

31990L0628

6.12.1990

URADNI LIST EVROPSKIH SKUPNOSTI

L341/1

DIREKTIVA KOMISIJE**z dne 30. oktobra 1990****o prilagajanju Direktive Sveta 77/541/EGS o približevanju zakonodaje držav članic o varnostnih pasovih in sistemih za zadrževanje potnikov v motornih vozilih tehničnemu napredku**

(90/628/EGS)

KOMISIJA EVROPSKIH SKUPNOSTI JE

in

ob upoštevanju Pogodbe o ustanovitvi Evropske gospodarske skupnosti,

— z uvedbo strožjih zahtev skladnosti proizvodnje;

ob upoštevanju Direktive Sveta 77/541/EGS z dne 28. junija 1977 o približevanju zakonodaje držav članic o varnostnih pasovih in sistemih za zadrževanje potnikov v motornih vozilih⁽¹⁾, kakor je bila nazadnje spremenjena z Aktom o pristopu Španije in Portugalske, in zlasti člena 10 Direktive,

ker izkušnje kažejo, da je treba nekoliko prilagoditi obstoječe opredelitve pojmov in zahteve;

ker je podrobna ocena Direktive 77/541/EGS pokazala, da je mogoče še izboljšati varnost v cestnem prometu ob uporabi praktičnih izkušenj in tehnološkega razvoja ter ob upoštevanju napredka, ki je zajet v pravilniku ECE R16 Gospodarske komisije ZN za Evropo,

ker je treba izboljšati zaščito potnikov, zlasti potnikov v avtobusih, pred padcem iz vozila ob nesrečah in v ta namen še spreminjati direktivo,

— z vključevanjem zahtev za homologacijo „H-pasov“ za posebne tipe vozil,

ker mora biti sprejetje direktive o obvezni uporabi varnostnih pasov za vse potnike v vozilih z maso pod 3,5 tone povezano z nadaljnjo spremembo direktive, ki bo določila obvezno vgradnjo tritočkovnih varnostnih pasov z navijalci tudi za zadnje stranske sedeže v teh vozilih;

— z vključevanjem zahtev za homologacijo varnostnih pasov z zategovalnikom,

ker so določbe te direktive skladne z mnenjem Odbora za prilagajanje tehničnemu napredku direktiv o odpravljanju tehničnih ovir pri trgovanju z motornimi vozili,

— z opredelitvijo vgradnje primernih varnostnih pasov za vse sedeže pri vseh kategorijah motornih vozil z neznatnimi izjemami,

— z uvedbo vzorca dokumenta, ki naj bi potrjeval dejansko vgradnjo varnostnih pasov v poseben tip vozila, ki ga je treba homologirati,

SPREJELA NASLEDNJO DIREKTIVO:

— z uvedbo zahtev za preskušanje naprav za nastavljanje zgornjih pritrdišč varnostnih pasov po višini

Člen 1

⁽¹⁾ UL L 220, 29.8.1977, str. 95.

Priloge k Direktivi 77/541/EGS se spremenijo skladno s priložo k tej direktivi.

Člen 2

1. Po 1. maju 1991 ne sme nobena država članica:

(a) zaradi razlogov, ki se nanašajo na varnostne pasove ali zadrževalne sisteme:

— zavriniti podelitve EGS-homologacije, izdaje dokumenta iz zadnje alineje člena 10(1) Direktive Sveta 70/156/EGS⁽¹⁾ niti podelitve nacionalne homologacije za neki tip vozila ali

— prepovedati začetka uporabe vozil,

če so bili varnostni pasovi ali zadrževalni sistemi tega tipa vozila ali takšnih vozil homologirani skladno z Direktivo 77/541/EGS, kakor je spremenjena s to direktivo;

(b) — zavriniti podelitve EGS-homologacije sestavnega dela za neki tip varnostnega pasu ali zadrževalnega sistema za vgradnjo v vozilo, ki ustreza zahtevam Direktive 77/541/EGS, kakor je spremenjena s to direktivo,

— prepovedati dajanja v promet varnostnih pasov in zadrževalnih sistemov z oznako EGS-homologacije sestavnega dela, kakor je določena v tej direktivi.

2. Po 1. juliju 1992 države članice:

(a) — ne smejo več izdajati dokumenta iz zadnje alineje člena 10(1) Direktive 70/156/EGS za neki tip vozila,

— smejo zavriniti podelitev nacionalne homologacije za neki tip vozila,

v katerem varnostni pasovi ali zadrževalni sistemi niso bili homologirani skladno z Direktivo 77/541/EGS, kakor je spremenjena s to direktivo;

(b) — smejo zavriniti podelitev EGS-homologacije sestavnega dela za neki tip varnostnega pasu ali zadrževalnega

sistema za vgradnjo v vozilo, če ta ne ustreza zahtevam Direktive 77/541/EGS, kakor je spremenjena s to direktivo.

