
**Yanğın riskinin qarşısının alınması ilə bağlı
nəqliyyat vasitələrinin təsdiqinə dair vahid qaydalar**

**Uniform provisions concerning the approval of
vehicles with regard to the prevention of fire risks**



Bu standart Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutunun icazəsi olmadan tam və ya hissə-hissə yenidən çap oluna, çoxaldıla və yayıla bilməz

Elçin İsaqzadə küç., 7-ci köndələn

Telefon: +994125149603

Email: office@azstand.gov.az

MÜQƏDDİMƏ

1. Bu standart “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ tərəfindən işlənib hazırlanıb və “Yol nəqliyyatı” standartlaşdırma üzrə Texniki Komitə (AZSTAND/TK 19) tərəfindən təqdim edilib.
2. “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ-nin “_____” _____2023-cü il tarixli _____ sayılı qərarı ilə təsdiq edilib.
3. Bu standart UN Regulation №34 “Uniform provisions concerning the approval of vehicles with regard to the prevention of fire risks” qaydasının autentik tərcüməsi əsasında hazırlanıb.
4. İlk dəfə tətbiq edilir.
5. Dövlət standartında müəyyən edilən tələblərin beynəlxalq standartlara, norma, qayda və tövsiyələrə və digər dövlətlərin müvafiq mütərəqqi milli standartlarına, elm, texnika və texnologiyanın müasir nailiyyətlərinə əsaslanmasını müəyyən etmək üçün standartın ilkin yoxlama müddəti 2024-cü il, dövri yoxlama müddəti ildə 1 dəfədir.

MÜNDƏRİCAT

1 TƏTBİQ SAHƏSİ	1
2 RƏSMİ TƏSDİQ ÜÇÜN MÜRACİƏT	1
3 TƏSDİQ	2
4 NƏQLİYYAT VASİTƏLƏRİNİN YANACAQ ÇƏNLƏRİ İLƏ BAĞLI RƏSMİ TƏSDİQİ. TƏRİFLƏR.....	5
5 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİ ÜZRƏ TƏLƏBLƏR.....	5
6 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN SINAĞI.....	6
7 TƏRİFLƏR. HİSSƏ II-1 - TOQQUŞMA ZAMANI YANGIN RİSKLƏRİNİN QARŞISININ ALINMASI İLƏ BAĞLI NƏQLİYYAT VASİTƏLƏRİNİN TƏSDİQİ	7
8 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN QURAŞDIRILMASI TƏLƏBLƏRİ	7
9 NƏQLİYYAT VASİTƏSİNİN SINAQDAN KEÇİRİLMƏSİ	8
HİSSƏ II-2 - TOQQUŞMA ZAMANI YANGIN RİSKLƏRİNİN QARŞISININ ALINMASI İLƏ BAĞLI NƏQLİYYAT VASİTƏLƏRİNİN TƏSDİQİ.....	8
III HİSSƏ - MAYE YANACAQ ÜÇÜN ÇƏNLƏRİN AYRICA TEXNİKİ QURĞULAR KİMİ TƏSDİQİ.....	8
10 Təriflər	8
11 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİ ÜZRƏ TƏLƏBLƏR.....	9
12 TƏRİFLƏR.....	9
13 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN QURAŞDIRILMASI TƏLƏBLƏRİ	9
14 NƏQLİYYAT VASİTƏSİNİN VƏ YA ÇƏNİN NÖVÜNÜN MODİFİKASIYASI.....	9
17 KEÇİD MÜDDƏALARI	10
Əlavə 2	13
ƏLAVƏ 3. MANEƏ İLƏ ÖN TOQQUŞMA TESTİ	15
ƏLAVƏ 4. ARXADAN TOQQUŞMA SINAQ PROSEDURU	16
ƏLAVƏ 5. PLASTİK MATERIALDAN HAZIRLANMIŞ YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN SINAĞI.....	17
ƏLAVƏ 5 – QOŞMA 1. YANGINA DAVAMLILIQ TESTİ.....	20
Mərhələ A: Əvvəlcədən isitmə	20
Mərhələ B: Alova birbaşa məruz qalma	20
Mərhələ C: Alovun dolayı təsiri	20
Mərhələ D: testin sonu	20
ƏLAVƏ 5 – QOŞMA 2. ODADAVAMLI KƏRPİCLƏRİN ÖLÇÜLƏRİ VƏ TEXNİKİ XÜSUSİYYƏTLƏRİ	21

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ DÖVLƏT STANDARTI

Yanğın riskinin qarşısının alınması ilə bağlı nəqliyyat vasitələrinin rəsmi təsdiqinə dair vahid qaydalar

AZS ECE 34:2023

Uniform provisions concerning the approval of vehicles with regard to the prevention of fire risks

Tətbiq edilmə tarixi “__” _____ 2023-cü il

1 TƏTBİQ SAHƏSİ

Bu standart tətbiq olunur:

1.1. I hissə: Maye yanacaq üçün çən(lər) ilə bağlı M, N və O¹ kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrinin təsdiqi üçün;

1.2. Hissə II - 1: İstehsalçının tələbi ilə bu standartın I və ya IV hissələri ilə təsdiq edilmiş, maye yanacaq çənləri ilə təchiz edilmiş M, N və O kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrinin yanğın risklərinin qarşısının alınması üçün təsdiq edilməsindən ötrü ön və/və ya yan toqquşma zamanı, habelə ümumi icazə verilən kütləsi 2,8 tondan çox olan M1 və N1 kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrinin və çənlə təchiz edilmiş M2, M3, N2, N3 və O kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrinin icazəsi üçün (s) arxadan toqquşma zamanı yanğın risklərinin qarşısının alınması ilə bağlı bu standartın I və ya IV hissələri ilə təsdiq edilmiş maye yanacaq üçün çənlə təchiz edilmişdir.

Hissə II-2: Ümumi icazə verilən kütləsi 2,8 tondan çox olmayan, bu standartın I və ya IV hissələri ilə təsdiq edilmiş, maye yanacaq çənləri ilə təchiz edilmiş M1 və N1, kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrinin qarşısının alınması üçün təsdiq edilməsindən ötrü arxadan toqquşma zamanı yanğın risklərinə.

1.3. III hissə - Maye yanacaq üçün çənlərin ayrıca texniki qurğular kimi təsdiqinə;

1.4. IV hissə: rəsmi olaraq təsdiqlənmiş maye yanacaq çənlərinin quraşdırılması ilə əlaqədar nəqliyyat vasitələrinin rəsmi təsdiqi üçün.

2 RƏSMİ TƏSDİQ ÜÇÜN MÜRACİƏT

2.1. Bu standartın I hissəsinə və/və ya II hissəsinə uyğun olaraq təsdiq üçün müraciət:

2.1.1. Bu standartın I hissəsinə və ya II hissəsinə uyğun olaraq nəqliyyat vasitəsinin növünün təsdiq edilməsi üçün ərizə nəqliyyat vasitəsinin istehsalçısı və ya onun akkredite olunmuş nümayəndəsi tərəfindən verilir.

2.1.2. Aşağıdakı sənədlər üç nüsxədə olmalı və aşağıdakı məlumatları əhatə etməlidir:

2.1.2.1. 4.2 və/və ya 7.2-ci bəndlərdə göstərilən elementlərə münasibətdə nəqliyyat vasitəsinin növünün ətraflı təsviri. Mühərrik növünü və nəqliyyat vasitəsinin növünü təyin edən rəqəmlər və/və ya simvollar göstərilməli;

2.1.2.2. Yanacaq çəninin xüsusiyyətlərini və onun hazırlandığı materialı göstərən cizgi(lər);

2.1.2.3. Hər bir komponentin nəqliyyat vasitəsindəki yerini göstərən bütün yanacaq təchizatı sistemlərinin diaqramı;

2.1.2.4. Bu standartın II hissəsinə uyğun olaraq istifadə üçün yerini və nəqliyyat vasitəsinə bağlanma üsulunu göstərən elektrik qurğusunun diaqramı.

2.1.3. Tipin rəsmi təsdiqlənməsi üçün sınaqların aparılması üzrə məsuliyyət daşıyan texniki xidmət üçün aşağıdakılar təqdim edilməlidir:

2.1.3.1. Rəsmi təsdiq ediləcək nəqliyyat vasitəsinin növünə və ya texniki xidmətin rəsmi təsdiqindən ötrü sınaq üçün zəruri hesab edəcəyi nəqliyyat vasitəsinin bir hissəsinə uyğun nəqliyyat vasitəsi;

¹ Əlavə 7-də nəqliyyat vasitələrinin tikintisi ilə bağlı konsolidasiya edilmiş qətnamə

2.1.3.2. Plastik bir çənlə təchiz edilmiş bir vasitə olduqda: aksesuarları olan yeddi əlavə çən;

2.1.3.3. Başqa bir materialdan hazırlanmış bir çənlə təchiz olunmuş bir vasitə olduqda: aksesuarları olan iki əlavə çən.

2.2. Bu standartın III hissəsinə uyğun olaraq rəsmi təsdiq üçün müraciət:

2.2.1. Bu standartın III hissəsinə uyğun olaraq maye yanacaq çəni növünün rəsmi təsdiqlənməsi üçün ərizə çən istehsalçısı və ya onun akkreditə olunmuş nümayəndəsi tərəfindən verilir.

2.2.2. Aşağıdakı sənədlər üç nüsxədə olmalı və aşağıdakı məlumatları əhatə etməlidir:

2.2.2.1. 10.2-ci bənddə göstərilən bəndlərlə bağlı yanacaq çənin növünün ətraflı təsviri; tətbiqin aksesuarları olan və ya olmayan çən növünə aid olub-olmaması və universal istifadəyə və ya xüsusi nəqliyyat vasitəsinə aid olub-olmaması göstərilməlidir. Aksesuarlar olmadan çən növü təsdiq edildikdə, sınaqlar üçün istifadə olunan aksesuarların müvafiq identifikasiyası daxil edilməlidir;

2.2.2.2. Yanacaq çəninin xüsusiyyətlərini göstərən və onun hazırlandığı materialı əks etdirən cizgilər və nəqliyyat vasitəsinə məxsus çən olduqda, sınaq zamanı istifadə olunan nəqliyyat vasitələrinin hissələrinin xüsusiyyətləri;

2.2.3. Tipin rəsmi təsdiqlənməsi üçün sınaqların aparılması üzrə məsuliyyət daşıyan texniki xidmət üçün aşağıdakılar təqdim edilməlidir:

2.2.3.1. Plastik materialdan hazırlanmış çən olduqda: aksesuarları olan yeddi çən. Təchizat olmadan rəsmi təsdiq ediləcək cihaz olduqda, nəqliyyat vasitəsinə quraşdırılmış yeddi dəst aksesuar növü təqdim edilməlidir;

2.2.3.2. Digər materialdan hazırlanmış çən olduqda: aksesuarları olan iki çən. Təchizat olmadan rəsmi təsdiq ediləcək cihaz olduqda, nəqliyyat vasitəsinə quraşdırılmış iki dəst aksesuar növü təqdim edilməlidir;

2.2.3.3. Xüsusi nəqliyyat vasitəsi üçün plastikdən hazırlanmış çən olduqda, Əlavə 5-in 5.2.3-cü bəndində göstərilən nəqliyyat vasitələrinin hissələri təqdim edilməlidir.

