II

(Ne teisėkūros procedūra priimami aktai)

TARPTAUTINIAIS SUSITARIMAIS ĮSTEIGTŲ ORGANŲ PRIIMTI AKTAI

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

JT taisyklė Nr. 45 „Suvienodintos priekinių žibintų valytuvų ir variklinių transporto priemonių patvirtinimo nuostatos, atsižvelgiant į priekinių žibintų valytuvus“ [2020/575]

Įtrauktas visas galiojantis tekstas iki:

01 serijos pakeitimų 11 papildymo. Įsigaliojimo data – 2017 m. spalio 10 d.

TURINYS

TAISYKLĖ

1. Taikymo sritis
2. Apibrėžtys
3. Patvirtinimo paraiška
4. Ženklinimas
5. Patvirtinimas
6. Bendrosios specifikacijos
7. Valymo veiksmingumo tikrinimas
8. Tipo pakeitimai ir patvirtinto tipo išplėtimas
9. Gamybos atitiktis
10. Sankcijos už gamybos neatitiktį
11. Visiškas gamybos nutraukimas
12. Už patvirtinimo bandymus atsakingų techninių tarnybų ir tipo patvirtinimo institucijų pavadinimai bei adresai
13. Pereinamojo laikotarpio nuostatos

PRIEDAI

1. Pranešimas dėl priekinio žibinto tipo valytuvo patvirtinimo ar atsisakymo jį patvirtinti, patvirtinto tipo išplėtimo, patvirtinimo panaikinimo arba visiško gamybos nutraukimo pagal Taisyklę Nr. 45
2. Pranešimas dėl transporto priemonės tipo patvirtinimo ar atsisakymo jį patvirtinti, patvirtinto tipo išplėtimo, patvirtinimo panaikinimo arba visiško gamybos nutraukimo, atsižvelgiant į priekinių žibintų valytuvus pagal taisyklę Nr. 45
3. Patvirtinimo ženklų išdėstymas
4. Priekinių žibintų valytuvų veiksmingumo bandymo procedūra

1. TAIKYMO SRITIS

Ši taisyklė taikoma tvirtinant priekinių žibintų valytuvus ir transporto priemonės tipą atsižvelgiant į priekinių žibintų valytuvus.

Šiuo atveju gamintojo nuožiūra gali būti įrengiamas priekinio žibinto valytuvas, kuris anksčiau buvo patvirtintas kaip komponentas, bet tas ankstesnis patvirtinimas nebuvo privalomas ([1]).

2. APIBRĖŽTYS

Šioje taisyklėje:

2.1. priekinio žibinto valytuvas – sukomplektuotas įtaisas, kuriuo galima nuvalyti visą šviesą skleidžiantį priekinio žibinto arba APAS sistemos paviršių arba jo dalį;

2.2. priekinio žibinto valytuvo tipas – priekinių žibintų valytuvai, nesiskiriantys šiomis esminėmis savybėmis ([2]):

2.2.1. prekės pavadinimu arba ženklu:

a) priekinių žibintų valytuvai, paženklinti tuo pačiu prekės pavadinimu arba ženklu, tačiau pagaminti skirtingų gamintojų, laikomi skirtingų tipų valytuvais;

b) besiskiriantys tik prekės pavadinimu arba ženklu priekinių žibintų valytuvai, pagaminti to paties gamintojo, laikomi to paties tipo valytuvais;

2.2.2. taikomu valymo principu;

2.2.3. skirtingais priekinio žibinto geometriniais matmenimis, jei dėl jų kiek nors keičiami valytuvo komponentai;

2.3. transporto priemonės tipas – transporto priemonės, nesiskiriančios šiomis esminėmis savybėmis:

2.3.1. priekinio žibinto valytuvo tipu;

2.3.2. priekinio žibinto valymo įrangos geometriniu išdėstymu, jei dėl jo kiek nors keičiasi tos įrangos veikimas;

2.3.3. skysčio talpyklos tūrio klase;

2.4. transporto priemonės patvirtinimas – transporto priemonės tipo patvirtinimas, atsižvelgiant į priekinių žibintų valytuvus;

2.5. skysčio talpykla – priekinio žibinto valytuvo dalis, kurioje tam tikrais atvejais laikomas valomasis skystis;

2.6. valymo veiksmingumas – apšvietimo stiprumo, po valymo išmatuoto tam tikrame matavimo taške, procentinis santykis su vertėmis, išmatuotomis, kai pavyzdys yra visiškai švarus;

2.7. valymo laikotarpis – laikotarpis, per kurį atliekama viena ar daugiau valymo operacijų, reikalingų 7 dalyje nustatytiems reikalavimams įvykdyti;

2.8. valymo operacija – bet koks tinkamas valymo procesas.

2.9. Šioje taisyklėje vartojamos Taisyklėje Nr. 48 ir teikiant tipo patvirtinimo paraišką galiojančios jos serijos pakeitimuose pateiktos apibrėžtys.

([1]) Šios taisyklės laikymasis nėra nesuderinamas su esamomis nacionalinėmis taisyklėmis, pagal kurias nėra priimamos transporto priemonės, patvirtintos su 25-os veiksmingumo klasės priekinių žibintų valytuvais.

([2]) Priekinių žibintų valytuvai, kurie skiriasi skysčio suvartojimu, valymo laikotarpiu arba valymo elementų montavimo būdu, nelaikomi skirtingų tipų valytuvais, jei už patvirtinimo bandymus atsakinga techninė tarnyba patvirtina jų atitiktį šiai taisyklei. Ši nuostata taip pat taikoma tuo atveju, kai valomieji priekiniai žibintai skiriasi tik naudojama kaitinamąja lempa, pritaikymu eismui kairiąja puse arba eismui dešiniąją puse, šviesos spalva arba priekinio žibinto dalimis, kurios neturi įtakos priekinio žibinto valytuvo veiksmingumui. Jei naudojamos įvairios kaitinamosios lempos, bandymai atliekami tik su daugiausia energijos vartojančiu priekinio žibinto variantu.

3. PATVIRTINIMO PARAIŠKA

3.1. Priekinio žibinto valytuvo tipo patvirtinimo paraišką teikia prekės pavadinimo arba ženklo turėtojas arba jo tinkamai įgaliotas atstovas.

3.2. Transporto priemonės tipo patvirtinimo atsižvelgiant į priekinių žibintų valytuvus paraišką teikia transporto priemonės gamintojas arba jo tinkamai įgaliotas atstovas.