3. Po 1. juliju 1997 lahko države članice:

— prepovejo začetek uporabe vozil, katerih varnostni pasovi ali zadrževalni sistemi niso bili homologirani skladno z Direktivo 77/541/ES, kakor je spremenjena s to direktivo,

— prepovejo dajanje v promet varnostnih pasov in zadrževalnih sistemov, ki so namenjeni vgradnji v vozilo in so brez oznake EGS-homologacije sestavnega dela, predpisane v tej direktivi.

Člen 3

Države članice sprejmejo predpise potrebne za uskladitev s to direktivo najpozneje do 1. maja 1991. O tem takoj obvestijo Komisijo.

Države članice se v sprejetih predpisih sklicujejo na to direktivo ali pa sklic nanjo navedejo ob njihovi uradni objavi. Način sklicevanja določijo države članice.

Člen 4

Ta direktiva je naslovljena na države članice.

V Bruslju, 30. oktobra 1990

Za Komisijo

Martin BANGEMANN

Podpredsednik

⁽¹⁾ UL L 42, 23.2.1970, str. 1.

PRILOGA

Priloga I se spremeni:

- 1.4 Točka 1.4: na koncu se doda:
- „... naprava za nastavitev, razen pri sponki H-pasu.“
- Doda se naslednja nova točka 1.8.6:
- „1.8.6 ‚Naprava za nastavitev pasu po višini‘ pomeni napravo, ki omogoča spreminjanje višine zgornjega prekretnega vodila pasu glede na uporabnika in položaj sedeža. Takšna naprava je lahko del pasu ali del pritrdišča pasu.“
- Za točko 1.12 se doda nova točka 1.12.1:
- „1.12.1 ‚Sprednji sedež za sopotnika‘ pomeni vsak sedež, kjer je ‚skrajna sprednja točka H‘ sedeža na navpični prečni ploskvi skozi točko R voznika ali pred njo.“
- Doda se naslednja nova točka 1.22:
- „1.22 ‚Zategovalnik‘ pomeni dodatno ali v sistem integrirano napravo, ki zategne pas, da bi se ohlapnost pasu pri trku zmanjšala.“
- Točka 2.1.2.1: prvi stavek se spremeni:
- „... risbe in
- pri navjajalcih navodila za vgradnjo senzorja morajo biti priložena.
- pri zategovalnikih tudi podroben tehnični opis zgradbe in delovanja – tudi morebitnega senzorja –, ki navaja način aktiviranja ter daje napotke za izogibanje nenamernemu aktiviranju, mora biti priložen.
- Risbe morajo prikazovati...“
- V točki 2.1.2.1 se doda:
- „Če je treba pas pritrditi na strukturo vozila skozi napravo za nastavitev pasu po višini, mora tehnični opis določati, ali je ta naprava del pasu ali ne;“
- Doda se nova točka 2.1.4, ki se glasi:
- „2.1.4 Pred podelitvijo homologacije mora pristojni organ preveriti, ali obstajajo zadovoljivi ukrepi za zagotovitev učinkovitega preverjanja skladnosti proizvodnje.“
- 2.4.2.1 Točka 2.4.2.1: zadnji stavek se spremeni:
- „Deli sponke, ki se bodo verjetno dotikali uporabnikovega telesa, ne smejo biti manjši od 20 cm² in ne ožji od 46 mm, merjeno največ 2,5 mm od stične površine.
- Pri sponkah H-pasov je zgornji zahtevi zadovoljeno, če je stična površina sponke z uporabnikovim telesom med 20 in 40 cm².“
- Na koncu točke 2.4.2.3, spremenjene z Direktivo 82/319/EGS, se doda nov stavek ⁽¹⁾:
- „Pri sponkah H-pasov se lahko izvede takšen preskus, ne da bi bili vpeti vsi deli.“
- Točka 2.4.4 se spremeni kakor sledi:

⁽¹⁾ UL L 139, 19.5.1982, str. 17.