2.3. Bu standartın IV hissəsinə uyğun olaraq təsdiq üçün müraciət:

2.3.1. Bu standartın IV hissəsinə uyğun olaraq maye yanacaq çəni növünün rəsmi təsdiqlənməsi üçün ərizə çən istehsalçısı və ya onun akkreditə olunmuş nümayəndəsi tərəfindən verilir.

2.3.2. Aşağıdakı sənədlər üç nüsxədə olmalı və aşağıdakı məlumatları əhatə etməlidir:

2.3.2.1. 12.2-ci bənddə göstərilən elementlərə münasibətdə nəqliyyat vasitəsinin növünün ətraflı təsviri. Mühərrik növünü və nəqliyyat vasitəsinin növünü təyin edən rəqəmlər və/və ya simvollar göstərilməli;

2.3.2.2. Avtomobildəki hər bir komponentin yerini göstərən bütün yanacaq təchizatı sisteminin diaqramı;

2.3.2.3. Bu standartın III hissəsinə uyğun olaraq rəsmi olaraq təsdiq edilmiş və bu tip nəqliyyat vasitəsinə quraşdırılması üçün nəzərdə tutulmuş bütün növ maye yanacaq çənlərinin siyahısı.

2.3.3. Tipin rəsmi təsdiqlənməsi üçün sınaqların aparılması üzrə məsuliyyət daşıyan texniki xidmət üçün aşağıdakılar təqdim edilməlidir:

2.3.3.1. Rəsmi təsdiq edilən nəqliyyat vasitəsinin növünə uyğun nəqliyyat vasitəsi;

2.3.3.2. Lazım olduqda, hər növ yanacaq çəninin aksesuarları olan iki əlavə çən, aksesuar olmadan rəsmi olaraq təsdiq edilir.

3 TƏSDİQ

3.1. Bu standartın I hissəsinə və/və ya II hissəsinə uyğun olaraq rəsmi təsdiq üçün müraciət.

3.1.1. Bu standartta əsasən rəsmi təsdiq üçün təqdim olunan nəqliyyat vasitəsi aşağıdakı I hissə və/və ya II hissənin tələblərinə cavab verirsə, bu tip nəqliyyat vasitəsinin rəsmi təsdiqi verilir.

3.1.2. Rəsmi olaraq təsdiqlənmiş hər bir növə rəsmi təsdiq nömrəsi verilir, ilk iki rəqəm rəsmi təsdiq verildiyi tarixdə standartta edilən ən son düzəlişlərin sayını təmsil edir. Bununla belə, razılığa gələn tərəf 4.2-ci və/və ya 7.2-ci bənddə müəyyən edilmiş bir neçə nəqliyyat vasitəsi növünə eyni təsdiq nömrəsini təyin edə bilər, əgər növlər eyni əsas modelin variantlarıdırsa və hər bir növ ayrıca sınaqdan keçirilib və bu standartın şərtlərinə uyğun gəlir.

3.1.3. Bu standartta uyğun olaraq nəqliyyat vasitəsinin növünün təsdiq edilməsi və ya təsdiqindən imtina barədə bildiriş bu standartta 1 nömrəli, Əlavə 1-də göstərilən modelə və çertyojlara uyğun formada bu standartta tətbiq edilən, yuxarıda 2.1.2.2, 2.1.2.3 və 2.1.2.4-cü bəndlərdə (təsdiq üçün ərizəçi tərəfindən təqdim olunur) göstərilən məlumatları A4 (210 x 297 mm)-dən çox olmayan formata və ya bu formata bükülmüş və müvafiq miqyasda müqavilə tələflərinə göndəriləməlidir.

3.1.4. Bu standartta uyğun olaraq təsdiq edilmiş nəqliyyat vasitəsinin növünə uyğun gələn hər bir nəqliyyat vasitəsinə təsdiq vərəqində göstərilən nəzərə çarpacaq şəkildə və asanlıqla əldə edilə bilən yerdə aşağıdakılardan ibarət beynəlxalq təsdiq nişanı yapışdırılmalıdır:

3.1.4.1. "E" hərfini əhatə edən dairə və ardınca təsdiqi verən ölkənin fərqləndirici nömrəsi⁽²⁾:

3.1.4.2. Nəqliyyat vasitəsi standartın I hissəsinə uyğun olaraq təsdiq edildikdə bu standartın nömrəsi, ardınca "RI" və ya "RII-2" ilə olan nəqliyyat vasitəsi I və ya IV hissələrinə və II-1 hissəsinə uyğun olaraq təsdiq edildikdə "RII-1" Qaydaya, yaxud nəqliyyat vasitəsi standartın I və ya IV hissələrinə və II-2 hissəsinə uyğun olaraq təsdiq edilibsə, 3.1.4.1-ci bənddə nəzərdə tutulmuş dairənin sağında tire və təsdiq nömrəsi olmalıdır.

3.1.5. Nəqliyyat vasitəsi Müqaviləyə əlavə edilmiş bir və ya bir neçə digər standartta əsasən təsdiq edilmiş nəqliyyat vasitəsinin növünə uyğun olduqda bu standartta uyğun olaraq təsdiq edildikdə, 3.1.4.1-ci bənddə göstərilən simvolun təkrarlanmasına ehtiyac yoxdur;

Bu halda, bu standartta uyğun olaraq ölkədə təsdiq edilmiş bütün standartların əlavə nömrələri, təsdiq nömrələri və simvolları 3.1.4.1-ci bənddə göstərilən simvolun sağ tərəfində şaquli sütunlarda yerləşdirilməlidir.

3.1.6. Rəsmi təsdiq işarəsi oxunan vəziyyətdə olmalıdır.

3.1.7. Rəsmi təsdiq işarəsi istehsalçı tərəfindən nəqliyyat vasitəsinin məlumatları olan lövhənin yanında və ya üzərinə qoyulmalıdır.

3.1.8. Bu standartta əlavə 2-də rəsmi təsdiq işarəsinin yerinə nümunələr verilmişdir.

3.2. Bu standartın III hissəsinə uyğun olaraq rəsmi təsdiq:

3.2.1. Bu standartta uyğun olaraq təsdiq üçün təqdim edilən çən aşağıdakı III hissənin tələblərinə cavab verirsə, həmin çən növünə razılıq verilməlidir.

3.2.2. Rəsmi olaraq təsdiqlənmiş hər bir növə rəsmi təsdiq nömrəsi verilir, ilk iki rəqəm rəsmi təsdiq verildiyi tarixdə standartta edilən ən son düzəlişlərin sayını təmsil edir.

² Almaniya üçün 1, Fransa üçün 2, İtaliya üçün 3, Hollandiya üçün 4, İsveç üçün 5, Belçika üçün 6, Macarıstan üçün 7, Çexiya üçün 8, İspaniya üçün 9, Serbiya üçün 10, Birləşmiş Krallıq üçün 11, Avstriya üçün 12, Lüksemburq üçün 13, İsveçrə üçün 14, 15 (boş), Norveç üçün 16, Finlandiya üçün 17, Danimarka üçün 18, Rumıniya üçün 19, Polşa üçün 20, Portuqaliya üçün 21, Rusiya Federasiyası üçün 22, Yunanıstan üçün 23, İrlandiya üçün 24, Xorvatiya üçün 25, Sloveniya üçün 26, Slovakiya üçün 27, Belarusiya üçün 28, Estoniya üçün 29, 30 (boş), Bosniya və Herseqovina üçün 31, Latviya üçün 32, 33 (boş), Bolqarıstan üçün 34, 35 (boş), Litva üçün 36, Türkiyə üçün 37, 38 (boş), Azərbaycan üçün 39, Makedoniyanın keçmiş Yuqoslaviya Respublikası üçün 40, 41 (boş), Avropa Birliyi üçün 42 (rəsmi Təsdiqlər üzv dövlətlər tərəfindən müvafiq Ece təyinatından istifadə edərək verilir), Yaponiya üçün 43, 44 (boş), Avstraliya üçün 45, Ukrayna üçün 46, Cənubi Afrika üçün 47, Yeni Zelandiya üçün 48, Kipr üçün 49, Malta üçün 50, Koreya Respublikası üçün 51, Malayziya üçün 52, Avropa Birliyi üçün 53, Tayland, 54 (boş), 55 (boş), Monteneqro üçün 56, Tunis üçün 58. Sonrakı Nömrələr başqalarına verilir ölkələr, təkrarlı nəqliyyat vasitələri, təkrarlı nəqliyyat vasitələrində quraşdırıla bilən və/və ya istifadə edilə bilən avadanlıq və hissələr üçün vahid texniki qaydaların qəbul edilməsi barədə Sazişin xronoloji qaydada təsdiqlənməsi və bu qaydalara əsasən verilmiş rəsmi təsdiqlərin qarşılıqlı tanınması və ya onlara qoşulma şərtləri və nömrələri.

3.2.3. Bu standartta uyğun olaraq nəqliyyat vasitəsinin növünün təsdiq edilməsi və ya təsdiqindən imtina barədə bildiriş bu standartta 1 nömrəli, Əlavə 1-də göstərilən modelə və çertyojlara uyğun formada standartta tətbiq edilən, yuxarıda 2.1.2.2, 2.1.2.3 və 2.1.2.4-cü bəndlərdə (təsdiq üçün ərizəçi tərəfindən təqdim olunur) göstərilən məlumatları A4 (210 x 297 mm)-dən çox olmayan formatda və ya bu formata bükülmüş və müvafiq miqyasda verilmiş Müqavilə Tərəflərinə göndərilməlidir.

3.2.4. Bu standartta uyğun olaraq təsdiq edilmiş nəqliyyat vasitəsinin növünə uyğun gələn hər bir nəqliyyat vasitəsinə təsdiq vərəqində göstərilən nəzərə çarpacaq şəkildə və asanlıqla əldə edilə bilən yerdə aşağıdakılardan ibarət beynəlxalq təsdiq nişanı yapışdırılmalıdır:

3.2.4.1. "E" hərfini əhatə edən dairə və ardınca təsdiqi verən ölkənin fərqləndirici nömrəsi⁽²⁾;

3.2.4.2. Bu standartın nömrəsi, ardınca "RIII" işarəsi, əgər çən universal istifadə üçün təsdiq edilmişdirsə, "U" və ya "S" qeydi çən xüsusi nəqliyyat vasitəsinin istifadəsi üçün təsdiq edilmişdirsə, çən öz aksesuarları ilə, "+A" və ya çən aksesuarları olmadan təsdiq edilibsə, "#A" qeydi 3.2.4.1-ci bənddə nəzərdə tutulmuş dairənin sağında tire və təsdiq nömrəsi ilə təsdiq edilir.

