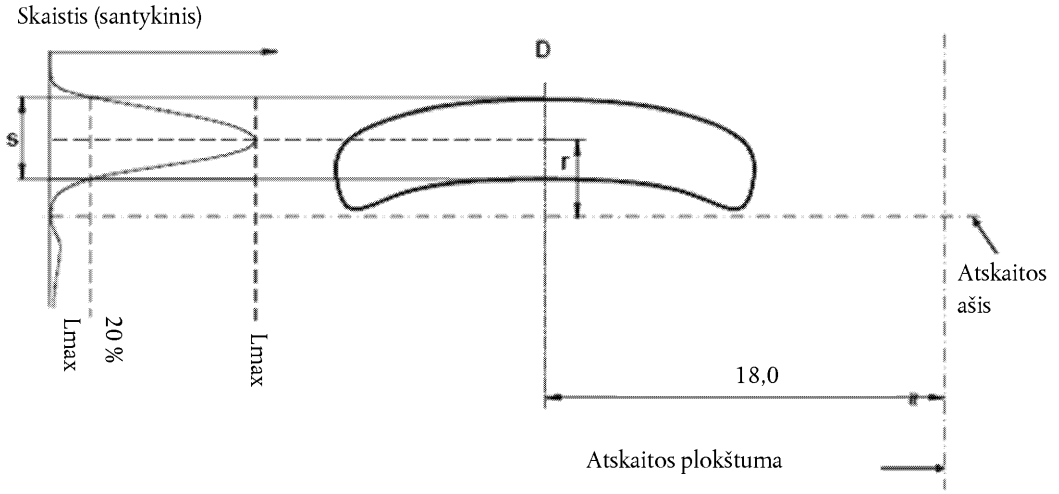
Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
b2	0,60	0,30
c	3,90	3,90

Arčiausiai atskaitos plokštumos esančio lanko tvirtinimo prie elektrodo taškas turi būti a1 ir b1 srityse. Toliausiai atskaitos plokštumos esančio lanko tvirtinimo prie elektrodo taškas turi būti a2 ir b2 srityse.

Kategorija D5S. Duomenų lapas D5S/5

Lanko padėtis ir pavidalas

Šiuo bandymu siekiama nustatyti lanko pavidalą ir jo padėtį, atsižvelgiant į atskaitos ašį ir plokštumą, išmatuojant jo lankstumą ir difuziją centrinėje skerspjūvio dalyje 18,0 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos.



Santykinė sklaisčio sklaida skersinėje skerspjūvio dalyje D

Lanko pavidalas pavaizduotas tik kaip pavyzdys

Matavimo kryptis: šoninis šviesos šaltinio vaizdas

Matuojant santykinę skaisčio sklaidą centrinėje skerspjūvio dalyje, kaip nurodyta brėžinyje, didžiausioji vertė gaunama r atstumu nuo atskaitos ašies. 20 % didžiausios vertės taškas gaunamas s atstumu.

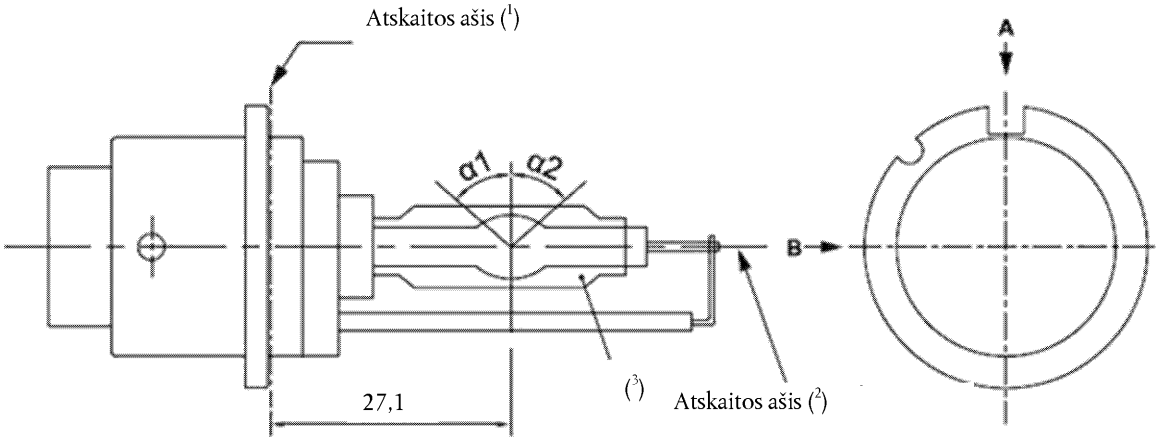
Matmenys mm	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
r (lanko lenkimas)	0,50 +/– 0,25	0,50 +/– 0,15
s (lanko difuzija)	0,70 +/– 0,25	0,70 +/– 0,15

Kategorija D6S. Duomenų lapas D6S/1

Brėžiniai skirti tik parodyti pagrindinius dujų išlydžio šviesos šaltinio matmenis (mm)

1 brėž.

D6S kategorija. Gaubtas P32d-1



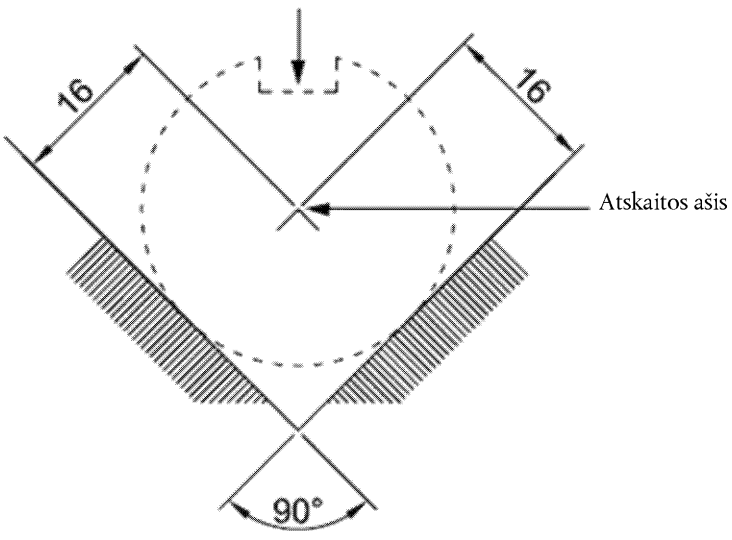
(1) Atskaitos plokštuma apibrėžiama laikiklio paviršiaus padėtimi, kurioje yra trys atraminės gaubto žiedo iškyšos.
(2) Žr. duomenų lapą D6S/2.
(3) Matuojant 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos, išorinės kapsulės ekscentriškumas vidinės kapsulės vidurio taško atžvilgiu turi būti ne daugiau kaip 1 mm.

Kategorija D6S. Duomenų lapas D6S/2

2 brėž.

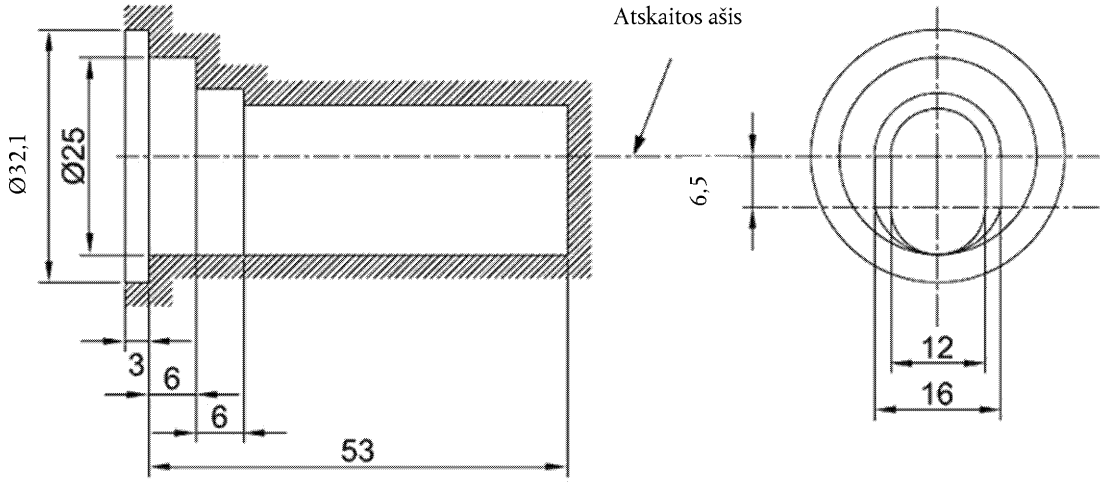
Atskaitos ašies apibrėžtis (1)

Gaubtas stumiamas šia kryptimi



3 brėž.

