

II

(Įstatymo galios neturintys teisės 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/wp29docstts.html>

Jungtinių Tautų Europos ekonomikos komisijos (JT EEK) taisyklė Nr. 5. Vienodos variklinių transporto priemonių vientisųjų priekinių žibintų (VPŽ), skleidžiančių europinį asimetrinį trumposios arba tolimosios šviesos srautą, arba abu šiuos srautus, patvirtinimo nuostatos

Įtrauktas visas galiojantis tekstas iki:

03 serijos pakeitimų; įsigaliojimo data – 2014 m. birželio 10 d.

TURINYS

TAISYKLĖ

1. Taikymo sritis
2. Apibrėžtys
3. Patvirtinimo paraiška
4. Ženkilai
5. Patvirtinimas
6. Bendrosios specifikacijos
7. Vardinės vertės
8. Apšvietimas
9. Spalva
10. Nepatogumo įvertinimas
11. Gamybos atitiktis
12. Baudos už gamybos neatitiktį
13. Vientiso priekinio žibinto įtaiso (VPŽ įtaiso) tipo modifikacijos ir patvirtinto tipo išplėtimas
14. Visiškas gamybos nutraukimas
15. Pereinamojo laikotarpio nuostatos
16. Už patvirtinimo bandymus atsakingų techninių tarnybų ir administracijos padalinių pavadinimai ir adresai

PRIEDAI

- 1 priedas. Žemės ar miško ūkio traktorių ir kitų lėtaeigių transporto priemonių VPŽ įtaisai

- 2 priedas. Pranešimas dėl vientiso priekinio žibinto įtaiso tipo patvirtinimo suteikimo, patvirtinto tipo išplėtimo, atsiskyrimo suteikti patvirtinimą, patvirtinimo panaikinimo, visiško gamybos nutraukimo pagal Taisyklę Nr. 5
- 3 priedas. Būtiniausi gamybos atitikties kontrolės tvarkos reikalavimai
- 4 priedas. Patvirtinimo ženklų išdėstymo pavyzdžiai
- 5 priedas. Fotometrinių savybių pastovumo bandymas atliekant komplektinių žibintų bandymus
- 6 priedas. Žibintų su plastikiniais sklaidytuvais reikalavimai. Sklaidytuvų arba medžiagos bandinių ir komplektinių žibintų bandymas
- 1 priedėlis. Chronologinė patvirtinimo bandymų atlikimo tvarka
 - 2 priedėlis. Šviesos sklaidos ir praleidimo matavimo metodas
 - 3 priedėlis. Bandymas purškimo metodu
 - 4 priedėlis. Sukibimo bandymas lipnia juosta
- 7 priedas. Būtiniausi inspektoriaus atliekamos bandinių atrankos reikalavimai
1. TAIKYMO SRITIS ⁽¹⁾
Ši taisyklė taikoma T kategorijos transporto priemonių vientisiems priekiniams žibintams (VPŽ) ⁽²⁾.
2. APIBRĖŽTYS
Šioje taisyklėje:
- 2.1. vientisas priekinio žibinto įtaisas (toliau – VPŽ įtaisas) – priekinio žibinto įtaisas, kurio komponentai, įskaitant atšvaitų sistemą, sklaidytuvų sistemą ir vieną arba daugiau elektros šviesos šaltinių, sudaro vieną nedalomą sistemą, kuri yra užplombuota per gamybos procesą ir kurią galima išardyti tik taip, kad įtaisas taptų visiškai netinkamu naudoti;
 - 2.2. sklaidytuvas – tolimiausia priekinio žibinto (bloko) sudedamoji dalis, praleidžianti šviesą pro šviečiamąjį paviršių;
 - 2.3. dangą – vienas ar keli produkto ar produktų, kuriais padengiamas išorinis sklaidytuvo paviršius, sluoksniai;
 - 2.4. VPŽ įtaisai yra laikomi skirtingo tipo, jeigu jie vienas nuo kito skiriasi viena ar daugiau iš šių esminių formos aspektų arba savybių:
 - 2.4.1. prekės pavadinimu arba ženklų;
 - 2.4.2. optinės sistemos savybėmis;
 - 2.4.3. papildomomis sudedamosiomis dalimis, kurios įtaisui veikiant gali pakeisti optinius efektus atspindėdamos, lauždamos ar sugerdamos šviesą ir (arba) deformuodamosi;
 - 2.4.4. vardine įtampa (gali būti suteiktas tas pats patvirtinimo numeris, jei pakeista tik vardinė įtampa);
 - 2.4.5. vardine galia;
 - 2.4.6. kaitinamojo (-ųjų) siūlo (-ų) forma;
 - 2.4.7. spindulių pluošto tipu (artimoji šviesa, tolimoji šviesa arba abu tipai);
 - 2.4.8. tinkamumu eismui dešiniąja arba kairiąja kelio puse arba abiem eismo kryptims;
 - 2.4.9. skleidžiamos šviesos spalva;
 - 2.4.10. sklaidytuvo ir dangos, jeigu ji yra, medžiagomis.

⁽¹⁾ Niekas šioje taisyklėje negali sutrukdyti taisyklę taikančiai susitarimo šaliai uždrausti naudoti priekinių žibintų derinį su plastikiniu sklaidytuvu, patvirtintu pagal šią taisyklę, su mechaniniu priekinio žibinto valymo įtaisu (su valytuvais).

⁽²⁾ Kaip apibrėžta Suvestinės rezoliucijos dėl transporto priemonių konstrukcijos (R.E.3) 7 priede (dokumentas TRANS/WP.29/78/Rev.1/Amend.2 su paskutiniais pakeitimais, padarytais Amend.4).

- 2.5. Įtaiso sklaidžiamos šviesos spalva. Šioje taisyklėje vartojamos Taisyklėje Nr. 48 ir teikiant tipo patvirtinimo paraišką galiojančios serijos jos pakeitimuose pateiktos spinduliuojamos šviesos spalvos apibrėžtys.
3. PATVIRTINIMO PARAIŠKA
- 3.1. Patvirtinimo paraišką pateikia prekės pavadinimo arba ženklo savininkas arba jo tinkamai įgaliotas atstovas. Joje nurodoma:
- 3.1.1. ar VPŽ įtaisas skirtas skleisti ir artimąją, ir tolimąją šviesą, ar tik vieną iš jų;
- 3.1.2. jei priekinis žibintas skirtas skleisti artimąją šviesą, ar jis suprojektuotas eismui kairiąja ir dešiniąja pusėmis, ar tik eismui viena iš šių pusių;
- 3.1.3. jei taikoma, kad jis yra skirtas žemės ar miško ūkio traktoriams ir kitoms lėtaeigėms transporto priemonėms (žr. 1 priedą).
- 3.2. Prie kiekvienos patvirtinimo paraiškos pridedama:
- 3.2.1. trys pakankamai išsamių, kad būtų galima nustatyti tipą, VPŽ įtaiso (su sklaidytuvo liejinio detalėmis, jeigu taikytina) priekinio ir skerspjuvio atvaizdo brėžinių egzemplioriai; 1:2 mastelio brėžiniuose taip pat parodoma kaitinamasis (-ieji) siūlas (-ai) ir skydas (-ai) iš priekio ir iš šono; brėžiniuose privalo būti parodyta patvirtinimo ženklui ir papildomiems simboliams skirta vieta patvirtinimo ženklo apskritimo atžvilgiu;
- 3.2.2. trumpas techninis aprašas;
- 3.2.3. šie bandiniai:
- 3.2.3.1. jeigu norima patvirtinti VPŽ įtaisą, sklaidžiantį baltą šviesą, – penki bandiniai;
- 3.2.3.2. jeigu norima patvirtinti VPŽ įtaisą, sklaidžiantį spalvinę šviesą, – vienas spalvotos šviesos įtaiso bandinys ir penki to paties tipo baltos šviesos įtaisų bandiniai, kurie nuo pateikto tipo skiriasi tik tuo, kad jų sklaidytuvus arba filtras yra bespalvis;
- 3.2.3.3. jei tai VPŽ įtaisai, kurie nuo tipo, kuris skirtas skleisti baltą šviesą, skiriasi tik tuo, kad jie yra suprojektuoti skleisti spalvotą šviesą ir kurie anksčiau atlikus 6, 7 ir 8 dalyse numatytus bandymus atitiko reikalavimus, pakanka pateikti vieną spalvotos šviesos įtaisų bandinį tik 9 dalyje numatytiems bandymams atlikti.
- 3.2.4. Plastiko, iš kurio pagaminti sklaidytuvai, bandymui:
- 3.2.4.1. trylika sklaidytuvų;
- 3.2.4.1.1. šeši iš šių sklaidytuvų gali būti pakeisti šešiais ne mažesniais kaip 60 × 80 mm dydžio medžiagos bandiniais, plokščiu arba išgaubtu išoriniu paviršiumi ir ne mažesne kaip 15 × 15 mm iš esmės plokščia sritimi viduryje (kreivio spindulys ne mažesnis kaip 300 mm);
- 3.2.4.1.2. kiekvienas toks sklaidytuvus arba medžiagos bandinys turi būti pagaminti tokiu pačiu būdu, kuris naudojamas masinėje gamyboje;
- 3.2.4.2. atšvaitas, prie kurio pagal gamintojo instrukcijas gali būti montuojami lęšiai.
- 3.3. Sklaidytuvų ir, jei yra, jų dangų medžiagos turi būti pateiktos kartu su šių medžiagų ir dangų savybių bandymų ataskaita, jei jos jau buvo išbandytos.
- 3.4. Prieš suteikdama tipo patvirtinimą kompetentinga institucija patikrina, ar taikomos tinkamos priemonės veiksmingai gamybos atitikties kontrolei užtikrinti.
4. ŽENKLAI ⁽¹⁾
- 4.1. Patvirtinti pateikti VPŽ įtaisai ženklinami paraiškos pateikėjo naudojamu prekės pavadinimu arba ženklu.
- 4.2. Ant jų priekinio sklaidytuvo paliekami pakankamo dydžio tarpai 5 dalyje nurodytam patvirtinimo ženklui ir papildomiems simboliams; ši vieta turi būti nurodyta 3.2.1 punkte minėtuose brėžiniuose.

(¹) Kai VPŽ įtaisai yra suprojektuoti atitikti tik eismo viena kelio puse reikalavimus (dešiniąja arba kairiąja), rekomenduojama, kad plotas, kuris gali būti uždengtas, kad nebūtų keliama nepatogumų eismo dalyviams tose šalyse, kuriose eismas vyksta kita eismo puse – priešinga tai, kuriai pritaikytas VPŽ įtaisas, būtų aiškiai pažymėtas ant priekinio sklaidytuvo. Tačiau jeigu dėl dizaino tas plotas akivaizdžiai matomas, ženklinti nereikia.

- 4.3. Ant šių įtaisų sklaidytuvo arba korpuso nurodoma tolimosios šviesos kaitinamojo siūlo vardinė įtampa ir vardinė galia, o po jos, jeigu taikytina, – artimosios šviesos kaitinamojo siūlo vardinė galia.
- 4.4. Jeigu VPŽ įtaisai suprojektuoti ir toms šalims, kuriose eismas vyksta dešiniąja puse, ir toms, kuriose eismas vyksta kairiąja puse, du transporto priemonėje sumontuoti įtaisai pažymimi raidėmis „R/D“ (eismo dešiniąja puse padėtis) ir raidėmis „L/G“ (eismo kairiąja puse padėtis).
- 4.5. Prekės pavadinimai arba ženklai ir ženklinimas, nustatyti pagal 4 dalį, turi būti aiškiai įskaitomi ir nenutrinami.
5. PATVIRTINIMAS
- 5.1. Bendrosios nuostatos
- 5.1.1. Jeigu visi pagal 3 dalį pateikti VPŽ įtaiso tipo pavyzdžiai atitinka šios taisyklės nuostatas, suteikiamas patvirtinimas.
- 5.1.2. Jei sugrupuoti, kombinuoti ar tarpusavyje sujungtieji žibintai atitinka daugiau nei vienos taisyklės reikalavimus, jie gali būti ženklinami tik vienu tarptautiniu patvirtinimo ženklu su sąlyga, kad kiekvienas iš sugrupuotųjų, kombinuotųjų ar tarpusavyje sujungtųjų žibintų atitinka jam taikomas nuostatas.
- 5.1.3. Kiekvienam patvirtintam tipui paskiriamas patvirtinimo numeris. Ta pati susitariančioji šalis negali paskirti to paties numerio kito tipo priekiniam žibintui, kuriam taikoma ši taisyklė, išskyrus tuo atveju, jei išplečiamas patvirtintas įtaiso, kuris skiriasi tik skleidžiamos šviesos spalva, tipas.
- 5.1.4. Pranešimas apie priekinio žibinto tipo patvirtinimą, jo išplėtimą, atsisakymą suteikti patvirtinimą ar patvirtinimo panaikinimą, visiškai nutrauktą gamybą pagal šią taisyklę perduodamas šią taisyklę taikančioms 1958 m. susitarimo šalims naudojant blanką, atitinkantį šios taisyklės 2 priede pateiktą pavyzdį.
- 5.1.5. Be 4.1 punkte nurodyto ženklo, 4.2 punkte nurodytose vietose prie kiekvieno priekinio žibinto, atitinkančio pagal šią taisyklę patvirtintą tipą, turi būti pritvirtintas 5.2 ir 5.4 punktuose aprašytas patvirtinimo ženklas.
- 5.2. Patvirtinimo ženklo struktūra
- Patvirtinimo ženklas sudaromas iš:
- 5.2.1. Tarptautinio patvirtinimo ženklo, kurį sudaro:
- 5.2.1.1. apskritimas, kurio viduje įrašyta E raidė, o po jos – patvirtinimą suteikusios šalies skiriamasis numeris ⁽¹⁾;
- 5.2.1.2. patvirtinimo numeris pagal 5.1.3 punkto nuostatas;
- 5.2.2. šis papildomas simbolis (ar simboliai):
- 5.2.2.1. ant vientisų priekinių žibintų, atitinkančių tik eismo kairiąja puse reikalavimus, – horizontali rodyklė, rodanti į dešinę, kai žiūrima stovint prieš vientisąjį priekinį žibintą, t. y. į tą kelio pusę, kuria vyksta eismas;
- 5.2.2.2. ant vientisų priekinių žibintų, atitinkančių abiejų eismo sistemų reikalavimus, kuriuos galima atitinkamai reguliuoti, – horizontali dvipusė rodyklė, rodanti į kairę ir į dešinę puses;
- 5.2.2.3. ant priekinių žibintų, atitinkančių šios taisyklės reikalavimus tik dėl artimosios šviesos, pateikiamos raidės SC;
- 5.2.2.4. ant priekinių žibintų, atitinkančių šios taisyklės reikalavimus tik dėl tolimosios šviesos, pateikiamos raidės SR;
- 5.2.2.5. ant priekinių žibintų, atitinkančių šios taisyklės reikalavimus dėl tolimosios ir artimosios šviesos, pateikiamos raidės „SCR“;
- 5.2.2.6. žibintai su plastikiniu sklaidytuvu, be 5.2.2.3–5.2.2.5 punktuose nurodytų simbolių, ženklinami „PL“ raidžių grupe.

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

- 5.2.2.7. Bet kuriuo atveju šią taisyklę taikančioms susitariančiosioms šalims perduodamame patvirtinimo sertifikate ir pranešimo blanke nurodomas tinkamas veikimo režimas, taikytinas kitos procedūros metu pagal 5 priedo 1.1.1.1 punktą, ir leidžiama (-os) įtampa (-os) pagal 5 priedo 1.1.1.2 punktą.

Atitinkamais atvejais įtaisas ženklinamas taip:

įtaisų, atitinkančių šios taisyklės reikalavimus ir sukonstruotų taip, kad kaitinamasis artimosios šviesos žibinto siūlas nešviestų kartu su kuriuo nors kitu apšvietimo funkciją atliekančiu įtaisu, su kuriuo jis gali būti tarpusavyje sujungtas;

patvirtinimo ženkle po artimosios šviesos žibinto simbolio rašomas pasvirasis brūkšny (\diagup).

- 5.2.2.8. Du patvirtinimo numerio skaitmenys (šiuo metu 02), rodantys pakeitimų, apimančių naujausius svarbesnius techninius taisyklės pakeitimus, padarytų suteikiant patvirtinimą, serijas ir, jei būtina, prie nurodytų papildomų simbolių reikiama rodyklė.
- 5.2.2.9. 5.2.1 ir 5.2.2 punktuose nurodyti ženklai ir simboliai turi būti aiškiai išskaitomi ir nenutrinami net tada, kai priekinis žibintas įmontuotas transporto priemonėje.

5.3. Patvirtinimo ženklo išdėstymas

5.3.1. Atskirieji žibintai

Šios taisyklės 4 priedo 1–9 pvz. pateikti patvirtinimo ženklo ir minėtų papildomų simbolių išdėstymo pavyzdžiai.

5.3.2. Sugrupuotieji, kombinuotieji ir tarpusavyje sujungti žibintai

- 5.3.2.1. Jeigu sugrupuotieji, kombinuotieji arba tarpusavyje sujungtieji žibintai atitinka keleto taisyklių reikalavimus, jie gali būti ženklinami vienu tarptautiniu patvirtinimo ženklu, kurį sudaro apskritimas, jame įrašyta raidė E ir po jos nurodytas skiriamasis patvirtinimą suteikusių šalių numeris ir patvirtinimo numeris. Šis patvirtinimo ženklas gali būti pateikiamas bet kurioje sugrupuotų, kombinuotųjų arba tarpusavyje sujungtųjų žibintų vietoje su sąlyga, kad:

5.3.2.1.1. jis yra matomas sumontavus žibintus;

5.3.2.1.2. jokios sugrupuotųjų, kombinuotųjų ar tarpusavyje sujungtųjų žibintų sudedamosios šviesą praleidžiančios dalies nebūtų galima nuimti kartu nenuimant patvirtinimo ženklo.