3.2.5. Çən nəqliyyat vasitəsinə quraşdırıldıqda rəsmi təsdiq işarəsi oxunan vəziyyətdə olmalıdır.

3.2.6. Bu standartta əlavə 2-də rəsmi təsdiq işarəsinin yer nümunələri verilmişdir.

3.3. Bu standartın IV hissəsinə uyğun olaraq rəsmi təsdiq:

3.3.1. Bu qaydalara əsasən rəsmi təsdiq üçün təqdim olunan nəqliyyat vasitəsi aşağıdakı IV hissənin tələblərinə cavab verirsə, bu tip nəqliyyat vasitəsinin rəsmi təsdiqi verilir.

3.3.2. Rəsmi olaraq təsdiqlənmiş hər bir növə rəsmi təsdiq nömrəsi verilir, ilk iki rəqəm rəsmi təsdiq verildiyi tarixdə standartta edilən ən son düzəlişlərin sayını təmsil edir. Bununla belə, əgər növlər eyni əsas modelin variantlarıdırsa və hər bir növ ayrıca sınaqdan keçirilsə və bu Qaydaların şərtlərinə uyğunluğu aşkar edilirsə razılığa gələn tərəf 1.2.2-ci bənddə müəyyən edilmiş bir neçə nəqliyyat vasitəsi növünə eyni təsdiq nömrəsini təyin edə bilər.

3.3.3. Bu standartta uyğun olaraq nəqliyyat vasitəsinin növünün təsdiq edilməsi və ya təsdiqindən imtina barədə bildiriş bu standartta 1 nömrəli əlavədə göstərilən modelə və çertyojlara uyğun formada bu standartta tətbiq edilən, yuxarıda 2.1.2.2, 2.1.2.3 və 2.1.2.4-cü bəndlərdə (təsdiq üçün ərizəçi tərəfindən təqdim olunur) göstərilən məlumatları A4 (210 x 297 mm)-dən çox olmayan formatda və ya bu formata bükülmüş və müvafiq miqyasda verilmiş Müqavilə Tərəflərinə göndərilməlidir.

3.3.4. Bu standartta uyğun olaraq təsdiq edilmiş nəqliyyat vasitəsinin növünə uyğun gələn hər bir nəqliyyat vasitəsinə təsdiq vərəqində göstərilən nəzərə çarpacaq şəkildə və asanlıqla əldə edilə bilən yerdə aşağıdakılardan ibarət beynəlxalq təsdiq nişanı yapışdırılmalıdır:

3.3.4.1. "E" hərfini əhatə edən dairə və ardınca təsdiqi verən ölkənin fərqləndirici nömrəsi⁽²⁾;

3.3.4.2. Bu standartın nömrəsi, ardınca "RIV", tire və 3.3.4.1-ci bənddə göstərilən dairənin sağındakı rəsmi təsdiq nömrəsi.

3.3.5. Nəqliyyat vasitəsi müqaviləyə əlavə edilmiş bir və ya bir neçə digər standartta əsasən, bu standart əsasında ölkədə təsdiq edilmiş nəqliyyat vasitəsinin növünə uyğundursa, 3.3.4.1-ci bənddə göstərilən simvolun təkrarlanmasına ehtiyac yoxdur; bu halda, bu standartta uyğun olaraq təsdiq edilmiş bütün standartlara əlavə nömrələri, təsdiq nömrələri və simvolları 3.3.4.1-ci bənddə göstərilən simvolun sağ tərəfində şaquli sütunlarda yerləşdirilməlidir.

3.3.6. Rəsmi təsdiq işarəsi oxunan vəziyyətdə olmalıdır.

3.3.7. Rəsmi təsdiq işarəsi istehsalçı tərəfindən qoyulmuş nəqliyyat vasitəsinin məlumatları olan lövhənin yanında və ya üzərinə qoyulmalıdır.

3.3.8 Bu standartta əlavə 2-də rəsmi təsdiq işarəsinin yerinə nümunələr verilmişdir.

4 NƏQLİYYAT VASİTƏLƏRİNİN YANACAQ ÇƏNLƏRİ İLƏ BAĞLI RƏSMİ TƏSDİQİ. TƏRİFLƏR

- 4.1. "Nəqliyyat vasitəsinin təsdiqi" maye yanacaq çənlərinə münasibətdə nəqliyyat vasitəsinin təsdiqlənməsini ifadə edir;
- 4.2. "Nəqliyyat vasitəsinin növü, bu kimi əhəmiyyətli cəhətlərə görə bir-birindən fərqlənməyən nəqliyyat vasitələrini ifadə edir:
- 4.2.1. İstehsalçının növünün təyini;
- 4.2.2. M1 kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrində⁽¹⁾ 5.10-cu bəndin tələblərinə mənfi təsir göstərən çən(lər)in nəqliyyat vasitəsindəki mövqeyi;
- 4.3. "Sərnişin salonu" dam, döşəmə, yan divarlar, qapılar, xarici şüşələr, ön bölmə və arxa bölmə səthi və ya arxa oturacağıın arxa dayaq səthi ilə məhdudlaşan sərnişin yerləşdirmə sahəsini əhatə edir;
- 4.4. "Çən" maye yanacağın saxlanması üçün nəzərdə tutulmuş çənləri (qabı) ifadə edir, 4.6-cı bənddə müəyyən edildiyi kimi, aksesuarlar istisna olmaqla, əsasən nəqliyyat vasitəsini hərəkətə gətirmək üçün istifadə olunur (doldurma borusu, əgər bu, ayrı bir elementdirsə, doldurucu çuxur, qapaq, ölçü cihazı, mühərrikə qoşulmalar və ya daxili həddindən artıq təzyiqli kompensasiya etmək üçün və s.);
- 4.5. "Yanacaq çəninin tutumu" istehsalçı tərəfindən müəyyən edilmiş yanacaq çəninin tutumunu ifadə edir;
- 4.6. "Maye yanacaq" normal temperatur və təzyiqli şəraitində maye halında olan yanacağı ifadə edir.

5 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİ ÜZRƏ TƏLƏBLƏR

- 5.1. Çənlər korroziyaya davamlı şəkildə hazırlanmalıdır.
- 5.2. Çənlər, normal vəziyyətdə, yeni onlara qoşulan bütün aksesuarlarla təchiz olunduqda, 6.1-ci bəndə uyğun olaraq, həddindən artıq təzyiqli bərabər olan nisbi daxili təzyiqdə, 30 kPa (03 bar) həddindən artıq təzyiqdən az olmayan nisbi daxili təzyiqdə sızma sınaqlarına cavab verməlidir.
- Plastik materialdan hazırlanmış çənlər, Əlavə 5-in 2-ci bəndində təsvir olunan sınaqdan keçdikləri halda bu tələbə cavab vermiş hesab edirlər.
- 5.3. Həddindən artıq təzyiqli və ya işçi təzyiqli aşan hər hansı təzyiqli avtomatik olaraq uyğun cihazlarla (ventilyatorlar, təhlükəsizlik klapanları və s.) kompensasiya edilməlidir.
- 5.4. Havalandırma dəlikləri yanğın təhlükəsinin qarşısını almaq üçün nəzərdə tutulmalıdır. Xüsusilə, çənlər doldurulduqda sızma biləcək hər hansı bir yanacaq hava çıxan boruya düşməməlidir. O, yerə yönəldilməlidir.
- 5.5. Çənlər sərnişin salonunun və ya ona bitişik olan digər bölmənin səthində (döşəmə, divar, arakəsmə), içərisində və ya ondan kənarında (yaxında) yerləşdirilməməlidir.
- 5.6. Sərnişin bölməsini çəndən (çənlərdən) ayıran bölmə təmin edilməlidir. Bölmədə boşluqlar (məsələn, kabellərin yerləşdirilməsi üçün) ola bilər. Lakin, onlar ehtiva yerləşdirilməlidirlər ki, yanacaq çəndən(lərdən) sərnişin bölməsinə və ya ona bitişik digər bölməyə sərbəst şəkildə axmasın.
- 5.7. Hər bir çən etibarlı şəkildə bərkidilməli və ehtiva yerləşdirilməlidir ki, çəndən və ya onun aksesuarlarından sızan hər hansı yanacağın normal istifadə şəraitində sərnişin bölməsinə deyil, yerə axmasını təmin etsin.
- 5.8. Doldurma dəliyi sərnişin bölməsində, baqaj bölməsində və mühərrik bölməsində olmamalıdır.
- 5.9. Yanacaq, çənin qapağından və ya avtomobilin gözlənilən istismarı zamanı artıq təzyiqli kompensasiya etmək üçün nəzərdə tutulmuş qurğulardan keçməməlidir. Avtomobil aşdıqda (qəza şəraiti), 30 qram/dəq-dən çox olmamaq şərti ilə damcıya qarşı müqavimət ola bilər; bu tələb 6.2-ci bənddə nəzərdə tutulmuş sınaq zamanı yoxlanılmalıdır.
- 5.9.1. Yanacaq doldurma qapağı doldurma borusuna bərkidilməlidir.

5.9.1.1. 5.9.1-ci bəndin tələbləri, yanacaq doldurma qapağının çatışmaması nəticəsində həddindən artıq buxarlanan emissiyaların və yanacağın dağılmasının qarşısını almaq üçün nəzərdə tutulmuşdursa, o təmin edilmiş hesab edilir.

Buna aşağıdakı üsullardan biri ilə nail olmaq olar:

5.9.1.1.1. Avtomatik olaraq açılan və bağlanan, çıxarıla bilməyən yanacaq qapağı.

5.9.1.1.2. Yanacaq doldurma qapağı olmadıqda, həddindən artıq buxarlanma emissiyalarının və yanacağın dağılmasının qarşısını alan dizayn xüsusiyyətləri.

5.9.1.1.3. Eyni təsirə malik olan hər hansı digər müddəa. Nümunələr bunlarla məhdudlaşmamaqla, sıxlaşdırıcı qapaq, zəncirli qapaq və ya doldurucunun qapağı və avtomobilin işə salınması üçün istifadə edilən eyni kilidləmə açarından ibarətdir. Bu halda açar doldurucunun qapağından yalnız kilidli vəziyyətdə çıxarıla bilər. Bununla belə, M1 və N1 kateqoriyalarından başqa avtomobillər üçün bağlanmış və ya zəncirlənmiş doldurucu qapağın istifadəsi kifayət deyil.

5.9.2. Qapaq və doldurma borusu arasındakı sıxlaşdırıcı möhkəm şəkildə bağlanmalıdır. Qapaq sıxlaşdırıcı və doldurucunun borusuna möhkəm şəkildə birləşdirilməlidir.

5.10. Çənlər elə quraşdırılmalıdır ki, avtomobilin qabağına və ya arxasına toqquşmanın nəticələrindən qorunsun; çənin yaxınlığında çıxıntılı hissələr, iti kənarlar və s. olmamalıdır.