Didžiausias lempos kontūras ([2])



([1]) Atskaitos ašis yra statmena atskaitos plokštumai ir kerta dviejų lygiagrečių tiesių sankirtą, kaip nurodyta 2 brėžinyje.
([2]) Stiklo kapsulė ir atramos neturi viršyti apgaubo ribų, kaip parodyta 3 brėžinyje. Apgaubo centras sutampa su atskaitos ašies centru.

Kategorija D6S. Duomenų lapas D6S/3

Matmenys		Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
Elektrodų padėtis		Duomenų lapas D6S/4	
Lanko padėtis ir pavidalas		Duomenų lapas D6S/5	
α1, α2 ([1])		ne mažiau kaip 55°	ne mažiau kaip 55°
D6S: gaubtas P32d-1 pagal IEC leidinį 60061 (duomenų lapas 7004-111-4)			
ELEKTRINĖS IR FOTOMETRINĖS SAVYBĖS			
Vardinė balastinio įtaiso įtampa	V	12 ([2])	12
Vardinė galia	W	25	25
Bandymo įtampa	V	13,2	13,2
Etaloninė žibinto įtampa	V	42 ± 9	42 ± 4
Etaloninė žibinto galia	W	25 ± 3	25 ± 0,5
Etaloninis šviesos srautas	lm	2 000 ± 300	2 000 ± 100

Matmenys			Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
Pagrindinių spalvių koordinatės	Etaloninės		x = 0,375	y = 0,375
	Leidžiamųjų nuokrypų sritis ([3])	Ribos	x = 0,345 x = 0,405	y = 0,150 + 0,640 x y = 0,050 + 0,750 x
		Sankirtos taškai	x = 0,345	y = 0,371
			x = 0,405	y = 0,409
			x = 0,405	y = 0,354
			x = 0,345	y = 0,309
Pakartotinai įsijungusio neatvėsusio šviesos šaltinio išsijungimo laikas		s	10	10

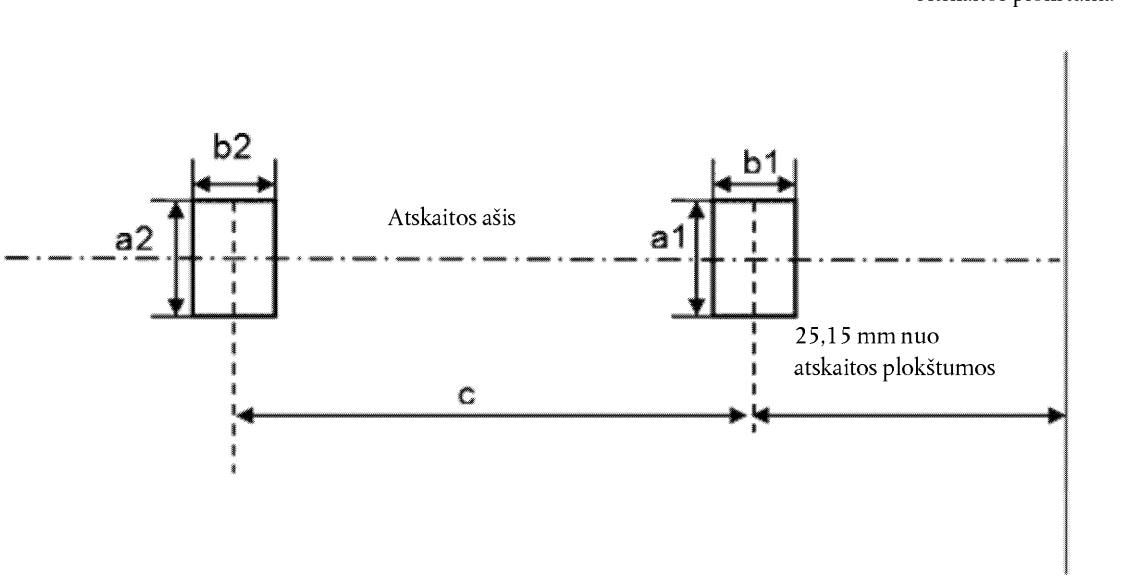
([1]) Kapsulės dalis nuo α1 iki α2 kampo turi spinduliuoti šviesą. Šios dalies pavidalas turi būti kuo vienodesnis ir optiškai neiškraipytas. Šis reikalavimas taikomas visam kapsulės perimetrui nuo α1 iki α2 kampo.
([2]) Leidžiama taikomosios balastinių įtaisų įtampos nuokrypa nuo 12 V įtampos.
([3]) Žr. 4 priedą.

Kategorija D6S. Duomenų lapas D6S/4

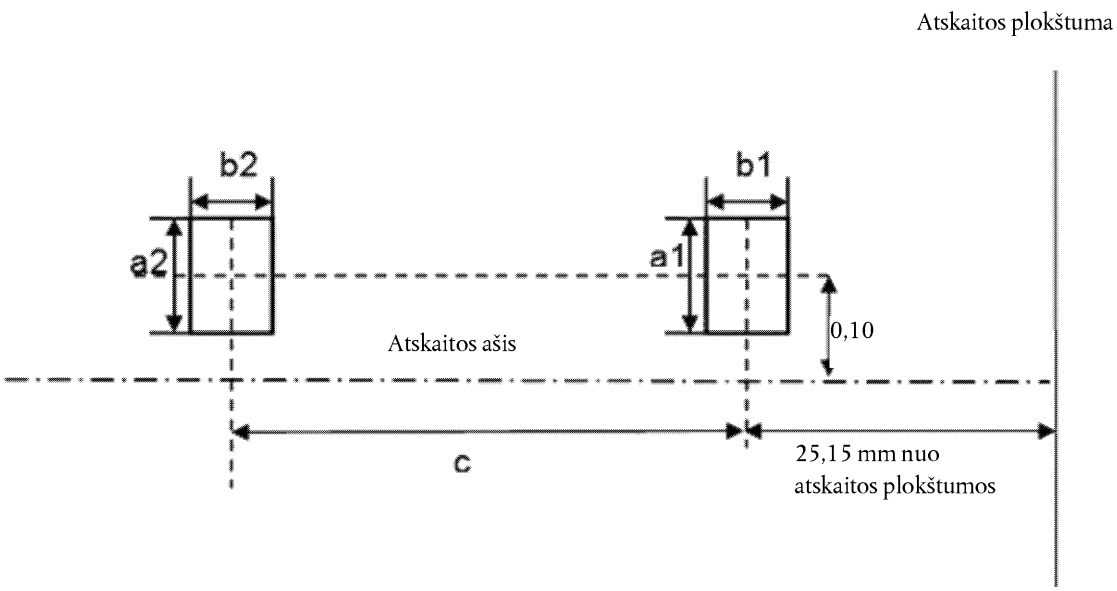
Elektrodų padėtis

Šiuo bandymu siekiama nustatyti, ar atskaitos ašies ir atskaitos plokštumos atžvilgiu elektrodai išdėstyti tinkamai.