3.3. Paraiškoje nurodomas priekinio (-ių) žibinto (-ų) tipo numeris arba patvirtinimo numeris, arba priekinio (-ių) žibinto (-ų), kuriam (-iems) yra skirtas valytuvas, formos ir matmenys, ir prie jos pridedama po tris toliau nurodytus dokumentus arba pavyzdžius, kuriuose pateikiama tokia išsami informacija:

3.3.1. brėžiniai, kuriuose pakankamai detaliai parodomas įrengimo transporto priemonėje būdas, priekinio (-ių) žibinto (ų) ir valomosios (-ųjų) šluotelės (-ių), purkštuko (-ų) ar atitinkamų dalių tarpusavio jungtys, patvirtinimo ženklo vieta ir taikomas valymo principas; jei taikytina, taip pat nurodoma valytuvo valoma priekinio žibinto šviečiamojo paviršiaus dalis;

3.3.2. priekinio (-ių) žibinto (-ų), kuriam (-iems) yra skirtas valytuvas, tipo (-ų) specifikacija (-os) arba patvirtinimo numeris (-iai), jei valoma tik tam tikra lęšio dalis, arba pagrindinių matmenų specifikacija (lęšio skersmuo ir kreivumo spindulys), jei lęšis valomas tolygiai;

3.3.3. sąrašas, kuriame nurodomos dalys, iš kurių sudarytas priekinio žibinto valytuvas (pvz., siurbliukai, purkštukai, vožtuvai, varikliukai ir valomosios šluotelės), ir tų dalių brėžiniai;

3.3.4. trumpas techninis aprašas, kuriame nurodoma valymo laikotarpio trukmė, valomojo skysčio suvartojimas per valymo laikotarpį ir mažiausioji numatytos talpyklos talpa;

3.3.5. po vieną kiekvieno tipo priekiniam žibintui skirtą pavyzdį, numatytą įrengti transporto priemonės kairėje pusėje, ir po vieną kiekvieno tipo priekiniam žibintui skirtą pavyzdį, numatytą įrengti transporto priemonės dešinėje pusėje, sukomplektuotą su atitinkamu (-ais) priekiniu (-iais) žibintu (-ais), pagal 3.3.1 punktą sumontuotu (-ais) a) ant tinkamos bandymų įrangos arba b) ant tipinės tvirtinamo (-ų) tipo (-ų) transporto priemonės (-ių) taip, kad valytuvas ir priekinis (-iai) žibintas (-ai) galėtų normaliai veikti. Jei yra priekinių žibintų, skirtų eismui dešiniąja puse, ir priekinių žibintų, skirtų eismui kairiąja puse, pakanka bandyti tik vieną priekinių žibintų komplektą, skirtą eismui dešiniąja arba kairiąja puse;

3.3.6. atskiras sukomplektuotas priekinio žibinto valymo įtaisas;

3.3.7. įrengimo instrukcijos, jei tvirtinamas priekinio žibinto valytuvas;

3.3.8. techniniai dokumentai ir papildomi pavyzdžiai, jei jų reikalauja už patvirtinimo bandymus atsakinga techninė tarnyba;

3.3.9. tuo atveju, kai priekinio žibinto valytuvo tipas nuo jau patvirtinto tipo skiriasi tik prekės pavadinimu arba ženklu, užtenka pateikti:

3.3.9.1. priekinių žibintų valytuvų gamintojo deklaraciją, kad pateiktas tipas yra toks pat (išskyrus prekės pavadinimą arba ženklą) kaip jau patvirtintas tipas ir yra pagamintas to paties gamintojo; jau patvirtintas tipas identifikuojamas pagal patvirtinimo kodą;

3.3.9.2. du tuo pačiu prekės pavadinimu arba ženklu paženklintus pavyzdžius arba lygiaverčius dokumentus.

4. ŽENKLINIMAS

4.1. Bent ant vienos pagrindinės priekinio žibinto valytuvo dalies turi būti pritvirtinti šie aiškiai įskaitomi ir nenutrinami ženklai:

4.1.1. prekės pavadinimas arba ženklas;

4.1.2. elektra varomų dalių atveju – vardinė įtampa.

4.2. Ant vienos pagrindinės patvirtinti pateikto valytuvo dalies turi būti pakankamo dydžio plotas patvirtinimo ženklui pritvirtinti; šis plotas nurodomas 3.3.1 punkte nurodytame brėžinyje.

4.3. Ant patvirtinti pateiktos transporto priemonės turi būti pakankamo dydžio plotas patvirtinimo ženklui pritvirtinti, kaip nustatyta šios taisyklės 3 priede.

5. PATVIRTINIMAS

5.1. Priekinio žibinto valytuvo patvirtinimas taikomas tik veikimo principui, kuris taikomas tam tikrų tipų arba tam tikrų formų ir funkcinių savybių priekiniams žibintams, nurodytiems patvirtinimo paraiškoje, valyti.

5.2. Jei pagal šią taisyklę patvirtinti pateiktas priekinio žibinto valytuvo arba transporto priemonės tipas atitinka 6 ir 7 dalių reikalavimus, suteikiamas to priekinio žibinto valytuvo arba transporto priemonės tipo patvirtinimas.

5.3. Kiekvienam patvirtintam tipui suteikiamas patvirtinimo numeris. Pirmaisiais dviem skaitmenimis (šiuo metu skaitmenys 01 atitinka 01 pakeitimų seriją, kuri įsigaliojo 1988 m. vasario 9 d.) nurodoma pakeitimų, į kuriuos įtraukti patvirtinant tipą padaryti naujausi ir svarbiausi taisyklės techniniai pakeitimai, serija. Ta pati susitariančioji šalis negali suteikti to paties numerio kitam transporto priemonės arba priekinio žibinto valytuvo tipui.

5.4. Šios taisyklės 1 priede pateiktą pavyzdį atitinkančios formos pranešimas apie transporto priemonės tipo patvirtinimą, patvirtinto tipo išplėtimą arba atsisakymą suteikti patvirtinimą, remiantis šia taisykle, ir patvirtinimo paraiškos teikėjo pateikti tinkamo mastelio brėžiniai, ne didesnio nei A4 formato (210 × 297 mm) arba sulankstyti taip, kad būtų tokio formato, perduodami šią taisyklę taikančioms Susitarimo šalims.

Šios taisyklės 2 priede pateiktą pavyzdį atitinkančios formos pranešimas apie priekinio žibinto tipo patvirtinimą, patvirtinto tipo išplėtimą arba atsisakymą suteikti patvirtinimą ir patvirtinimo paraiškos teikėjo pateikti tinkamo mastelio brėžiniai, ne didesnio nei A4 formato (210 × 297 mm) arba sulankstyti taip, kad būtų tokio formato, perduodami šią taisyklę taikančioms Susitarimo šalims.