5.11. Yanacaq çəni və onun əlavə hissələri avtomobildə elə qurulmalı və quraşdırılmalıdır ki, statik elektrik nəticəsində yaranan alovlanma təhlükəsinin qarşısı alınsın.

Lazım olduqda, yükün paylanması üçün tədbirlər görülməlidir. Bununla belə, Əlavə 1, Əlavə 2-də rabitə formasının 5.1.-ci bəndində qeyd edildiyi kimi, ən azı 55°C işəsalma temperaturu olan yanacaq saxlamaq üçün nəzərdə tutulmuş yanacaq çənləri üçün heç bir yük paylayıcı sistem tələb olunmur. İşəsalma temperaturunun təyini ISO 2719:2002 2016-ya uyğun olmalıdır.

İstehsalçı bu tələblərin yerinə yetirilməsini təmin edən tədbirləri texniki xidmətə təqdim etməlidir.

5.12. Yanacaq çəni(ləri) odadavamlı metal materialdan hazırlanmalıdır. Əlavə 5 tələblərinə uyğun olaraq o (onlar) plastik materialdan hazırlana bilər.

6 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN SINAĞI

6.1. Hidravlik sınaq

Çən, bütün aksesuarları ilə birlikdə təcrid olunmuş qurğuda aparılmalı olan hidravlik daxili təzyiq sınağından keçirilməlidir. Çən tamamilə alıxmayan maye ilə doldurulmalıdır (məsələn, su). Xarici mühitlə bütün əlaqə kəsildikdən sonra yanacağın mühərrikə ötürüldüyü boru bağlantısı vasitəsilə təzyiq tədricən istifadə olunan iş təzyiqinin iki qatına bərabər olan nisbi daxili təzyiqdə bir dəqiqə saxlanılmalı, istənilən halda 30 kPa (0,3) bardan az olmamaqla artırılmalıdır. Bu müddət ərzində çənin örtüyü çatlamamalı və sızmamalıdır, lakin o, daimi deformasiyaya uğraya bilər.

6.2. Dönmə testi

6.2.1. Çən və onun bütün aksesuarları çənin nəzərdə tutulduğu avtomobildə quraşdırma rejiminə uyğun olaraq sınaq qurğusuna quraşdırılmalıdır: bu, həddindən artıq təzyiqin kompensasiya sistemlərinə də aiddir.

6.2.2. Sınaq qurğusu avtomobilin uzununu oxuna paralel olan ox ətrafında dönməlidir.

6.2.3. Sınaq çən tutumunun 90%-i, həmçinin onun tutumunun 30%-i normal istifadə olunan yanacağın sıxlığına və özlülüyünə yaxın alıxmayan maye ilə doldurulmuş halda aparılmalıdır (su qəbul edilə bilər).

6.2.4. Çən quraşdırıldığı yerdən 90° sağa çevrilməlidir. Çən ən azı beş dəqiqə bu vəziyyətdə qalmalıdır. Bundan sonra çən eyni istiqamətə 90° daha da çevrilməlidir. Çən tamamilə tərsinə çevrildiyi bu vəziyyətdə ən azı beş dəqiqə saxlanılmalıdır. Daha sonra, çən normal vəziyyətinə qaytarılmalıdır. Havalandırma sistemindən çənə geri axmayan sınaq

mayesi boşaldılmalı və lazım olduqda doldurulmalıdır. Konteyner əks istiqamətdə 90° dönməli və ən azı beş dəqiqə bu vəziyyətdə qalmalıdır.

Bundan sonra çən eyni istiqamətə 90° daha da çevrilməlidir. Tərs mövqə ən azı beş dəqiqə saxlanılmalıdır. Daha sonra, çən normal vəziyyətinə qaytarılmalıdır.

Hər sonrakı 90° artımla fırlanma sürəti istənilən vaxt aralığında 1-3 dəqiqə arasında dəyişməlidir.

7 TƏRİFLƏR. HİSSƏ II-1 - TOQQUŞMA ZAMANI YANĞIN RİSKLƏRİNİN QARŞISININ ALINMASI İLƏ BAĞLI NƏQLİYYAT VASİTƏLƏRİNİN TƏSDİQİ

Standartın bu hissəsinin məqsədləri üçün:

7.1. "Nəqliyyat vasitəsinin təsdiqi" maye yanacaq çənləri ilə müqayisədə nəqliyyat vasitəsinin təsdiqlənməsini ifadə edir;

7.2. "Nəqliyyat vasitəsinin növü, bu kimi əhəmiyyətli cəhətlərə görə bir-birindən fərqlənməyən nəqliyyat vasitələrini ifadə edir:

7.2.1. Çənin(lərin) dizaynı, forması, ölçüləri və materialları (metal/plastik);

7.2.2. M1⁽¹⁾ kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrində 5.10-cu bəndin tələblərinə mənfi təsir göstərən çən(lər)in nəqliyyat vasitəsindəki mövqeyi;

7.2.3. Yanacaq təchizatı sisteminin xüsusiyyətləri və yeri (nasos, filtrlər və s.);

7.2.4. Elektrik qurğusunun xüsusiyyətləri və yeri bu standartda müəyyən edilmiş toqquşma sınaqlarının nəticələrinə təsir göstərir;

7.3. "Eninə müstəvi" - nəqliyyat vasitəsinin orta uzunluq müstəvisinə perpendikulyar olan şaquli eninə müstəvi;

7.4. "Yüksüz kütlə" - nəqliyyat vasitəsinin işlək vəziyyətdə olan, boş və yüksüz, lakin yanacaq, soyuducu, sürtkü yağları, alətlər və ehtiyat təkərlə (avtomobil istehsalçısı tərəfindən standart avadanlıq kimi təqdim edildiyi təqdirdə) tam kütləsi.

8 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN QURAŞDIRILMASI TƏLƏBLƏRİ

8.1. Yanacaq qurğusu

8.1.1. Nəqliyyat vasitələri bu standartın ya I hissəsinə, ya da IV hissəsinə uyğun olaraq rəsmi olaraq təsdiqlənməlidir.

8.1.2. Yanacaq qurğusunun komponentləri çərçivə və ya gövdə hissələri ilə yerdəki mümkün maneələrlə təmasdan qorunmalıdır. Nəqliyyat vasitəsinin altında yerləşən elementlər yerdən, çərçivənin və ya gövdənin ön hissəsindən daha uzaq olduqda bu cür qorunma tələb olunmur.

8.1.3. Boru kəmərləri və yanacaq qurğusunun bütün digər hissələri mümkün qədər qorunan yerlərdə nəqliyyat vasitəsinə yerləşdirilməlidir. Burulma və əyilmə hərəkətləri, avtomobilin konstruksiyasının və ya idarəedici qurğunun vibrasiyası yanacaq qurğusunun komponentlərini sürtünmə, sıxılma və ya hər hansı digər anormal gərginliyə məruz qoymamalıdır.

8.1.4. Yanacaq qurğusunun komponentlərinin sərt hissələri olan elastik və ya çəvik boruların birləşmələri, nəqliyyat vasitəsinin quruluşunun və ya sürücünün bükülmə və əyilmə hərəkətlərinə və titrəmələrinə baxmayaraq, nəqliyyat vasitəsinin müxtəlif iş şəraitində hava keçirməməsi üçün dizayn edilməli və istehsal edilməlidir.

8.1.5. Doldurma çuxuru avtomobilin yan tərəfində yerləşirsə, doldurucu qapağı bağlandıqda kuzovun bitişik səthlərindən kənara çıxmamalıdır.

8.2. Elektrik qurğusu

8.2.1. İçi boş hissələrə yerləşdirilən naqillərdən başqa elektrik naqilləri avtomobilin konstruksiyasına və ya onların yaxınlıqda olduqları divarlara və ya arakəsmələrə bərkidilməlidir. Divarlardan və ya arakəsmələrdən keçdikləri yerlər izolyasiyanın kəsilməsinin qarşısını almaq üçün kifayət qədər qorunmalıdır.

8.2.2. Elektrik qurğusu komponentləri məruz qaldıqları korroziya hadisələrinə tab gətirə biləcək şəkildə dizayn edilməli, qurulmalı və quraşdırılmalıdır.

9 NƏQLİYYAT VASİTƏSİNİN SINAQDAN KEÇİRİLMƏSİ

Bu standartın 3 nömrəli əlavəsində göstərilən prosedurla həyata keçirilən maneəyə qarşı ön zərbə sınağında, 95 nömrəli Əsasnamənin 01 seriyalı dəyişikliklərinin 4 nömrəli əlavəsində təsvir olunan prosedura uyğun olaraq yan və arxa zərbə sınağında bu standartın 4-cü Əlavəsində göstərilən prosedura uyğun olaraq son zərbə sınağı;

9.1. Toqquşma zamanı yanacaq qurğusundan mayenin cüzi sızması çox olmamalıdır;

9.2. Toqquşmadan sonra yanacaq qurğusunda davamlı sızma olarsa, sızma sürəti 30 qram/dəq-dən çox olmamalıdır; yanacaq qurğusundan gələn maye digər sistemlərin mayeləri ilə qarışarsa və bir neçə mayeni asanlıqla ayırmaq mümkün olmadıqda, yığılan bütün mayelərdən davamlı sızma qiymətləndirilməlidir;

9.3. Yanacaq yanğına səbəb olmamalıdır.

9.4. Yuxarıdakı 9-cu bənddə təsvir edilən təsirlər zamanı və sonra batareyə bərkidici qurğu vasitəsilə yerində saxlanılmalıdır.

9.5. İstehsalçının tələbi ilə, bu standartın 3-cü əlavəsində göstərilən ön toqquşma testi, 94 nömrəli Əsasnamənin 01 seriyalı əlavələrində təsvir olunan sınaq proseduru ilə əvəz edilə bilər.

HİSSƏ II-2 - TOQQUŞMA ZAMANI YANGIN RİSKLƏRİNİN QARŞISININ ALINMASI İLƏ BAĞLI NƏQLİYYAT VASİTƏLƏRİNİN TƏSDİQİ

9.6. Təriflər və sınaq tələbləri

9.6.1. II-1 hissənin 7-8.2.2-ci bəndləri tətbiq edilir.

9.6.2. Nəqliyyat vasitəsinin sınağı bu qaydalara əlavə 4-də təsvir olunan prosedurlara uyğun olaraq aparılır.

9.6.3. Toqquşma sınağından sonra II-1-ci hissənin 9.1-9.4-cü bəndlərinin icraat tələbləri yerinə yetirilməlidir.

III HİSSƏ - MAYE YANACAQ ÜÇÜN ÇƏNLƏRİN AYRICA TEXNİKİ QURĞULAR KİMİ TƏSDİQİ 10 Təriflər

Standartın bu hissəsinin məqsədləri üçün:

10.1. "Çən" 10.3-cü bənddə müəyyən edildiyi kimi maye yanacağı saxlamaq üçün nəzərdə tutulmuş, ilk növbədə nəqliyyat vasitəsinin hərəkəti üçün istifadə edilən çən(i) ifadə edir; çən həm aksesuarları ilə, həm də onsuz təsdiqlənə bilər (doldurucu borusu, əgər bu, ayrıca elementdirsə, doldurucu çuxur, qapaq, ölçmə cihazı, daxili həddindən artıq təzyiqli kompensasiya etmək üçün birləşmələr və s.);

10.2. "Yanacaq çəninin tutumu" istehsalçı tərəfindən müəyyən edilmiş yanacaq çəninin tutumunu ifadə edir;

10.3. "Maye yanacaq" normal temperatur və təzyiqli şəraitində maye formasında olan yanacağı ifadə edir.