Vaizdas iš viršaus (schema):



Vaizdas iš šono (schema):



Matavimo kryptis: iš šviesos šaltinio pusės ir žvelgiant iš viršaus

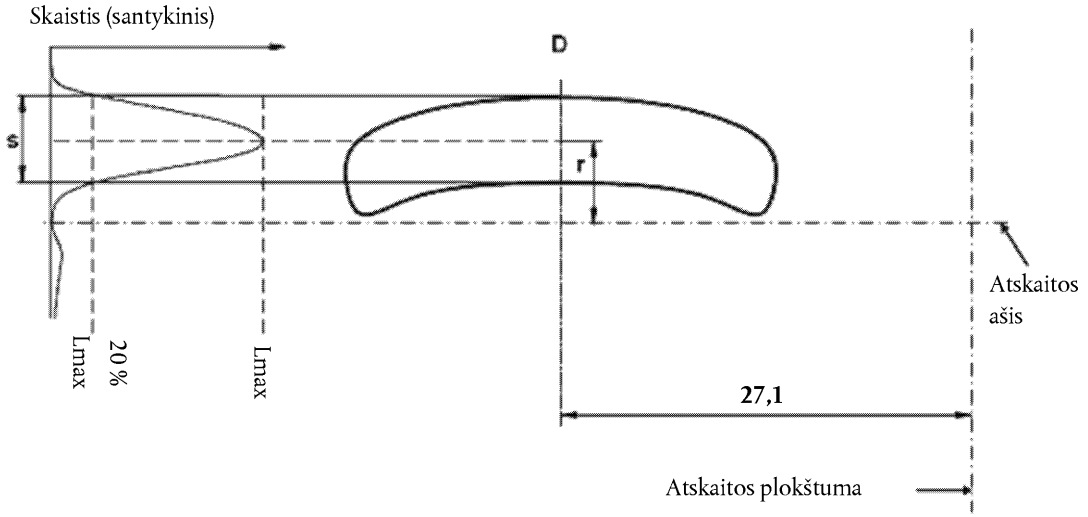
Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
a1	0,30	0,20
a2	0,50	0,25
b1	0,30	0,15
b2	0,60	0,30
c	3,90	3,90

Arčiausiai atskaitos plokštumos esančio lanko tvirtinimo prie elektrodo taškas turi būti a1 ir b1 srityse. Toliausiai atskaitos plokštumos esančio lanko tvirtinimo prie elektrodo taškas turi būti a2 ir b2 srityse.

Kategorija D6S. Duomenų lapas D6S/5

Lanko padėtis ir pavidalas

Šiuo bandymu siekiama nustatyti lanko pavidalą jo padėtį, atsižvelgiant į atskaitos ašį ir plokštumą, išmatuojant jo lankstumą ir difuziją centrinėje skerspjūvio dalyje 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos.



Santykinė sklaisčio sklaida skersinėje skerspjūvio dalyje D

Lanko pavidalas pavaizduotas tik kaip pavyzdys

Matavimo kryptis: šoninis šviesos šaltinio vaizdas

Matuojant santykinę skaisčio sklaidą centrinėje skerspjūvio dalyje, kaip nurodyta brėžinyje, didžiausioji vertė gaunama r atstumu nuo atskaitos ašies. 20 % didžiausios vertės taškas gaunamas s atstumu.

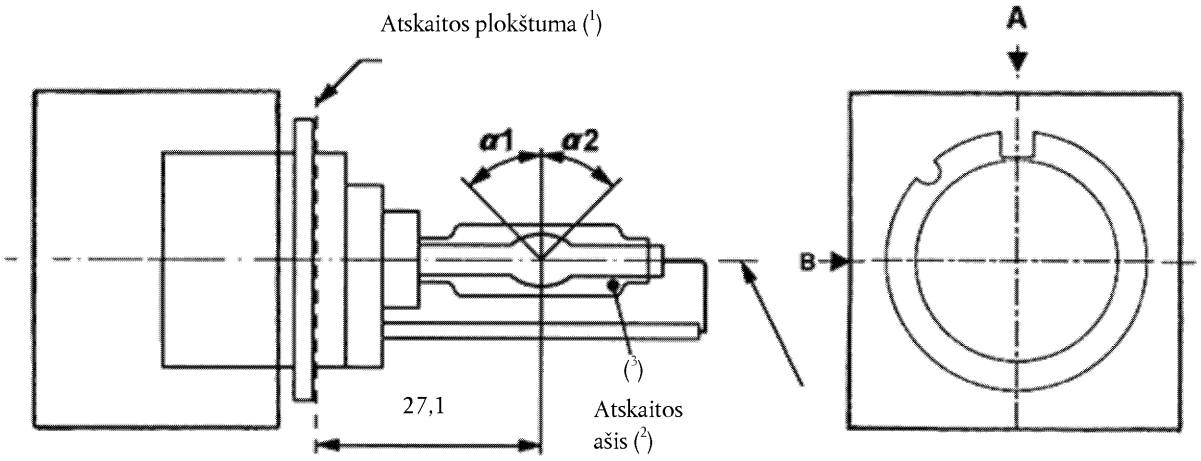
Matmenys mm	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
r (lanko lenkimas)	0,50 +/– 0,25	0,50 +/– 0,15
s (lanko difuzija)	0,70 +/– 0,25	0,70 +/– 0,15

Kategorija D8S. Duomenų lapas D8S/1

Brėžiniai skirti tik parodyti pagrindinius matmenis (mm).

1 brėž.

D8S kategorija. Gaubtas PK32d-1

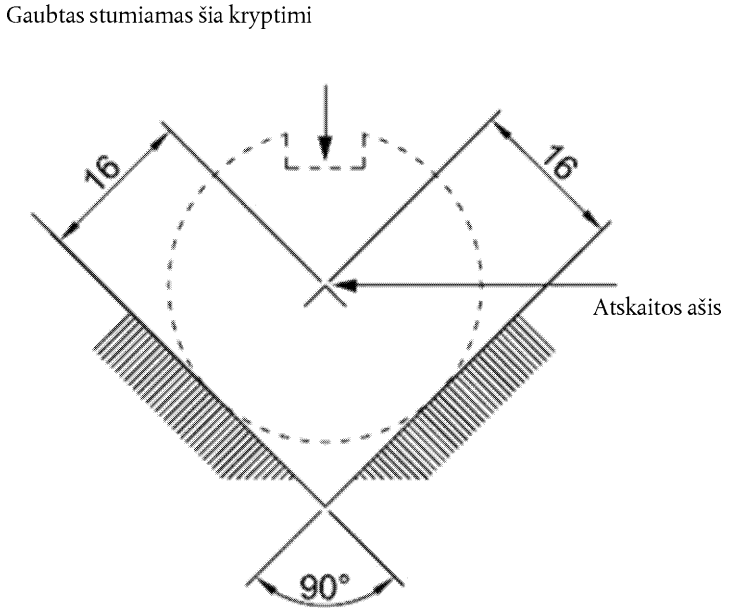


(1) Atskaitos plokštuma apibrėžiama laikiklio paviršiaus padėtimi, kurioje yra trys atraminės gaubto žiedo iškyšos.
(2) Žr. duomenų lapą D8S/2.
(3) Matuojant 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos, išorinės kapsulės ekscentriškumas vidinės kapsulės vidurio taško atžvilgiu turi būti ne daugiau kaip 1 mm.