5.3.2.2. Kiekvieno žibinto atpažinties simbolis, atitinkantis visų taisyklių su atitinkamos serijos pakeitimais, pagal kurias buvo suteiktas patvirtinimas ir į kurias įtraukti naujausi ir svarbesni techniniai taisyklės pakeitimai, atlikti prieš suteikiant patvirtinimą, reikalavimus, ir prireikus privalomoji rodyklė nurodomi:

5.3.2.2.1. ant atitinkamo šviesą skleidžiančio paviršiaus

5.3.2.2.2. arba sugrupuoti taip, kad kiekvienas iš sugrupuotųjų, kombinuotųjų ar tarpusavyje sujungtųjų žibintų galėtų būti aiškiai identifikuojamas (žr. pavyzdžius 4 priede).

5.3.2.3. Bendro patvirtinimo ženklo sudedamųjų dalių dydis turi būti ne mažesnis nei mažiausias leidžiamas mažiausių atskirų ženklių dydis, kaip reikalaujama taisyklėje, pagal kurią buvo suteiktas patvirtinimas.

5.3.2.4. Kiekvienam patvirtintam tipui paskiriamas patvirtinimo numeris. Ta pati susitariančioji šalis negali to paties numerio suteikti kitam sugrupuotų, kombinuotųjų arba tarpusavyje sujungtųjų žibintų, kuriems taikoma ši taisyklė, tipui.

5.3.2.5. Šios taisyklės 4 priedo 10 paveiksle pateikti sugrupuotųjų, kombinuotųjų arba tarpusavyje sujungtųjų žibintų patvirtinimo ženklių išdėstymo pavyzdžiai kartu su visais paminėtais papildomais simboliais.

5.3.3. Žibintai, kurių sklaidytuvai gali būti naudojami skirtingų tipų priekiniuose žibintuose ir kurie gali būti tarpusavyje sujungti arba sugrupuoti su kitais žibintais

Taikomos 5.3.2 punkte išdėstytos nuostatos.

5.3.3.1. Be to, jeigu naudojamas tas pats sklaidytuvas, jis gali būti ženklinamas skirtingais patvirtinimo ženklais, susijusiais su skirtingų tipų priekiniais žibintais arba žibintų įtaisais, su sąlyga, kad ant priekinio žibinto pagrindinio korpuso, net jeigu jo negalima atskirti nuo sklaidytuvo, būtų numatyta 4.2 punkte aprašyta vieta ir pateiktas faktinės funkcijas atliekančių įtaisų patvirtinimo ženklas.

Jeigu skirtingų tipų priekinius žibintus sudaro tas pats korpusas, gali būti naudojami skirtingi patvirtinimo ženklai.

- 5.3.3.2. Šios taisyklės 4 priedo 11 paveiksle pateikti patvirtinimo ženklų išdėstymo pavyzdžiai, susiję su pirmiau minėtu atveju.

6. BENDROSIOS SPECIFIKACIJOS

- 6.1. Kiekvienas pavyzdys turi atitikti toliau šioje dalyje, 7 bei 8 dalyse ir, jeigu būtina, 9 dalyje nustatytas specifikacijas.

- 6.2. Priekiniai žibintai turi būti pagaminti taip, kad nepaisant juos galinčios veikti vibracijos būtų išsaugotos nustatytosios fotometrines savybės ir įprastomis naudojimo sąlygomis jie veiktų tinkamai.

- 6.2.1. Priekiniai žibintai turi būti montuojami su įtaisu, kuriuo tuos priekinius žibintus transporto priemonėje būtų galima sureguliuoti pagal priekiniams žibintams taikomas taisykles. Tokio įtaiso neprivalo būti vientiso priekinio žibinto įdėkle, jeigu šie įdėklai pritaikyti naudoti tik transporto priemonėse, kuriose priekinių žibintų padėtį galima reguliuoti kitomis priemonėmis. Jeigu vientisas priekinis žibintas, skleidžiantis tolimąją šviesą, ir vientisas priekinis žibintas, skleidžiantis artimąją šviesą, surenkami kaip keičiami sudedamieji įrenginiai, montuojami į sudėtinį bloką, reguliavimo įtaisu turi būti galima atskirai tinkamai sureguliuoti kiekvieną VPŽ įtaisą.

- 6.2.2. Tačiau tai netaikoma priekinių žibintų blokams, kuriuose negalima atskirti atšvaito. Tokio tipo įrenginiams taikomi šios taisyklės 8 dalies reikalavimai. Jeigu tolimajai šviesai skleisti naudojamas daugiau kaip vienas šviesos šaltinis, norint nustatyti didžiausią apšviestumo vertę (E_{max}), naudojamos kombinuotos tolimosios šviesos funkcijos.

- 6.3. Gnybtai turi turėti elektros jungtį tik su atitinkamu (-ais) kaitinamuoju (-aisiais) siūlu (-ais) ir turi būti tvirti bei gerai pritvirtinti prie VPŽ įtaiso.

- 6.4. Jei įtaisai yra apvalūs, jie turi turėti visas fizines savybes ir elektros jungtis, nurodytas ant vienos iš SB₂–SB₇ plokštelių (4 priedas), ir turi atitikti tos plokštelės matmenis.

- 6.5. Abiejų, tiek eismo dešiniąja, tiek ir eismo kairiąja puse šalių reikalavimams atitikti suprojektuoti VPŽ įtaisai gali būti pritaikyti eismui tam tikra kelio puse arba atlikus atitinkamus pradinius nustatymus, montuojant priekinį žibintą į transporto priemonę, arba naudotojui pačiam pasirinkus nustatymus. Tokių pradinių ar pasirinktinių nustatymą gali atitikti, pavyzdžiui, kampinis įtaiso nustatymas transporto priemonėje. Bet kuriuo atveju turi būti galima pasirinkti tik dvi tiksliai nustatymo padėtis: viena – eismui dešiniąja puse, kita – eismui kairiąja puse; konstrukcija turi būti tokia, kad nebūtų galima netyčia perjungti iš vienos padėties į kitą arba į tarpinę padėtį. Atitiktis šio punkto reikalavimams tikrinama atliekant apžiūrą ir, jeigu būtina, naudojant bandymų įrangą.

- 6.6. Siekiant užtikrinti, kad nebūtų pernelyg didelių fotometrinių savybių pokyčių, pagal 5 priedo reikalavimus atliekami papildomi bandymai.

- 6.7. Jei priekinio žibinto sklaidytuvą pagamintas iš plastiko, bandymai turi būti atlikti pagal 6 priedo reikalavimus.

7. VARDINĖS VERTĖS

- 7.1. Vardinės įtampos vertės yra: 6, 12 ir 24 voltai ⁽¹⁾.

- 7.2. Galia, sunaudojama esant bandymo įtampai bet kurio pateikto VPŽ įtaiso, neviršija ant įtaiso nurodytos vardinės galios vatais daugiau nei 1 lentelėje nurodyta procentine dalimi. Galios vatais leidžiamo nuokrypio žemutinė riba nėra nurodyta, bet turi būti gautos 8.8 punkto 2 lentelėje nurodytos mažiausios apšvietos vertės.

1 lentelė

	180 mm skersmens apvalūs įtaisai		145 mm skersmens apvalūs įtaisai	
	6	12	6	12
Vardinė įtampa	6	12	6	12
Bandymo įtampa	6	12	6	12

⁽¹⁾ 24 voltų įtaisai svarstomi.

		180 mm skersmens apvalūs įtaisai	145 mm skersmens apvalūs įtaisai
		Vardinės galios vatais žymuo ir leidžiami nuokrypiai	
Dvigubi kaitinamieji siūlai (*)	Tolimoji šviesa	60 + 0 %	37,5 + 0 %
	Artimoji šviesa	50 + 0 %	50 + 0 %
Tik tolimosios šviesos kaitinamojo siūlo		75 + 0 %	50 + 0 %
Tik artimosios šviesos kaitinamojo siūlo		50 + 0 %	50 + 0 %

(*) Jei tai VPŽ įtaisai su dvigubais kaitinamaisiais siūlais, bandiniai gali būti teikiami patvirtinimui dėl šių dviejų funkcijų arba tik dėl artimosios šviesos.

8. APŠVIETIMAS ⁽¹⁾
- 8.1. VPŽ įtaisai turi būti pagaminti taip, kad neakindami užtikrintų tinkamą apšvietimą artimajai šviesai ir gerą apšvietimą tolimajai šviesai.
- 8.2. Priekinio žibinto užtikrinamas apšvietimas tikrinamas naudojant vertikalią ekraną, pastatytą 25 m atstumu priešais priekinį žibintą ir tinkamais kampais jo ašies atžvilgiu (žr. 4 priedą, plokšteles SB_{8a} ir SB_{8b}).
- 8.3. Artimosios šviesos spindulio viršutinė ribinė linija turi būti pakankamai aiškiai apibrėžta, kad šviesos pluoštą būtų praktiškai įmanoma reguliuoti, atskaitai naudojant šią ribinę liniją. Ribinė linija turi būti horizontali tiesė priešingoje eismo, kuriam skirtas žibintas, judėjimo pusėje; kitoje pusėje ji turėtų būti horizontali arba nukrypusi nuo horizontalės 15° kampu.
- 8.4. VPŽ įtaisas turi būti nustatytas taip, kad skleidžiant artimąją šviesą:
- 8.4.1. jeigu įtaisas sukonstruoti pagal eismo dešiniąją pusę reikalavimus, ribinė linija būtų horizontali kairėje ekrano pusėje ⁽²⁾, o jeigu įtaisas sukonstruoti pagal eismo kairiąją pusę reikalavimus, ribinė linija būtų horizontali dešinėje ekrano pusėje;
- 8.4.2. horizontali ribinės linijos dalis išdėstyta ekrane 25 cm žemiau horizontalios plokštumos lygio ir kerta priekinio žibinto židinio tašką (žr. šios taisyklės 4 priedą, plokšteles SB_{8a} ir SB_{8b});
- 8.4.3. ekranas yra 4 priedo plokštelėse SB_{8a} ir SB_{8b} nurodytoje padėtyje ⁽³⁾.
- 8.5. Kai įtaisas taip reguliuojamas siekiant patvirtinimo tik dėl artimosios šviesos ⁽⁴⁾, pakanka laikytis tik 8.8 punkte nustatytų reikalavimų; jeigu įtaisas skirtas ir artimajai, ir tolimajai šviesai, jis turi atitikti 8.8 ir 8.9 punktuose nustatytus reikalavimus.
- 8.6. Jeigu taip sureguliuotas VPŽ įtaisas neatitinka 8.8 ir 8.9 punktuose nustatytų reikalavimų, jo suregulavimas gali būti pakeistas su sąlyga, kad spindulių pluošto ašis į šoną nepasislinktų daugiau kaip 1° (= 44 cm) į dešinę arba į kairę ⁽⁵⁾. Kad būtų lengviau reguliuoti atsižvelgiant į ribinę liniją, dalį įtaiso galima uždengti, kad ribinė linija būtų ryškesnė.
- 8.7. Jeigu VPŽ įtaisas skleidžia tik tolimąją šviesą, jis sureguliuojamas taip, kad didžiausios apšvietos plotas būtų koncentruotas linijų hh ir vv sankirtos taške HV; toks žibintas turi atitikti tik 8.9 punkto reikalavimus.
- 8.8. Apšvieta, kurią ekrane sukuria žibinto skleidžiama artimoji šviesa, turi atitikti šiuos reikalavimus:

⁽¹⁾ Visi fotometrinių matavimų atliekami naudojant 7 dalyje nurodytą vardinę įtampą.

⁽²⁾ Bandymo ekranas turi būti pakankamai platus, kad būtų galima patikrinti ribinę liniją mažiausiai 5° į bet kurią pusę nuo tiesės vv.

⁽³⁾ Jeigu VPŽ įtaisas sukonstruotas taip, kad šios taisyklės reikalavimus atitiktų tik dėl artimosios šviesos, ir jeigu židinio ašis yra gerokai nukrypusi nuo bendrosios šviesos srauto krypties, šoninis reguliavimas atliekamas taip, kad kuo geriau būtų laikomasi apšvietimo reikalavimų taškuose 75 R ir 50 R eismo dešiniąją pusę atveju ir taškuose 75 L ir 50 L eismo kairiąją pusę atveju.

⁽⁴⁾ Artimajai šviesai skleistame priekiniame žibinte gali būti įmontuotas specifikacijos neatitinkantis tolimosios šviesos įtaisas.

⁽⁵⁾ Paregulavimas paslenkant 1° į dešinę arba į kairę gali būti derinamas su vertikaliu paregulavimu, kuris atliekamas tik laikantis 8.9 punkte nustatytų sąlygų.

2 lentelė

Matavimo ekrano taškai		Reikalaujama apšvieta liuksais	
VPŽ įtaisų eismui dešiniąja puse	VPŽ įtaisų eismui kairiąja puse	Mažiausia vertė	Didžiausia vertė
B 50 L	B 50 R	—	0,3
75 R	75 L	6	—
50 R	50 L	6	—
25 L	25 R	1,5	—
25 R	25 L	1,5	—
Energijos taškas III zonoje		—	0,7
Energijos taškas IV zonoje		2	—
Energijos taškas I zonoje		—	20

- 8.8.1. I, II, III, ir IV zonose neturi būti matomumą bloginančių šviesos poslinkių į šonus;
- 8.8.2. VPŽ įtaisai, suprojektuoti pagal eismo dešiniąja ir kairiąja pusėmis reikalavimus, kiekvienoje iš dviejų sureguliuojamų padėčių turi atitikti pirmiau išdėstytus reikalavimus, taikomus eismui atitinkama kryptimi;
- 8.9. Jeigu VPŽ įtaisas skirtas skleisti tolimąją ir artimąją šviesas, tolimosios šviesos sukuriama apšvieta ekrane matuojama sureguliuavus priekinį žibintą taip pat ir esant tai pačiai įtampai kaip ir atliekant matavimus pagal 8.8 punktą.
- 8.10. Apšvieta, kurią ekrane sukuria žibinto spinduliuojama tolimoji šviesa, turi atitikti toliau pateiktus reikalavimus:
- 8.10.1. linijų hh ir vv sankirtos taškas (HV) turi būti izoliuokšės, žyminčios 90 % didžiausios apšvietos, viduje. Ši maksimali vertė turi būti ne mažesnė kaip 32 liuksai;
- 8.10.2. judant horizontaliąja kryptimi nuo taško HV į kairę arba į dešinę, tolimosios šviesos spindulio sukuriama apšvieta turi būti ne mažesnė kaip 16 liuksų atstumu, neviršijančiu 1,125 m, ir ne mažesnė kaip 4 liuksai atstumu, neviršijančiu 2,25 m.
- 8.11. Ekrano apšvietos vertės, paminėtos 8.8 ir 8.9 punktuose, turi būti išmatuotos fotoelementu, kurio naudingasis plotas iki 65 kvadratinų milimetrų.
9. SPALVA
Skleidžiamos šviesos spalva turi būti balta.
10. NEPATOGUMO ĮVERTINIMAS
Turi būti įvertintas nepatogumas, kurį sukelia VPŽ įtaisų skleidžiama artimoji šviesa ⁽¹⁾.
11. GAMYBOS ATITIKTIS
- 11.1. Pagal šią taisyklę patvirtinti priekiniai žibintai turi būti pagaminti taip, kad atitiktų tipą, patvirtintą pagal 8 ir 9 dalyse nustatytus reikalavimus.
- 11.2. Siekiant patikrinti, ar laikomasi 11.1 punkte nustatytų reikalavimų, turi būti atliekama tinkama gamybos kontrolė.
- 11.3. Patvirtinimo turėtojas pirmiausia turi:
- 11.3.1. užtikrinti, kad būtų taikomos veiksmingos gaminių kokybės kontrolės procedūros;
- 11.3.2. turėti galimybę naudoti visų patvirtintų tipų atitikčiai patikrinti būtiną kontrolės įrangą;

⁽¹⁾ Šis reikalavimas bus įtrauktas kaip rekomendacija administravimo tikslais.