- „2.4.4 *Pritrdilni elementi in naprave za nastavitve pasov po višini*
- Trdnost pritrdilnih elementov je treba preskušati skladno z zahtevami iz točk 2.7.6.1 in 2.7.6.2. Trdnost obstoječe naprave za nastavitve pasov po višini je treba preskušati skladno s točko 2.7.6.2 te direktive, če v vozilu ni bila preskušana, ob uporabi spremenjene Direktive 76/115/EGS v zvezi s pritrdišči varnostnih pasov. Pri delovanju s predpisano obremenitvijo se ti deli ne smejo zlomiti ali odtrgati.“
- Doda se nova točka 2.4.6:
- „2.4.6 *Zategovalnik*
- 2.4.6.1 Po korozijskem preskusu iz točke 2.7.2 mora zategovalnik (vključno s senzorjem za trk, ki je povezan z napravo z originalnimi vtikači, v katerih ni toka) normalno delovati.
- 2.4.6.2 Treba se je prepričati, da nenamerni vklop naprave ne pomeni nevarnosti telesnih poškodb za uporabnika.
- 2.4.6.3 Pri pirotehničnih zategovalnikih:
- 2.4.6.3.1 Po kondicioniranju v skladu s točko 2.7.10.2 zategovalnik ne sme biti aktiviran zaradi temperature in mora normalno delovati.
- 2.4.6.3.2 Zategovalnik je treba nastaviti tako, da izhajajoči vroči plini ne vžgejo vnetljivega materiala v bližini.“
- 2.6.1.2 Na koncu točke 2.6.1.2 se doda naslednje besedilo:
- „Pri varnostnih pasovih z navijalci je treba na navijalcu opraviti preskus odpornosti proti prahu iz točke 2.7.7.3; poleg tega je treba pri varnostnih pasovih ali zadrževalnih sistemih, opremljenih s pirotehničnimi zategovalniki, napravo kondicionirati, kakor je določeno v točki 2.7.10.2.“
- Doda se nova točka 2.6.1.2.3:
- „2.6.1.2.3 Pri pasovih, ki se uporabljajo z napravo za nastavitve pasu po višini iz zgornje točke 1.8.6, je treba preskus izvajati z napravo, nameščeno v najslabši možni položaj (ali položaje), ki ga (jih) določi tehnična služba, odgovorna za izvajanje preskusov. Če pa ima naprava za nastavitve pasu po višini pritrdišče, kakor to dovoljuje Direktiva 76/115/EGS, lahko tehnična služba, pristojna za izvajanje preskusov, po želji uporabi določbe točke 2.7.8.1.“
- Doda se nova točka 2.6.1.2.4:
- „2.6.1.2.4 Pri varnostnem pasu z zategovalnikom je treba izvesti enega od dinamičnih preskusov z vklopljeno, drugega pa z izklopljeno napravo.
- V prvem primeru:
- 2.6.1.2.4.1 Med preskusom smejo biti najmanjši premiki iz točke 2.6.1.3.2 zgoraj za polovico manjši.
- 2.6.1.2.4.2 Sila, izmerjena po preskusu iz točke 2.7.10.1, ne sme presežati 100 daN.“
- 2.6.1.3.2 Pri točki 2.6.1.3.2 se za prvim stavkom doda naslednje besedilo:
- „Pri H-pasu sme biti najmanjši premik, ki je določen za predel medenice, za polovico manjši.“ (Preostalo besedilo je nespremenjeno.)
- Točka 2.7.6.1 Za prvim stavkom točke 2.7.6.1, kakor je bila spremenjena z Direktivo 82/319/EGS, se doda novo besedilo:
- „Pri H-pasovih mora biti sponka povezana s preskusno napravo s trakovi, ki so pritrjeni na sponko ter na jeziček ali dva jezička, nameščena približno simetrično glede na geometrijsko središče sponke.“
- Preostali del odstavka je nespremenjen.
- Točka 2.7.6.2 se spremeni in se glasi:

„2.7.6.2 Pritrdilne elemente in morebitne naprave za nastavitev pasov po višini je treba preskušati tako... s trakom, povsem odvitim s koluta.“

Točka 2.7.7.2.2. Drugi stavek se spremeni:

„Izvedba takšne naprave mora omogočati, da se predpisani pospešek doseže, preden se izvleče več kakor 5 mm traku iz navijalca, in da se pas odvija s povprečnim naraščanjem pospeška najmanj 25 g/s, vendar ne več kakor 150 g/s.“

Točka 2.7.8.1 Na koncu se doda naslednje novo besedilo:

„Če je bil dinamični preskus izveden za neki tip vozila, ga ni treba ponoviti za druge tipe vozila, v katerih je vsako pritrdišče manj kakor 50 mm oddaljeno od ustreznega pritrdišča preskušane pasu. Lahko pa proizvajalci določijo hipotetično lego pritrdišča za preskušanje, da se zajame kar največ dejanskih pritrdišč. Če je varnostni pas opremljen z napravo za nastavitev po višini iz točke 1.8.6 zgoraj, morata biti položaj in pritrnitev naprave taka kakor v vozilu.“

Popravek pete vrstice obstoječe točke 2.7.8.1 (angleško besedilo) se glasi:

„... or with the data supplied by the manufacturer...“

Točka 2.7.8.1.1 se spremeni tako, da se na začetku doda naslednje besedilo:

„Pri varnostnem pasu ali zadrževalnem sistemu z zategovalniki, odvisnimi od sestavnih delov, ki niso del sistema varnostnih pasov, je treba na preskuševalni voziček pritrčiti komplet pasov skupaj s pripadajočimi dodatnimi deli vozila, in sicer skladno s točkami 2.7.8.1.2 do 2.7.8.1.6.“