5.5. Prie kiekvienos transporto priemonės arba priekinio žibinto valytuvo, atitinkančio pagal šią taisyklę patvirtintą tipą, aiškiai matomoje ir lengvai prieinamoje vietoje, nurodytoje patvirtinimo formoje, pritvirtinamas tarptautinis patvirtinimo ženklas, kurį sudaro:

5.5.1. apskritimas, kuriame įrašyta raidė E ir patvirtinimą suteikiančios šalies skiriamasis numeris ([3]);

5.5.2. transporto priemonės tipo atveju – į dešinę nuo 5.5.1 punkte nurodyto apskritimo – šios taisyklės numeris, toliau raidė R, brūkšnelis ir patvirtinimo numeris;

5.5.3. transporto priemonės tipo atveju – toks papildomas simbolis: stačiakampis, kuriame įrašytas skaičius, rodantis skysčio talpyklos tūrio klasę; ta klasė gali būti 50 arba 25, kaip nustatyta 6.5.2.1 punkte;

5.5.4. priekinio žibinto valytuvo tipo atveju – patvirtinimo numeris.

5.6. Jeigu transporto priemonė šalyje, patvirtinusioje tipą pagal šią taisyklę, atitinka transporto priemonių tipą, patvirtintą pagal vieną ar kelias kitas prie Susitarimo pridėtas taisykles, 5.5.1 punkte nurodyto ženklo kartoti nereikia; tokiu atveju ši taisyklė ir visų taisyklių, pagal kurias patvirtinimas suteiktas šalyje, patvirtinusioje tipą pagal šią taisyklę, papildomi numeriai ir ženklai pateikiami stulpeliais 5.5.1 punkte nurodyto ženklo dešinėje.

5.7. Patvirtinimo ženklas turi būti aiškiai įskaitomas ir nenutrinamas.

([3]) 1958 m. Susitarimo šalių skiriamieji numeriai nurodyti Suvestinės rezoliucijos dėl transporto priemonių konstrukcijos (R.E.3) 3 priede, dokumentas ECE/TRANS/WP.29/78/Rev. 6 – www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29resolutions.html.

5.8. Transporto priemonės tipo patvirtinimo ženklas tvirtinamas šalia priekinių žibintų arba greta gamintojo pritvirtintos transporto priemonės duomenų plokštelės arba ant jos.

5.9. Šios taisyklės 3 priede pateikta patvirtinimo ženklų išdėstymo pavyzdžių.

6. BENDROSIOS SPECIFIKACIJOS

6.1. Priekinio žibinto valytuvas turi būti suprojektuotas ir pagamintas taip, kad valytų tas priekinių žibintų šviesą skleidžiančio paviršiaus dalis, kurios skleidžia pagrindinę artimąją šviesą, ir, jei pageidaujama, tas, kurios skleidžia tolimąją šviesą, užtikrinant bent 7 dalyje nurodytą valomąjį poveikį.

6.1.1. Jei artimąją šviesą skleidžia adaptyvioji priekinio apšvietimo sistema (APAS), priekinio žibinto valytuvas turi būti suprojektuotas ir pagamintas taip, kad valytų tas APAS šviesą skleidžiančio paviršiaus dalis, kuriose pagal Taisyklės Nr. 48 6.22.9.1 punkto nuostatas turi būti įrengtas valymo įtaisas.

6.2. Be to, priekinio žibinto valytuvas turi būti suprojektuotas taip, kad:

6.2.1. tuo metu, kai nejudamoje padėtyje esančio priekinio žibinto valytuvo dalys yra ant priekinio žibinto šviečiamojo paviršiaus, priekinių žibintų ir žibintų, kurie yra sugrupuoti su bandymui pateiktu priekiniu žibintu arba į jį kompleksiškai integruoti, fotometrinės vertės, išmatuotos atitinkamoje taisyklėje nurodytuose taškuose, kuriems yra nustatytos minimalios vertės, esant bet kokiai įprastai tų dalių nejudamai padėčiai, nesumažėtų daugiau kaip 5 %, palyginti su vertėmis, išmatuotomis prieš įrengiant valymo įtaisą; tos vertės jokiu būdu negali būti mažesnės už atitinkamoje taisyklėje nustatytas vertes;

6.2.1.1. 6.2.1 punktas netaikomas, kai priekinis žibintas ir 6.2.1 punkte nurodytos priekinio žibinto valytuvo dalys priekinio žibinto patvirtinimo procedūros metu sudaro vieną mazgą;

6.2.2. veikiančios mechaninės dalys, kai jos nėra nejudamoje padėtyje, neuždengtų daugiau nei:

6.2.2.1. 20 % artimąją šviesą skleidžiančio priekinio žibinto šviečiamojo paviršiaus;

6.2.2.2. 10 % tolimąją šviesą skleidžiančio priekinio žibinto, kompleksiškai neintegruoto į artimąją šviesą skleidžiantį priekinį žibintą, šviečiamojo paviršiaus;

6.2.3. galėtų veikti visame temperatūrų intervale nuo – 10 °C iki + 35 °C ir tinkamai veiktų greičio intervale nuo 0 iki 130 km/h (arba iki transporto priemonės didžiausiojo greičio, jei jis mažesnis nei 130 km/h); tačiau tai netaikoma, jei valytuvas yra blokuojamas sniego arba ledo; valytuvas turi likti nepažeistas po vienos valandos poveikio – 35 °C temperatūra ir vienos valandos poveikio + 80 °C temperatūra;

6.2.4. įprastai naudojamas valytuvas nuolat tinkamai veiktų nepaisant galimo vibracijos poveikio;

6.2.5. jam nebūtų padaryta funkcinės žalos įprasto transporto priemonės eksploatavimo metu ant jo susikaupus vandens, ledo arba sniego, net jei užšąla valomasis skystis; laikinas veikimo sutrikimas dėl užšalimo arba susikaupusio sniego nelaikomas gedimu, jei paprastomis priemonėmis galima pasiekti, kad įtaisas vėl veiktų;

6.2.6. visi elementai, ant kurių gali patekti valomojo skysčio, būtų atsparūs mišinio, kurį sudaro 50 % metilo alkoholio, etilo alkoholio arba izopropilo alkoholio ir 50 % vandens, poveikiui;

6.2.7. jo dalys netrukdytų reguliuoti priekinių žibintų arba įdėti ar pakeisti kaitinamųjų lempų; jei reikia, valytuvas arba jo dalys gali būti nuimamos, jei jas galima pašalinti naudojant paprastus įrankius.