- 11.3.3. užtikrinti, kad būtų registruojami bandymų rezultatų duomenys ir kad tam tikrą laiką, suderintą su administravimo tarnyba, būtų galima naudotis susijusiais dokumentais;
- 11.3.4. analizuoti kiekvieno tipo bandymų rezultatus, tikrinti ir užtikrinti gaminių charakteristikų pastovumą, pramonės gamybai taikant tam tikrą leidžiamą nuokrypį;
- 11.3.5. užtikrinti, kad su visais gaminių tipais būtų atliekami bent šios taisyklės 3 priede nustatyti bandymai;
- 11.3.6. užtikrinti, kad atlikus nustatyto tipo bandymą su atrinktais bandiniais ir nustačius neatitiktį būtų atliekama papildoma atranka ir papildomas bandymas. Turi būti imtasi visų būtinų veiksmy, kad gamyba vėl atitiktų reikalavimus.
- 11.4. Tipo patvirtinimą suteikusi kompetentinga institucija gali bet kuriuo metu patikrinti kiekvienoje gamybos įmonėje taikomą atitikties kontrolės metodiką.
- 11.4.1. Per visus patikrinimus tikrinančiam pareigūnui pateikiami bandymų įrašų žurnalai ir produkcijos patikrinimo įrašai.
- 11.4.2. Inspektorius gali atsitiktine tvarka pasirinkti bandinius, kurie bus išbandyti gamintojo laboratorijoje. Mažiausias bandinių skaičius gali būti nustatytas atsižvelgiant į paties gamintojo atliktų patikrų rezultatus.
- 11.4.3. Nustatęs, kad kokybės lygis nepakankamas arba kad būtina patikrinti bandymų, atliktų pagal 11.4.2 punktą, patikimumą, inspektorius, vadovaudamasis 7 priede nurodytais kriterijais, atranka bandinius, kurie bus perduoti techninei tarnybai, atlikusiai tipo patvirtinimo bandymus.
- 11.4.4. Kompetentinga institucija gali atlikti bet kurį šioje taisyklėje nustatytą bandymą. Šie bandymai bus atliekami su atsitiktinės atrankos būdu atrinktais bandiniais nekludant gamintojui laikytis tiekimo įsipareigojimų ir pagal 7 priede nurodytus kriterijus.
- 11.4.5. Kompetentinga institucija turi siekti, kad tikrinimai būtų atliekami kartą per dvejus metus. Tačiau dėl to kompetentinga institucija sprendžia savo nuožiūra ir atsižvelgdama į priemones, skirtas užtikrinti veiksmingą gamybos atitikties kontrolę. Jeigu nustatomi nepatenkinami rezultatai, kompetentinga institucija turi užtikrinti, kad būtų imtasi visų gamybos atitiktčiai kuo greičiau atkurti būtinų veiksmy.
- 11.5. Į priekinius žibintus su akivaizdžiais trūkumais neatsižvelgiama.
- 11.6. Į atskaitos žymę neatsižvelgiama.
12. BAUDOS UŽ GAMYBOS NEATITIKTĮ
- 12.1. Pagal šią taisyklę suteiktas VPŽ įtaiso tipo patvirtinimas gali būti panaikintas, jei nesilaikoma pirmiau išdėstyty reikalavimų arba jei patvirtinimo ženklą turintis įtaisas neatitinka patvirtinto tipo.
- 12.2. Jeigu šią taisyklę taikanti Susitarimo šalis panaikina patvirtinimą, kurį anksčiau pati buvo suteikusi, ji, naudodama šios taisyklės 2 priede pateikto pavyzdžio pranešimo blanką, apie tai nedelsdama praneša kitoms šią taisyklę taikančioms susitariančiosioms šalims.
13. VIENTISO PRIEKINIO ŽIBINTO ĮTAISO (VPŽ ĮTAISO) TIPO MODIFIKACIJOS IR PATVIRTINTO TIPO IŠPLĖTIMAS
- 13.1. Apie kiekvieną vientiso priekinio žibinto įtaiso (VPŽ įtaiso) tipo modifikaciją turi būti pranešta administraciniam padaliniiui, suteikusiam vientiso priekinio žibinto įtaiso (VPŽ įtaiso) tipo patvirtinimą. Tuomet šis padalinys gali:
- 13.1.1. laikyti, kad pakeitimai greičiausiai neturi pastebimo neigiamo poveikio ir kad bet koku atveju vientiso priekinio žibinto įtaiso (VPŽ įtaiso) tipas vis dar atitinka reikalavimus, arba
- 13.1.2. pareikalauti, kad už bandymus atsakinga techninė tarnyba pateiktų papildomą bandymų ataskaitą.
- 13.2. Apie patvirtinimą arba atsisakymą suteikti patvirtinimą, nurodant pakeitimus, 5.1.4 punkte nustatyta tvarka pranešama šią taisyklę taikančioms Susitarimo šalims.
- 13.3. Patvirtinto tipo išplėtimą suteikianti kompetentinga institucija turi kiekvieno tokio pranešimo apie išplėtimo blankui paskirti serijos numerį ir naudodama šios taisyklės 2 priede pateiktą pavyzdį atitinkantį pranešimo blanką informuoti kitas šią taisyklę taikančias 1958 m. susitarimo šalis.

14. VISIŠKAS GAMYBOS NUTRAUKIMAS

Jeigu patvirtinimo turėtojas visiškai nustoja gaminti pagal šią taisyklę patvirtintą įtaisą, jis turi pranešti apie tai patvirtinimą suteikusiai institucijai. Institucija, gavusi atitinkamą pranešimą ir laikydamasi šios taisyklės nuostatų, apie tai praneša 1958 m. susitarimo šalims, naudodama šios taisyklės 2 priede pateiktą pavyzdį atitinkantį pranešimo blanką.

15. PEREINAMOJO LAIKOTARPIO NUOSTATOS

15.1. Praėjus dvylikai mėnesių nuo šios taisyklės 03 serijos oficialios įsigaliojimo dienos šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys nustoja teikusios patvirtinimus pagal šią taisyklę.

15.2. Šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys negali atsisakyti suteikti tipo, patvirtinto pagal šios ir ankstesnių šios taisyklės serijų pakeitimus, išplėtimą.

15.3. Iki šios taisyklės 03 serijos įsigaliojimo dienos pagal šią taisyklę suteikti patvirtinimai ir visi patvirtinto tipo išplėtimai, įskaitant suteiktuosius pagal šios taisyklės ankstesnių serijų pakeitimus, lieka galioti neribotą laiką.

15.4. Šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys ir toliau suteikia priekinių žibintų patvirtinimus pagal šios ir ankstesnių šios taisyklės serijų pakeitimus, jeigu priekiniai žibintai yra numatyti naudoti kaip pakaitinės dalys, skirtos įrengti naudojamose transporto priemonėse.

15.5. Šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys toliau leidžia montuoti priekinius žibintus, patvirtintus pagal šią taisyklę, transporto priemonėje arba to tipo transporto priemonėse.

15.6. Šią taisyklę taikančios susitariančiosios šalys ir toliau leidžia naudojamose transporto priemonėse montuoti arba naudoti priekinį žibintą, patvirtintą pagal šią taisyklę su ankstesnių serijų pakeitimais, jeigu priekinis žibintas yra numatytas naudoti kaip pakaitinė dalis.

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

Šią taisyklę taikančios 1958 m. susitarimo šalys Jungtinių Tautų Sekretariatui praneša už patvirtinimo bandymus atsakingų techninių tarnybų ir patvirtinimą suteikiančių administracijos padalinių, kuriems siunčiami kitose šalyse suteikto patvirtinimo, tipo išplėtimo, atsisakymo suteikti patvirtinimą ar patvirtinimo panaikinimo liudijimai, pavadinimus ir adresus.

1 PRIEDAS

ŽEMĖS AR MIŠKO ŪKIO TRAKTORIŲ IR KITŲ LĖTAEIGIŲ TRANSPORTO PRIEMONIŲ VPŽ ĮTAISAI

1. Šios taisyklės nuostatos taip pat taikomos žemės ūkio ir miško traktorių ir kitų lėtaeigių transporto priemonių vientisų priekinių žibintų įtaisų, kurie yra skirti tolimajai ir artimajai šviesai skleisti, jų skersmuo (*) mažesnis nei 160 mm, patvirtinimui su šiais pakeitimais:
 - 1.1. minimalūs apšvietimo reikalavimai, nustatyti šios taisyklės 8.8 punkte, santykinai sumažinami

$$\frac{D - 45^2}{160 - 45}$$

jeigu laikomasi šių absoliučiai mažiausių verčių:

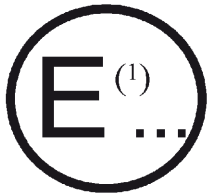
- 3 liuksai 75 R arba 75L taške;
 - 5 liuksai 75 R arba 75 L taške;
 - 1,5 liukso IV zonoje.
- 1.2. vietoj šios taisyklės 5.2.2 punkte nurodytų simbolių įtaisas ženklinamas raidėmis SM trikampyje, kurio viršūnė nukreipta žemyn.

(*) Jeigu projektuojamas atšvaito paviršius ne apskritas, jo skersmuo yra lygus apskritimo, kurio plotas toks pat kaip projektuojamas atšvaito tariamo naudingo paviršiaus plotas, skersmeniui.

2 PRIEDAS

PRANEŠIMAS

(Didžiausias leidžiamas formatas: A4 (210 × 297 mm))



išdavė: administracijos pavadinimas

.....

.....

.....

dėl vientiso priekinio žibinto įtaiso tipo ⁽²⁾: PATVIRTINIMO SUTEIKIMO,
 PATVIRTINTO TIPO IŠPLĖTIMO,
 ATSIŠAKYMO SUTEIKTI PATVIRTINIMĄ,
 PATVIRTINIMO PANAIKINIMO,
 VISIŠKO GAMYBOS NUTRAUKIMO

pagal Taisyklę Nr. 5.

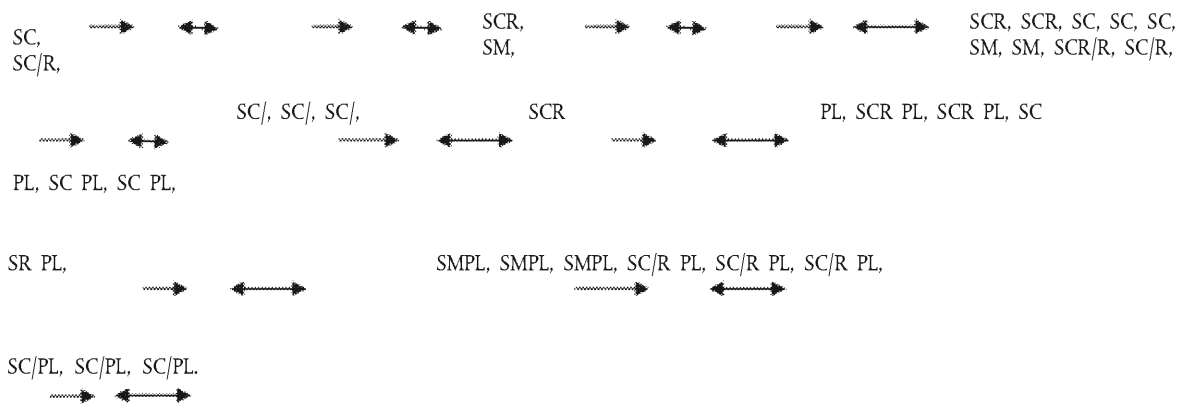
Patvirtinimo Nr.: Išplėtimo Nr.:

1. Pateiktas tvirtinti VPŽ įtaiso tipas ⁽³⁾
 Vardinė įtampa
 Vardinė galia
2. Artimosios šviesos žibinto kaitinamasis siūlas gali / negali ⁽²⁾ šviesti kartu su kitos tolimosios šviesos žibinto kaitinamuoju siūlu ir (arba) kitu tarpusavyje sujungtu žibintu
3. Prekės pavadinimas arba ženklas
4. Gamintojo pavadinimas ir adresas
5. Jei taikoma, gamintojo atstovo pavadinimas ir adresas
6. Pateikta patvirtinti
7. Už patvirtinimo bandymus atsakinga techninė tarnyba
8. Tos tarnybos išduotos ataskaitos data:
9. Techninės tarnybos išduotos ataskaitos numeris:
10. Patvirtinimas suteiktas / patvirtinimą suteikti atsisakyta / išplėtimas suteiktas / patvirtinimas panaikintas ⁽²⁾
11. Išplėtimo motyvas (-ai) (jei taikoma):
12. Didžiausia tolimosios šviesos užtikrinamas šviesos stipris (liuksais) 25 m atstumu nuo VPŽ įtaiso:
13. Bandymų laboratorija
14. Laboratorijos ataskaitos data ir numeris:
15. Patvirtinto tipo išplėtimo data:
16. Vieta
17. Data

- 18. Parašas
- 19. Pridėtas brėžinys, Nr., rodo įtaiso priekinį vaizdą (su, jei taikoma, sklaidytuvo liejinio pavyzdžio) ir skerspjuvį.



⁽¹⁾ Patvirtinimą suteikusios / patvirtintą tipą išplėtusios / atsakiusios suteikti patvirtinimą arba jį panaikinusios (žr. patvirtinimo nuostatas šioje taisyklėje) šalies skiriamasis numeris.
⁽²⁾ Išbraukti, kas netaikoma.
⁽³⁾ Nurodyti tinkamą ženklimą, pasirinktą iš šio sąrašo:



3 PRIEDAS

BŪTINIAUSI GAMYBOS ATITIKTIES KONTROLĖS TVARKOS REIKALAVIMAI

1. BENDROSIOS NUOSTATOS
 - 1.1. Mechaniniu ir geometriniu požiūriu atitikties reikalavimų laikomasi, jeigu skirtumai neviršija įprastų gamybos nuokrypių, atitinkančių šios taisyklės reikalavimus.
 - 1.2. Fotometrinių savybių požiūriu masiniu būdu gaminamų priekinių žibintų atitiktis neginčijama, jeigu atliekant bet kurio atsitiktinės atrankos būdu pasirinkto priekinio žibinto fotometrinių savybių bandymą:
 - 1.2.1. jokia išmatuota vertė nenukrypsta į blogąją pusę nuo šioje taisyklėje nustatytos vertės daugiau kaip 20 %. Vertės B 50 L (arba R) ir III zonoje daugiausia į blogąją pusę gali nukrypti atitinkamai:

B 50 L (arba R): 0,2 liukso, atitinkančio 20 %

0,3 liukso, atitinkančio 30 %

III zona:: 0,3 liukso, atitinkančio 20 %

0,45 liukso, atitinkančio 30 %
 - 1.2.2. arba jeigu:
 - 1.2.2.1. artimajai šviesai šioje taisyklėje nustatytos vertės turi būti pasiektos taške HV (leistinasis nuokrypis +0,2 liukso) ir su tokiu nustatymu susijusiame mažiausiai viename taške kiekviename plote, nustatytame matavimo ekrane (25 m atstumu) 15 cm spindulio apskritimu aplink taškus B50 L (arba R) ⁽¹⁾ (leistinasis nuokrypis +0,1 liukso), 75 R (arba L), 25R, 25 L, ir visame IV zonos plote, kuris yra ne daugiau kaip 22,5 cm virš linijos 25R ir 25L;
 - 1.2.2.2. jei tolimosios šviesos spindulio atveju HV yra 0,75 E_{max} atitinkančios izoliuksės viduje, bet kuriame matavimo taške, apibrėžtame šios taisyklės 8.10 punkte, leidžiamas didžiausių fotometrinių verčių nuokrypis gali būti +20 procentų, o mažiausių verčių leidžiamas nuokrypis gali būti –20 procentų.
 - 1.2.3. jeigu pirmiau aprašytų bandymų rezultatai neatitinka reikalavimų, priekinio žibinto suregulavimas gali būti pakeistas su sąlyga, kad spindulių pluošto ašis į šonus nepasislinks daugiau kaip per 1° į dešinę arba į kairę ⁽²⁾.
 - 1.3. Ribinės linijos vertikaliosios padėties pokytis dėl šilumos poveikio tikrinamas toliau nustatyta tvarka.

Vienas iš atrinktų priekinių žibintų bandomas 5 priedo 2.1 punkte aprašyta tvarka, prieš tai tris kartus iš eilės atlikus 5 priedo 2.2.2 punkte aprašytą veiksmų seką.

Priekinis žibintas laikomas tinkamu, jei Δr neviršija 1,5 mrad.

Jei ši vertė viršija 1,5 mrad, bet nėra didesnė kaip 2,0 mrad, galima atlikti bandymą su antruoju bandiniu; abiejų žibintų užfiksuotų absoliučių verčių vidurkis neturi viršyti 1,5 mrad.
 - 1.4. Turi būti laikomasi pagrindinių spalvų koordinačių.
2. BŪTINIAUSI GAMINTOJO ATLIEKAMOS ATITIKTIES PATIKROS REIKALAVIMAI

Patvirtinimo ženklą turėtojas nustatytu laiku turi atlikti bent toliau nurodytus kiekvieno priekinių žibintų tipo bandymus. Bandymai atliekami pagal šios taisyklės nuostatas.

Jeigu atrinkti bandiniai neatitinka konkretaus bandymo tipo, turi būti atlikta papildoma atranka ir bandymai. Gamintojas turi imtis priemonių, kuriomis užtikrinama atitinkamų gaminių atitiktis.

⁽¹⁾ Raidės skliausteliuose nurodo priekinius žibintus, skirtus eismui kairiaja puse.

⁽²⁾ Artimajai šviesai skleistis skirtame priekiniame žibinte gali būti įmontuotas šios sąlygos neatitinkantis tolimosios šviesos įtaisas.

2.1. Bandymų pobūdis

Šioje taisyklėje aprašytais atitiktis bandymais tikrinamos fotometrinės savybės ir ribinės linijos vertikaliosios padėties pokytis dėl šilumos poveikio.

2.2. Bandymų metodai

2.2.1. Bandymai paprastai atliekami taikant šioje taisyklėje nustatytus metodus.

2.2.2. Jeigu kuriuos nors atitiktis bandymus atlieka gamintojas, jis turi teisę taikyti lygiaverčius metodus, gavęs už patvirtinimo bandymus atsakingos kompetentingos institucijos sutikimą. Gamintojas turi įrodyti, kad taikomi metodai yra lygiaverčiai šioje taisyklėje nustatytiems metodams.