Če pa teh naprav ni mogoče preskušati na vozičku, lahko proizvajalec z običajnim preskusom čelnega trka pri hitrosti 50 km/h po postopku ISO 3560 (1975/11/01 – cestna vozila – preskus čelnega trka s trdno oviro) dokaže, da naprava izpolnjuje zahteve direktive.“

Točka 2.7.9.2 Drugi stavek točke 2.7.9.2, kakor je bil spremenjen z Direktivo 82/319/EGS, se spremeni in se glasi:

„Sponko je treba obremeniti z neposredno vlečno silo prek nanjo pritrjenih trakov, tako da so vsi trakovi izpostavljeni sili 60/n daN; 'n' je število trakov, pritrjenih na sponko, ko je ta blokirana, pri čemer je najmanjše število 2.“

Doda se nova točka 2.7.10:

„2.7.10 *Dodatni preskusi varnostnih pasov z zategovalniki*

2.7.10.1 Silo zategovanja je treba izmeriti v manj kakor štirih sekundah po trku čim bližje stičišču s preskusno lutko na prosti dolžini traku med lutko in zategovalnikom ali morebitnim prekretnim vodilom traku, po potrebi preskusno lutko namestimo v njen prvotni sedeči položaj.

2.7.10.2 *Kondicioniranje*

Zategovalnik se sme sneti z varnostnega pasu in se 24 ur preskuša pri temperaturi $60 \pm 5^\circ \text{C}$. Nato se temperatura za dve uri zviša na $100 \pm 5^\circ \text{C}$. Zategovalnik se nato 24 ur preskuša pri temperaturi $-30 \pm 5^\circ \text{C}$. Ko se odstrani iz prostora za kondicioniranje, se mora ogreti na temperaturo okolja. Če je bil snet, ga je treba pritrčiti na varnostni pas.“

Točka 2.8 se preštevilči:

„2.8 **Skladnost proizvodnje**

2.8.1 Vsak varnostni pas ali zadrževalni sistem, homologiran po tej direktivi, mora biti izdelan tako, da je skladen s homologiranim tipom, da torej izpolnjuje zahteve iz točk 2.3, 2.4, 2.5, 2.6 in 2.7.