10.4. "Çənin təsdiqi" maye yanacaq çəninin növünün təsdiqini bildirir;

10.5. "Nəqliyyat vasitəsinin növü, bu kimi əhəmiyyətli cəhətlərə görə bir-birindən fərqlənməyən nəqliyyat vasitələrini ifadə edir:

10.5.1. Çən(i)nin dizaynı, forması, ölçüləri və materialları (metal/plastik);

10.5.2. Çənin məqsədi: universal istifadə və ya müəyyən bir nəqliyyat vasitəsində istifadə;

10.5.3. Aksesuarların olması və ya olmaması.

11 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİ ÜZRƏ TƏLƏBLƏR

11.1. Yuxarıdakı 5.1., 5.2., 5.3., 5.9., 5.12., 6.1. və 6.2.-ci bəndlərdə qeyd olunan tələblərə çənlər adətən onlara qoşulan aksesuarlarla təchiz olunduqda riayət edilməlidir.

11.2. Əgər çənlər onların aksesuarları olmadan təsdiqlənəcəksə, istehsalçının sənədləri sınaq üçün istifadə olunan aksesuarları aydın şəkildə müəyyən etməlidir.

IV HİSSƏ - RƏSMİ TƏSDİQ EDİLMİŞ YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN QURAŞDIRILMASI İLƏ BAĞLI NƏQLİYYAT VASİTƏLƏRİNİN RƏSMİ TƏSDİQİ

12 TƏRİFLƏR

Standartın bu hissəsinin məqsədləri üçün:

12.1. "Nəqliyyat vasitəsinin təsdiqi" bu standartın III hissəsinə uyğun olaraq təsdiq edilmiş maye yanacaq çəninin(lərinin) quraşdırılması ilə bağlı nəqliyyat vasitəsinin növünün təsdiqini bildirir;

12.2. "Nəqliyyat vasitəsinin növü, bu kimi əhəmiyyətli cəhətlərə görə bir-birindən fərqlənməyən nəqliyyat vasitələrini ifadə edir:

12.2.1. İstehsalçının növünün təyini;

12.2.2. M1 kateqoriyalı nəqliyyat vasitələrində çənlərin nəqliyyat vasitəsindəki mövqeyi 5.10-cu bəndin tələblərinə mənfi təsir göstərir;

13 MAYE YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN QURAŞDIRILMASI TƏLƏBLƏRİ

13.1. 5.4., 5.5., 5.6., 5.7., 5.8., 5.10. və 5.11-ci bəndlərdə göstərilən tələblərə əməl olunmalıdır.

13.2. Çənlər onların aksesuarları olmadan təsdiq edildikdə, çənlərdə sınaqlar zamanı istifadə olunan və yuxarıda 1.1.2-ci bəndə uyğun olaraq istehsalçının sənədlərində müəyyən edilmiş aksesuarlar istehsalçının tələbi ilə bu standartın IV hissəsinə uyğun olaraq təsdiqə daxil edilməlidir. Texniki xidmət avtomobilinə bu standartın III və IV hissələrinin tələblərinə uyğun olduğuna əmin olduqda əlavə aksesuarlar daxil edilməlidir.

14 NƏQLİYYAT VASİTƏSİNİN VƏ YA ÇƏNİN NÖVÜNÜN MODİFİKASIYASI

14.1. Nəqliyyat vasitəsinin və ya çənin növünün hər bir modifikasiyası zamanı nəqliyyat vasitəsinin tipini təsdiq edən növ təsdiqləmə orqanına məlumat verilməlidir. Sonra səlahiyyətli orqan aşağıdakıları edə bilər:

14.1.1. Nəzərə alınmalıdır ki, edilən modifikasiyaların nəzərəçarpacaq mənfi təsirlərə malik olma ehtimalı azdır və istənilən halda avtomobil tələblərə cavab verməlidir;

14.1.2. Sınaqların aparılmasına cavabdeh olan Texniki Xidmətdən əlavə sınaq hesabatı tələb edilməli.

14.2. Yuxarıdakı 1.4.1-ci bəndin müddəalarına xələl gətirmədən nəqliyyat vasitəsinin növü bu standartın II hissəsinə uyğun olaraq sınaqdan keçirilir. Onun yüksüz kütləsi təsdiqlə sınaqdan keçirilmiş nəqliyyat vasitəsinin kütləsindən ± 20 faizdən çox fərqlənmirsə, nəqliyyat vasitəsinin növünün modifikasiyası hesab edilmir.

14.3. Dəyişikliklər göstərilməklə təsdiqin qəbulu və ya təsdiqdən imtina barədə bildiriş yuxarıda 3.1.3, 3.2.3 və ya 3.3.3-cü bəndlərdə müəyyən edilmiş qaydada bu standartta tətbiq edilən müqavilənin tərəflərinə göndərilməlidir.

15 İSTEHSAL UYGUNLUĞU

İstehsal prosedurlarının uyğunluğu Əlavə 2 (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Yoxlama 2) əsasən aşağıdakı tələblərə uyğun olmalıdır:

15.1. Bu standartta uyğun olaraq təsdiq nişanı olan hər bir nəqliyyat vasitəsi və ya çən təsdiq edilmiş nəqliyyat vasitəsinin növünə uyğun olmalıdır və yuxarıda göstərilən müvafiq hissələrin tələblərinə cavab verməlidir.

15.2. Yuxarıdakı 1.5.1-ci bənddə göstəriləndi kimi uyğunluğu yoxlamaq üçün bu standart ilə tələb olunan təsdiq nişanını daşıyan kifayət sayda seriyalı istehsal edilmiş nəqliyyat vasitələri və ya çənlər təsadüfi yoxlamadan keçirilməlidir.

15.3. Bir qayda olaraq, nəqliyyat vasitəsinin və ya çənin təsdiq edilmiş tipə uyğunluğu təsdiq blankında və onun əlavələrində verilmiş təsvir əsasında yoxlanılır. Bununla belə, nəqliyyat vasitəsi və ya çən zəruri hallarda yuxarıda 6-cı bənddə nəzərdə tutulmuş yoxlamalara məruz qalmalıdır.

16 İSTEHSAL UYGUNSUZLUĞUNA GÖRƏ CƏRİMƏLƏR

16.1. Yuxarıdakı 1.5.1-ci bənddə göstərilən tələb yerinə yetirilmədikdə və ya nəqliyyat vasitəsi yuxarıda 9-cu bənddə nəzərdə tutulmuş yoxlamalardan keçmədikdə, bu standartta uyğun olaraq nəqliyyat vasitəsinin və ya çənin növü ilə bağlı verilmiş icazə geri götürülə bilər.

16.2. Bu standartta tətbiq edilən müqavilənin tərəfi əvvəllər verdiyi təsdiqi geri götürərsə, o, bu standartta tətbiq edilən müqavilənin digər tərəflərini bu standartın 1 və 2 nömrəli əlavəsindəki modelə uyğun olan rabitə formasının surəti vasitəsilə dərhal xəbərdar edəcəkdir.

17 KEÇİD MÜDDƏALARI

17.1. 02 seriyalı düzəlişlərin rəsmi qüvvəyə mindiyi tarixdən etibarən, bu standartın tətbiq edildiyi heç bir müqavilə tərəfi 02 seriyalı düzəlişlərlə düzəliş edilmiş bu standartta əsasən ECE təsdiqini verməkdən imtina etməyəcək.

17.2. 02 seriyalı düzəlişlərin qüvvəyə mindiyi tarixdən 12 ay sonra, bu standartın tətbiq edildiyi müqavilə tərəfləri ECE təsdiqlərini yalnız təsdiq ediləcək nəqliyyat vasitəsinin 02 seriyalı düzəlişləri ilə düzəliş edilmiş bu standartın tələblərinə cavab verdiyi halda verəcəklər.

17.3. Bu standartta 02 seriyalı düzəlişlərin qüvvəyə mindiyi tarixdən sonra 12 ay müddətində bu standartta tətbiq edilən heç bir müqavilə tərəfi bu standartta əvvəlki düzəlişlər seriyası ilə təsdiq edilmiş nəqliyyat vasitəsi tipinin milli tip təsdiqindən imtina etməməlidir.

17.4. Bu standartta 02 seriyalı düzəlişlərin qüvvəyə minməsindən 24 ay sonra bu standartta tətbiq edilən müqavilə tərəfləri 02 seriyalı düzəlişlərin tələblərinə cavab verməyən nəqliyyat vasitəsinin ilk milli qeydiyyatından (ilk istifadəyə verilməsindən) imtina edə bilərlər.

17.5. 02 seriyalı düzəlişlərin rəsmi qüvvəyə mindiyi tarixdən etibarən, bu standartın tətbiq edildiyi heç bir müqavilə tərəfi 02 seriyalı düzəlişlərlə düzəliş edilmiş bu standartta əsasən ECE təsdiqini verməkdən imtina etməyəcək.

17.6. Bu standartta 02 seriyalı düzəlişlərə 3-cü Əlavə qüvvəyə mindikdən sonra belə, 02 seriyalı düzəlişlərə əvvəlki əlavələrə nəqliyyat vasitələrinin təsdiqi qüvvədə qalacaq və bu standartta tətbiq edilən müqavilə tərəfləri bu standartta əlavələr verməyə davam edəcək, onu təsdiq edəcək və onları qəbul etməyə davam edəcəklər.

17.7. 03 seriyalı düzəlişlərin rəsmi qüvvəyə mindiyi tarixdən etibarən, bu standartta tətbiq edilən heç bir müqavilə tərəfi 03 seriyalı düzəlişləri ilə əvəz edilmiş bu standartta əsasən tip təsdiqini verməkdən və ya qəbul etməkdən imtina etməməlidir.

17.8. 01 sentyabr 2018-ci il tarixindən etibarən bu standartta tətbiq edən müqavilə tərəfləri tip təsdiqini yalnız təsdiq ediləcək nəqliyyat vasitəsinin növünə 03 seriyalı düzəlişlər ilə əvəz edilmiş bu standartın tələblərinə cavab verdiyi halda verəcəklər.