2.2.3. Taikant 2.2.1 ir 2.2.2 punktus, būtina reguliariai kalibruoti bandymų įrangą ir ją reguliuoti, kad įranga atitiktų kompetentingos institucijos atliktus matavimus.

2.2.4. Visais atvejais šioje taisyklėje nustatyti metodai laikomi pamatiniais, visų pirma atliekant administracinę patikrą ir bandinių atranką.

2.3. Bandinių atrankos pobūdis

Priekinių žibintų bandiniai atsitiktine tvarka atrenkami iš vienodų gaminių partijos. Vienodų gaminių partija – tai to paties tipo priekinių žibintų rinkinys, apibrėžtas pagal gamintojo gamybos metodus.

Paprastai vertinami vienoje gamykloje pagaminti serijiniai gaminiai. Tačiau gamintojas gali grupuoti kelių gamyklų duomenis apie to paties tipo įtaisą, jeigu jose taikomi tie patys kokybės kriterijai ir tas pats kokybės valdymas.

2.4. Išmatuotosios ir užfiksuotosios fotometrinės charakteristikos

Atrinktų priekinių žibintų taisyklėje nustatytuose taškuose turi būti atliekami fotometriniai matavimai; matuojama tik taškuose E_{\max} , HV⁽¹⁾, HL, HR⁽²⁾ tolimosios šviesos atveju ir taškuose B 50L (arba R), HV, 75R (arba L) ir 25L (arba R) artimosios šviesos atveju (žr. 4 priedo pav.).

2.5. Priimtumo kriterijai

Gamintojas atsako už statistinį bandymų rezultatų apdorojimą ir už gaminių priimtumo kriterijų nustatymą kartu su kompetentinga institucija, siekiant užtikrinti šios taisyklės 12.1 punkte nustatytų gaminių atitiktis patikros specifikacijų laikymąsi.

Priimtumo kriterijai turi būti tokie, kad esant 95 % pasiklovimo lygiui mažiausia tikimybė, kad bandinys atitiks atrankinio tikrinimo reikalavimus pagal 7 priedą (pirmoji bandinių atranka) būtų 0,95.

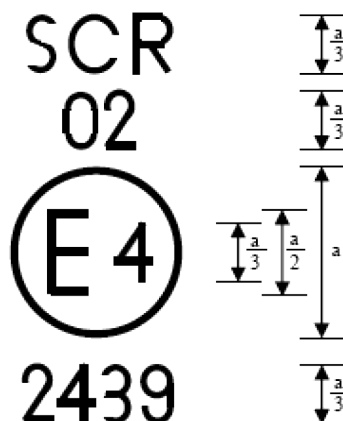
⁽¹⁾ Jeigu tolimosios šviesos ir artimosios šviesos žibintai yra sujungti tarpusavyje, tolimosios ir artimosios šviesų matavimo taškas HV yra tas pats.

⁽²⁾ HL ir HR: taškai „hh“, atitinkamai esantys 1,125 m atstumu į kairę ir į dešinę nuo taško HV.

4 PRIEDAS

PATVIRTINIMO ŽENKLŲ IŠDĖSTYMO PAVYZDŽIAI

1 paveikslas



a = 12 mm min

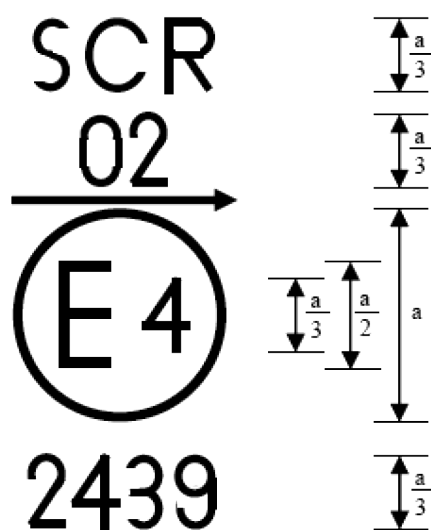
Nurodytu patvirtinimo ženklų paženklintas vientisas priekinis žibintas patvirtintas Nyderlanduose (E4), patvirtinimo numeris 2439; žibintas su parodytu patvirtinimo ženklu atitinka šios taisyklės reikalavimus su 02 serijos pakeitimais dėl artimosios ir tolimosios šviesos (SCR) ir yra suprojektuotas tik eismui dešiniąja puse.

PASTABA. Patvirtinimo numeris ir papildomas (-i) simbolis (-ai) išdėstomi šalia apskritimo, virš raidės E arba po ja arba į dešinę, arba į kairę nuo šios raidės. Patvirtinimo numerio skaitmenys turi būti toje pačioje E raidės pusėje ir pasukti ta pačia kryptimi.

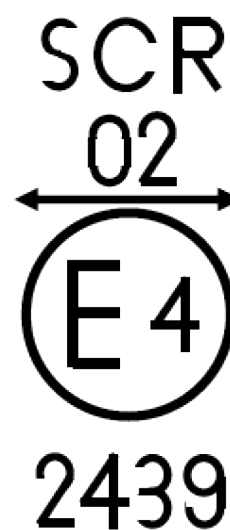
Papildomas (-i) simbolis (-iai) turi būti diametriškai priešingoje patvirtinimo numeriui padėtyje.

Turėtų būti vengiama romėniškų skaitmenų, kad jie nebūtų painiojami su kitais simboliais.

2 paveikslas

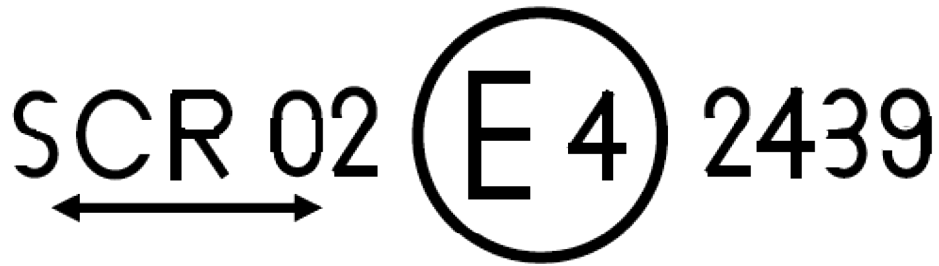


3a paveikslas



a = 12 mm min

3b paveikslas



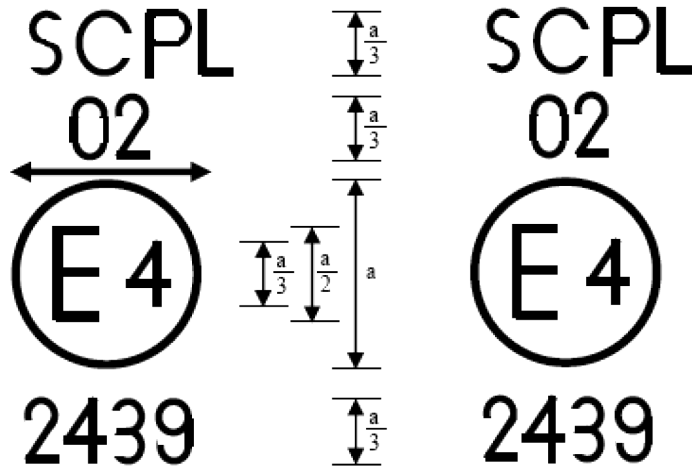
Vientisas priekinis žibintas su parodytu patvirtinimo ženklu atitinka šios taisyklės reikalavimus dėl artimosios ir tolimosios šviesos ir yra suprojektuotas:

tik eismui kairiąja puse

eismui abiem kryptimis, kai priekinis žibintas sureguliuojamas kaip norima

4 paveikslas

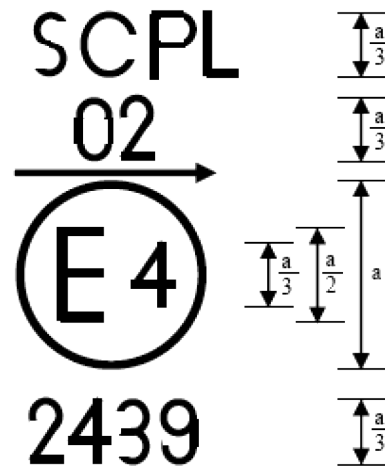
5 paveikslas



a = 12 mm min

Nurodytu patvirtinimo ženklų paženklintas vientisas priekinis žibintas yra su plastikiniu sklaidytuvu ir atitinka šios taisyklės reikalavimus tik dėl artimosios šviesos, ir suprojektuotas:

eismui abiem kryptimis
6 paveikslas



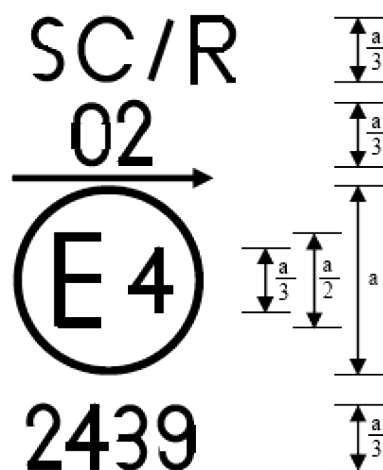
eismui tik dešiniąja puse
7 paveikslas



Vientisas priekinis žibintas su nurodytu patvirtinimo ženklu yra priekinis žibintas su plastikiniu sklaidytuvu ir atitinka šios taisyklės reikalavimus:

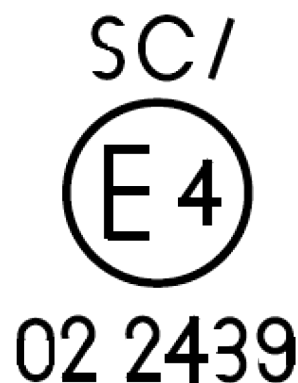
tik dėl artimosios šviesos ir suprojektuotas tik eismui kairiąja puse

8 paveikslas



tik dėl tolimosios šviesos

9 paveikslas



Priekinio žibinto ženklavimas atitinka Taisyklės Nr. 5 reikalavimus

Tik dėl artimosios ir tolimosios šviesos ir suprojektuotas eismui tik dešiniąja puse

Tik dėl artimosios šviesos ir suprojektuotas tik eismui dešiniąja puse

Artimosios šviesos žibinto kaitinamasis siūlas negali šviesti kartu su tolimosios šviesos žibinto kaitinamuoju siūlu ir (arba) kitu tarpusavyje sujungtu žibintu.

10 paveikslas

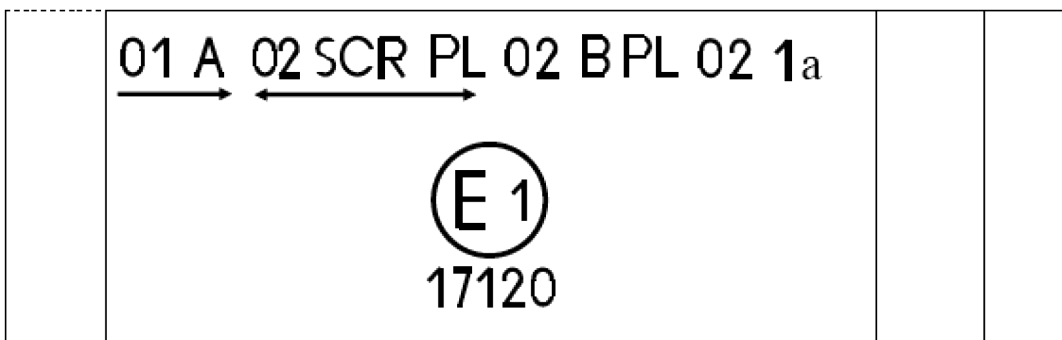
Sugrupuotų, kombinuotų arba tarpusavyje sujungtų žibintų supaprastinto ženklinimo pavyzdžiai

(Vertikalios ir horizontalios linijos apibrėžia šviesos signalizacijos įtaiso formą. Jos nėra patvirtinimo ženklo dalis).

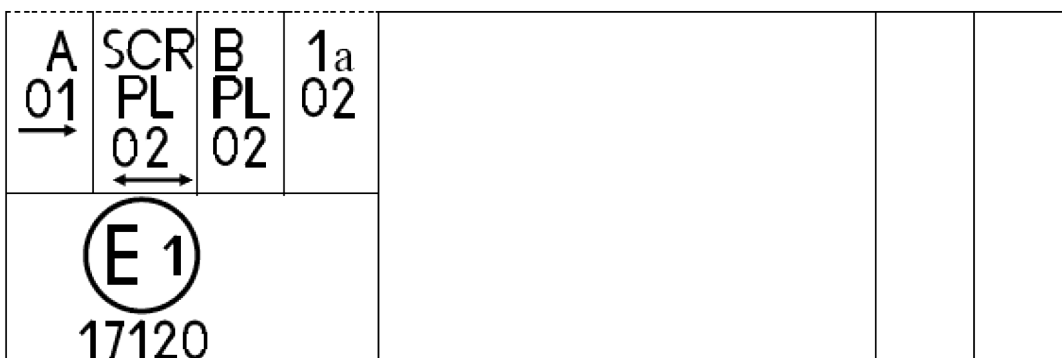
A bandinys



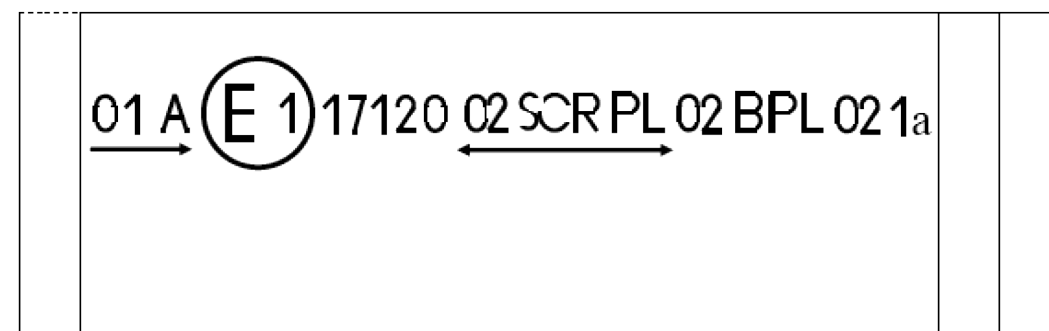
B bandinys



C bandinys



D bandinys



PASTABA. Šiuose keturiuose paveiksluose pateikti apšvietimo įtaiso ženklavimo patvirtinimo ženklu pavyzdžiai, kuriuose nurodyta, kad tai yra:

pagal Taisyklę Nr. 7 su 01 serijos pakeitimais patvirtintas priekinis gabaritinis žibintas;

priekinis žibintas atitinka šios taisyklės reikalavimus dėl artimosios ir tolimosios šviesos, skirtas abiem eismui abiem kryptimis ir kuriame sumontuotas plastikinis sklaidytuvas;

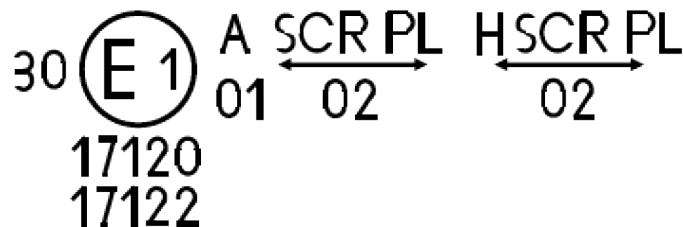
pagal Taisyklę Nr. 19 su 02 serijos pakeitimais patvirtintas priekinis rūko žibintas, kuriame sumontuotas plastikinis sklaidytuvas;

priekinis posūkio žibintas, 1a kategorijos, patvirtintas pagal Taisyklę Nr. 6 su 02 serijos pakeitimais.

11 paveikslas

Su priekiniu žibintu tarpusavyje sujungtas žibintas

1 pavyzdys



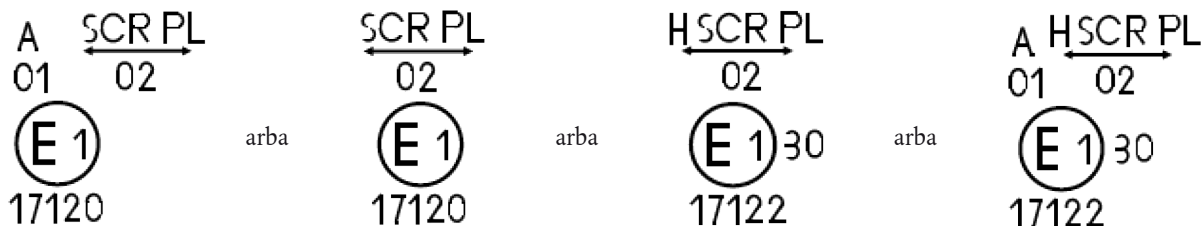
Pateiktas pavyzdys atitinka plastikinių sklaidytuvų, skirtų naudoti skirtingų tipų priekiniuose žibintuose, ženklimą:

jei tenkinama viena iš šių sąlygų: priekinis žibintas, galintis skleisti artimąją šviesą, suprojektuotas eismui dešiniąja ir kairiąja pusėmis, ir tolimąją šviesą, patvirtintas Vokietijoje (E1) pagal Taisyklės Nr. 5 su 02 serijos pakeitimais reikalavimus, sujungtas su priekiniu gabarito žibintu, patvirtintu pagal Taisyklę Nr. 7 su 01 serijos pakeitimais

arba: pagal Taisyklės Nr. 31 su 02 serijos pakeitimais reikalavimus Vokietijoje (E1) patvirtintas priekinis žibintas, galintis skleisti artimąją šviesą, suprojektuotas eismui dešiniąja ir kairiąja kelio puse, ir tolimąją šviesą, kurios didžiausias šviesos stipris yra 86 250–101 250 kandelių, sujungtas su tuo pačiu pirmiau minėtu priekiniu gabarito žibintu,

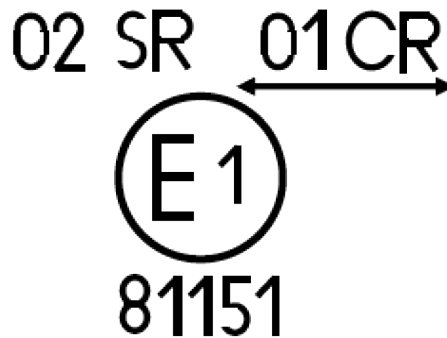
arba netgi: bet kuris iš nurodytų priekinių žibintų, patvirtintų kaip atskiras žibintas.