2.8.2 Zaradi preverjanja upoštevanja zahtev iz točke 2.8.1 je treba izvajati primeren nadzor proizvodnje.

- 2.8.3 Imetnik homologacije mora zlasti:
- 2.8.3.1 zagotoviti, da obstajajo postopki za učinkovit nadzor kakovosti izdelkov;
- 2.8.3.2 imeti dostop do preskusne opreme, potrebne za preverjanje skladnosti z vsakim homologiranim tipom;
- 2.8.3.3 poskrbeti, da so rezultati preskusov zapisani in so s potrebnimi prilogami na voljo za obdobje, dogovorjeno s homologacijskim organom;
- 2.8.3.4 analizirati rezultate vseh vrst preskusov zaradi potrditve in zagotovitve stalnosti lastnosti varnostnega pasu ali zadrževalnega sistema, ob upoštevanju običajnih odklonov pri serijski proizvodnji;
- 2.8.3.5 zagotoviti, da so za vsak tip varnostnega pasu ali zadrževalnega sistema opravljeni vsaj preskusi iz Priloge XVI;
- 2.8.3.6 zagotoviti, da se po vsaki seriji vzorcev ali preizkušancev, ki je pri nekem preskusu dala neustrezne rezultate, preskusijo nove serije. Pri tem je treba uporabiti vse potrebne ukrepe za vnovično doseganje skladnosti proizvodnje teh izdelkov.
- 2.8.4 Pristojni organ, ki je podelil homologacijo, lahko kadarkoli preveri ustreznost uporabljenih postopkov preverjanja skladnosti v vsaki proizvodni tovarni.
- 2.8.4.1 Pri vsakem takem pregledu mora biti kontrolorju na voljo proizvodna in preskusna dokumentacija.
- 2.8.4.2 Kontrolor lahko naključno izbrane vzorce preskusi v proizvajalčevem laboratoriju. Najmanjše število vzorcev se določi glede na rezultate proizvajalčevega preverjanja.
- 2.8.4.3 Če je stopnja kakovosti nezadovoljiva ali če je treba potrditi veljavnost preskusov iz točke 2.8.4.2, mora kontrolor izbrati vzorce in jih poslati tehnični službi, ki je opravila homologacijske preskuse.
- 2.8.4.4 Homologacijski organ lahko opravi katerikoli preskus iz te direktive.
- 2.8.4.5 Običajna pogostost pregledov, ki jih odobri pristojni organ, je dva na leto. Če so rezultati pregleda nezadovoljivi, mora homologacijski organ zagotoviti vse potrebne ukrepe za čim hitrejšo ponovno vzpostavitev skladnosti proizvodnje.“
- Točke 3.1 do 3.1.5 se nadomestijo z:
- „3.1 Oprema vozila (¹)
- 3.1.1 Vsako vozilo kategorij M in N iz člena 9 (razen vozil, izdelanih za prevoz stoječih potnikov, v kategorijah M₂ z maso, ki presega 3,5 t, in M₁) mora biti opremljeno z varnostnimi pasovi ali zadrževalnimi sistemi, ki izpolnjujejo zahteve te direktive.
- 3.1.2 Tipi varnostnih pasov ali zadrževalnih sistemov za vsak sedež, kjer je predpisana vgradnja pasov, morajo ustrezati tipom iz Priloge XV (pri katerih se ne smejo uporabljati niti navijalci brez zaskočitve (1.8.1) niti navijalci z ročno sprostitvijo (1.8.2)). Za vse sedeže, za katere Priloga XV določa trebušne pasove tipa B, so dovoljeni trebušni pasovi tipa Br3, razen če se ob uporabi toliko zategnejo, da po normalnem zapejanju bistveno zmanjšajo udobnost.
- 3.1.3 Vendar je dovoljena namestitev trebušnega pasu tipov B, Br3 ali Br4m na stranskih sedežih razen sprednjih v vozilih kategorije M₁, navedenih v Prilogi XV in označenih s simbolom R, če obstaja prehod med sedežem in najbližjo stransko steno vozila, ki potnikom omogoča dostop do drugih delov vozila. Prostor med sedežem in stransko steno vozila se obravnava kot prehod, če je razdalja med stransko steno, ko so vsa vrata zaprta, ter navpično vzdolžno ravnino, ki poteka skozi središčno črto ustreznega sedeža, merjena v točki R in pravokotno na srednjo vzdolžno ravnino vozila, večja od 500 mm.
- 3.1.4 Če varnostni pasovi niso predpisani, lahko proizvajalec po svoji izbiri doda katerikoli tip varnostnih pasov ali zadrževalnih sistemov, ki je skladen s to direktivo. Pri sedežih, za katere Priloga XV predpisuje trebušne varnostne pasove, se od tipov pasov, ki jih dovoljuje Priloga XV, smejo vgraditi pasovi tipa A.

- 3.1.5 Pri tritočkovnih varnostnih pasovih z navijalcem mora en navijalec delovati vsaj na diagonalnem traku.
- 3.1.6 Razen v vozilih kategorije M₁ je namesto navijalca tipa 4 (1.8.4) dovoljen navijalec z zaskočitvijo v sili tipa 4N (1.8.5), če se tehničnim službam, pristojnim za izvajanje preskusov, dokaže, da vgradnja navijalca tipa 4 ne bi bila praktična.
- 3.1.7 Za stranske in središčno postavljene sprednje sedeže, navedene v Prilogi XV in označene z znakom *, so primerni trebušni pasovi tipa iz navedene priloge, in sicer tam, kjer je vetrobransko steklo zunaj referenčnega območja iz Priloge II k Direktivi 74/60/EGS.

Glede varnostnih pasov se vetrobransko steklo obravnava kot del referenčnega območja, če je mogoč statični stik s preskusno napravo, v skladu s postopkom iz Priloge II k Direktivi 74/60/EGS.

- 3.1.8 Če obstaja ‚izpostavljeni sedež‘, določen v točki 3.1.9, morajo biti za vse sedeže iz Priloge XV, ki so označeni z znakom #, vgrajeni trebušni pasovi tistih tipov, ki so določeni v Prilogi XV.

- 3.1.9 ‚Izpostavljeni sedež‘ je sedež, pred katerim ni ‚zaščitnega zaslona‘ v naslednjem območju:

- med vodoravnima ravninama, ena poteka skozi točko H, druga pa 400 mm nad njo,
- med navpičnima vzdolžnima ravninama, ki sta simetrični glede na točko H in 400 mm narazen,
- za prečno navpično ravnino, ki je 1,30 m od točke H.

V tej zahtevi pomeni ‚zaščitni zaslon‘ površino s primerno trdnostjo, ki ne kaže nobenih vmesnih praznin, skozi katere bi lahko potekala geometrijska projekcija krogle s premerom 165 mm pravokotno na to površino.

Sedež velja za ‚izpostavljenega‘, če je skupna površina zaščitnih zaslonov znotraj območja, določenega zgoraj, manj kakor 800 cm².