Kategorija D8S. Duomenų lapas D8S/2

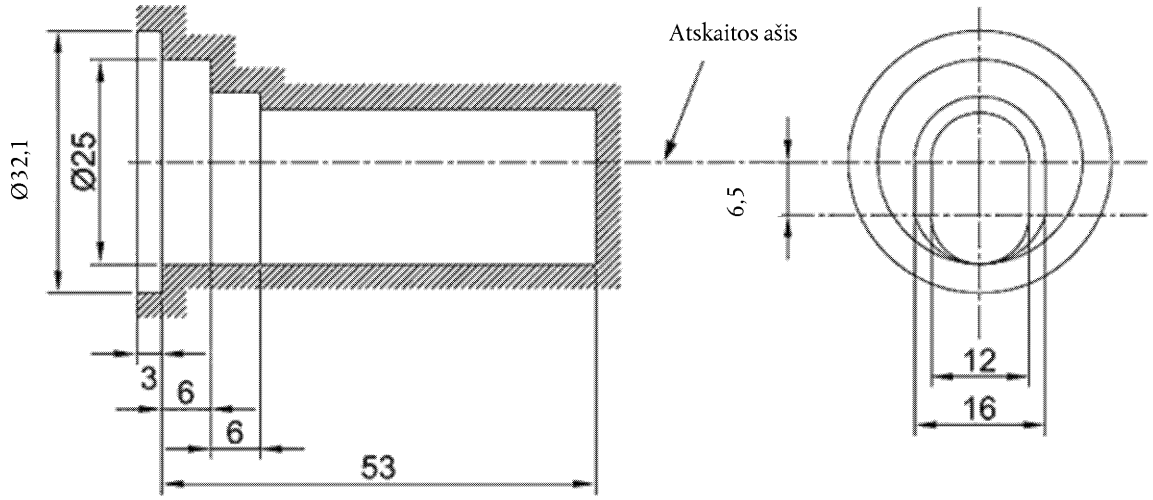
2 brėž.

Atskaitos ašies apibrėžtis (1)



3 brėž.

Didžiausias lempos kontūras ([2])



([1]) Atskaitos ašis yra statmena atskaitos plokštumai ir kerta dviejų lygiagrečių tiesių sankirtą, kaip nurodyta 2 brėžinyje.
([2]) Stiklo kapsulė ir atramos neturi viršyti apgaubo ribų, kaip parodyta 3 brėžinyje. Apgaubo centras sutampa su atskaitos ašies centru.

Kategorija D8S. Duomenų lapas D8S/3

Matmenys	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
Elektrodų padėtis	Duomenų lapas D8S/4	
Lanko padėtis ir pavidalas	Duomenų lapas D8S/5	
α1, α2 ([1])	ne mažiau kaip 55°	ne mažiau kaip 55°

D8S: gaubtas PK32d-1 pagal IEC leidinį 60061 (duomenų lapas 7004-111-4)

ELEKTRINĖS IR FOTOMETRINĖS SAVYBĖS

Vardinė balastinio įtaiso įtampa	V	12 ([2])	12
Vardinė galia	W	25	25
Bandymo įtampa	V	13,2	13,2
Etaloninė žibinto įtampa	V	42 ± 9	42 ± 4
Etaloninė žibinto galia	W	25 ± 3	25 ± 0,5
Etaloninis šviesos srautas	lm	2 000 ± 300	2 000 ± 100

Matmenys			Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
Pagrindinių spalvių koordinatės	Etaloninės		x = 0,375	y = 0,375
	Leidžiamųjų nuokrypų sritis ([3])	Ribos	x = 0,345 x = 0,405	y = 0,150 + 0,640 x y = 0,050 + 0,750 x
		Sankirtos taškai	x = 0,345	y = 0,371
			x = 0,405	y = 0,409
			x = 0,405	y = 0,354
			x = 0,345	y = 0,309
Pakartotinai įsijungusio neatvėsusio šviesos šaltinio išsijungimo laikas		s	10	10

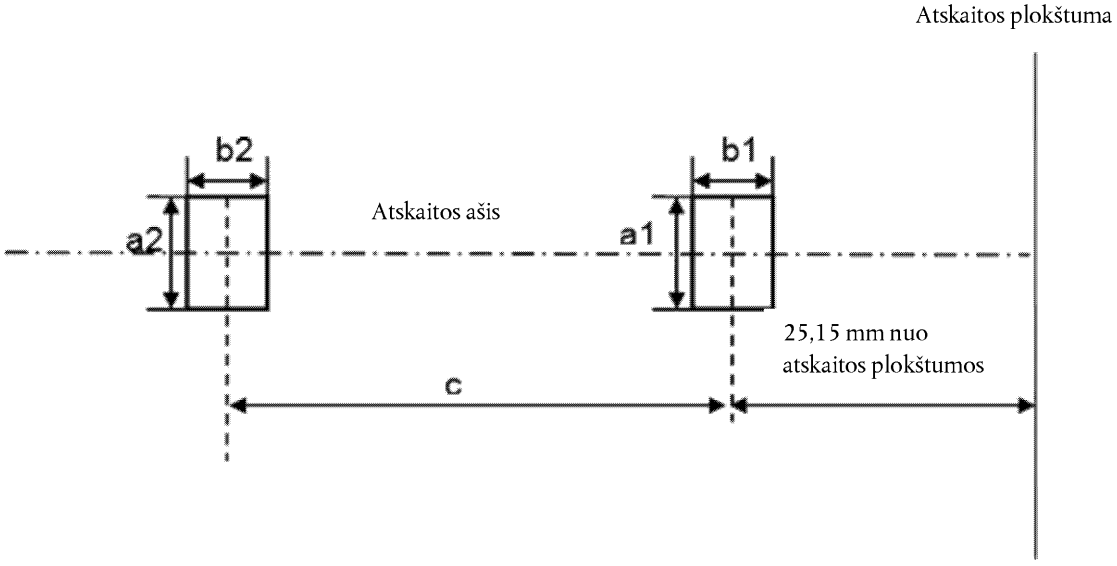
([1]) Kapsulės dalis nuo α1 iki α2 kampo turi spinduliuoti šviesą. Šios dalies pavidalas turi būti kuo vienodesnis ir optiškai neiškraipytas. Šis reikalavimas taikomas visam kapsulės perimetrui nuo α1 iki α2 kampo.
([2]) Leidžiama taikomosios balastinių įtaisų įtampos nuokrypa nuo 12 V įtampos.
([3]) Žr. 4 priedą.

Kategorija D8S. Duomenų lapas D8S/4

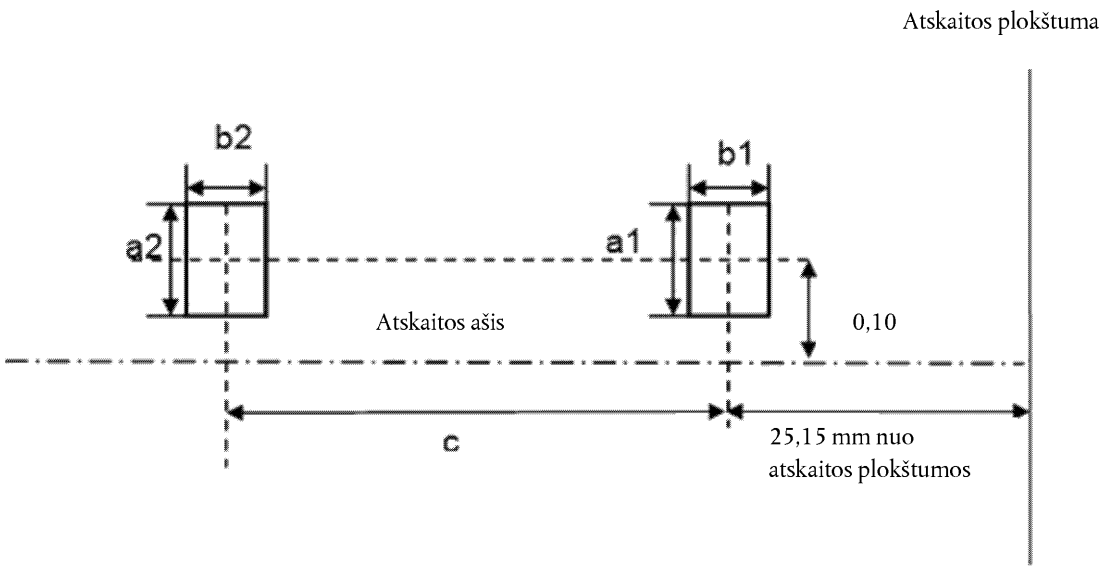
Elektrodų padėtis

Šiuo bandymu siekiama nustatyti, ar atskaitos ašies ir atskaitos plokštumos atžvilgiu elektrodai išdėstyti tinkamai.