17.9. Bu standartta tətbiq edilən müqavilə tərəfləri bu standartta əvvəlki düzəlişlər seriyasına uyğun olaraq verilmiş mövcud növlər üçün növ təsdiqlərinin uzadılmasından imtina etməyəcəklər.

17.10. Bu standartta edilən 03 seriyalı düzəlişlərin qüvvəyə mindiyi tarixdən sonra belə, bu standartta tətbiq edilən müqavilə tərəfləri, 03 seriyalı düzəlişlərin təsirinə məruz qalmayan əvvəlki reqlamentə düzəlişlər seriyasının növ təsdiqlərini qəbul etməyə davam edəcəklər.

17.11. Yuxarıdakı keçid müddəələrindən asılı olmayaraq, bu standartta tətbiq edilən ən son düzəlişlər seriyasının qüvvəyə mindiyi tarixdən sonra qüvvəyə minən müqavilə tərəfləri əvvəlki düzəlişlərin hər hansı birinə uyğun olaraq verilmiş növ təsdiqlərini qəbul etməyə borclu deyillər.

18 TƏSDİQ TESTLƏRİNİ APARAN TEXNİKİ XİDMƏTLƏRİN VƏ TIP TƏSDİQİ ORQANLARININ ADLARI VƏ ÜNVANLARI

Bu standartta tətbiq edilən müqavilə tərəfləri Birləşmiş Millətlər Təşkilatının Katibliyinə təsdiq testlərini həyata keçirən Texniki Xidmətlərin və Tip Təsdiqi Orqanlarının adlarını və ünvanlarını bildirməlidirlər. Bu zaman başqa ölkələrdə verilmiş təsdiq və ya imtinanı və ya təsdiqin geri götürülməsini bildirən blanklar göndərməlidir.

Əlavə 1 – Qoşma 1

Ünsiyyət
(Maksimum format: A4 (210 x 297 mm))



Verilib: idarənin adı:

.....
.....

Səlahiyyətli orqan²: Təsdiq verildi
Təsdiq uzadıldı
Təsdiqdən imtina edildi
Təsdiq geri götürüldü
Aşağıdakılarla əlaqədar olaraq nəqliyyat vasitəsi

növünün istehsalı qəti şəkildə dayandırılmışdır²: Maye yanacaq çəninə

Ön/yan/arxa² toqquşma zamanı yanğın risklərinin qarşısını almaq üçün
Bu standartta uyğun olaraq

Təsdiq nömrəsi..... Uzatma nömrəsi:

1. Mexaniki nəqliyyat vasitəsinin ticarət adı və ya markası:

2. Nəqliyyat vasitəsinin növü:

3. İstehsalçının adı və ünvanı:

4. Mümkün olduqda, istehsalçı nümayəndəsinin adı və ünvanı:

4. Mühərrikin növü: müsbət işəsalma/dizel²

¹ Təsdiqi vermiş/uzatmış/imtina etmiş/ geri götürmüş ölkənin fərqləndirici nömrəsi (Reqlamentdəki təsdiq müddəalarına bax).

² Uyğun olmayanlar silinməli.

5. Mühərrikin yeri: ön/arxa/mərkəz²
6. Yanacaq çəninin qısa təsviri və yanacaq nömrəsi(ləri) və ya rəsmi təsdiq edilmiş yanacaq çəninin rəsmi təsdiqi².....
- 7.1. Yanacaq çəninin xüsusiyyətləri və yeri:
- 7.2. Plastikdən hazırlanmış yanacaq çənləri üçün materialı və ticarət adını və ya markanı göstərin:
- 7.3. Yanacaq qurğusunun xüsusiyyətləri (quraşdırma yeri, qoşqu və s.):.....
8. Elektrik quraşdırma təsviri (quraşdırma yerinə, qorunma və s.):.....
9. Zərbə sınaqlarının təsviri:.....
- Frontal hissə (tip/rəsmi təsdiq və ya hesabat nömrəsi):
- Yan (tip/rəsmi təsdiq və ya hesabat nömrəsi):
- Arxa hissə (tip/təsdiq və ya hesabat nömrəsi):
10. Rəsmi təsdiq üçün təqdim olunan nəqliyyat vasitəsi:.....
11. Rəsmi təsdiq üçün sınaqların aparılmasına cavabdeh olan texniki xidmət:.....
12. Bu xidmət tərəfindən verilən hesabatın tarixi:.....
13. Bu xidmət tərəfindən verilən hesabatın nömrəsi:
14. Rəsmi təsdiq verildi / uzadıldı / rədd edildi / ləğv edildi²
15. Nəqliyyat vasitəsində rəsmi təsdiq nişanının yeri:
16. Yer:.....
17. Tarix:
18. İmza:
19. Təsdiq nömrəsini daşıyan aşağıdakı sənədlər bu məlumata əlavə olunur:
Bu standartın məqsədi üçün vacib olan yanacaq çəninin, yanacaq qurğusunun, elektrik qurğusunun və digər komponentlərin təsvirləri və diaqramları.

Əlavə 1 – Qoşma 2

Ünsiyyət

(Maksimum format: A4 (210 x 297 mm))

5



verilib : İdarənin adı:
.....
.....
.....

Səlahiyyətli orqan²: Təsdiq verildi
Təsdiq uzadıldı
Təsdiqdən imtina edildi
Təsdiq geri götürüldü

Bu standartta əsasən
yanacaq çəninin istehsalı qəti şəkildə dayandırılmışdır.

Təsdiq nömrəsi..... Uzatma nömrəsi²:

1. Yanacaq çəninin ticarət adı və ya markası:
2. Yanacaq çəninin növü üçün istehsalçının adı:.....

¹ Təsdiqi vermiş/uzatmış/imtina etmiş/ geri götürmüş ölkənin fərqləndirici nömrəsi (Reqlamentdəki təsdiq müddəalarına bax).

² Uyğun olmayanlar silinməli.

3. İstehsalçının adı və ünvanı:
4. Mümkünsə, istehsalçı nümayəndəsinin adı və ünvanı:
5. Yanacaq çəninin və yanacaq təchizatı qurğusunun qısa təsviri:.....
- 5.1. Yanacaq çəninin və yanacağın xüsusiyyətləri:.....
- 5.2. Plastikdən hazırlanmış yanacaq çənləri üçün materialı və ticarət adını və ya markanı göstərin:.....
6. Təsdiq üçün təqdim olunmuşdur:.....
7. Rəsmi Təsdiq üçün testlərin aparılmasına cavabdeh olan texniki xidmət:.....
8. Bu xidmət tərəfindən verilən hesabatın tarixi:.....
9. Bu xidmət tərəfindən verilən hesabatın tarixi:.....
10. Uzunlaşdırılmasının səbəbi (ləri) (varsa):.....
11. Rəsmi Təsdiq verildi / uzadıldı / rədd edildi / ləğv edildi²:.....
12. Nəqliyyat vasitəsində təsdiq nişanının yeri:.....
13. Yer:
14. Tarix:
15. İmza:
16. İndeks, tələb əsasında əldə edilə bilən növün rəsmi təsdiq orqanına göndərilən məlumat paketinə əlavə olunur.

Əlavə 2

Təsdiq işarələrinin yeri

Model A

(Bu standartın 3.1.4-cü bəndinə baxın)



$a = 8 \text{ mm min}$

Nəqliyyat vasitəsinə vurulmuş yuxarıdakı təsdiq nişanı göstərir ki, müvafiq tip 031234 sayılı təsdiqlə bu standartın I hissəsinə uyğun olaraq Hollandiyada (E 4) təsdiq edilmişdir. Təsdiq nömrəsinin ilk iki rəqəmi (03) təsdiqin 03 seriyalı dəyişikliklərlə düzəliş edilmiş bu standartın tələblərinə uyğun olaraq verildiyini göstərir.

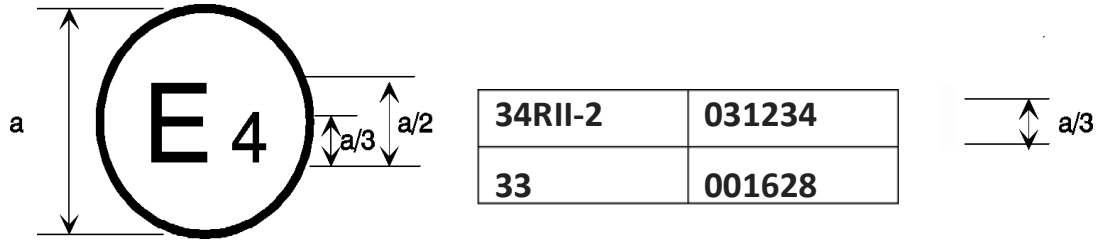
Model B

(Bu standartın 3.1.5-ci bəndinə baxın)



$a = 8 \text{ mm minimum}$

Nəqliyyat vasitəsinə vurulmuş yuxarıdakı təsdiq nişanı göstərir ki, müvafiq tip Hollandiyada (E4) bu standartın I və ya IV və II-1 və 33* Hissələri əsasında təsdiq edilmişdir. Təsdiq nömrələri göstərmişdir ki, müvafiq təsdiqlərin verildiyi tarixdə bu standartın 03 seriyalı düzəlişlər daxildir və 33 sayılı Əsasnamə hələ də orijinal formasındadır.



Nəqliyyat vasitəsinə vurulmuş yuxarıdakı təsdiq nişanı göstərir ki, müvafiq tip Niderlandda (E4) bu standartın I və ya IV, II-2 və 33 hissələrinə uyğun olaraq təsdiq edilmişdir*⁶. Təsdiq nömrələri göstərmişdir ki, müvafiq təsdiqlər verilmiş, bu standartın 03 seriyalı dəyişiklikləri əhatə etmiş və 33 sayılı Əsasnamə hələ də öz orijinal formasında olmuşdur.



a = 8 mm min

Nəqliyyat vasitəsinə vurulmuş yuxarıdakı təsdiq nişanı göstərir ki, müvafiq tip 031234 sayılı təsdiqlə Bu standartın I hissəsinə uyğun olaraq Niderlandda (E4) təsdiq edilmişdir. Təsdiq nömrəsinin ilk iki rəqəmi (03) təsdiqin 03 seriyalı dəyişikliklərlə düzəliş edilmiş bu standartın tələblərinə uyğun olaraq verildiyini göstərir.