Ant pagrindinės priekinio žibinto dalies turi būti tik galiojantis patvirtinimo numeris, pavyzdžiui:



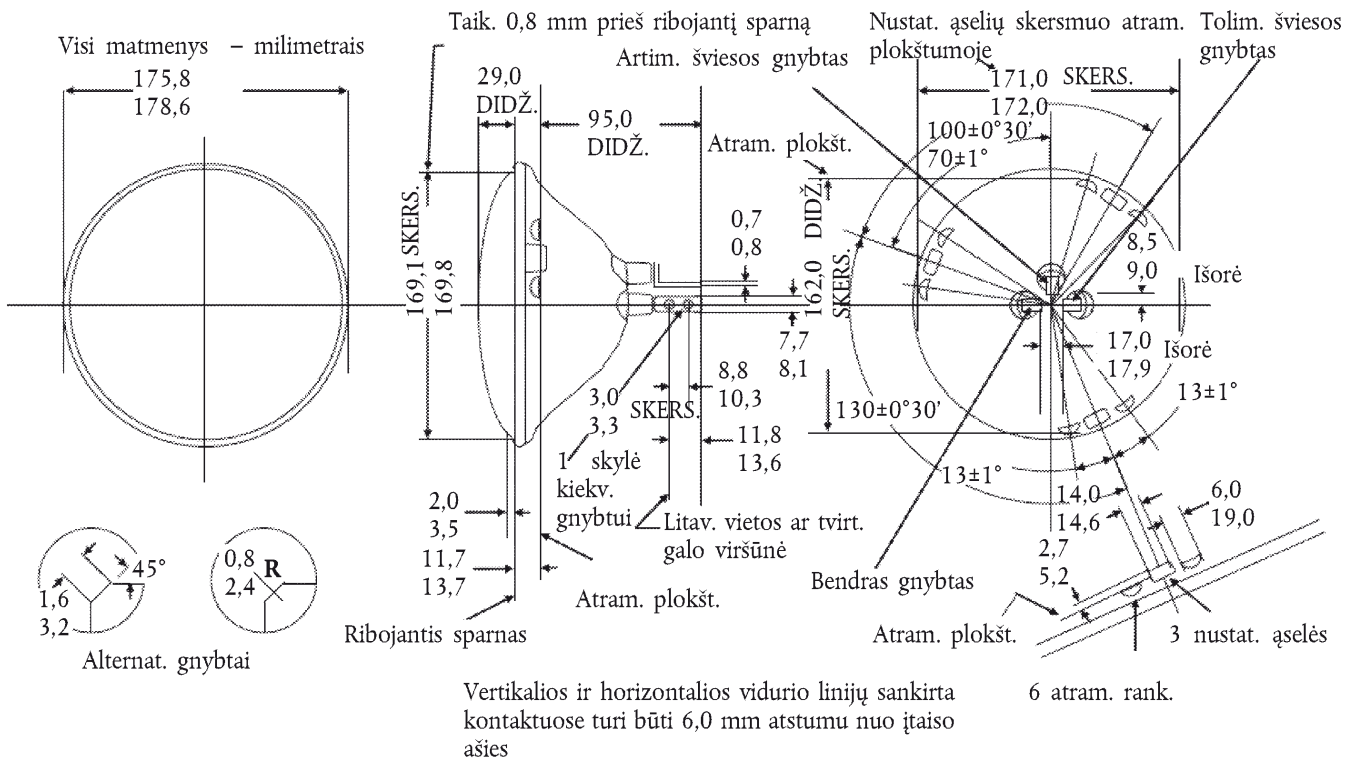
11 paveikslas

2 pavyzdys



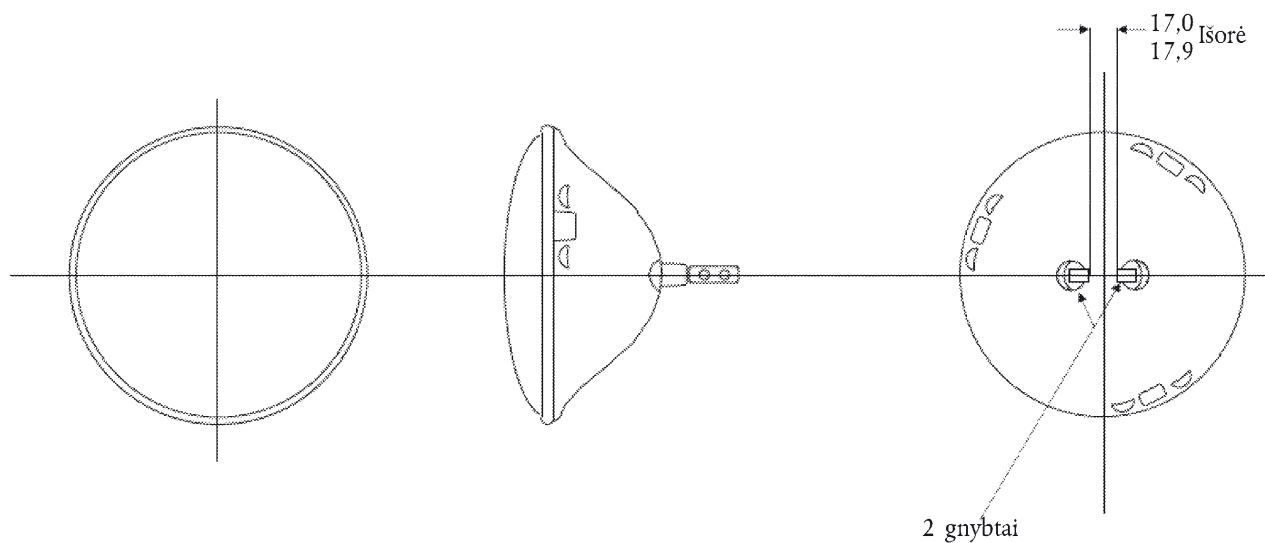
Šiame pavyzdyje parodyta, kaip ženklinamas plastikinis sklaidytuvas, naudojamas dviejų priekinių žibintų bloke, patvirtintame Nyderlanduose (E4), sudarytame iš priekinio žibinto, skleidžiančio artimąją šviesą, suprojektuoto eismui abiem kryptimis, ir tolimąją šviesą, atitinkančią Taisyklės Nr. 1 reikalavimus, ir iš priekinio žibinto, skleidžiančio tolimąją šviesą, atitinkančią Taisyklės Nr. 5 reikalavimus.

SB2 plokštelė – vienisas priekinio žibinto įtaisas, 180 mm (7 colių) skersmens, 2 tipo dviguba šviesa (artimoji ir tolimoji)



SB3 plokštelė – vientisas priekinio žibinto įtaisas, 180 mm (7 colių) skersmens, 1 tipo vienguba šviesa (tik tolimoji šviesa).

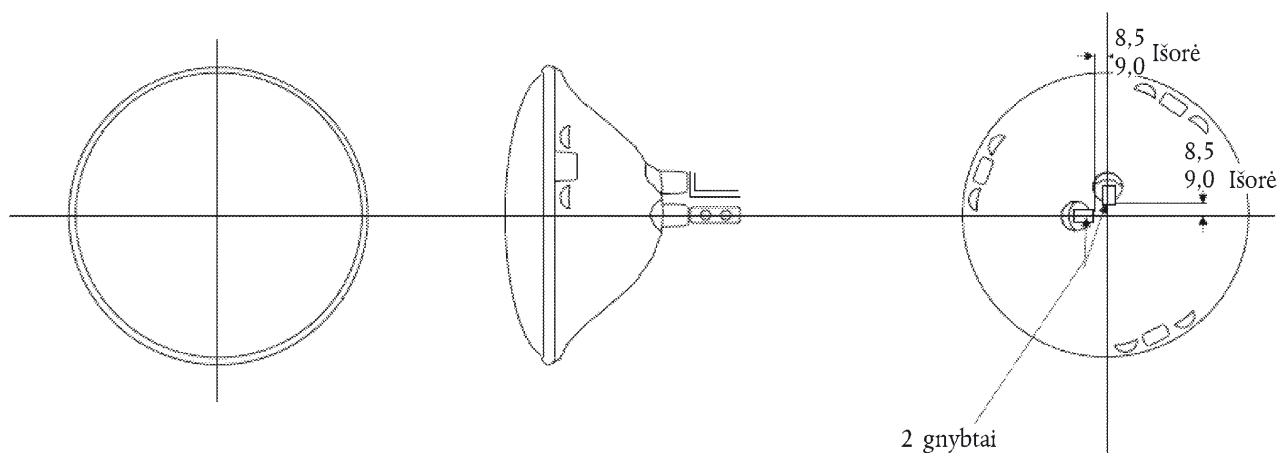
Visi matmenys pateikti milimetrais



Pastaba. Tokia pati kaip plokštelė SB2: vientisas priekinio žibinto įtaisas, 180 mm skersmens, išskyrus kaip nurodyta.

SB4 plokštelė – vientisas priekinio žibinto įtaisas, 180 mm (7 colių) skersmens, 2 tipo vienguba šviesa (tik artimoji šviesa)

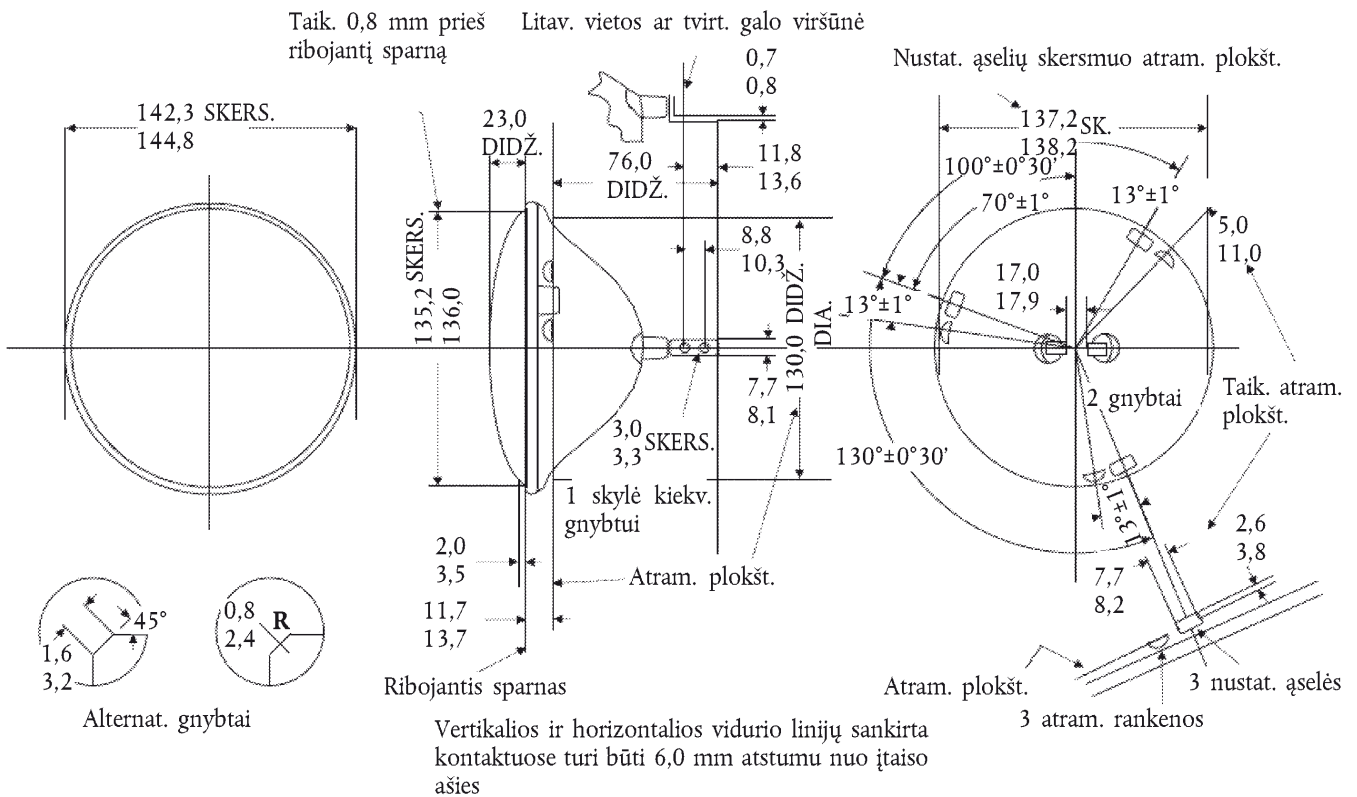
Visi matmenys pateikti milimetrais



Pastaba. Tokia pati kaip plokštelė SB2: vientisas priekinio žibinto įtaisas, 180 mm skersmens, išskyrus kaip nurodyta.

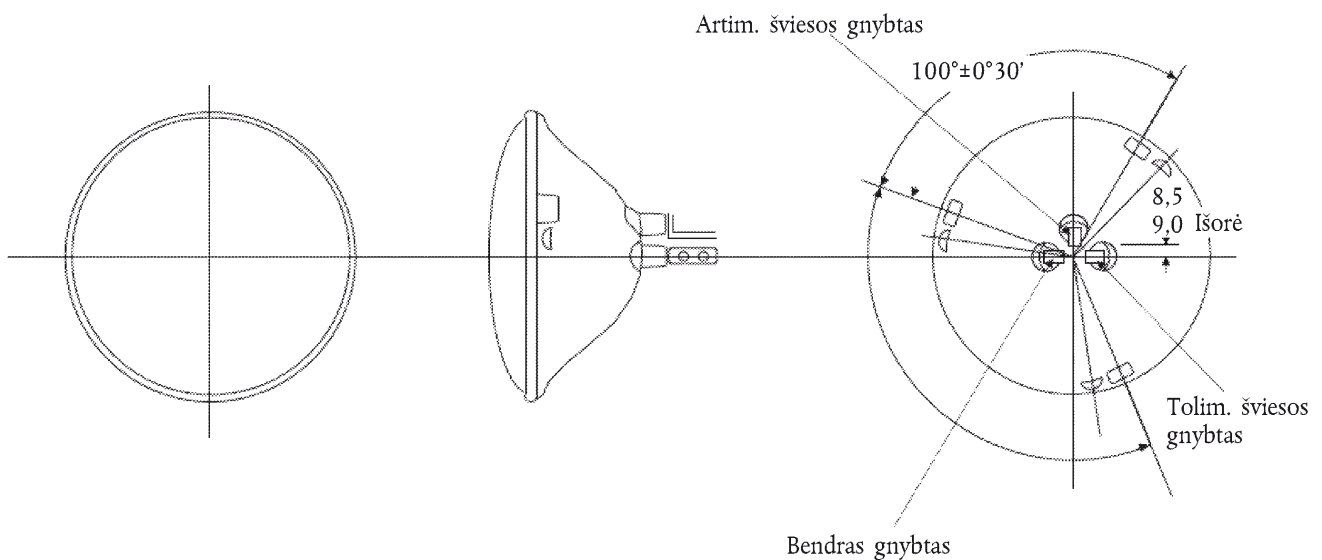
SB5 plokštelė – vientisas priekinio žibinto įtaisas, 145 mm (5,75 colių) skersmens, 1 tipo vienguba šviesa (tik tolimoji šviesa)

Visi matmenys pateikti milimetrais



SB6 plokštelė – vientisas priekinio žibinto įtaisas, 145 mm (7 colių) skersmens, 2 tipo dviguba šviesa (artimoji ir tolimoji)

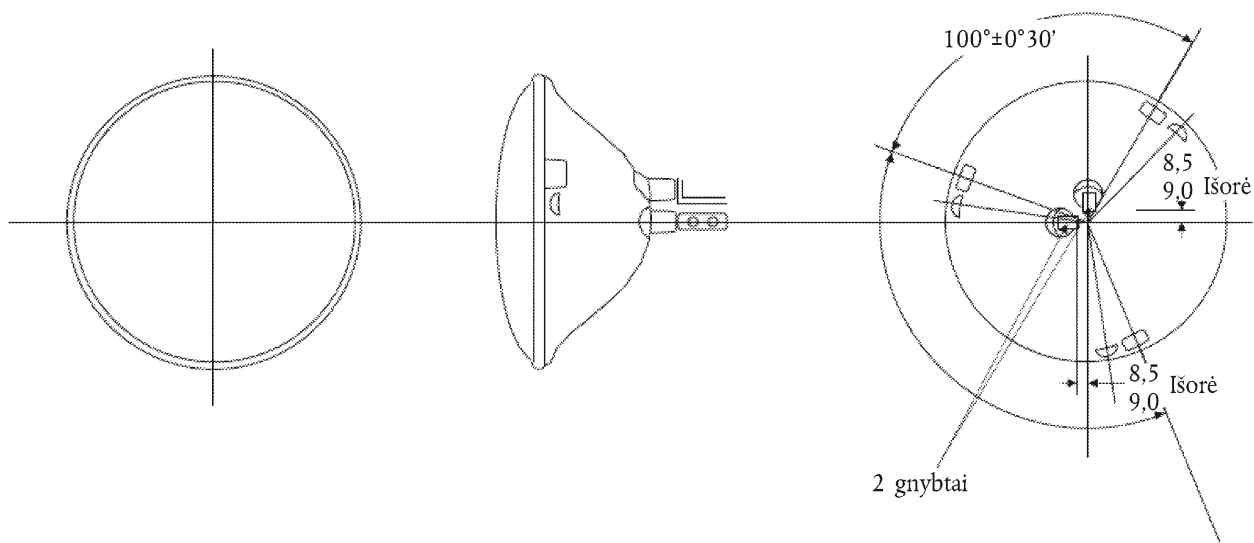
Visi matmenys pateikti milimetrais



Pastaba. Tokia pati kaip plokštelė SB5: vientisas priekinio žibinto įtaisas, 145 mm skersmens, išskyrus kaip nurodyta.