6.3. Priekinio žibinto valytuvo dalys, kurios, kai yra nejudamoje (-ose) padėtyje (-yse) ir (arba) kai veikia, sudaro dalį transporto priemonės išorinio paviršiaus, turi atitikti šiuos reikalavimus:

6.3.1. šios dalys negali turėti jokių smailių arba aštrių į išorę nukreiptų dalių arba iškyšų, dėl kurių formos, matmenų, krypties arba kietumo galėtų padidėti asmens, į kurį atsitrenkia arba kurį paliečia kėbulas, kūno sužalojimo rizika arba sunkumas;

6.3.2. jokios išorinio paviršiaus išsikišusios dalies kreivumo spindulys negali būti mažesnis kaip 2,5 mm; šis reikalavimas netaikomas dalims, kurių kietumas pagal Šoro A skalę neviršija 60;

6.3.3. jei valytuvas turi valomąją šluotelę, 6.3.2 punktas netaikomas jos mentelėms arba atraminėms dalims. Tačiau tos dalys turi būti pagamintos taip, kad neturėtų jokių aštrių kampų, smailių ar aštrių dalių, kurios neatlieka jokios funkcijos. Valytuvo ašelė, jei ji yra, turi būti uždengta apsauginiu gaubtu, kurio kreivumo spindulys ne mažesnis kaip 2,5 mm, o paviršiaus plotas – ne mažesnis kaip 50 mm^2;

6.3.4. jei valytuvas turi purkštuką (-us), 6.3.2 punktas netaikomas nei purkštuko (-ų) funkcinėms dalims, nei nefunkcinėms dalims, jei jos išsikiša mažiau nei 5 mm;

6.3.5. 6.3.1, 6.3.2 ir 6.3.3 punktų nuostatos netaikomos toms priekinio žibinto valytuvo dalims, kurios, kai nejuda, yra tokioje vietoje, kad jų neįmanoma paliesti 100 mm skersmens rutuliu.

6.4. Atitiktį 6.2.3, 6.2.4, 6.2.5 ir 6.2.6 punktų specifikacijoms patvirtina paraiškos teikėjas. Kilus abejonių, šių reikalavimų laikymąsi gali patvirtinti už patvirtinimo bandymus atsakinga techninė tarnyba.

6.5. Jei tvirtinama transporto priemonė, taip pat turi būti įvykdyti šie reikalavimai:

6.5.1. turi būti valomi visi pagrindinę artimąją šviesą skleidžiantys priekiniai žibintai. Jei yra daugiau nei du artimąją šviesą skleidžiantys priekiniai žibintai, pakanka, kad būtų valoma viena šių priekinių žibintų pora;

6.5.2. jei valytuvas turi skysčio talpyklą, ji gali būti sujungta su priekinio stiklo plautuvams ir užpakalinio lango plautuvui skirta skysčio talpykla ir turi atitikti šiuos reikalavimus:

6.5.2.1. skysčio talpyklos tūrio turi pakakti ne mažiau kaip 50-iai valymo laikotarpių, naudojant 50-os veiksmingumo klasės priekinių žibintų valytuvus, ir ne mažiau kaip 25-iems valymo laikotarpiams, naudojant 25-os veiksmingumo klasės priekinių žibintų valytuvus. Jei skystis iš talpyklos tiekiamas ne tik priekinio žibinto valytuvui, bet ir priekinio stiklo plautuvui ir (arba) užpakalinio lango plautuvui, minėtas tūris iš viso padidinamas vienu litru;

6.5.2.2. turi būti lengva patikrinti skysčio lygį, o pildymo anga turi būti lengvai pasiekiama;

6.5.3. nei valytuvas, nei kokia nors jo dalis neturi trukdyti reguliuoti priekinio žibinto ir pakeisti kaitinamosios lempos. Prireikus valytuvą arba jo dalį turi būti galima nuimti paprastais įrankiais. Dalys arba veikiantis priekinio žibinto valytuvas ne valymo laikotarpiu negali mažinti jokių kitų nustatytų arba leidžiamų apšvietimo arba šviesos signalinių įtaisų veiksmingumo; visų pirma, jam įprastai veikiant, ant kitų apšvietimo arba šviesos signalinių įtaisų šviesą skleidžiančių paviršių neturi nuolat kauptis nešvarumai;

6.5.4. valymo įtaiso valdiklį turi būti galima valdyti sėdint ant vairuotojo sėdynės, jis gali būti integruotas su kitų valymo įtaisų valdikliais.

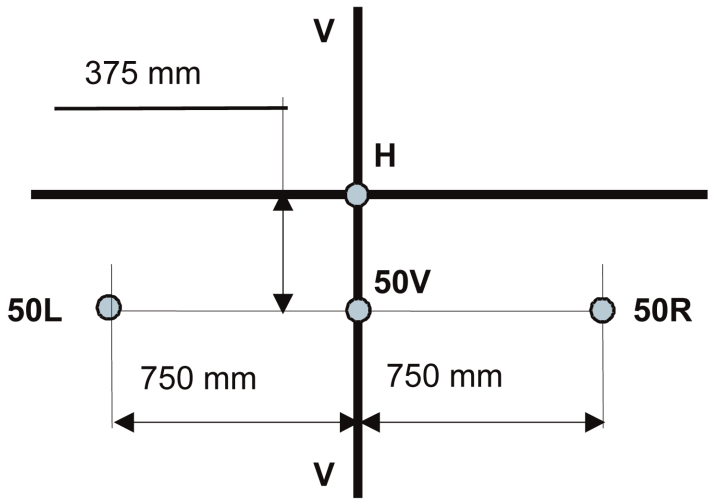
Be to, jei valymo įtaisas turi būti įrengtas pagal Taisyklę Nr. 48 ir jei nėra įdiegta jokios jo automatinio aktyvinimo funkcijos, jis, esant jau įjungtiems priekiniams žibintams, įjungus priekinio stiklo plautuvus, turi veikti bent vieną valymo laikotarpį.

6.6. Tuo atveju, jei patvirtinti pateiktoje transporto priemonėje yra įrengtas priekinio žibinto valytuvas, kuris anksčiau buvo patvirtintas kaip komponentas, tikrinama tik atitiktis 6.5–6.6.4 punktuose nustatytiems reikalavimams.