Model D

(Bu standartın 3.3.4-cü bəndinə baxın)

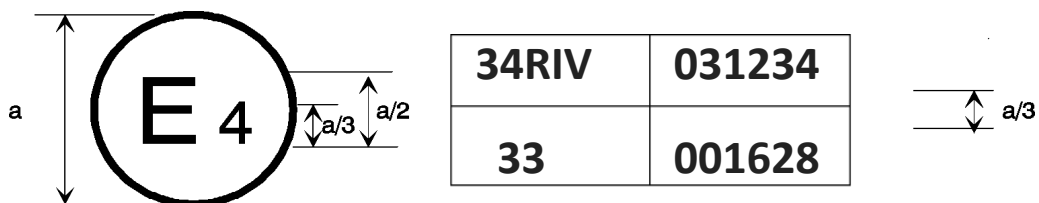


a = 8 mm min

Nəqliyyat vasitəsinə vurulmuş yuxarıdakı təsdiq nişanı göstərir ki, müvafiq tip 031234 sayılı təsdiqlə bu standartın IV hissəsinə uyğun olaraq Hollandiyada (E4) təsdiq edilmişdir. Təsdiq nömrəsinin ilk iki rəqəmi (03) təsdiqin 03 seriyalı dəyişikliklərlə düzəliş edilmiş standartın tələblərinə uyğun olaraq verildiyini göstərir.

Model E

(Bu standartın 3.3.5-ci bəndinə baxın)



* İkinci rəqəm sadəcə nümunə olaraq verilmişdir.

a = 8 mm min.

Nəqliyyat vasitəsinə vurulmuş yuxarıdakı təsdiq nişanı göstərir ki, müvafiq tip Niderlandda (E 4) bu standartın I və ya IV və II-1 və 33*⁷ Hissələri əsasında təsdiq edilmişdir. Təsdiq nömrələri göstərmişdir ki, müvafiq təsdiqlərin verildiyi tarixdə bu standartda 03 seriyalı düzəlişlər daxildir və 33 sayılı Əsasnamə hələ də orijinal formasındadır.

ƏLAVƏ 3. MANEƏ İLƏ ÖN TOQQUŞMA TESTİ

1. Məqsəd və sənədin məzmunu

Bu sınağın məqsədi sabit bir maneəyə və ya əks istiqamətdən yaxınlaşan başqa bir avtomobilə əks istiqamətdən toqquşma şəraitini simulyasiya etməkdir.

2. Qurğular, prosedurlar və ölçü cihazları

2.1. Sınaq meydançası

Sınaq sahəsi sınaq üçün zəruri olan qaçış yolunu, maneəni və texniki qurğuları yerləşdirmək üçün kifayət qədər böyük olmalıdır. Şlaqbauma ən azı 5 m qalmış yolun sonuncu hissəsi üfüqi, düz və hamar olmalıdır.

2.2. Şlaqbaum

Şlaqbaum, qarşısında eni 3 m-dən və hündürlüyü 15 m-dən az olmayan dəmir-beton olan blokdan ibarətdir. Şlaqbaum elə qalınlıqda olmalıdır ki, onun çəkisi ən azı 70 ton olsun. Ön tərəf şaquli, qaçış yolunun oxuna perpendikulyar olmalı və yaxşı vəziyyətdə 2 sm qalınlığında faner lövhələrlə örtülməlidir. Şlaqbaum ya yerə bərkidilməli, ya da onun yerdəyişməsinə məhdudlaşdırmaq üçün zərurət yarandıqda əlavə dayandırıcı qurğularla yerə qoyulmalıdır. Fərqli xüsusiyyətlərə malik, lakin ən azı eyni dərəcədə qəti nəticələr verən baryer də eyni şəkildə istifadə edilə bilər.

2.3. Nəqliyyat vasitəsinin hərəkəti

Toqquşma anında avtomobil artıq hər hansı əlavə sükan və ya hərəkətverici qurğunun təsirinə məruz qalmamalıdır. O, şlaqbauma toqquşma divarına perpendikulyar yolda çatmalıdır; avtomobilin ön hissəsinin şaquli median xətti ilə toqquşma divarının şaquli median xətti arasında yol verilən maksimum yan tənziqlənmə ± 30 sm-dir.

2.4. Nəqliyyat vasitəsinin vəziyyəti

2.4.1. Yoxlanılan avtomobil ya yüksüz boş çəkisinə daxil olan bütün normal komponentlər və avadanlıqlarla təchiz edilməli, ya da yanğın risklərinə təsir edən komponentlər və avadanlıqlar baxımından bu tələbi yerinə yetirəcək vəziyyətdə olmalıdır.

2.4.2. Yanacaq çəni tutumunun ən azı 90% - i ya yanacaq, ya da sıxlığı və özlülüyü çox istifadə olunan yanacağın sıxlığına və özlülüyünə yaxın olan yanmaz maye ilə doldurulmalıdır. Bütün digər sistemlər (əyləc mayesinin toplanması üçün çənlər, radiator və s.) boş ola bilər.

2.4.3. Nəqliyyat vasitəsi öz mühərriki ilə idarə olunarsa, yanacaq çəni ən azı 90% dolu olmalıdır. Bütün digər maye saxlayan çənlər tutduğu miqdar qədər doldurula bilər.

2.4.4. İstehsalçı bunu tələb edərsə, sınaqların aparılmasına cavabdeh olan texniki xidmət digər Qaydalarla nəzərdə tutulmuş sınaqlar (həmçinin, onun strukturuna təsir göstərə bilən sınaqlar) üçün istifadə edilən nəqliyyat vasitəsinin bu Qaydada nəzərdə tutulmuş sınaqlar üçün də istifadə edilməsinə icazə verə bilər;

2.5. Toqquşma sürəti

Toqquşma sürəti 48 km/saatdan 52 km/saata qədər olmalıdır. Bununla belə, sınaq daha yüksək toqquşma sürətində aparılmışdırsa və vasitə təyin olunmuş şərtlərə cavab verirsə, sınaq qənaətbəxş hesab olunur.

2.6. Ölçmə cihazları

Yuxarıdakı 2.5-ci bənddə göstərilən sürəti qeyd etmək üçün istifadə olunan cihaz yüzdə bir dəqiqliklə dəqiq olmalıdır.

* İkinci nömrə sadəcə bir nümunə olaraq verilmişdir

3. Ekvivalent sınaq üsulları

3.1. Ekvivalent sınaq üsullarına, bu Qaydada göstərilən şərtlərə ya tamamilə əvəzedici sınaq vasitəsilə, ya da əvəzedici testin nəticələrinə əsasən hesablama yolu ilə əməl oluna bilməsi şərtilə icazə verilir.

3.2. Əgər yuxarıda 2-ci bənddə təsvir ediləndən başqa üsul istifadə olunarsa, onun ekvivalentliyi nümayiş etdirilməlidir.

ƏLAVƏ 4. ARXADAN TOQQUŞMA SINAQ PROSEDURU

1. Məqsəd və sənədin məzmunu

1.1. Sınağın məqsədi arxadan başqa bir hərəkət edən vasitə ilə toqquşma şərtlərini təqlid etməkdir.

2. Qurğular, prosedurlar və ölçü cihazları

2.1. Sınaq meydançası

Sınaq meydançası zərbə qurğusunun elektrik stansiyasını yerləşdirmək, toqquşma və sınaq avadanlığının quraşdırılmasından sonra təsir görmüş nəqliyyat vasitəsinin hərəkət etməsini təmin etmək üçün kifayət qədər böyük olmalıdır. Avtomobilin toqquşması və yerdəyişməsinin baş verdiyi hissə üfüqi, düz və çirklənməmiş, normal, quru, çirklənməmiş yol səthini təmsil etməlidir.

2.2. Təsiredici (hücumçu)

2.2.1. Zərbə elementi poladdan hazırlanmalı və sərt bir quruluşa malik olmalıdır.

2.2.2. Zərbə səthi düz, eni ən azı 2500 mm və hündürlüyü 800 mm olmalıdır və kənarları 40 ilə 50 mm arasında əyrilik radiusu ilə yuvarlaqlaşdırılmalıdır. O, 20 mm qalınlığında faner lövhəsi ilə örtülməli, yaxşı vəziyyətdə olmalıdır.

2.2.3. Toqquşma zamanı aşağıdakı tələblər yerinə yetirilməlidir:

2.2.3.1. Zərbə səthi təsir görmüş nəqliyyat vasitəsinin orta uzunluq müstəvisinə şaquli və perpendikulyar olmalıdır;

2.2.3.2. Zərbə elementinin hərəkət istiqaməti mahiyyətə üfüqi və təsir görmüş nəqliyyat vasitəsinin orta uzunluq müstəvisinə paralel olmalıdır;

2.2.3.3. Zərbə elementinin səthinin orta şaquli xəttindən təsir görmüş nəqliyyat vasitəsinin orta uzunluq səthi arasında icazə verilən maksimum yayınma 300 mm olmalıdır. Bundan əlavə, təsir səthi təsir görmüş nəqliyyat vasitəsinin bütün eni boyunca uzanmalıdır;

2.2.3.4. Zərbə səthinin alt kənarının yer boşluğu 175 ± 25 mm olmalıdır.

2.3. Zərbə elementinin hərəkətə gətirilməsi

Zərbə elementi ya vaqona (daşınan manə) yerləşdirilə bilər, ya da cihazın bir hissəsi ola bilər.

2.4. Daşınan baryerdən istifadə edərkən tətbiq olunan xüsusi müddəalar

2.4.1. Zərbə elementi tutma elementi ilə arabaya (hərəkət edən manə) bərkidilsə, o, sərt olmalıdır və toqquşma nəticəsində deformasiyaya uğramamalıdır; toqquşma zamanı araba sərbəst hərəkət edə bilməli və artıq itələyici cihaza məruz qalmamalıdır.

2.4.2. Toqquşma sürəti 48 km/saatdan 52 km/saata qədər olmalıdır.

2.4.3. Arabanın və zərbənin ümumi çəkisi (kütləsi) 1100 ± 20 kq olmalıdır.

2.5. Daşınan baryerdən istifadə edərkən tətbiq olunan xüsusi müddəalar

2.5.1. Zərbə səthinin mərkəzi ilə cihazın fırlanma oxu arasındakı məsafə ən azı 5 m olmalıdır.

2.5.2. Zərbə elementi sərbəst şəkildə sabitlənmiş sərt millərə asılmalıdır. Cihaz, bu şəkildə hazırlanmış cihazın toqquşması nəticəsində deformasiyaya məruz qalmamalıdır.

2.5.3. Zərbə elementinin sınaqdan keçirilmiş nəqliyyat vasitəsi ilə ikincil toqquşmasının qarşısını almaq üçün cihaza quraşdırılmış kilidləmə cihazı olmalıdır.

2.5.4. Toqquşma zamanı cihazın təsir mərkəzinin sürəti saatda 35 ilə 38 km arasında olmalıdır.

2.5.5. Azaldılmış kütlə "m_r" cihazın təsir mərkəzində "m" nin ümumi kütləsinin, "a"¹ məsafəsinin funksiyası kimi müəyyən edilir, təsir mərkəzi ilə fırlanma oxu arasında və ağırlıq mərkəzi ilə fırlanma oxu arasındakı "l" məsafəsi, aşağıdakı tənliklə hesablanır:

$$m_r = m (1/a)$$

2.5.6. Azaldılmış kütlə m_r 1100 ± 20 kq olmalıdır.

2.6. Zərbə elementinin kütləsi və sürəti ilə bağlı ümumi müddəalar

Sınaq toqquşma sürəti 2.4.2 və 2.5.4-cü bəndlərdə göstəriləndən çox olduqda və/və ya 2.4.3 və 2.5.6-cı bəndlərdə göstəriləndən çox olduqda və nəqliyyat vasitəsi müəyyən edilmiş tələblərə cavab verərsə, sınaq qənaətbəxş hesab olunur.