SB7 plokštelė – vienisas priekinio žibinto įtaisas, 145 mm (5,75 colių) skersmens, 1 tipo vienguba šviesa (tik artimoji šviesa).

Visi matmenys pateikti milimetrais

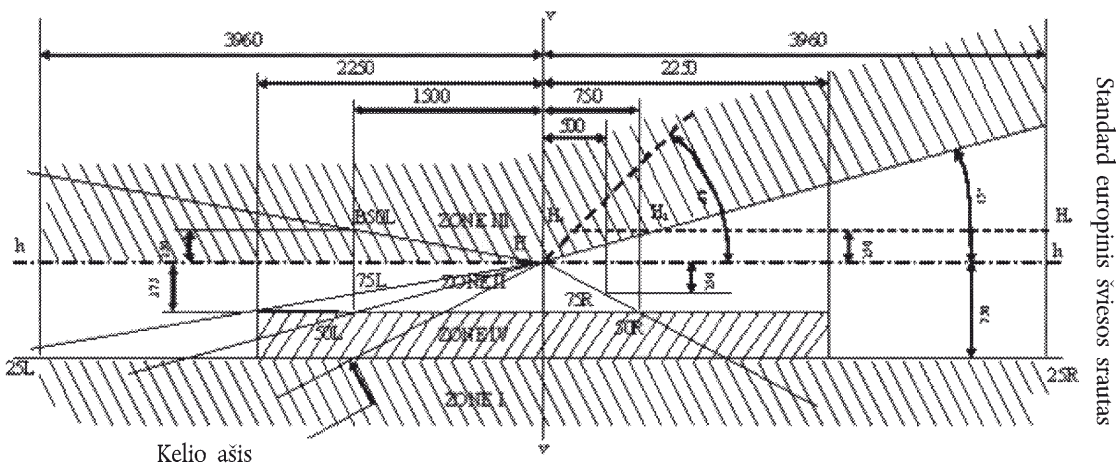


Pastaba. Tokia pati kaip plokštelė SB5: vienisas priekinio žibinto įtaisas, 145 mm skersmens, išskyrus kaip nurodyta.

Plokštelių SB8a ir SB8b. Matavimo ekranai

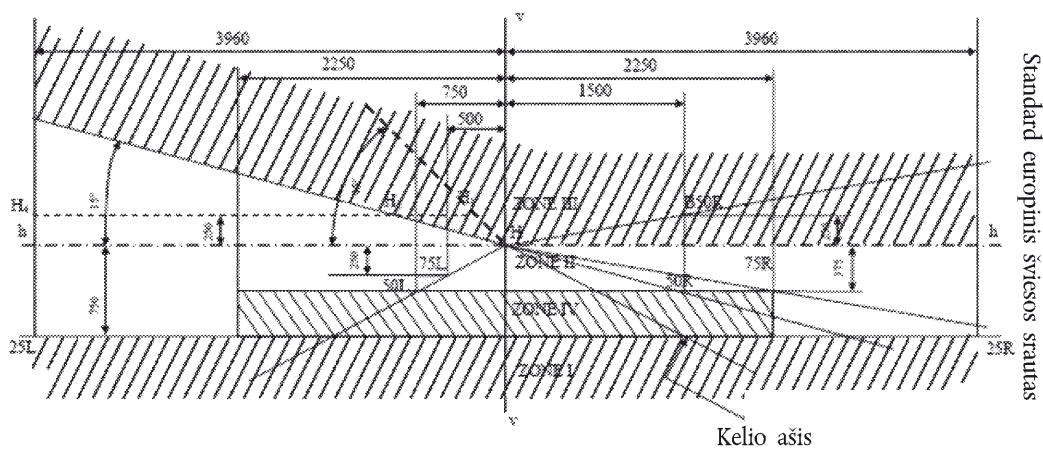
A. Priekinis žibintas eismui dešiniąja puse

(matmenys mm)



h-h: horizontali plokštuma } kerta priekinio žibinto židinio tašką
 v-v: vertikali plokštuma }

B. Priekinis žibintas eismui kairiaja puse
(matmenys mm)



h-h: horizontali plokštuma } kerta priekinio žibinto židinio tašką
v-v: vertikali plokštuma }

5 PRIEDAS

FOTOMETRINIŲ SAVYBIŲ PASTOVUMO BANDYMAS ATLIEKANT KOMPLEKTINIŲ ŽIBINTŲ BANDYMUS

Pagal šios taisyklės nuostatas taške E_{max} , jeigu bandomas tolimosios šviesos žibintas, ir taškuose HV, 50R ir B 50L, jeigu bandomas artimosios šviesos žibintas (arba HV, 50L, B 50R, jeigu bandomi priekiniai žibintai, suprojektuoti eismui kairiaja puse), išmatavus fotometrines vertes, atliekamas veikiančio komplektinio priekinio žibinto pavyzdžio fotometrinių savybių pastovumo bandymas. Komplektinis priekinis žibintas – tai visas žibintas su supančiomis korpuso dalimis ir lempomis, kurios gali turėti įtakos žibinto šiluminei sklaidai.

1. FOTOMETRINIŲ SAVYBIŲ PASTOVUMO BANDYMAS

Bandymai turi būti atliekami, kai yra sausas ir ramus oras, aplinkos temperatūra 23 ± 5 °C: komplektinis priekinis žibintas montuojamas ant pagrindo, kad sąlygos būtų tokios, kaip teisingai sumontavus transporto priemonėje.

1.1. Švarus priekinis žibintas

Priekinis žibintas laikomas įjungtas 12 valandų, kaip aprašyta 1.1.1 punkte, ir tikrinamas, kaip nurodyta 1.1.2 punkte.

1.1.1. Bandymų procedūra

Priekinis žibintas laikomas įjungtas nustatytą laiko tarpą laikantis šių nuostatų:

1.1.1.1. a) jeigu norima patvirtinti tik vieną apšvietimo funkciją (tolimąją arba artimąją šviesą), nustatytą laikotarpį būtų laikomas įjungtas atitinkamas kaitinamasis siūlas ⁽¹⁾;

b) jeigu tai tarpusavyje sujungti artimosios ir tolimosios šviesų žibintai (vientisas priekinis žibintas su dviem kaitinamaisiais siūlais):

jei pareiškėjas deklaruoja, kad priekinis žibintas skirtas naudoti degant tik vienam lempos kaitinamajam siūlui ⁽²⁾, bandymas atliekamas pagal šią sąlygą, o kiekvienas įjungtas ⁽¹⁾ nurodytas šviesos šaltinis turi degti pusę 1.1 punkte nurodytos trukmės;

visais kitais atvejais ⁽¹⁾, ⁽²⁾ priekinis žibintas bandomas taikant tokią procedūrą iki bus pasiekta nustatyta trukmė:

15 minučių uždegtas artimosios šviesos kaitinamasis siūlas;

5 minutes uždegti visi kaitinamieji siūlai;

c) jeigu bandomi sugrupuotų žibintų apšvietimo funkcijas atliekantys įtaisai, visi atskiras apšvietimo funkcijas atliekantys įtaisai vienu metu įjungiami laikotarpiui, nustatytam atskiras apšvietimo funkcijas atliekantiems įtaisams a) įskaitant naudojamus tarpusavyje sujungtų žibintų apšvietimo funkcijas atliekančius įtaisus, b) kaip nurodyta gamintojo specifikacijose.

1.1.1.2. Bandymo įtampa

Bandymo įtampa turi būti tokia, kad būtų užtikrintas 15 % didesnės nei vardinės galios vatais (26 % esant 24 V įtampai) maitinimas, šioje taisyklėje nustatytas atitinkamam (-iems) vientiso (-ų) priekinio (-ių) žibinto (-ų) tipui (-ams).

1.1.2. Bandymų rezultatai

1.1.2.1. Apžiūra

Kai priekinio žibinto temperatūra ima atitikti aplinkos temperatūrą, žibinto sklaidytuvus ir išorinius sklaidytuvus, jeigu jis yra, nuvalomas švariu drėgnu medvilnės audeklu. Po to žibintas apžiūrinamas; neturi būti jokių matomų priekinio žibinto sklaidytuvo arba išorinio sklaidytuvo, jeigu toks yra, deformacijos ir įtrūkimo požymių arba spalvos pokyčių.

1.1.2.2. Fotometrinis bandymas

Pagal šios taisyklės reikalavimus fotometrinės vertės tikrinamos šiuose taškuose:

⁽¹⁾ Jeigu bandomasis priekinis žibintas sugrupuotas ir (arba) tarpusavyje sujungtas su signaliniais žibintais, šie turi būti įjungti per visą bandymą. Posūkio žibintas turi būti įjungtas mirksėjimo režimu, kuriuo įsijungimo ir išsijungimo trukmė maždaug vienoda.

⁽²⁾ Jeigu priekiniam žibintui mirksint vienu metu uždegami du lempos kaitinamieji siūlai, tai nelaikoma įprastu dviejų kaitinamųjų siūlų naudojimu vienu metu.

Artimoji šviesa:

50R – B 50L – HV, jeigu tai priekiniai žibintai, skirti eismui dešiniąja puse;

50L – B 50R – HV, jeigu tai priekiniai žibintai, skirti eismui kairiąja puse;

tolimoji šviesa:

E_{\max} taškas.

Siekiant kompensuoti priekinio žibinto pagrindo deformaciją dėl šilumos (ribinės linijos pokytis aprašytas šio priedo 2 dalyje), priekinis žibintas gali būti sureguliuotas ir kitaip.

Fotometrines savybės prieš ir po bandymą išmatuotos vertės gali skirtis 10 %, įskaitant pagal fotometrinių matavimo procedūrą leidžiamus nuokrypius.

1.2. Nešvarus priekinis žibintas

Priekinį žibintą išbandžius taip, kaip nurodyta 1.1 punkte, priekinis žibintas laikomas įjungtas vieną valandą, kaip aprašyta 1.1.1 punkte, jį parengus taip, kaip nurodyta 1.2.1 punkte, ir patikrinus taip, kaip nurodyta 1.1.2 punkte.

1.2.1. Priekinio žibinto parengimas

1.2.1.1. Bandymo mišinys

1.2.1.1.1. Priekiniam žibintui su išoriniu stikliniu sklaidytuvu:

priekiniam žibintui naudojamas vandens ir teršalo mišinys ruošiamas iš:

9 dalių (pagal masę) kvarcinio smėlio, kurio smilčių dydis 0–100 mm;

1 dalies (pagal masę) augalinių anglies dulkių (buko malkų), kurių dalelių dydis 0–100 mm;

0,2 masės dalies NaCMC ⁽¹⁾ ir

atitinkamo kiekio distiliuoto vandens, kurio laidumas ne didesnis kaip 1 mS/m.

Mišinys turi būti pagamintas ne anksčiau kaip prieš 14 dienų.

1.2.1.1.2. Priekiniam žibintui su išoriniu plastikiniu sklaidytuvu:

priekiniam žibintui naudojamas vandens ir teršalo mišinys ruošiamas iš:

9 dalių (pagal masę) kvarcinio smėlio, kurio smilčių dydis 0–100 mm;

1 dalies (pagal masę) augalinių anglies dulkių (buko malkų), kurių dalelių dydis 0–100 mm;

0,2 dalių (pagal masę) NaCMC ³ ir

13 dalių (pagal svorį) distiliuoto vandens, kurio savitasis laidumas ≤ 1 mS/m, ir

2 ± 1 masės dalių paviršiaus įtempimą mažinančios medžiagos ⁽²⁾.

Mišinys turi būti pagamintas ne anksčiau kaip prieš 14 dienų.

1.2.1.2. Bandymo mišinio tepimas ant priekinio žibinto

Bandymo mišinys tolygiai paskleidžiamas ant viso šviesą skleidžiančio priekinio žibinto paviršiaus ir leidžiama jam išdžiūti. Ši procedūra kartojama tol, kol apšvietos vertė tampa 15–20 % mažesnė už vertes, 1 dalyje aprašytomis sąlygomis išmatuotas kiekviename toliau nurodytame taške:

⁽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 20 °C temperatūroje – 200–300 cP.

⁽²⁾ Leidžiamasis kiekio nuokrypis galimas siekiant, kad nešvarumai tinkamai pasiskirstytų ant visų plastikinių sklaidytuvų.

taške E_{\max} , matuojant artimosios ir tolimosios šviesų žibinto skleidžiamos tolimosios šviesos fotometrinių pasiskirstymą;

taške E_{\max} , matuojant tik tolimosios šviesos žibinto skleidžiamos tolimosios šviesos fotometrinių pasiskirstymą;

50 R ir 50 V ⁽¹⁾ taškuose, bandant tik artimosios šviesos žibintą, suprojektuotą eismui dešiniąja puse;

50 L ir 50 V ⁽¹⁾, bandant tik artimosios šviesos žibintą, suprojektuotą eismui kairiąja puse.

1.2.1.3. Matavimo įranga

Matavimo įranga turi būti lygiavertė įrangai, naudojamai per priekinių žibintų patvirtinimo bandymus.

2. RIBINĖS LINIJOS VERTIKALIOSIOS PADĖTIES POKYČIO DĖL ŠILUMOS POVEIKIO BANDYMAS

Per šį bandymą nustatoma, ar šilumos sukeliama ribinės linijos vertikalūs poslinkis neviršija veikiančiam artimosios šviesos žibintui nustatytos vertės.

Pagal 1.1 punkto nurodymus patikrintas priekinis žibintas bandomas pagal 2.1 punkto nurodymus, jo nenuimant nuo bandymo įrangos ir nereguliuojant bandymo įrangos atžvilgiu.

2.1. Bandymas

Bandymas turi būti atliekamas, kai yra sausas ir ramus oras, o aplinkos temperatūra -23 ± 5 °C.

Naudojant masinės gamybos vientisą priekinį žibintą, kuris prieš bandymą buvo naudojamas ne mažiau kaip vieną valandą, įjungiamas priekinio žibinto artimoji šviesa, žibinto nenuimant nuo bandymo įrangos ir nereguliuojant bandymo įrangos atžvilgiu (šiam bandymui įtampa turi būti sureguliuota taip, kaip nurodyta 1.1.1.2 punkte). Ribinės linijos horizontaliosios dalies padėtis (tarp vv ir vertikalios linijos, kertančios tašką B 50 L eismo dešiniąja puse atveju arba B 50 R eismo kairiąja puse atveju) tikrinama po įjungimo praėjus 3 minutėms (r_3) ir 60 minučių (r_{60}).

Čia nurodytas ribinės linijos padėties pokytis matuojamas bet kuriuo būdu, kurio tikslumas yra priimtinas, o rezultatus galima atkartoti.

2.2. Bandymų rezultatai

2.2.1. Miliradianais (mrad) išreikštas rezultatas laikomas priimtinas, jeigu užregistruota priekinio žibinto absoliuti vertė $\Delta r_I = |r_3 - r_{60}|$ yra ne didesnė kaip 1,0 mrad ($\Delta r_I \leq 1,0$ mrad).

2.2.2. Tačiau, jei ši vertė yra didesnė kaip 1,0 mrad, bet ne daugiau kaip 1,5 mrad ($1,0 \text{ mrad} < \Delta r_I \leq 1,5 \text{ mrad}$), su antruoju priekiniu žibintu atliekamas 2.1 punkte aprašytas bandymas, prieš tai tris kartus iš eilės atlikus toliau aprašytų veiksmų seką; šio pakartotinio bandymo tikslas – stabilizuoti priekinio žibinto mechaninių dalių padėtį ant pagrindo, atitinkančio būsimą teisingą sumontavimą transporto priemonėje:

vienai valandai įjungiamas artimosios šviesos žibintas (įtampa sureguliuojama taip, kaip nurodyta 1.1.1.2 punkte);

žibintas palaikomas išjungtas vieną valandą.

Priekinio žibinto tipas yra priimtinas, jeigu pirmojo pavyzdžio išmatuotų absoliučių verčių Δr_I ir antrojo pavyzdžio išmatuotų absoliučių verčių Δr_{II} vidurkis neviršija 1,0 mrad.

$$\frac{(\Delta r_I + \Delta r_{II})}{2} \leq 1,0 \text{ mrad}$$

⁽¹⁾ Taškas 50 V yra 375 mm žemiau HV taško 25 m atstumu esančiame ekrane ant vertikalios linijos v-v.