7. VALYMO VEIKSMINGUMO TIKRINIMAS

7.1. Valytuvo veiksmingumas bandomas pagal šios taisyklės 4 priedo reikalavimus. Pagrindinės artimosios šviesos žibinto valymo veiksmingumas toliau nurodytuose matavimo ekrano taškuose po kiekvieno valymo laikotarpio turi būti ne mažesnis kaip 70 %, neprivalomo tolimosios šviesos žibinto – taip pat 70 %; jei bandymas atliekamas su APAS, ši nuostata taikoma Taisyklės Nr. 123 9 priede nustatytoms fotometrinių bandymų procedūroms, taikomoms 6.1.1 punkte nurodytiems neutralios būklės apšvietimo moduliams. Jei bandymas atliekamas su priekiniu žibintu (pagal Taisyklę Nr. 98 arba 112), kuriame įdiegta posūkių apšvietimo funkcija, priekinis žibintas bandymui sureguliuojamas taip, kad šviestų visiškai tiesiai.

Matavimo taškų išdėstymo ekrane diagrama



7.2. Matavimo taško vieta ekrane, įrengtame už 25 m nuo priekinio žibinto ir statmename jo ašiai, turi būti tokia, kaip parodyta pirmiau pateiktoje diagramoje.

7.3. Artimąją šviesą skleidžiančiam priekiniam žibintui skirti matavimo taškai

7.3.1. Priekiniai žibintai, patvirtinti tik dėl artimosios šviesos (patvirtinimo ženkle yra žymuo C arba HC, arba XC/V/E/W/T);

matavimo taškai: 50 R (L) ir 50 V ([4]).

7.3.2. Priekiniai žibintai, patvirtinti dėl artimosios ir tolimosios šviesų (žymenys: CR, HCR, C+R, C+HR, HC+R arba HC+HR, arba XC/V/E/W/R/T).

Matavimo taškai: 50R (L) (ir 50V, jei tuose pačiuose žibintuose įrengtos skirtingos tolimosios ir artimosios šviesų optinės sistemos).

7.4. Tolimąją šviesą skleidžiančiam priekiniam žibintui skirtas matavimo taškas

Matavimo taškas: HV.

8. TIPO PAKEITIMAI IR PATVIRTINTO TIPO IŠPLĖTIMAS

8.1. Apie kiekvieną priekinio žibinto valytuvo tipo arba transporto priemonės tipo pakeitimą pranešama patvirtinimą suteikusiai tipo patvirtinimo institucijai. Tuomet tipo patvirtinimo institucija gali:

8.1.1. nuspręsti, kad atlikti pakeitimai veikiausiai neturės pastebimo neigiamo poveikio ir kad priekinio žibinto valytuvas arba transporto priemonė vis tiek atitinka reikalavimus, arba

([4]) Raidė R reiškia eismą dešiniąja puse.
Raidė L reiškia eismą kairiąją puse.

8.1.2. reikalauti iš techninės tarnybos, atsakingos už bandymus, kitos bandymų ataskaitos.

8.2. Apie tipo patvirtinimą arba nepatvirtinimą, nurodant pakeitimus, 5.4 punkte aprašyta tvarka pranešama šią taisyklę taikančioms Susitarimo šalims.

8.3. Patvirtinimo išplėtimą suteikusi kompetentinga institucija kiekvienam parengto pranešimo apie tokį išplėtimą blankui suteikia eilės numerį.

9. GAMYBOS ATITIKTIS

9.1. Kiekviena transporto priemonė arba priekinio žibinto valytuvas, turintis (-i) šioje taisyklėje nurodytą patvirtinimo ženklą, turi atitikti patvirtintą tipą ir 6 bei 7 dalių reikalavimus.

9.2. Siekiant patikrinti 9.1 punkte nurodytą atitiktį, paimama atsitiktinė iš serijinės gamybos transporto priemonių arba atsitiktinis iš serijinės gamybos priekinio žibinto valytuvų, pagal šią taisyklę pažymėtas (-a) patvirtinimo ženklu.

10. SANKCIJOS UŽ GAMYBOS NEATITIKTĮ

10.1. Jeigu nevykdomi 9.1 punkte nustatyti reikalavimai arba jeigu paimto pavyzdžio 9.2 punkte nustatytų bandymų rezultatai yra neigiami, pagal šią taisyklę suteiktas priekinio žibinto valytuvo tipo arba transporto priemonės tipo patvirtinimas gali būti panaikintas.

10.2. Jeigu šią taisyklę taikanti Susitarimo šalis panaikina savo anksčiau suteiktą patvirtinimą, ji, naudodama šios taisyklės 1 arba 2 priede pateikto pavyzdžio pranešimo formą, apie tai nedelsdama praneša kitoms šią taisyklę taikančioms susitariančiosioms šalims.

11. VISIŠKAS GAMYBOS NUTRAUKIMAS

Jei patvirtinimo turėtojas visiškai nustoja gaminti pagal šią taisyklę patvirtinto tipo priekinio žibinto valytuvus arba transporto priemones, jis apie tai praneša atitinkamą patvirtinimą suteikusiai institucijai. Tokį pranešimą gavusi institucija apie tai praneša kitoms šią taisyklę taikančioms Susitarimo šalims, naudodama šios taisyklės 1 arba 2 priede pateikto pavyzdžio formą.

12. UŽ PATVIRTINIMO BANDYMUS ATSAKINGŲ TECHNINIŲ TARNYBŲ IR TIPO PATVIRTINIMO INSTITUCIJŲ PAVADINIMAI BEI ADRESAI

Šią taisyklę taikančios Susitarimo šalys Jungtinių Tautų sekretoriatui praneša už patvirtinimo bandymus atsakingų techninių tarnybų ir patvirtinimą suteikiančių tipo patvirtinimo institucijų, kurioms turi būti siunčiami pranešimai apie kitose šalyse patvirtintą tipą, patvirtinto tipo išplėtimą, atsisakymą patvirtinti tipą ar tipo patvirtinimo panaikinimą, pavadinimus ir adresus.

13. PEREINAMOJO LAIKOTARPIO NUOSTATOS

Priekinių žibintų valytuvų įrengimas naujose transporto priemonėse

13.1. Nuo oficialios 01 serijos pakeitimų 4 papildymo įsigaliojimo datos nė viena šią taisyklę taikanti susitariančioji šalis neturi drausti transporto priemonėse montuoti priekinių žibintų valytuvų, patvirtintų pagal šią taisyklę su 01 serijos pakeitimų 4 papildymu.

13.2. 24 mėnesius nuo 01 serijos pakeitimų 4 papildymo įsigaliojimo datos šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys turi toliau leisti transporto priemonėse montuoti priekinių žibintų valytuvus, patvirtintus pagal šią taisyklę su ankstesnės serijos pakeitimais.