Vaizdas iš viršaus (schema):



Vaizdas iš šono (schema):



Matavimo kryptis: iš šviesos šaltinio pusės ir žvelgiant iš viršaus

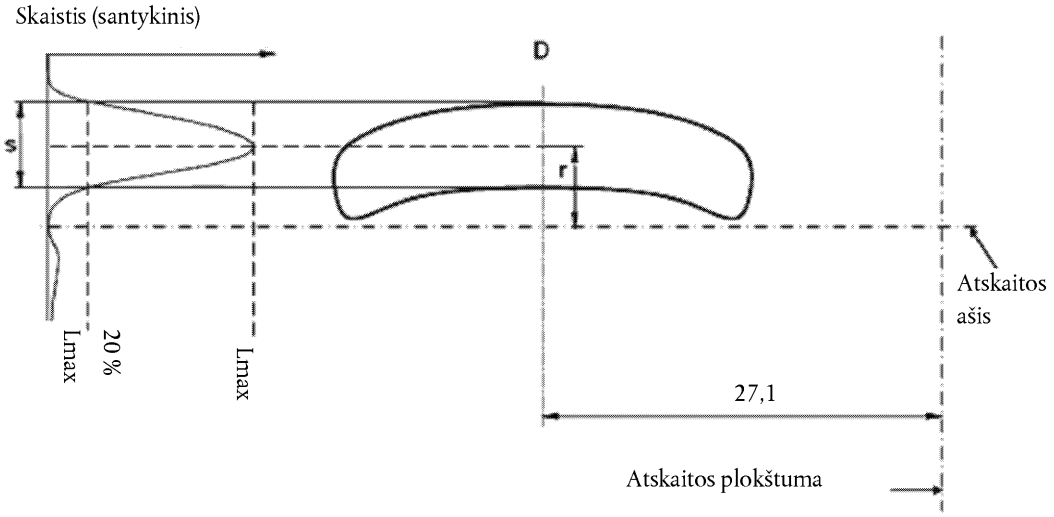
Matmenys (mm)	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
a1	0,30	0,20
a2	0,50	0,25
b1	0,30	0,15
b2	0,60	0,30
c	3,90	3,90

Arčiausiai atskaitos plokštumos esančio lanko tvirtinimo prie elektrodo taškas turi būti a1 ir b1 srityse. Toliausiai atskaitos plokštumos esančio lanko tvirtinimo prie elektrodo taškas turi būti a2 ir b2 srityse.

Kategorija D8S. Duomenų lapas D8S/5

Lanko padėtis ir pavidalas

Šiuo bandymu siekiama nustatyti lanko pavidalą ir jo padėtį, atsižvelgiant į atskaitos ašį ir plokštumą, išmatuojant jo lankstumą ir difuziją centrinėje skerspjūvio dalyje 27,1 mm atstumu nuo atskaitos plokštumos.



Santykinė sklaisčio sklaida skersinėje skerspjūvio dalyje D

Lanko pavidalas pavaizduotas tik kaip pavyzdys

Matavimo kryptis: šoninis šviesos šaltinio vaizdas

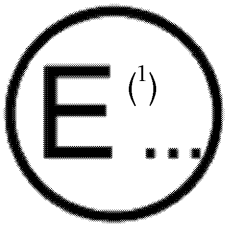
Matuojant santykinę skaisčio sklaidą centrinėje skerspjūvio dalyje, kaip nurodyta brėžinyje, didžiausioji vertė gaunama r atstumu nuo atskaitos ašies. 20 % didžiausios vertės taškas gaunamas s atstumu.

Matmenys mm	Serijinės gamybos šviesos šaltiniai	Standartiniai šviesos šaltiniai
r (lanko lenkimas)	0,50 +/– 0,25	0,50 +/– 0,15
s (lanko difuzija)	0,70 +/– 0,25	0,70 +/– 0,15

2 PRIEDAS

PRENEŠIMAS

(didžiausias formatas: A4 (210 × 297 mm))



Parengė: administracijos pavadinimas

.....

.....

.....

dėl dujų išlydžio šviesos šaltinio tipo ([2]): PATVIRTINIMO SUTEIKIMO,

PATVIRTINTO TIPO IŠPLĖTIMO,

ATSISAKYMO SUTEIKTI PATVIRTINIMĄ,

PATVIRTINIMO PANAIKINIMO,

VISIŠKO GAMYBOS NUTRAUKIMO

remiantis Taisykle Nr. 99.

Patvirtinimo Nr. ..... Išplėtimo Nr. .....

1. Dujų išlydžio šviesos šaltinis — kategorija .....
   — vardinė galia (vatais) .....
2. Prekės pavadinimas arba ženklas .....
3. Gamintojo pavadinimas ir adresas .....
4. Gamintojo atstovo, jeigu jis yra, pavadinimas ir adresas .....
5. Balastinio įtaiso prekės ženklas ir tipo numeris, jeigu balastinis įtaisas nėra sujungtas su šviesos šaltiniu. .....
6. Pateikta patvirtinti (data) .....
7. Už patvirtinimo bandymus atsakinga techninė tarnyba .....
8. Techninės tarnybos ataskaitos parengimo data .....
9. Minėtos tarnybos parengtos ataskaitos numeris .....
10. Patvirtinimas suteiktas / atsisakyta suteikti patvirtinimą / patvirtintas tipas išplėstas / patvirtinimas panaikintas ([2])
11. Vieta .....
12. Data .....
13. Parašas .....
14. Pridedamame brėžinyje Nr. ..... pavaizduotas visas šviesos šaltinis.

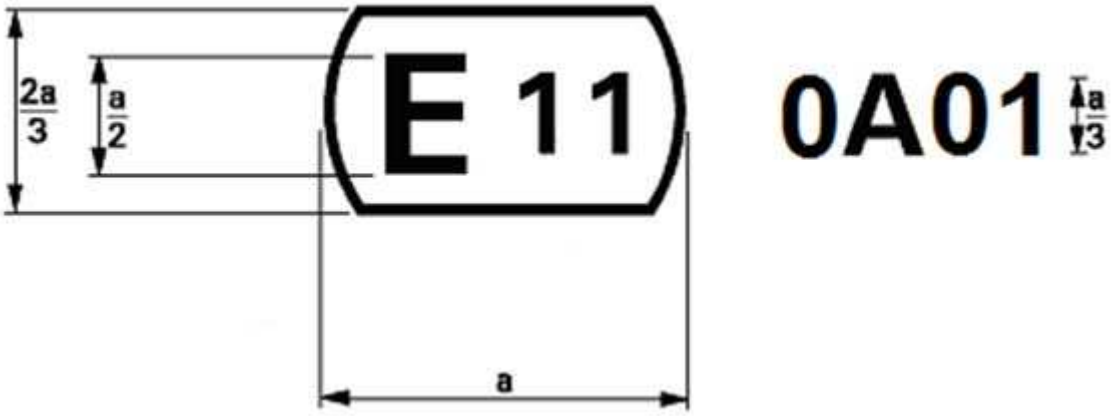
([1]) Patvirtinimą suteikusios / patvirtintą tipą išplėtusios / atsisakiusios suteikti patvirtinimą arba jį panaikinusios (žr. patvirtinimo nuostatas šioje taisyklėje) šalies skiriamasis numeris.

([2]) Išbraukti, kas netaikoma.