6 PRIEDAS

ŽIBINTŲ SU PLASTIKINIAIS SKLAIDYTUVAIS REIKALAVIMAI. SKLAIDYTUVŲ ARBA MEDŽIAGOS BANDINIŲ IR KOMPLEKTINIŲ ŽIBINTŲ BANDYMAS

1. BENDROSIOS SPECIFIKACIJOS
 - 1.1. Pagal šios taisyklės 3.2.4 punktą pateikti bandiniai turi atitikti toliau 2.1 ir 2.5 punktuose nurodytas technines sąlygas.
 - 1.2. Dviejų iš penkių komplektinių žibintų bandinių, pateiktų pagal šios taisyklės 3.2.3 punktą, su plastikiniais sklaidytuvais sklaidytuvų medžiaga turi atitikti toliau 2.6 punkte nurodytas specifikacijas.
 - 1.3. Plastmasinio sklaidytuvo arba medžiagos bandiniai kartu su atšvaitu, prieš kurį, jeigu reikia, sklaidytuvai turi būti montuojami, patvirtinimo bandymams pateikiami šio priedo 1 priedėlio A lentelėje nurodyta chronologine tvarka.
 - 1.4. Tačiau, jeigu žibinto gamintojas gali įrodyti, kad atlikti toliau 2.1–2.5 punktuose nurodyti gaminio bandymai arba lygiaverčiai bandymai pagal kitą taisyklę ir gauti rezultatai atitinka reikalavimus, šių bandymų kartoti nereikia; privaloma atlikti tik 1 priedėlio B lentelėje nurodytus bandymus.
2. BANDYMAI
 - 2.1. Atsparumas temperatūros svyravimams
 - 2.1.1. Bandymai

Trims naujiems bandiniams (sklaidytuvams) taikomi penki temperatūros ir drėgnio (SD – santykinis drėgnis) pokyčių ciklai pagal šią programą:

 - 3 val. 40 ± 2 °C temperatūros ir 85–95 % SD sąlygomis;
 - 1 val. 23 ± 5 °C temperatūros ir 60–75 % SD sąlygomis;
 - 15 valandų 30 ± 2 °C temperatūroje;
 - 1 val. 23 ± 5 °C temperatūros ir 60–75 % SD sąlygomis;
 - 3 valandas 80 ± 2 °C temperatūroje;
 - 1 val. 23 ± 5 °C temperatūros ir 60–75 % SD sąlygomis;

prieš šį bandymą mažiausiai keturias valandas bandiniai turi būti laikomi 23 ± 5 °C temperatūroje esant 60–75 % SD.

Pastaba. Vienos valandos trukmės 23 ± 5 °C temperatūroje laikotarpius turi būti įtraukiami perėjimo iš vienos temperatūros į kitą laikotarpiai, reikalingi tam, kad būtų išvengta šilumos smūgio poveikio.
 - 2.1.2. Fotometriniai matavimai
 - 2.1.2.1. Metodas

Fotometriniai bandinių matavimai atliekami prieš ir po bandymo.

Tokie matavimai, naudojant standartinį žibintą, atliekami šiuose taškuose:

B 50 L ir 50 R, jeigu matuojama artimosios šviesos žibinto arba artimosios ir tolimosios šviesų žibinto artimoji šviesa (B 50 R ir 50 L, jeigu tai priekiniai žibintai, suprojektuoti eismui kairiaja puse);

taške E_{max} , jeigu matuojama tolimosios šviesos žibinto arba artimosios ir tolimosios šviesų žibinto tolimoji šviesa.
 - 2.1.2.2. Rezultatai

Prieš bandymą ir po jo išmatuotų kiekvieno bandinio fotometrinių verčių skirtumai negali būti didesni nei 10 %, įskaitant pagal fotometrinių matavimo procedūrą leidžiamus nuokrypius.
 - 2.2. Atsparumas atmosferos ir cheminiams veiksniams
 - 2.2.1. Atsparumas atmosferos veiksniams

Trys nauji bandiniai (sklaidytuvai arba medžiagos bandiniai) laikomi spindulių šaltinio, kurio energijos spektro sudėtis artima 5 500–6 000 K temperatūros juodojo kūno energijos spektro sudėčiai, spinduliuose. Tarp to šaltinio ir bandinių įterpiami reikiami filtrai, kuo labiau mažinantys trumpesnių kaip 295 nm ilgio bangų ir ilgesnių kaip 2 500 nm ilgio bangų spinduliuotę. Bandiniai veikiami $1\,200 \pm 200 \text{ W/m}^2$ energijos srautu tiek laiko, kad jų gautas šviesos energijos kiekis būtų $4\,500 \pm 200 \text{ MJ/m}^2$. Tame pačiame lygyje kaip ir bandiniai padėtos juodos plokštės temperatūra, išmatuota gaubte, turi būti $50 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$. Kad bandiniai būtų veikiami tolygiai, jie turi sukintis aplink spinduliuotės šaltinį 1–5 l/min dažniu.

Bandiniai apipurškiami distiliuotu vandeniu, kurio savitasis laidis mažesnis nei 1 mS/m, o temperatūra yra $23 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$, pagal šią procedūrą:

apipurškimas: 5 minutės;

džiūvimas: 25 minutės.

2.2.2. Atsparumas cheminiams veiksniams

Atlikus 2.2.1 punkte nurodytą bandymą ir matavimus pagal 2.2.3.1 punkto nuostatas, išorinis šių trijų bandinių paviršius apdorojamas, kaip nurodyta 2.2.2.2 punkte mišiniu, aprašytu 2.2.2.1 punkte.

2.2.2.1. Bandymo mišinys

Bandymo mišinį sudaro 61,5 % n-heptano, 12,5 % tolueno, 7,5 % etilo tetrachlorido, 12,5 % trichloretileno ir 6 % ksileno (nurodyta tūrio procentinėmis dalimis).

2.2.2.2. Bandymo mišinio naudojimas

Medvilninio audinio skiautė (pagal ISO 105) įmirkoma iki soties 2.2.2.1 punkte aprašytame mišinyje ir per dešimt sekundžių 10 minučių prispaudžiama prie bandinio išorinio paviršiaus 50 N/cm² slėgiu, atitinkančiu slėgį, gaunamą 14 × 14 mm bandomąjį paviršių veikiant 100 N jėga).

Per šias 10 minučių audinio skiautė dar kartą įmirkoma į mišinį, kad sugeriamo skysčio sudėtis visuomet atitiktų nustatytą bandomąjį mišinį.

Per bandymą leidžiama kompensuoti slėgį, kuriuo veikiamas bandinys, kad šis neištrūktų.

2.2.2.3. Valymas

Baigus naudoti bandymo mišinį, bandiniai džiovinami atvirame ore ir nuplaunami 2.3 punkte nurodytu tirpalu (Atsparumas plovikliams) $23 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$ temperatūroje.

Po to bandiniai kruopščiai išskalaujami $23 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$ temperatūros distiliuotu vandeniu, kuriame turi būti ne daugiau kaip 0,2 % priemaišų, ir nušluostomi minkštos medžiagos skiaute.

2.2.3. Rezultatai

2.2.3.1. Atlikus atsparumo atmosferos veiksniams bandymą, išoriniame bandinių paviršiuje turi nebūti įtrūkimų, įbrėžimų, atplaišų arba deformacijos požymių, o praleidimo pokyčių vidurkis $\Delta t = \frac{T_2 - T_3}{T_2}$, išmatuotas trijų bandinių šio priedo 2 priedėlyje aprašyta tvarka, turi neviršyti 0,020 ($\Delta t_m \leq 0,020$).

2.2.3.2. Po atsparumo cheminėms medžiagoms bandymo, ant pavyzdžių neturi būti jokių cheminių medžiagų dėmių, galinčių sukelti srauto sklaidos pokyčius, kurių kaitos vidurkis $\Delta d = \frac{T_5 - T_4}{T_2}$, išmatuotas trijų bandinių šio priedo

2 priedėlyje aprašyta tvarka, neturi viršyti 0,020 ($\Delta d_m \leq 0,020$).

2.3. Atsparumas valymo priemonėms ir angliavandeniliams

2.3.1. Atsparumas valymo priemonėms

Išorinis trijų bandinių (sklaidytuvų arba medžiagos bandinių) paviršius, pašildytas iki $50 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$ temperatūros, 5 minutėms panardinamas į $23 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$ mišinį, kurį sudaro 99 dalys distiliuoto vandens, turinčio ne daugiau nei 0,02 % priemaišų, ir viena dalis alkilarilo sulfonato.

Bandymui pasibaigus, bandiniai džiovinami 50 ± 5 °C temperatūroje. Bandinių paviršiai nuvalomi drėgnu audiniu.

2.3.2. Atsparumas angliavandeniliams

Minėtų trijų bandinių išorinis paviršius vieną minutę nestipriai trinamas medvilninio audeklo skiaute, įmirkyta mišinyje, sudarytame iš 70 % n-heptano ir 30 % tolueno (nurodyta tūrio procentais), paskui išdžiovinamas atvirame ore.

2.3.3. Rezultatai

Iš eilės atlikus du pirmiau aprašytus bandymus, vidutinė perdavimo kaitos vertė $\Delta t = \frac{T_2 - T_3}{T_2}$, gauta matuojant trijų bandinių šio priedo 2 priedėlyje aprašyta tvarka, neturi viršyti 0,010 ($\Delta t_m \leq 0,010$).

2.4. Atsparumas mechaniniam poveikiui

2.4.1. Mechaninio poveikio metodas

Trijų naujų bandinių (sklaidytuvų) išorinis paviršius bandomas bendru mechaninio poveikio metodu, aprašytu šio priedo 3 priedėlyje.

2.4.2. Rezultatai

Baigus bandymą, pokyčiai:

$$\text{laidumo: } \Delta t = \frac{T_2 - T_3}{T_2},$$

$$\text{ir sklaidos: } \Delta d = \frac{T_5 - T_4}{T_2},$$

matuojami 2 priedėlyje aprašyta tvarka šios taisyklės 2.2.4 punkte nustatytoje vietoje. Visų trijų bandinių vidutinė pokyčio vertė turi būti tokia:

$$\Delta t_m \leq 0,100;$$

$$\Delta d_m \leq 0,050.$$

2.5. Dangų (jei jos naudojamos) sukibimo bandymas

2.5.1. Bandinio paruošimas:

20 × 20 mm pločio sklaidytuvo dangos paviršius skutimosi peiliuku arba adata išraižomas taip kad susidarytų maždaug 2 × 2 mm dydžio langelių tinklelis. Peiliuką arba adatą reikia spausti pakankamai, kad būtų perrėžtas bent dangos sluoksnis.

2.5.2. Bandymo aprašymas

Naudojama 2 N/(pločio cm) ± 20 % sukibimo lipnioji juosta, sukibimą matuojant šio priedo 4 priedėlyje aprašytomis standartizuotomis sąlygomis. Ne siauresnė nei 25 mm lipnioji juosta ne mažiau nei 5 minutes spaudžiama prie paviršiaus, apdoroto pagal 2.5.1 punkte nustatytus reikalavimus.

Lipniosios juostos galas apkraunamas taip, kad sukibimo su paviršiumi jėgą būtų galima išlyginti šiam paviršiui statmena jėga. Tada juosta nuplėšiama traukiant vienodu 1,5 m/s ± 0,2 m/s greičiu.

2.5.3. Rezultatai

Tinklelio plote neturi būti reikšmingų apgadinių. Tinklelio linijų sankirtose arba įrantų kraštuose apgadinių gali būti, tačiau apgadintas plotas turi neviršyti 15 % suraižyto paviršiaus pločio.

2.6. Komplektinio žibinto, kuriame sumontuotas plastikinis sklaidytuvas, bandymai

2.6.1. Sklaidytuvo paviršiaus atsparumas mechaniniam poveikiui

2.6.1.1. Bandymai

Su žibinto bandinio Nr. 1 sklaidytuvu atliekamas 2.4.1 punkte aprašytas bandymas.

2.6.1.2. Rezultatai

Atlikus bandymą, pagal šią taisyklę atliktų priekinio žibinto fotometrinių matavimų rezultatai neturi daugiau kaip 30 % viršyti didžiausių verčių, nustatytų B 50 L ir HV taškams, ir neturi būti daugiau kaip 10 % mažesni už mažiausias vertes, nustatytas 75 R taškui (jeigu priekiniai žibintai suprojektuoti eismui kairiąja puse, taškai, į kuriuos atsižvelgiama, yra B 50 R, HV ir 75 L).

2.6.2. Dangų (jei jos naudojamos) sukibimo bandymas

Su žibinto bandinio Nr. 2 sklaidytuvu atliekamas 2.5 punkte aprašytas bandymas.

3. GAMYBOS ATITIKTIES PATIKRA

3.1. Atsižvelgiant į sklaidytuvams gaminti naudotas medžiagas, tos serijos žibintai pripažįstami atitinkančiais šios taisyklės reikalavimus, jeigu:

3.1.1. apžiūrėjus plika akimi po atsparumo cheminėms medžiagoms, plovikliams ir angliavandeniliams bandymų, nustatoma, kad išoriniai bandinių paviršiai yra nesuskilinėję, nesubraižyti, nenuskelti ir nedeformuoti (žr. 2.2.2, 2.3.1 ir 2.3.2 punktus);

3.1.2. po 2.6.1.1 punkte aprašyto bandymo 2.6.1.2 punkte nurodytuose taškuose išmatuotos fotometrinės vertės neperžengia šioje taisyklėje nustatytų produkcijos atitikties ribų.

3.2. Jei rezultatai neatitinka reikalavimų, turi būti atlikti bandymai su kitais atsitiktinai atrinktais žibintų bandiniais.

1 priedėlis

CHRONOLOGINĖ PATVIRTINIMO BANDYMŲ ATLIKIMO TVARKA

A. Plastikinių medžiagų (sklaidytuvų arba medžiagos bandinių, pateiktų pagal šios taisyklės 3.2.4 punktą) bandymai.

Bandiniai	Sklaidytuvai arba medžiagos bandiniai										Sklaidytuvai		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Bandymai													
1.1. Ribota fotometrija (2.1.2 punktas)										X	X	X	
1.1.1. Temperatūros pokytis (2.1.1 punktas)										X	X	X	
1.2. Ribota fotometrija (2.1.2 punktas)										X	X	X	
1.2.1. Praleidimo matavimas	X	X	X	X	X	X	X	X	X				
1.2.2. Sklaidos matavimai	X	X	X				X	X	X				
1.3. Atmosferos veiksniai (2.2.1 punktas)	X	X	X										
1.3.1. Praleidimo matavimas	X	X	X										
1.4. Cheminės medžiagos (2.2.2 punktas)	X	X	X										
1.4.1. Sklaidos matavimai	X	X	X										
1.5. Valikliai (2.3.1 punktas)				X	X	X							
1.6. Angliavandeniliai (2.3.2 punktas)				X	X	X							
1.6.1. Praleidimo matavimas				X	X	X							
1.7. Poveikis (2.6.1.1 punktas)							X	X	X				
1.7.1. Praleidimo matavimas							X	X	X				
1.7.2. Sklaidos matavimai							X	X	X				
1.8. Sukibimas (2.5 punktas)													X

B. Komplektinių žibintų (pateiktų pagal šios taisyklės 3.2.3 punktą) bandymai

Bandymai	Komplektinis priekinis žibintas	
	Bandinio Nr.	
	1.	2
2.1. Poveikis (2.6.1.1 punktas)	X	
2.2. Fotometrija (2.6.1.2 punktas)	X	
2.3. Sukibimas (2.6.2 punktas)		X

2 priedėlis

ŠVIESOS SKLAIDOS IR PRALEIDIMO MATAVIMO METODAS

1. ĮRANGA (žr. paveikslą)

Pusinės divergencijos $\frac{\beta}{2} = 17,4 \times 10^{-4}$ rd kolimatoriaus (K) spindulių pluoštas yra apribojamas diafragma D_T su 6 mm apertūra, prieš kurią padedamas bandinio stovas.

Gludžiamasis achromatinis sklaidytuvas L_2 , apsaugotas nuo sferinės aberacijos, jungia diafragmą D_T ir imtuvą R; sklaidytuvo L_2 skersmuo turi būti toks, kad neribotų bandinio sklaidomos šviesos kūgio, kurio pusinis viršūnės kampas $\beta/2 = 14^\circ$.

Sklaidytuvo L_2 vaizdo židinio plokštumoje pastatoma žiedo pavidalo diafragma D_D , kurios kampai $\frac{\alpha_a}{2} = 1^\circ$ ir $\frac{\alpha_{\max}}{2} = 12^\circ$.

Centrinė neskaidri diafragmos dalis reikalinga, kad nepraleistų šviesos, ateinančios teisiai iš šviesos šaltinio. Turi būti sudaryta galimybė patraukti šią diafragmos dalį iš šviesos srauto taip, kad ji grįžtų tiksliai į savo pradinę padėtį.

Atstumas $L_2 D_T$ ir sklaidytuvo L_2 židinio nuotolis F_2 ⁽¹⁾ parenkamas taip, kad D_T atvaizdas visiškai uždengtų imtuvą R.