(¹) Poleg zahtev iz točke 3.1 lahko države članice na podlagi nacionalne zakonodaje za nekatere tipe vozil dovolijo druge tipe varnostnih pasov ali zadrževalnih sistemov, ki jih ureja ta direktiva.“

Za točko 3.2.2.3 se doda nova točka 3.2.2.4:

- „3.2.2.4 Oblika in vgradnja vsakega varnostnega pasu morata pri vsakem sedežu omogočati, da je pas pripravljen za uporabo. In tudi, če se lahko celoten sedež ali blazina sedeža in/ali naslon sedeža zloži za dostop do zadnjega dela vozila ali za prevoz blaga ali prtljage, morajo biti varnostni pasovi teh sedežev, potem ko se zložijo in nato postavijo nazaj, dosegljivi za uporabo ali pa mora biti mogoče, da jih ena sama oseba zlahka potegne izpod ali izza sedeža v skladu z navodili v priložniku o vozilu, ta oseba pa za to ne potrebuje nobene vaje ali izkušenj.“

Točka 3.3.2 Četrty stavek se dopolni z:

„Pri varnostnih pasovih ali zadrževalnih sistemih na stranskih sprednjih sedežih, razen pri H-pasovih, se mora sponka zapirati enako.“

Zadnji stavek točke 3.3.2 se nadomesti z:

„Treba je preveriti, da stična površina, ko je sponka v stiku z uporabnikom, izpolnjuje zahteve iz točke 2.4.2.1 te priloge.“

Priloga II: pri točki 1 se doda:

„.../naprava za nastavev zgornjega prekretnega vodila po višini (¹).“

Za certifikatom o homologaciji se v Prilogi II doda naslednji vzorčni dokument:

„Dodatek 1

“ VZOREC DOKUMENTA

VGRADNJA VARNOSTNIH PASOV IN ZADRŽEVALNIH SISTEMOV

(Največji format A 4)

Ime organa, ki izdaja obvestilo

Obvestilo o oceni vgradnje varnostnih pasov ali zadrževalnih sistemov v vozilu, v skladu s točko 3 Priloge I k Direktivi 77/541/EGS, kakor je bila spremenjena z direktivami 81/576/EGS, 82/319/EGS in 90/628/EGS

To obvestilo je povzetek glavnih značilnosti vgradnje in navaja, ali jo homologacijski organ ocenjuje kot zadovoljivo, nezadovoljivo ali ne več zadovoljivo.

Številka sporočila

1. Trgovsko ime ali blagovna znamka motornega vozila

2. Tip in kategorija vozila

3. Ime in naslov proizvajalca

4. Po potrebi ime in naslov njegovega zastopnika

5. Opis pasov ali zadrževalnih sistemov. Opis mora obsegati naslednje:

5.1 Varnostni pasovi

Znamka

Osnovna homologacijska številka

Položaj v vozilu

5.2 Pritrdišča varnostnih pasov

Osnovna homologacijska številka

5.3 Sedeži in njihova pritrdišča

Osnovna homologacijska številka

6. Datum oddaje vozila v oceno

7. Tehnična služba, ki je opravila pregled

8. Datum poročila, ki ga je izdala ta služba

9. Številka poročila, ki ga je izdala ta služba

10. Vgradnja velja za zadovoljivo/nezadovoljivo/takšno, ki ni več zadovoljiva ⁽¹⁾, v skladu s točkami 3.1 do 3.3.4 Priloge I

11. Kraj

12. Datum

13. Na posebno zahtevo so na voljo naslednji dokumenti, ki se nanašajo na to obvestilo: homologacijska poročila, fotografije in/ali skice elementov iz točk 5.1, 5.2 in 5.3.

14. Podpis:

⁽¹⁾ Neustrezno črtati.

Priloga III se spremeni:

Točka 1.1.1:

— doda se:

„9 za Španijo

21. za Portugalsko“

— črki „GR“ se nadomestita s črkama „EL“.

Doda se nova točka 1.1.3.2.3:

„1.1.3.2.3 črka ‚p‘ za varnostni pas z zategovalnikom.“

Priloga VII se spremeni:

Točka 3: prvemu odstavku se doda naslednje:

„Odklon na mestih pritrdišč je takšen, da naj bo vsako sidrišče največ 50 mm od pripadajočih točk A, B in K, ki so označene na sliki A, ali A1, B1 in K, odvisno od primera.“

Doda se nova točka 3.1:

„3.1 Pri varnostnem pasu z napravo za nastavitev pasu po višini iz točke 1.8.6 te direktive mora biti takšna naprava pritrjena bodisi v trden okvir ali pa v del vozila, kamor je navadno pritrjena, in se nato trdno pritrdi na preskuševalni voziček.“

Priloga X se spremeni:

Spremeni se točka 2(g), ki se ji na koncu doda: „... ali če je varnostni pas opremljen z zategovalnikom, ko je bil ta aktiviran.“