3 PRIEDAS

PATVIRTINIMO ŽENKLO IŠDĖSTYMO PAVYZDYS

(žr. 2.4.4 punktą)



a = ne mažiau kaip 2,5 mm

Šis prie dujų išlydžio šviesos šaltinio pritvirtintas patvirtinimo ženklas rodo, kad šviesos šaltinis buvo patvirtintas Jungtinėje Karalystėje (E11), o patvirtinimo numeris yra 0A01. Du pirmieji patvirtinimo kodo simboliai rodo, kad patvirtinimas buvo suteiktas pagal Taisyklės Nr. 99 pradinės versijos reikalavimus.

4 PRIEDAS

ELEKTRINIŲ IR FOTOMETRINIŲ CHARAKTERISTIKŲ MATAVIMO METODAS

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

Atliekant įjungimo, įkaitinimo ir neatvėsusio šviesos šaltinio pakartotinio įjungimo bandymus ir elektrinių bei fotometrinių charakteristikų matavimą, dujų išlydžio šviesos šaltinis turi veikti laisvojo oro sąlygomis 25 ± 5 °C aplinkos temperatūroje.

2. BALASTINIS ĮTAISAS

Jeigu balastinis įtaisas nėra sujungtas su šviesos šaltiniu, visi bandymai ir matavimai atliekami su balastiniu įtaisu, kaip nurodyta šios taisyklės 2.2.2.4 punkte. Maitinimo šaltinis, naudojamas įjungimo ir įkaitinimo bandymams, turi būti pakankamas, kad būtų galima užtikrinti spartų aukšto srovės impulso padidėjimą.

3. DEGIMO KRYPTIS

Degimo kryptis turi būti horizontali, pakreipimo kampas ± 10°, o švininis laidas turi būti apačioje. Sendinimo ir bandymo padėtys turi būti tapačios. Jeigu žibintas atsitiktinai pasukamas klaidinga kryptimi, prieš pradedant matavimus, jis turi būti sendinamas pakartotinai. Atliekant sendinimą ir matavimus, prie 32 mm skersmens ir 60 mm ilgio cilindro, kurio centras sutampa su atskaitos ašies centru ir kuris yra simetriškas lankui, neleidžiama laikyti jokių srovę praleidžiančių objektų. Be to, vengiama sklaidžiųjų magnetinių laukų.

4. SENDINIMAS

Visi bandymai atliekami naudojant mažiausiai 15 ciklų sendintus šviesos šaltinius; taikomas šis perjungimo ciklas:

45 minutes įjungiama, 15 sekundžių išjungiama, 5 minutes įjungiama, 10 minučių išjungiama.

5. MAITINIMO ĮTAMPA

Atliekant visus bandymus taikoma bandymo įtampa, nurodyta atitinkamame duomenų lape.

6. ĮJUNGIMO BANDYMAS

Įjungimo bandymas taikomas šviesos šaltiniams, kurie prieš bandymą mažiausiai 24 valandas nebuvo sendinami ir naudojami.

7. ĮKAITINIMO BANDYMAS

Įkaitinimo bandymas taikomas šviesos šaltiniams, kurie prieš bandymą mažiausiai 1 valandą nebuvo naudojami.

8. PAKARTOTINIS NEATVĖSUSIO ŠVIESOS ŠALTINIO ĮJUNGIMAS

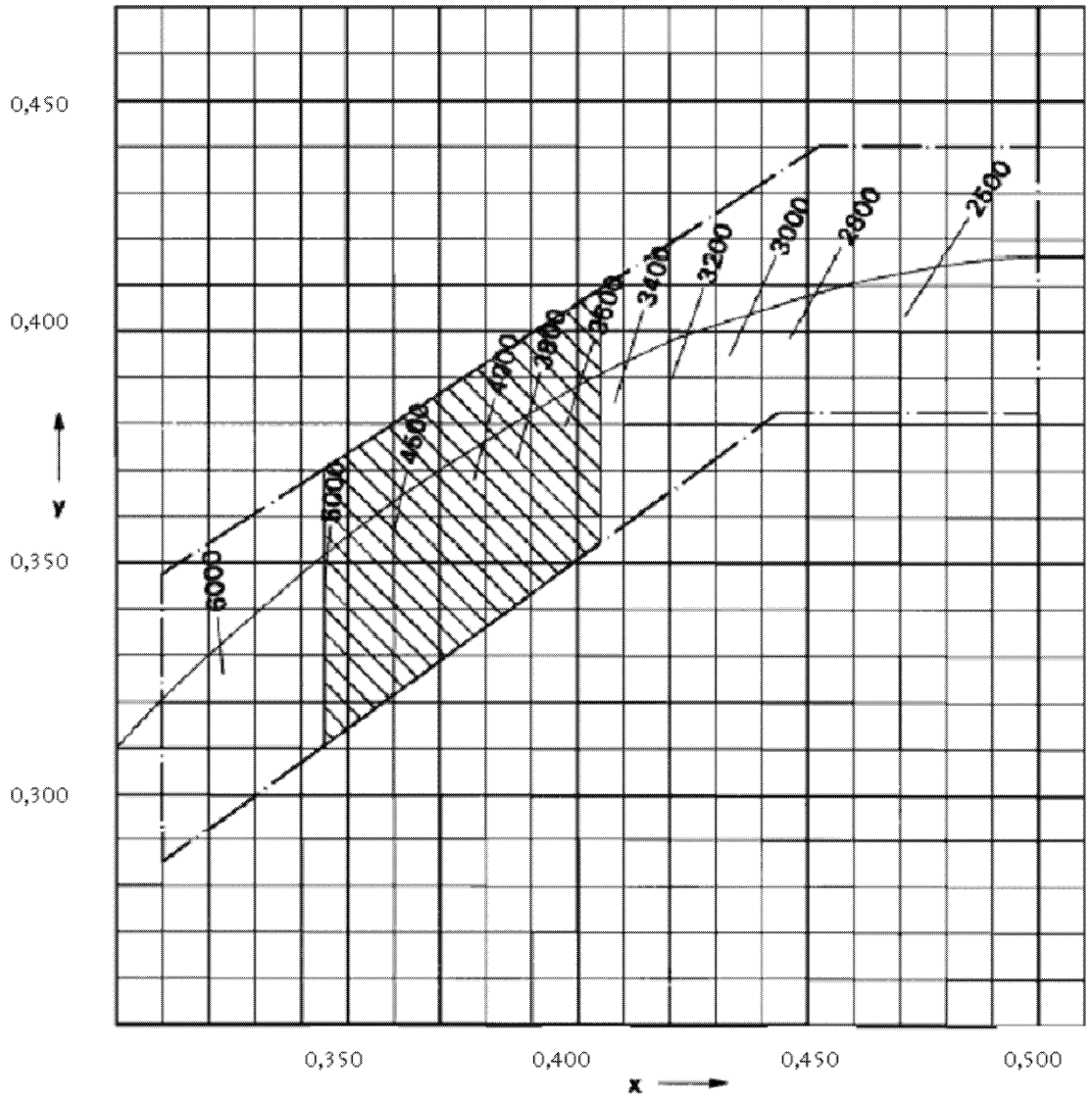
Šviesos šaltinis įjungiamas ir 15 minučių veikiamas balastiniu įtaisu (potencialiai prijungtu), kuriam tiekiama bandymo įtampos srovė. Tuomet atitinkamame duomenų lape nurodytam laikui išjungiama ir vėl įjungiama balastiniam įtaisui arba šviesos šaltiniui, su kuriuo sujungtas balastinis įtaisas, tiekiamos įtampos srovė.

9. ELEKTRINIS IR FOTOMETRINIS BANDYMAS

Prieš atliekant kokius nors matavimus, šviesos šaltinis 15 minučių stabilizuojamas.