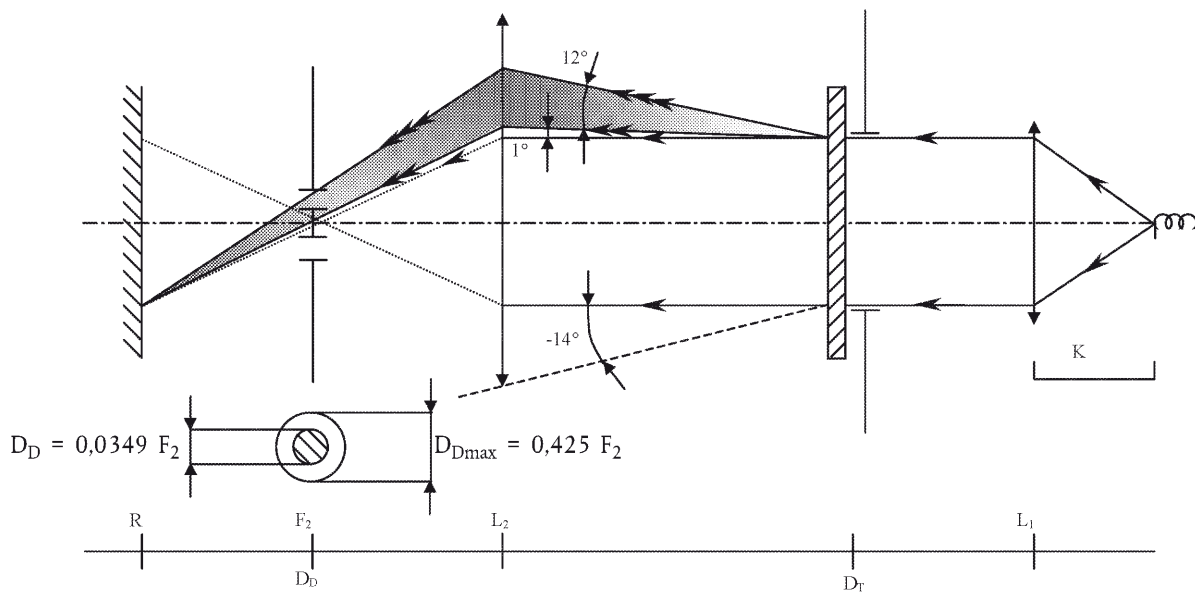
Jeigu krintančio pradinio srauto stiprumas yra 1 000 vienetų, kiekvieno rodmens absoliutusias tikslumas turi būti didesnis negu 1 vienetas.

2. MATAVIMAI

Reikia atlikti šiuos matavimus:

Dydis	Su bandiniu	Su centrine D_D dalimi	Gauta vertė
T_1	ne	ne	Krentančio srauto pirminiai matavimai
T_2	taip (prieš bandymą)	ne	Naujos medžiagos išsklaidytas srautas 24 °C srityje
T_3	taip (po bandymo)	ne	Išbandytos medžiagos išsklaidytas srautas 24 °C srityje
T_4	taip (prieš bandymą)	taip	Naujos medžiagos išsklaidytas srautas
T_5	taip (po bandymo)	taip	Išbandytos medžiagos išsklaidytas srautas

⁽¹⁾ L_2 rekomenduojama naudoti apytiksliai 80 mm židinio nuotolį.



3 priedėlis

BANDYMAS PURŠKIMO METODU

1. BANDYMŲ ĮRANGA

1.1. Pulverizatorius

Purkštuvo antgalis turi būti 1,3 mm skersmens, kad skysčio srauto greitis būtų $0,24 \pm 0,02$ l/min. esant 6,0 barų – 0, + 0,5 baro darbiniam slėgiui.

Esant tokioms sąlygoms, srovės projekcija gadinamame paviršiuje, esančiame 380 ± 10 mm atstumu nuo purkštuvo, turi būti 170 ± 50 mm.

1.2. Bandymo mišinys

Bandymo mišinį sudaro:

7 kietumo pagal Moro skalę kvarcinio smėlis, kurio smiltelių dydis yra 0–0,2 mm, pasiskirstymas daugiaž normalus, o kampinis koeficientas 1,8–2;

vanduo, ne kietesnis nei 205 g/m^3 , t. y. 25 g smėlio 1 litrui vandens.

2. BANDYMAS

Žibinto sklaidytuvų išorinis paviršius vieną arba daugiau kaip vieną kartą apipurškiamas smėlio srove, kaip jau buvo aprašyta. Srovė į bandomąjį paviršių purškama beveik statmenai.

Apgadinimo lygis tikrinamas šalia bandomų sklaidytuvų padėjus vieną ar keletą kontrolinių stiklo pavyzdžių. Mišinio purškama tol, kol 2 priedėlyje aprašytais metodais išmatuotos bandinio arba bandinių šviesos sklaidos pokytis tampa lygus:

$$\Delta d = \frac{T_5 - T_4}{T_2} = 0,0250 \pm 0,0025$$

Tikrinant, ar viso bandomojo paviršiaus pažaida yra vienoda, galima naudoti keletą pamatinių pavyzdžių.

4 priedėlis

SUKIBIMO BANDYMAS LIPNIA JUOSTA

1. TIKSLAS

Šio metodo tikslas įprastinėmis sąlygomis nustatyti linijinę lipnios juostos sukibimo jėgą su stiklo plokšte.

2. PRINCIPAS

Matuojama jėga, kurios reikia 90° kampu traukiamai lipniajai juostai atplėšti nuo stiklo plokštės.

3. APLINKOS SĄLYGOS

Aplinkos sąlygos: 23 ± 5 °C temperatūra ir 65 ± 15 % santykinis drėgnis (SD).

4. BANDOMIEJI PAVYZDŽIAI

Prieš pradėdant bandymą būtina 24 val. palaikyti bandomosios juostos ritinėlių nurodytomis aplinkos sąlygomis (3 dalis).

Iš kiekvieno ritinėlio imami penki 400 mm ilgio juostos bandiniai. Juostos bandiniai paaimami, nusukus nuo ritinėlio tris pirmąsias juostos vijas.

5. PROCEDŪRA

Bandymas atliekamas esant 3 dalyje nurodytomis aplinkos sąlygomis.

Vyniojant ritinėlių maždaug 300 mm/s greičiu, paaimami 5 bandomosios juostos pavyzdžiai, kurie per 15 sekundžių turi būti užkljuoti tokiu būdu:

juosta palaipsniui glaudžiama prie stiklo plokštės, išilgai lengvai trinant pirštu, kad tarp juostos ir stiklo plokštės nesusidarytų oro pūslėlių, tačiau pernelyg nespaudžiama.

Palikti taip dar 10 minučių nurodytomis aplinkos sąlygomis.

Atplėšti juostos pavyzdį nuo stiklo per maždaug 25 mm; plėšimo plokštuma turi būti statmena pavyzdžio ašiai.

Plokštelė pritvirtinama, o laisvasis juostos galas atlenkiamas 90° kampu. Jėga naudojama taip, kad plokštę ir juostą skirianti linija būtų statmena šiai jėgai ir statmena plokštei.

Traukti, atplėšiant 300 ± 30 mm/s greičiu, ir nustatyti panaudotą jėgą.

6. REZULTATAI

Eilės tvarka užregistruojamos penkios gautos vertės, kurių vidutinė laikoma matavimo rezultatu. Ši vertė išreiškiama niutonais juostos pločio centimetrui.

7 PRIEDAS

BŪTINIAUSI INSPEKTORIAUS ATLIEKAMOS BANDINIŲ ATRANKOS REIKALAVIMAI

1. BENDROSIOS NUOSTATOS
 - 1.1. Atitiktis reikalavimų mechaniniu ir geometriniu požiūriu laikomasi, jei skirtumai neviršija įprastų šios taisyklės reikalavimais apibrėžtų gamybos nuokrypių.
 - 1.2. Fotometrinių savybių požiūriu masiniu būdu gaminamų priekinių žibintų atitiktis neginčijama, jeigu atliekant bet kurio atsitiktinai pasirinkto priekinio žibinto fotometrinių savybių bandymą:
 - 1.2.1. nė viena išmatuota vertė nenukrypsta į blogąją pusę nuo šioje taisyklėje nustatytų verčių daugiau kaip 20 %.
Vertės B 50 L (arba R) taške ir III zonoje daugiausia gali nukrypti atitinkamai:
B 50 L (arba R): 0,2 liukso, atitinkančio 20 %
0,3 liukso, atitinkančio 30 %
III zona: 0,3 liukso, atitinkančio 20 %
0,45 liukso, atitinkančio 30 %
 - 1.2.2. arba jeigu:
 - 1.2.2.1. artimajai šviesai šioje taisyklėje nustatytos vertės turi būti pasiektos taške HV (leidžiamas nuokrypis 0,2 liukso) ir su tokiu nustatymu susijusiame mažiausiai viename taške kiekvieno ploto, nustatyto matavimo ekrane (25 m atstumu) 15 cm spindulio apskritimu aplink taškus B 50L (arba R) (leidžiamas nuokrypis 0,1 liukso), 75 R (arba L), 25R, 25L, ir visame IV zonos plote, kuris yra ne daugiau kaip 22,5 cm virš linijos 25R ir 25L;
 - 1.2.2.2. jei tolimosios šviesos spindulio atveju HV taškas yra $0,75 E_{\max}$ atitinkančios izoliuksės viduje, bet kuriame matavimo taške, apibrėžtame šios taisyklės 8.10 punkte, pastebimas leistinasis didžiausių fotometrinių verčių nuokrypis +20 %, o mažiausių verčių leistinasis nuokrypis –20 %. Į atskaitos žymę neatsižvelgiama.
 - 1.2.3. Jeigu pirmiau aprašytų bandymų rezultatai neatitinka reikalavimų, priekinio žibinto suregulavimas gali būti pakeistas su sąlyga, kad šviesos srauto ašis į šonus nepasislinks daugiau kaip per 1° į dešinę arba į kairę (!).
 - 1.2.4. Į priekinius žibintus su akivaizdžiais trūkumais neatsižvelgiama.
 - 1.2.5. Į atskaitos žymę neatsižvelgiama.
 - 1.3. Turi būti laikomasi pagrindinių spalvų koordinacių.
2. PIRMOJI BANDINIŲ ATRANKA
Pirmą kartą atrenkant bandinius, atsitiktine tvarka pasirenkami keturi priekiniai žibintai. Pirmasis bandinys, kurį sudaro du įtaisai, pažymimas A raide, antrasis bandinys, kurį sudaro du įtaisai, B raide.
 - 2.1. Neginčijama atitiktis
 - 2.1.1. Atlikus šio priedo 1 paveiksle pavaizduotą bandinių atrankos procedūrą, masinės gamybos priekinių žibintų atitiktis neginčijama, jeigu priekinių žibintų išmatuotųjų verčių nuokrypiai į blogąją pusę yra tokie:
 - 2.1.1.1. A bandinys

A1:	vieno priekinio žibinto	0 %
	vieno priekinio žibinto ne didesni kaip	20 %

(!) Artimajai šviesai skleisti skirtame priekiniame žibinte gali būti įmontuotas šios sąlygos neatitinkantis tolimosios šviesos įtaisas.

A2:	abiejų priekinių žibintų	didesni kaip	0 %
	Tačiau	ne didesni kaip	20 %

pereiti prie bandinio B

2.1.1.2. B bandinys

B1:	abiejų priekinių žibintų		0 %
-----	--------------------------	--	-----

2.1.2. arba jei A bandinys atitinka 1.2.2 punkto sąlygas.

2.2. Atvejai, kuomet atitiktis ginčijama

2.2.1. Atlikus šio priedo 1 paveiksle parodytą bandinių atrankos procedūrą, serijinės gamybos priekinių žibintų atitiktis ginčijama ir iš gamintojo reikalaujama, kad jo gaminiai atitiktų reikalavimus (suderinimas), jeigu priekinių žibintų išmatuotųjų verčių nuokrypiai yra tokie:

2.2.1.1. A bandinys

A3:	vieno priekinio žibinto	ne didesni kaip	20 %
	vieno priekinio žibinto	didesni kaip	20 %
	Tačiau	ne didesni kaip	30 %

2.2.1.2. B bandinys

B2:	A2 atveju		
	vieno priekinio žibinto	didesni kaip	0 %
	Tačiau	ne didesni kaip	20 %
	vieno priekinio žibinto	ne didesni kaip	20 %
B3:	A2 atveju		
	vieno priekinio žibinto		0 %
	vieno priekinio	žibinto didesni kaip	20 %
	tačiau	ne didesni kaip	30 %

2.2.2. arba jei A bandinys neatitinka 1.2.2 punkto sąlygų.

2.3. Patvirtinimo panaikinimas

Atitiktis ginčijama ir taikoma 10 dalis, jeigu atlikus šio priedo 1 paveiksle pavaizduotą bandinių atrankos procedūrą, priekinių žibintų išmatuotųjų verčių nuokrypiai yra:

2.3.1. A bandinys

A4:	vieno priekinio žibinto	ne didesni kaip	20 %
	vieno priekinio žibinto	didesni kaip	30 %
A5:	abiejų priekinių žibintų	didesni kaip	20 %

2.3.2. B bandinys

B4:	A2 atveju		
	vieno priekinio	žibinto didesni kaip	0 %
	tačiau	ne didesni kaip	20 %
	vieno priekinio	žibinto didesni kaip	20 %

B5:	A2 atveju		
	abiejų priekinių	žibintų didesni kaip	20 %
B6:	A2 atveju		
	vieno priekinio		žibinto 0 %
	vieno priekinio	žibinto didesni kaip	30 %

2.3.3. arba jei A ir B bandiniai neatitinka 1.2.2 punkto sąlygų.

3. PAKARTOTINĖ BANDINIŲ ATRANKA

A3, B2 ir B3 atvejais per du mėnesius nuo pranešimo būtina atlikti pakartotinę bandinių atranką; šiuo tikslu imamas trečiasis bandinys C, sudarytas iš dviejų priekinių žibintų, ir ketvirtasis bandinys D, sudarytas iš dviejų priekinių žibintų, atrinktų iš gaminių, pagamintų užtikrinus atitiktį.

3.1. Neginčijama atitiktis

3.1.1. Atlikus šio priedo 1 paveiksle parodytą bandinių atrankos procedūrą, serijinės gamybos būdu pagamintų priekinių žibintų atitiktis neginčijama, jeigu priekinių žibintų išmatuotųjų verčių nuokrypiai yra tokie:

3.1.1.1. C bandinys

C1:	vieno priekinio žibinto		0 %
	vieno priekinio žibinto	ne didesni kaip	20 %
C2:	abiejų priekinių žibintų	didesni kaip	0 %
	Tačiau	ne didesni kaip	20 %

pereinama prie D bandinio

3.1.1.2. D bandinys

D1:	C2 atveju		
	abiejų priekinių		žibintų 0 %

3.1.2. arba jei C bandinys atitinka 1.2.2 punkto sąlygas.

3.2. Atvejai, kuomet atitiktis ginčijama

3.2.1. Atlikus šio priedo 1 paveiksle parodytą bandinių atrankos procedūrą, serijinės gamybos priekinių žibintų atitiktis ginčijama ir iš gamintojo reikalaujama, kad jo gaminiai atitiktų reikalavimus (atitikties užtikrinimas), jeigu įrenginių išmatuotųjų verčių nuokrypiai yra tokie:

3.2.1.1. D bandinys

D2:	C2 atveju		
	vieno priekinio žibinto	didesni kaip	0 %
	bet ne	didesni kaip	20 %
	vieno priekinio žibinto	ne didesni kaip	20 %

3.2.1.2. arba jei C bandinys neatitinka 1.2.2 punkto sąlygų.

3.3. Patvirtinimo panaikinimas

Atitiktis ginčijama ir taikoma 13 dalis, jeigu atlikus šio priedo 1 paveiksle pavaizduotą bandinių atrankos procedūrą, priekinių žibintų išmatuotųjų verčių nuokrypiai yra:

3.3.1. C bandinys

C3:	vieno priekinio žibinto	ne didesni kaip	20 %
	vieno priekinio žibinto	didesni kaip	20 %
C4:	abiejų priekinių žibintų	didesni kaip	20 %

3.3.2. D bandinys

D3:	C2 atveju		
	vieno priekinio žibinto – 0	didesni kaip	0 %
	arba		
	vieno priekinio žibinto	didesni kaip	20 %

3.3.3. arba jei C ir D bandiniai neatitinka 1.2.2 punkto sąlygų.

4. RIBINĖS LINIJOS VERTIKALIOS PADĖTIES POKYTIS

Ribinės linijos vertikaliosios padėties pokytis dėl šilumos poveikio tikrinamas toliau nustatyta tvarka.

Vienas iš A bandinių sudarančių priekinių žibintų, atlikus šio priedo 1 paveiksle pavaizduotą bandinių atrankos procedūrą ir tris kartus iš eilės atlikus 5 priedo 2.2.2 punkte aprašytą veiksmų seką, bandomas 5 priedo 2.1 punkte aprašyta tvarka.

Priekinis žibintas laikomas tinkamu, jei Δr neviršija 1,5 mrad.

Jei ši vertė viršija 1,5 mrad, bet nėra didesnė kaip 2,0 mrad, galima atlikti bandymą su antruoju A bandinio priekiniu žibintu; abiejų priekinių žibintų užfiksuotų absoliučių verčių vidurkis neturi viršyti 1,5 mrad.

Tačiau jei ši 1,5 mrad vertė atliekant bandymą su A bandiniu negaunama, su dviem B bandinio priekiniais žibintais atliekama ta pati procedūra, ir kiekvieno iš jų Δr vertė neturi viršyti 1,5 mrad.

1 paveikslas