13.3. Praėjus 48 mėnesiams nuo minėtos įsigaliojimo datos, šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys gali uždrausti montuoti šios taisyklės su 01 serijos pakeitimų 4 papildymu reikalavimų neatitinkančius priekinių žibintų valytuvus naujoje transporto priemonėje, kurios nacionalinis tipo patvirtinimas arba atskiras tipo patvirtinimas buvo suteiktas praėjus daugiau kaip 24 mėnesiams nuo šios taisyklės 01 serijos pakeitimų 4 papildymo įsigaliojimo datos.

13.3.1. Tačiau šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys gali uždrausti montuoti šios taisyklės su 01 serijos pakeitimais reikalavimų neatitinkančius priekinių žibintų valytuvus transporto priemonėse, kurios pirmą kartą pradėtos eksploatuoti praėjus daugiau kaip penkeriems metams nuo 01 serijos pakeitimų įsigaliojimo datos.

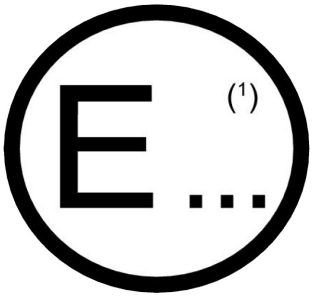
13.3.2. Tačiau šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys gali uždrausti pradėti eksploatuoti šios taisyklės su 01 serijos pakeitimais reikalavimų neatitinkančias transporto priemones praėjus daugiau kaip penkeriems metams nuo 01 serijos pakeitimų įsigaliojimo datos.

13.4. Praėjus 60 mėnesių nuo minėtos įsigaliojimo datos, šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys gali uždrausti montuoti šios taisyklės su 01 serijos pakeitimų 4 papildymu reikalavimų neatitinkančius priekinių žibintų valytuvus naujoje transporto priemonėje, kurios pirmoji registracija atlikta praėjus daugiau kaip 60 mėnesių nuo šios taisyklės 01 serijos pakeitimų 4 papildymo įsigaliojimo datos.

1 PRIEDAS

PRANEŠIMAS

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



Pateikė: institucijos pavadinimas:

.....

.....

.....

dėl priekinio žibinto valytuvo (2):

tipo patvirtinimo

patvirtinto tipo išplėtimo

tipo nepatvirtinimo

tipo patvirtinimo panaikinimo

visiško gamybos nutraukimo

pagal Taisyklę Nr. 45.

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

1. Priekinio žibinto valytuvo prekės pavadinimas arba ženklas: .....

2. Priekinio žibinto valytuvo tipas: .....

3. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

4. Gamintojo atstovo, jei toks yra, pavadinimas ir adresas: .....

5. Patvirtinta dėl toliau nurodytų priekinių žibintų (nurodyti tipą arba patvirtinimo numerį) ir (arba) dėl atitinkamo priekinio žibinto formų ir matmenų: .....

6. Trumpas valytuvo aprašas: .....

7. Pateikimo patvirtinti data: .....

8. Už patvirtinimo bandymus atsakinga techninė tarnyba: .....

9. Tos tarnybos parengtos ataskaitos data: .....

10. Tos tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....

11. Tipas patvirtintas / tipas nepatvirtintas / patvirtintas tipas išplėstas / tipo patvirtinimas panaikintas (2): .....

12. Patvirtinimo ženklo vieta ant priekinio žibinto valytuvo: .....

13. Vieta: .....

14. Data: .....

15. Parašas: .....

16. Paprašius galima gauti šiuos dokumentus su pirmiau pateiktu patvirtinimo numeriu: .....

… brėžinius, kuriuose parodytas priekinio žibinto valytuvo įrengimo ir atitinkamo jo pritvirtinimo, kuriam galioja šis tipo patvirtinimas, būdas;

… valytuvo brėžinius, diagramas ir schemas;

… nuotraukas.

---

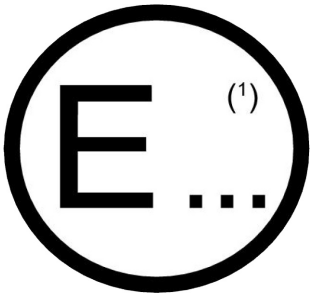
(1) Tipą patvirtinusios / patvirtintą tipą išplėtusios / tipo nepatvirtinusios / tipo patvirtinimą panaikinusios (žr. patvirtinimo nuostatas šioje taisyklėje) šalies skiriamasis numeris.

(2) Išbraukti, kas netaikoma.

2 PRIEDAS

PRANEŠIMAS

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



Pateikė: institucijos pavadinimas:

.....

.....

.....

dėl transporto priemonės (2): tipo patvirtinimo

patvirtinto tipo išplėtimo

tipo nepatvirtinimo

tipo patvirtinimo panaikinimo

visiško gamybos nutraukimo

atsižvelgiant į priekinių žibintų valytuvus pagal Taisyklę Nr. 45

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

1. Transporto priemonės prekės pavadinimas arba ženklas: .....

2. Transporto priemonės tipas: .....

3. Gamintojo pavadinimas ir adresas: .....

4. Gamintojo atstovo, jei toks yra, pavadinimas ir adresas: .....

5. Priekinio žibinto valytuvo prekės pavadinimas arba ženklas: .....

6. Valytuvo tipas: .....

7. Priekinio (-ių) žibinto (-ų) valytuvo (-ų) tipo patvirtinimo numeris (-iai) (jei transporto priemonėje įrengtas anksčiau patvirtintas priekinio žibinto valytuvas): .....

8. Patvirtinta dėl toliau nurodytų priekinių žibintų (nurodyti tipą arba patvirtinimo numerį, arba formas ir matmenis): .....

9. Trumpas valytuvo aprašas: .....

10. Skysčio talpyklos tūrio klasė: 25/50 (2). .....

11. Pateikimo patvirtinti data: .....

12. Už patvirtinimo bandymus atsakinga techninė tarnyba: .....

13. Tos tarnybos parengtos ataskaitos data: .....

14. Tos tarnybos parengtos ataskaitos numeris: .....

15. Tipas patvirtintas / tipas nepatvirtintas / patvirtintas tipas išplėstas / tipo patvirtinimas panaikintas ([2]): .....

16. Patvirtinimo ženklo vieta ant transporto priemonės: .....

17. Vieta: .....

18. Data: .....

19. Parašas: .....

20. Paprašius galima gauti šiuos dokumentus su pirmiau pateiktu patvirtinimo numeriu: .....

… brėžinius, kuriuose parodytas priekinio žibinto valytuvo įrengimo ir atitinkamo jo pritvirtinimo, kuriam galioja šis tipo patvirtinimas, būdas;

… valytuvo brėžinius, diagramas ir schemas;

… nuotraukas.