Dodata se naslednji novi Prilogi XV in XVI

„PRILOGA XV

VGRADNJA VARNOSTNIH PASOV S PRIKAZOM TIPOV PASOV IN NAVIJALCEV

| Kategorije vozil | Stranski sedeži | | | Sedeži v sredini | | | |
|--------------------------|---------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-----|--------------------|-----------------------------|
| | Sprednji | | Sedeži razen sprednjih | Sprednji | | | Drugi sedeži |
| | Voznik | Sovoznik | | | | | |
| M_1 | Ar4m | Ar4m | ∅ A Ar4m | * B Br3 Br4m | ali | A Ar4m | B Br3 Br4m |
| $M_2 \leq 3,5 \text{ t}$ | Ar4m Ar4Nm | Ar4m Ar4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm | * B Br3 Br4m Br4Nm | ali | A Ar4m Ar4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm |
| $M_2 > 3,5 \text{ t}$ | B Br3 Br4m Br4Nm | B Br3 Br4m Br4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm | B Br3 Br4m Br4Nm | | | # B Br3 Br4m Br4Nm |
| M_3 | B Br3 Br4m Br4Nm | B Br3 Br4m Br4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm | B Br3 Br4m Br4Nm | | | # B Br3 Br4m Br4Nm |
| N_1 | Ar4m Ar4Nm | Ar4m Ar4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm | * B Br3 Br4m Br4Nm | ali | A Ar4m Ar4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm |
| N_2 | B Br3 Br4m Br4Nm | * B Br3 Br4m Br4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm | * B Br3 Br4m Br4Nm | ali | A Ar4m Ar4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm |
| N_3 | B Br3 Br4m Br4Nm | * B Br3 Br4m Br4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm | * B Br3 Br4m Br4Nm | ali | A Ar4m Ar4Nm | # B Br3 Br4m Br4Nm |

Opombe:

- *: glej točko 3.1.7 Priloge I
#: glej točki 3.1.8 in 3.1.9 Priloge I
∅: glej točko 3.1.3 Priloge I

„PRILOGA XVI

NADZOROVANJE SKLADNOSTI PROIZVODNJE

1. **PRESKUSI**

Varnostni pasovi morajo izpolnjevati zahteve, na katerih temeljijo naslednji preskusi:
- 1.1 **Preverjanje zapenjanja in trajnosti navijalcev z zaskočitvijo v sili**

V skladu z določbami točke 2.7.7.2 se preverjanje po opravljenih preskusih trajnosti, ki so podrobno opisani v točkah 2.7.2, 2.7.7.1 in 2.7.7.3, opravi v najbolj neugodni smeri, kakor je predpisano v točki 2.4.5.2.5.
- 1.2 **Preverjanje trajnosti navijalcev s samodejno zaskočitvijo**

V skladu z določbami točke 2.7.7.1 in preskusi iz točk 2.7.2 in 2.7.7.3, skladno z zahtevami točke 2.4.5.1.3.
- 1.3 **Trdnostni preskus trakov po kondicioniranju**

Po postopku iz točke 2.7.5 po kondicioniranju v skladu z zahtevami iz točk 2.7.3.1 do 2.7.3.5.
- 1.3.1 *Trdnostni preskus po obrabi*

Po postopku iz točke 2.7.5 po kondicioniranju v skladu z zahtevami iz točke 2.7.3.6.
- 1.4 **Preskus mikrodrsa**

Po postopku iz točke 2.7.4.
- 1.5 **Preskušanje togih delov**

Po postopku iz točke 2.7.6.
- 1.6 **Preverjanje zahtev o delovanju varnostnega pasu ali zadrževalnega sistema po dinamičnem preskusu**
- 1.6.1 *Preskusi s kondicioniranjem*
- 1.6.1.1 Pasovi ali zadrževalni sistemi, opremljeni z navijalcem z zaskočitvijo v sili: po določbah točk 2.7.8 in 2.7.9, s pasom, ki je preстал 45 000 ciklov preskusa trajnosti navijalca iz točke 2.7.7.1 ter preskuse iz točk 2.4.2.3, 2.7.2 in 2.7.7.3.
- 1.6.1.2 Varnostni pasovi ali zadrževalni sistemi, opremljeni z navijalcem s samodejno zaskočitvijo: po določbah točk 2.7.8 in 2.7.9, s pasom, ki je preстал 10 000 ciklov preskusa trajnosti navijalca iz točke 2.7.7.1 ter preskuse iz točk 2.4.2.3, 2.7.2 in 2.7.7.3.
- 1.6.1.3 Statični pas: po določbah točk 2.7.8 in 2.7.9, na varnostnem pasu, ki je preстал preskus iz točk 2.4.2.3 in 2.7.2.
- 1.6.2 *Preskus brez kondicioniranja*

Po določbah točk 2.7.8 in 2.7.9.
2. **POGOSTOST PRESKUSOV IN REZULTATI**
- 2.1 Pogostost preskušanja po zahtevah iz točk 1.1 do 1.5 mora temeljiti na statistični izbiri naključnih vzorcev, v skladu z enim od rednih postopkov zagotavljanja kakovosti.
- 2.1.1 In še, pri navijalcih z zaskočitvijo v sili je treba preveriti vse komplete varnostnih pasov:
- 2.1.1.1 bodisi v skladu z določbami točk 2.7.7.2.1 in 2.7.7.2.2, v najbolj neugodni smeri, kakor je določeno v točki 2.7.7.2.1.2. Rezultati preskusov morajo izpolnjevati zahteve iz točk 2.4.5.2.1.1 in 2.4.5.2.3.