10. SPALVA

Šviesos šaltinio spalva išmatuojama naudojant Ulbrichto rutulinį fotometrą ir taikant matavimo sistemą, pagal kurią matomų CIE pagrindinių spinduliuojamos šviesos spalvių koordinačių skiriamoji geba yra 0,002. Pateiktas brėžinys rodo baltos spalvos leidžiamųjų nuokrypų sritį ir D1R, D1S, D2R, D2S, D3R, D3S, D4R, D4S, D5S, D6S ir D8S dujų išlydžio šviesos šaltinių ribotą leidžiamųjų nuokrypų sritį.


0,450
0,400
0,350
0,300
y
0,350
0,400
0,450
0,500
x
6000
5000
4600
4200
3800
3600
3400
3200
3000
2800
2500

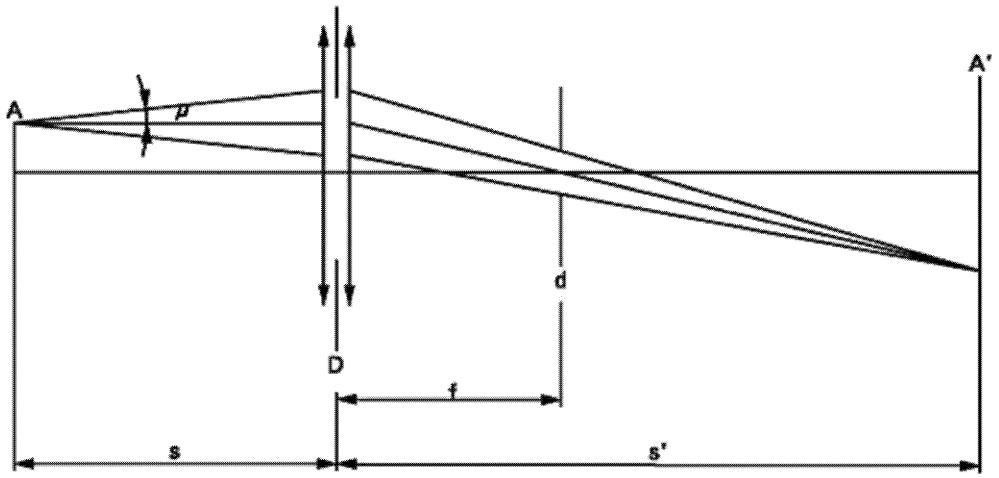
5 PRIEDAS

OPTINIS IŠDĖSTYMO BŪDAS, SKIRTAS LANKO PADĖČIAI BEI PAVIDALUI IR ELEKTRODŲ PADĖČIAI IŠMATUOTI [1]

Dujų išlydžio šviesos šaltinio padėtis turi būti tokia, kaip nurodyta:

1 arba 2 brėžinyje duomenų lapuose DxR/1 arba DxS/1;

3 arba 4 brėžinyje duomenų lapuose DxR/2 arba DxS/2.



Optinė sistema turi suprojektuoti lanko (A) tikrąjį atvaizdą (A'), jei įmanoma, padidintą ekrane iki M = s'/s = 20. Optinė sistema turi būti aplanacinė ir achromatinė. Optinės sistemos židinio nuotoliu f, naudojant diafragmą d, sukuriama lanko projekcija, kurios stebėjimo kryptys turi būti beveik lygiagrečios. Kad būtų gautas ne didesnis nei μ = 0,5° pusinės skėsties kampas, židinio ir diafragmos skersmuo, atsižvelgiant į optinės sistemos židinio nuotolį, neturi būti didesnis nei d = 2f tan(μ). Aktyvusis optinės sistemos skersmuo neturi būti didesnis nei:

D = (1 + 1/M)d + c + (b1 + b2)/2. (c, b1 ir b2 pateikti duomenų lape DxS/5, atitinkamai duomenų lape DxR/5).

Ekrano mastelis turi būti toks, kad būtų galima išmatuoti elektrodų padėtį. Išdėstymo būdo kalibravimą galima tinkamai atlikti naudojant atskirą projektorių, kurio spindulys būtų lygiagretus su matuokliu, kurio šešėlis projektuojamas ekrane. Matuoklis turi parodyti atskaitos ašį ir plokštumą, lygiagrečias su atskaitos plokštuma ir nutolusias nuo jos e atstumu (e = 27,1, D1R, D1S, D2R, D2S, D3R, D3S, D4R ir D4S atveju).

Ekrano plokštumoje turi būti sumontuotas imtuvas, judinamas vertikalia tiese, atitinkančia plokštumą, nutolusią e atstumu nuo dujų išlydžio šviesos šaltinio atskaitos plokštumos.

Imtuvo santykinis spektrinis jautris turi būti lygus žmogaus akies jautriui. Imtuvas turi būti ne didesnis nei 0,2 M mm (horizontaliai) ir 0,025 M mm (vertikaliai; M — didinimas). Matavimo judesio intervalas turi būti toks, kad būtų galima išmatuoti privalomus lanko lenkimo (r) ir lanko difuzijos (s) matmenis.

[1] Šis metodas — pavyzdinis matavimo metodas; gali būti taikomas bet kuris metodas, kuriuo galima pasiekti lygiavertį matavimo tikslumą.

6 PRIEDAS

BŪTINIAUSI GAMINTOJO TAIKOMŲ KOKYBĖS KONTROLĖS PROCEDŪRŲ REIKALAVIMAI

1. BENDROSIOS NUOSTATOS

Laikoma, kad atitikties reikalavimai fotometriniu (įskaitant ultravioletinę spinduliuotę), geometriniu, optiniu ir elektriniu atžvilgiu yra įvykdyti, jei nepažeidžiami susijusiame 1 priedo duomenų lape nustatyti serijinės gamybos dujų išlydžio šaltinių leidžiamieji nuokrypiai ir duomenų lapų reikalavimai dėl gaubtų.

2. BŪTINIAUSI GAMINTOJO ATLIEKAMOS ATITIKTIES PATIKROS REIKALAVIMAI

Gamintojas arba patvirtinimo ženklo turėtojas, laikydamasis šios taisyklės nuostatų, nustatytu dažnumu atlieka kiekvieno tipo dujų išlydžio šviesos šaltinių bandymus.

2.1. Bandymų pobūdis

Šių techninių reikalavimų atitikties bandymai turi būti taikomi fotometrinėms, geometrinėms ir optinėms charakteristikoms.

2.2. Bandymų metodai

2.2.1. Bandymai paprastai atliekami taikant šioje taisyklėje nustatytus metodus.

2.2.2. Taikant 2.2.1 punktą, būtina reguliariai kalibruoti ir reguliuoti bandymų įrangą, kad ji atitiktų kompetentingos institucijos atliktus matavimus.

2.3. Atrankos būdas

Dujų išlydžio šviesos šaltinių bandiniai atrenkami atsitiktine tvarka iš vienodų gaminių partijos. Vienoda partija — to paties tipo, apibrėžto pagal gamintojo taikomus gamybos metodus, dujų išlydžio šviesos šaltinių rinkinys.

2.4. Patikrintos ir užregistruotos charakteristikos

Dujų išlydžio šviesos šaltiniai tikrinami ir bandymo rezultatai registruojami pagal 7 priedo 1 lentelėje sugrupuotas charakteristikas.

2.5. Priimtinumo kriterijai

Gamintojas arba patvirtinimo turėtojas yra atsakingas už statistinį bandymo rezultatų tyrimą, kad būtų laikomasi šios taisyklės 4.1 punkte nustatytos produkcijos atitikties patikros reikalavimų.

Atitiktis užtikrinama, jei neviršijamas priimtinas 7 priedo 1 lentelėje pateiktų charakteristikų grupės neatitikties lygis. Tai reiškia, kad bet kurio tipo dujų išlydžio šviesos šaltinių, neatitinkančių bet kurio tipo dujų išlydžio šviesos šaltinių charakteristikų grupės reikalavimų, skaičius neviršija mažiausiųjų ribų, nurodytų atitinkamoje 7 priedo 2, 3 ar 4 lentelėje.