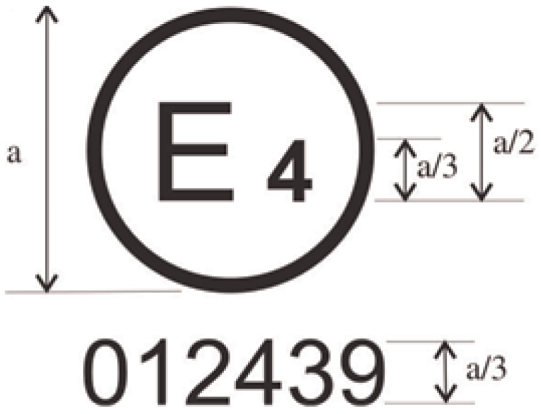
([1]) Tipą patvirtinusios / patvirtintą tipą išplėtusios / tipo nepatvirtinusios / tipo patvirtinimą panaikinusios (žr. patvirtinimo nuostatas šioje taisyklėje) šalies skiriamasis numeris.

([2]) Išbraukti, kas netaikoma.

3 PRIEDAS

PATVIRTINIMO ŽENKLŲ IŠDĖSTYMAS

I. Priekinio žibinto valytuvo patvirtinimo ženklo išdėstymas



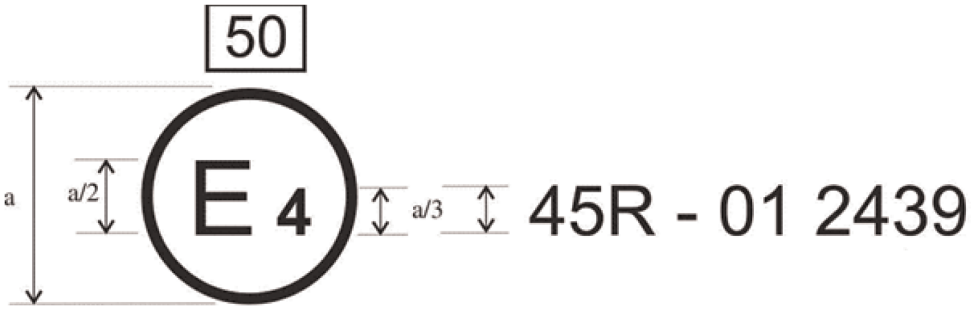
a ≥ 8 mm

Pavaizduotas prie priekinio žibinto valytuvo pritvirtintas patvirtinimo ženklas rodo, kad valytuvas buvo patvirtintas Nyderlanduose (E 4), patvirtinimo numeris 012439. Pirmieji du patvirtinimo numerio skaitmenys rodo, kad patvirtinimas buvo suteiktas pagal Taisyklės Nr. 45 su 01 serijos pakeitimais reikalavimus.

Pastaba. Patvirtinimo numeris turi būti šalia apskritimo, virš raidės E arba po ja, į kairę arba į dešinę nuo šios raidės. Patvirtinimo numerio skaitmenys turi būti toje pačioje raidės E pusėje ir pasukti ta pačia kryptimi. Kompetentingos institucijos turėtų vengti patvirtinimo tikslais naudoti romėniškus skaitmenis, kad jie nebūtų painiojami su kitais simboliais.

II. Patvirtinimo ženklų išdėstymas ant transporto priemonės, atsižvelgiant į priekinių žibintų valytuvus

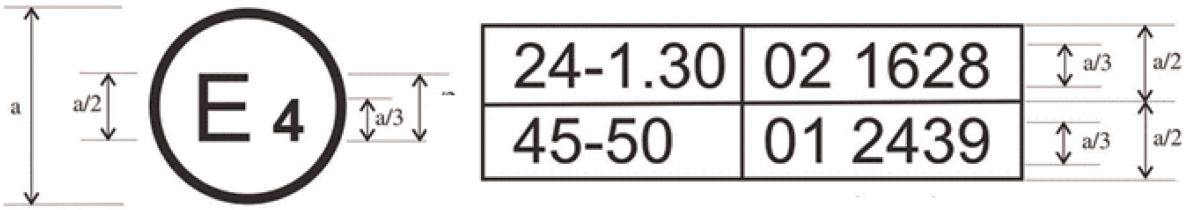
A PAVYZDYS



a ≥ 8 mm

Pavaizduotas prie transporto priemonės pritvirtintas patvirtinimo ženklas rodo, kad atitinkamas transporto priemonės tipas buvo patvirtintas Nyderlanduose (E 4) pagal Taisyklę Nr. 45 su 01 serijos pakeitimais, patvirtinimo numeris 012439. Pirmieji du patvirtinimo numerio skaitmenys rodo, kad patvirtinimas buvo suteiktas pagal Taisyklės Nr. 45 su 01 serijos pakeitimais reikalavimus. Veiksmingumo klasė – 50.

B PAVYZDYS



a ≥ 8 mm

Pavaizduotas prie transporto priemonės pritvirtintas patvirtinimo ženklas rodo, kad atitinkamas transporto priemonės tipas buvo patvirtintas Nyderlanduose (E 4) pagal taisykles Nr. 24 ir 45 (*). Pirmieji du patvirtinimo numerio skaitmenys rodo, kad tuo metu, kai buvo suteikti atitinkami patvirtinimai, į Taisyklę Nr. 24 jau buvo įtraukti 02 serijos pakeitimai, o į Taisyklę Nr. 45 buvo įtraukti 01 serijos pakeitimai. Veiksmingumo klasė – 50.

(*) Pirmasis numeris pateiktas tik kaip pavyzdys.

4 PRIEDAS

PRIEKINIŲ ŽIBINTŲ VALYTUVŲ VEIKSMINGUMO BANDYMO PROCEDŪRA

1. BENDROSIOS PASTABOS

Bandymai atliekami ramiame ore, 23 °C ± 5 °C aplinkos temperatūroje.

Įvairiais bandymo etapais turi būti imamasi atsargumo priemonių, kad būtų išvengta šiluminio smūgio priekinių žibintų stiklui.

Jei valymo įtaiso gamintojas yra numatęs keletą valymo įtaiso ir priekinių žibintų padėčių, valymo įtaisas turi būti bandomas tik nepalankiausioje padėtyje valymo įtaiso atžvilgiu. Jei naudojamas valomasis skystis, bandymų įrangos pusėje, kurioje bandomasis pavyzdys nėra montuojamas, įrengiami papildomi purkštukai, kad būtų galima patikrinti skysčio suvartojimą.