- 2.1.1.2 ali pa v skladu z določbami točke 2.7.7.2.3, v najbolj neugodni smeri. Vendar je lahko hitrost nagibanja večja od predpisane hitrosti, če ne vpliva na rezultate preskusov. Rezultati preskusov morajo izpolnjevati zahteve iz točke 2.4.5.2.1.4.
- 2.2 Pri preverjanju skladnosti z ustreznim dinamičnim preskusom v skladu s točko 1.6 te priloge mora biti najmanjša pogostost naslednja:
- 2.2.1 *Preskušanje s kondicioniranjem*
- 2.2.1.1 Pri pasovih z navijalcem z zaskočitvijo v sili,
— če je dnevna proizvodnja večja od 1 000 pasov: en pas na 100 000 proizvedenih oziroma najmanj en pas vsakih štirinajst dni,
— če je dnevna proizvodnja manjša ali enaka 1 000 pasovom: en pas na 10 000 proizvedenih oziroma najmanj en pas na leto,
odvisno od vrste mehanizma zaskočitve ⁽¹⁾ je treba opraviti preskus iz točke 1.6.1.1 te priloge.
- 2.2.1.2 Pri pasovih z navijalcem s samodejno zaskočitvijo in pri statičnih pasovih,
— če je dnevna proizvodnja večja od 1 000 pasov: en pas na 100 000 proizvedenih oziroma najmanj en pas vsakih štirinajst dni,
— če je dnevna proizvodnja manjša ali enaka 1 000 pasovom: en pas na 10 000 proizvedenih oziroma najmanj en pas na leto,
je treba opraviti preskus iz točke 1.6.1.2 ali 1.6.1.3 te priloge.
- 2.2.2 *Preskušanje brez kondicioniranja*
- 2.2.2.1 Pri pasovih z navijalcem z zaskočitvijo v sili je treba opraviti preskus iz točke 1.6.2 te priloge na naslednjem številu vzorcev:
- 2.2.2.1.1 pri proizvodnji, ki ni manjša od 5 000 pasov na dan, dva pasova na 25 000 proizvedenih in najmanj en pas na dan za vsako vrsto mehanizma zaskočitve;
- 2.2.2.1.2 pri proizvodnji, ki je manjša od 5 000 pasov na dan, en pas na 5 000 proizvedenih in najmanj en pas na leto za vsako vrsto mehanizma zaskočitve.
- 2.2.2.2 Pri pasovih z navijalci s samodejno zaskočitvijo je treba opraviti preskus iz točke 1.6.2 te priloge na naslednjem številu vzorcev:
- 2.2.2.2.1 pri proizvodnji, ki ni manjša od 5 000 pasov na dan, dva pasova na 25 000 proizvedenih in najmanj en pas na dan za vsak homologiran tip;
- 2.2.2.2.2 pri proizvodnji, ki je manjša od 5 000 pasov na dan, en pas na 5 000 proizvedenih in najmanj en pas na leto za vsak homologiran tip.
- 2.2.3 *Rezultati*
- Rezultati preskusov morajo izpolnjevati zahteve iz točke 2.6.1.3.1 Priloge I.
- Premik preskusne lutke naprej se lahko preverja skladno s točko 2.6.1.3.2 Priloge I (ali točko 2.6.1.4, kjer je možno) s poenostavljeno, prilagojeno metodo med preskusom s kondicioniranjem skladno s točko 1.6.1 te priloge.
- 2.3 Če vzorec ne opravi preskusa, je treba izvesti nadaljnje preskuse z istimi zahtevami na najmanj treh drugih vzorcih. Če eden od teh treh vzorcev ne opravi dinamičnega preskusa, mora imetnik homologacije ali njegov predstavnik obvestiti pristojni organ, ki je podelil homologacijo, in navesti, kakšni ukrepi so bili sprejeti za ponovno vzpostavljanje skladnosti proizvodnje.“

⁽¹⁾ V tej prilogi izraz „vrsta mehanizma zaskočitve“ pomeni vse navijalce z zaskočitvijo v sili, katerih mehanizmi se razlikujejo le po kotu dovoda iz senzorja do sistema referenčnih osi vozila (koordinatni sistem).