Pastaba. Kiekvienas atskiras dujų išlydžio šviesos šaltiniui taikomas reikalavimas laikomas charakteristika.

7 PRIEDAS

BANDINIŲ ATRANKA IR GAMINTOJO BANDYMŲ PROTOKOLŲ ATITIKTIES LYGIAI

1 lentelė

Charakteristikos

Charakteristikų grupė	Dujų išlydžio šaltinių tipų bandymų protokolų grupė (*)	Per mėnesį mažiausiai 12 bandinių iš grupės (*)	Priimtinas grupės neatitikties charakteristikų lygis (%)
Ženklinimas, įskaitomumas ir patvarumas	Visi tipai su vienodais išoriniais matmenimis	315	1
Kapsulės kokybė	Visi tipai su ta pačia kapsule	315	1
Išoriniai matmenys (išskyrus gaubtą)	Visi tos pačios kategorijos tipai	315	1
Lanko ir juostų padėtis ir matmenys	Visi tos pačios kategorijos tipai	200	6,5
Įjungimas, įkaitinimas ir pakartotinis neatvėsusio šviesos šaltinio įjungimas	Visi tos pačios kategorijos tipai	200	1
Lempų įtampa (voltais) ir galia (vatais)	Visi tos pačios kategorijos tipai	200	1
Šviesos srautas, spalva ir ultravioletinė spinduliuotė	Visi tos pačios kategorijos tipai	200	1

(*) Paprastai vertinami vienoje gamykloje pagaminti serijinės gamybos dujų išlydžio šviesos šaltiniai. Tačiau gamintojas gali grupuoti su tuo pačiu tipu (tik iš skirtingų gamyklų) susijusius protokolus, jeigu bandymai atliekami taikant tą pačią kokybės sistemą ir kokybės valdymą.

Remiantis skirtingais bandymų rezultatų skaičiais, nustatytos kiekvienos charakteristikų grupės priimtinumo ribos (išvardytos 2 lentelėje) kaip didžiausias neatitikties skaičius. Ribos pagrįstos priimtinu 1 % neatitikties lygiu, laikant, kad priimtinumo tikimybė yra bent 0,95.

2 lentelė

Kiekvienos charakteristikos bandymo rezultatų skaičius	Mažiausios priimtinumo ribos
–200	5
201–260	6
261–315	7
316–370	8
371–435	9
436–500	10
501–570	11
571–645	12
646–720	13
721–800	14
801–860	15

Kiekvienos charakteristikos bandymo rezultatų skaičius	Mažiausios priimtinumo ribos
861–920	16
921–990	17
991–1 060	18
1 061–1 125	19
1 126–1 190	20
1 191–1 249	21

Remiantis skirtingais bandymų rezultatų skaičiais, mažiausios kiekvienos charakteristikų grupės priimtinumo ribos, nurodytos kaip didžiausias neatitikties skaičius, pateiktos 3 lentelėje. Ribos pagrįstos priimtinu 6,5 % neatitikties lygiu, laikant, kad priimtinumo tikimybė yra bent 0,95.

3 lentelė

Protokoluose nurodytas lempų skaičius	Mažiausia riba	Protokoluose nurodytas lempų skaičius	Mažiausia riba	Protokoluose nurodytas lempų skaičius	Mažiausia riba
–200	21	541–553	47	894–907	73
201–213	22	554–567	48	908–920	74
214–227	23	568–580	49	921–934	75
228–240	24	581–594	50	935–948	76
241–254	25	595–608	51	949–961	77
255–268	26	609–621	52	962–975	78
269–281	27	622–635	53	976–988	79
282–295	28	636–648	54	989–1 002	80
296–308	29	649–662	55	1 003–1 016	81
309–322	30	663–676	56	1 017–1 029	82
323–336	31	677–689	57	1 030–1 043	83
337–349	32	690–703	58	1 044–1 056	84
350–363	33	704–716	59	1 057–1 070	85
364–376	34	717–730	60	1 071–1 084	86
377–390	35	731–744	61	1 085–1 097	87
391–404	36	745–757	62	1 098–1 111	88
405–417	37	758–771	63	1 112–1 124	89
418–431	38	772–784	64	1 125–1 138	90
432–444	39	785–798	65	1 139–1 152	91
445–458	40	799–812	66	1 153–1 165	92
459–472	41	813–825	67	1 166–1 179	93
473–485	42	826–839	68	1 180–1 192	94
486–499	43	840–852	69	1 193–1 206	95
500–512	44	853–866	70	1 207–1 220	96
513–526	45	867–880	71	1 221–1 233	97
527–540	46	881–893	72	1 234–1 249	98

Remiantis skirtingais bandymų rezultatų skaičiais, mažiausios kiekvienos charakteristikų grupės priimtinumo ribos, pateiktos 4 lentelėje, nurodytos kaip rezultatų procentinis dydis, laikant, kad priimtinumo tikimybė yra bent 0,95.

4 lentelė

Kiekvienos charakteristikos bandymų rezultatų skaičius	Nustatytos ribos nurodytos kaip rezultatų procentinis dydis. Priimtinas 1 % neatitikties lygis	Nustatytos ribos nurodytos kaip rezultatų procentinis dydis. Priimtinas 6,5 % neatitikties lygis
1 250	1,68	7,91
2 000	1,52	7,61
4 000	1,37	7,29
6 000	1,30	7,15
8 000	1,26	7,06
10 000	1,23	7,00
20 000	1,16	6,85
40 000	1,12	6,75
80 000	1,09	6,68
100 000	1,08	6,65
1 000 000	1,02	6,55

8 PRIEDAS

BŪTINIAUSI INSPEKTORIAUS ATLIEKAMOS BANDINIŲ ATRANKOS REIKALAVIMAI

1. Laikoma, kad atitikties reikalavimai fotometriniu, geometriniu, optiniu ir elektriniu atžvilgiu yra įvykdyti, jei nepažeidžiami atitinkamame 1 priedo duomenų lape nustatyti serijinės gamybos dujų išlydžio šviesos šaltinių leidžiamieji nuokrypiai ir duomenų lapų reikalavimai dėl gaubtų.
2. Masinės gamybos dujų išlydžio šviesos šaltinių atitiktis neginčijama, jei rezultatai atitinka šio priedo 5 dalį.
3. Atitiktis ginčijama ir reikalaujama, kad gamintojas užtikrintų gamybos atitiktį pagal reikalavimus, jei rezultatai neatitinka šio priedo 5 dalies.
4. Jei taikoma šio priedo 3 dalis, per du mėnesius atsitiktine tvarka iš naujausių gaminių papildomai atrenkama 250 dujų išlydžio šviesos šaltinių bandinių.
5. Patvirtinti atitiktį ar ne, sprendžiama pagal 1 lentelėje pateiktas vertes. Kiekvienos charakteristikų grupės požiūriu, dujų išlydžio šviesos šaltiniai patvirtinami arba atmetami pagal 1 lentelėje pateiktas vertes ([1]).

1 lentelė

Bandinys	1 % (*)		6,5 % (*)	
	Priimta	Atmesta	Priimta	Atmesta
Pirmo bandinio dydis: 125	2	5	11	16
Jei neatitinkančių vienetų skaičius yra didesnis nei 2 (11) ir mažesnis nei 5 (16), imama darsyk 125 vienetų imtis ir vertinama 250 vienetų	6	7	26	27

(*) Dujų išlydžio šviesos šaltiniai tikrinami ir bandymo rezultatai registruojami pagal 7 priedo 1 lentelėje sugrupuotas charakteristikas.

([1]) Pasiūlyta schema sukurta dujų išlydžio šviesos šaltinių atitikčiai priimtinam 1 % ir 6,5 % neatitikties lygiui įvertinti ir pagrįsta įprasto patikrinimo dvigubos bandinių atrankos planu (IEC leidinys 60410 „Bandinių atrankos planai ir tikrinimo pagal požymius procedūros“.