2. BANDYMŲ ĮRANGA

2.1. Bandymo mišinys

2.1.1. Priekiniam žibintui su išoriniu stikliniu lęšiu:

vandens ir teršalo mišinio, kuriuo turi būti tepamas priekinis žibintas, sudėtis turi būti tokia:

a) 9 masės dalys kvarcinio smėlio, kurio smiltelių dydis 0–100 μm,

b) 1 masės dalis augalinių anglies dulkių (buko), kurių dalelės yra nuo 0 iki 100 μm dydžio;

c) 0,2 masės dalies NaCMC[1] ir

d) 5 masės dalys natrio chlorido (99 % grynumo);

e) pakankamas kiekis distiliuoto vandens, kurio laidumas mažesnis nei 1 μS/m.

2.1.2. Priekiniam žibintui su išoriniu plastikiniu lęšiu:

vandens ir teršalo mišinio, kuriuo turi būti tepamas priekinis žibintas, sudėtis turi būti tokia:

a) 9 masės dalys kvarcinio smėlio, kurio smiltelių dydis 0–100 μm;

b) 1 masės dalis augalinių anglies dulkių (buko), kurių dalelės yra nuo 0 iki 100 μm dydžio;

c) 0,2 masės dalies NaCMC ([1]);

d) 5 masės dalys natrio chlorido (99 % grynumo);

e) 13 masės dalių distiliuoto vandens, kurio laidumas ne didesnis kaip 1 mS/m;

f) 2 ± 1 lašai paviršinio aktyvumo medžiagos ([2]).

2.1.3. Mišinys turi būti tinkamas tepti ant priekinio žibinto purkštuvu, apibūdintu 2.3 punkte. Mišinys tepamas ne anksčiau nei po dviejų valandų ir ne vėliau kaip po 24 valandų nuo paruošimo. Į purkštuvą jis supilamas prieš pat naudojimą.

2.2. Fotometrinio matavimo įranga turi būti lygiavertė naudotai patvirtinant priekinius žibintus.

2.3. Pakankamos galios maitinimo šaltinis (įtampos sumažėjimas valymo laikotarpiu turi būti ne didesnis kaip 1 %), trumpalaikiams matavimams skirtas voltmetras (oscilografas), purkštuvas, kurio darbinis slėgis apie 500 kPa, su tiekiamo skysčio bakeliu ir 1,5 mm skersmens purkštuku.

([1]) NaCMC yra karboksimetilceliuliozės, paprastai žymimos CMC, natrio druska. Teršalų mišinyje naudojamos NaCMC pakeitimo laipsnis (PL) turi būti 0,6–0,7, o 2 % tirpalo klampa esant 20 °C – apie 200–300 cP.

([2]) Šis kiekio nuokrypis leidžiamas tam, kad nešvarumai tinkamai pasiskirstytų ant visų plastikinių lęšių.

2.4. Jei bandomieji pavyzdžiai bandomi sumontuoti ne transporto priemonėje, priekinis (-iai) žibintas (-ai) ir valytuvas sumontuojami ant bandymų įrangos, kurią naudojant atkuriamas įrengimas transporto priemonėje ir sudaromos sąlygos valytuvui ir priekiniam (-iams) žibintui (-ams) normaliai veikti.

2.5. Atliekant elektra varomų įtaisų bandymą maitinimo šaltinis sureguliuojamas taip, kad, naudojant 12 V sistemas, daugiausia energijos vartojančio įtaiso apkrova ties jungtimis būtų 13,0 V, o naudojant 24 V sistemas – 27,0 V.

Apšvietimo matavimai atliekami remiantis priekinių žibintų patvirtinimo bandymų tvarka. Kilus abejonių, galioja tik tie matavimai, kurie buvo atlikti naudojant kaitinamąją lempą.

3. ŠVARAUS PRIEKINIO ŽIBINTO FOTOMETRINIAI MATAVIMAI

Šviesą skleidžiantis priekinio žibinto paviršius turi būti švarus, priekinio žibinto valytuvas turi būti nejudamoje padėtyje. Fotometriniai matavimai atliekami laikantis atitinkamoje taisyklėje nustatytų specifikacijų, taip pat atliekami 4 dalyje nustatyti matavimai. Paskui apšvietimas matuojamas šios taisyklės 7 dalyje nustatytuose matavimo taškuose.

4. VALYMO VEIKSMINGUMO VERTINIMAS

4.1. Priekinį (-ius) žibintą (-us) palaikius 10 minučių įjungtą, naudojant pirmiau minėtą purkštuvą, jo (jų) visas šviesą skleidžiantis paviršius tolygiai padengiamas teršalų mišiniu. Paskui mišinys išdžiovinamas laikant žibintą įjungtą arba naudojant karštą orą. Prireikus ši procedūra kartojama, kol šviesos intensyvumas visuose matavimo taškuose sumažinamas tiek, kad nesiektų 20 % verčių, nurodytų šio priedo 3 dalyje. Bent viename iš kelių matavimo taškų šviesos intensyvumas turi būti nuo 15 iki 20 %

4.1.1. Per bandymus taikomos gamintojo deklaruotos valymo laikotarpio trukmės ir valomojo skysčio suvartojimo per tą laikotarpį vertės. Skysčio suvartojimas matuojamas kaip per kelis gamintojo nustatytus valymo laikotarpius išmatuotų verčių aritmetinis vidurkis.

4.1.2. Priekiniam žibintui atvėsus, bet ne vėliau kaip po dviejų valandų nuo nešvarumų sudžiūvimo, įjungiami priekiniai žibintai, o priekinio žibinto valytuvas įjungiamas veikti gamintojo nustatytą valymo laikotarpį. Šis valymo laikotarpis turi būti ne ilgesnis kaip 10 s.

4.2. Jei valymo operacijai naudojamas valomasis skystis, bandymas atliekamas naudojant distiliuotą vandenį, kurio laidumas ne didesnis nei 10 μS/cm.

4.3. Jei valytuvas suprojektuotas valdyti rankiniu būdu, valymas atliekamas ne daugiau kaip penkiomis operacijomis, neviršijant 4.1.2 punkte nustatyto laikotarpio.

4.4. Jei valytuvas varomas ne elektra, per bandymą užtikrintinas veikimo sąlygas nustato techninė tarnyba, pasitarusi su gamintoju.

4.5. Po valymo operacijos priekinis žibintas paliekamas nudžiūti. Paskui dar kartą išmatuojamas apšvietimas matavimo taškuose, kaip reikalaujama 3 dalyje; išmatuotosios vertės turi atitikti šios taisyklės 7 dalies reikalavimus.

4.6. Jei matavimų rezultatas neatitinka 4.5 punkto reikalavimų, geresnių priekinio žibinto valytuvo, kuriam naudojamas valomasis skystis, rezultatų leidžiama siekti pareguliuojant skysčio čiurkšlę.