2.7. Sınaqdan keçirilmiş nəqliyyat vasitəsinin vəziyyəti

2.7.1. Yoxlanılan avtomobil ya yüksüz boş çəkisinə daxil olan bütün normal komponentlər və avadanlıqlarla təchiz edilməli, ya da yanğın risklərinə təsir edən komponentlər və avadanlıqlar baxımından bu tələbi yerinə yetirəcək vəziyyətdə olmalıdır.

2.7.2. Yanacaq çəni tutumunun ən azı 90% - i ya yanacaq, ya da sıxlığı və özlülüyü çox istifadə olunan yanacağın sıxlığına və özlülüyünə yaxın olan yanmaz maye ilə doldurulmalıdır. Bütün digər sistemlər (əyləc mayesinin toplanması üçün çənlər, radiator və s.) boş ola bilər.

2.7.3. Ötürücü və əyləclər işə salına bilər.

2.7.4. İstehsalçının tələbi ilə aşağıdakı istisnalara icazə verilir:

2.7.4.1. sınaqların aparılmasına cavabdeh olan texniki xidmət digər Qaydalarla nəzərdə tutulmuş sınaqlar (həmçinin, onun strukturuna təsir göstərə bilən sınaqlar) üçün istifadə edilən nəqliyyat vasitəsinin bu Qaydada nəzərdə tutulmuş sınaqlar üçün də istifadə edilməsinə icazə verə bilər;

2.7.4.2. Avtomobil konstruksiyaya möhkəm bərkidilmiş əlavə çəkilərlə yüksüz boş çəkisinin 10 faizindən çox olmayan dərəcədə çəkilə bilər. Sınaq salonun strukturunun formasına təsir göstərməyəcək şəkildə həyata keçirilməlidir.

2.8. Ölçmə cihazları

Yuxarıda 2.4.2 və 2.5.4-cü bəndlərdə göstərilən sürəti qeyd etmək üçün istifadə olunan alətlər bir faizə qədər dəqiq olmalıdır.

3. Ekvivalent sınaq üsulları

3.1. Ekvivalent sınaq üsullarına, bu Qaydada göstərilən şərtlərə ya tamamilə əvəzedici sınaq vasitəsilə, ya da əvəzedici testin nəticələrinə əsasən hesablama yolu ilə əməl oluna bilməsi şərti ilə icazə verilir.

3.2. Əgər yuxarıda 2-ci bənddə təsvir ediləndən başqa üsul istifadə olunarsa, onun ekvivalentliyi nümayiş etdirilməlidir.

ƏLAVƏ 5. PLASTİK MATERIALDAN HAZIRLANMIŞ YANACAQ ÇƏNLƏRİNİN SINAĞI

1. Toqquşma müqaviməti

1.1. Çən su-qlikol qarışığı və ya çən materialının xassələrini dəyişməyən, donma temperaturu aşağı olan digər maye ilə tutumuna qədər doldurulmalı və sonra perforasiya sınağından keçirilməlidir.

1.2. Bu sınaq zamanı çənin temperaturu 233 K ± 2 K (- 40 ° C ± 2 ° C) olmalıdır.

1.3. Sınaq üçün cihaz toqquşma sınağı qurğusu istifadə edilməlidir. Toqquşma gövdəsi poladdan olmalı və üzləri bərabərtərəfli üçbucaqlı və kvadrat əsaslı, zirvəsi və kənarları 3 mm radiusda yuvarlaqlaşdırılmış piramida formasına malik olmalıdır. Cihazın zərbə mərkəzi piramidanın ağırlıq mərkəzi ilə üst-üstə düşməlidir; onun cihazın fırlanma oxundan məsafəsi 1 m olmalıdır. Cihazın ümumi çəkisi 15 kq olmalıdır. Toqquşma anında cihazın enerjisi 30 Nm-dən az olmamalı və bu dəyərə mümkün qədər yaxın olmalıdır.

1.4. Sınaqlar çənin öndən və ya arxadan toqquşmalara həssas hesab edilən nöqtələrində aparılmalıdır. Həssas hesab edilən nöqtələr, çənin forması və ya onun avtomobilə

¹"a" məsafəsi sözügedən sinxron cihazın uzunluğuna bərabərdir.

quraşdırılma üsulu ilə bağlı ən çox məruz qalan və ya ən zəif olan nöqtələrdir. Laboratoriyalar tərəfindən seçilən nöqtələr sınaq hesabatında göstərilməlidir.

1.5. Sınaq zamanı çən toqquşma tərəfinə əks tərəfdə və ya yan tərəflərdə olan armaturlarla yerində saxlanılmalıdır. Sınaq zamanı heç bir sızma baş verməməlidir.

1.6. İstehsalçının seçiminə əsasən, bütün zərbə sınaqları bir çəndə və ya hər biri başqa bir çəndə aparıla bilər.

2. Mexaniki güc

Çən, bu standartın 6.1-ci bəndində nəzərdə tutulmuş şərtlərdə sızma və formanın sərtliyinə görə sınaqdan keçirilməlidir. Çən və onun bütün ləvazimatları çənin nəzərdə tutulduğu və ya avtomobilin özündə quraşdırıldığı və ya avtomobil bölməsi tərəfindən hazırlanmış sınaq qurğusuna quraşdırıldığı avtomobildə quraşdırma rejiminə uyğun olaraq sınaq qurğusuna quraşdırılmalıdır. İstehsalçının tələbi və texniki xidmətin razılığı ilə çən heç bir sınaq cihazı istifadə etmədən sınaqdan keçirilə bilər. Sınaq mayesi kimi 326 K (53°C) temperaturda su istifadə edilməli və çəni tutumuna qədər doldurulmalıdır. Çən, beş saat müddətində 326 K ± 2 K (53°C ± 2°C) temperaturda iş təzyiqinin iki qatına bərabər olan nisbi daxili təzyiqə və istənilən halda 30 kPa-dan az olmayan nisbi daxili təzyiqə məruz qalmalıdır. Sınaq zamanı çən və onun aksesuarları çatlamamalı və sızmamalıdır; lakin o, daimi deformasiyaya uğraya bilər.

3. Yanacaq keçiriciliyi

3.1. Keçiricilik testi üçün istifadə olunan yanacaq ya 83 sayılı Əsasnamə, Əlavə 9-da göstərilən istinad yanacağı, ya da kommersiya baxımından yüksək dərəcəli yanacaq olmalıdır. Əgər çən yalnız sıxılma-alışdırıcı mühərriki olan avtomobillərdə quraşdırmaq üçün nəzərdə tutulubsa, çən dizel yanacağı ilə doldurulmalıdır.

3.2. Sınaqdan əvvəl çən tutumunun 50%-nə qədər sınaq yanacağı ilə doldurulmalı və saxlanmadan, çəkisi azalana qədər 313 K ± 2 K (40 ° C ± 2 ° C), vahid vaxtda sabit olana qədər, lakin dörd həftədən çox olmamaqla (ilkin saxlama müddəti) mühit temperaturunda saxlanılmalıdır.

3.3. Sonra çən boşaldılmalı və tutumunun 50%-nə qədər sınaq yanacağı ilə doldurulmalı, bundan sonra o, hermetik şəkildə bağlanmalı və 313 K ± 2 K (40 ° C ± 2 ° C) temperaturda saxlanılmalıdır. Çənin tərkibi sınaq temperaturuna çatdıqda təzyiq tənzimlənməlidir. Sonrakı səkkiz həftəlik sınaq müddəti ərzində diffuziya nəticəsində çəki itkisi müəyyən edilməlidir. Maksimum icazə verilən orta yanacaq itkisi 24 saat sınaq müddətində 20 q-dır.

3.4. Diffuziya nəticəsində itki 33-cü bənddə göstərilən dəyərdən artıq olarsa, 296 K ± 2 K (23 ° C ± 2 ° C) temperaturda diffuziya ilə itkini müəyyən etmək üçün orada təsvir edilən sınaq eyni çəndə yenidən aparılmalıdır. Bu şəkildə ölçülən itki 24 saatda 10 q-dan çox olmamalıdır.

4. Yanacağına müqavimət

3-cü bənddə göstərilən sınaqdan sonra çən yenə də 1 və 2-ci bəndlərdə göstərilən tələblərə cavab verməlidir.

5. Yanğına müqavimət

Çən aşağıdakı sınaqlardan keçirilməlidir.

5.1. Avtomobildə olduğu kimi iki dəqiqə ərzində çən alova məruz qalmalıdır. Çəndən maye yanacaq sızması olmamalıdır.

5.2. Aşağıdakı kimi yanacaqda doldurulmuş müxtəlif çənlərdə üç sınaq aparılmalıdır:

5.2.1. Əgər çən müsbət alışma mühərriki və ya sıxılmış alışma mühərriki ilə təchiz edilmiş avtomobillərdə quraşdırmaq üçün nəzərdə tutulubsa, yüksək dərəcəli benzinlə doldurulmuş çənlərlə üç sınaq aparılmalıdır;

5.2.2. Əgər çən sıxılma-alışdırıcı mühərriki olan avtomobillərdə qurğular üçün quraşdırılmışsa, çən dizel yanacağı ilə doldurulmalıdır.

5.2.3. Hər bir sınaq üçün çən və onun aksesuarları mümkün qədər faktiki montaj şərtlərini təqlid edən sınaq qurğusunda quraşdırılmalıdır. Çənin qurğuya bərkidilməsi üsulu onun quraşdırılması üçün müvafiq xüsusiyyətlərə uyğun olmalıdır. Xüsusi nəqliyyat vasitəsi üçün nəzərdə tutulmuş çənlərdə, çəni və onun aksesuarlarını alovun təsirindən qoruyan və

ya yanğının gedişatına hər hansı şəkildə təsir göstərən avtomobil hissələri, habelə çən və tıxaclarda quraşdırılmış müəyyən komponentlər olmalıdır. Sınaq zamanı bütün açılışlar bağlanmalı, lakin havalandırma sistemləri işlək vəziyyətdə qalmalıdır. Sınaqdan dərhal əvvəl çən tutumunun 50%-i müəyyən edilmiş yanacaqqla doldurulmalıdır.

5.3. Çənin məruz qaldığı alov, müsbət alışan mühərriklər üçün kommersiya yanacağının (bundan sonra “yanacaq” adlandırılacaq) altlıqda yandırılması ilə əldə edilməlidir. Altlıqə tökülən yanacağın miqdarı alovun sərbəst yanma şəraitində bütün sınaq proseduru üçün yanmaya imkan verəcək qədər olmalıdır.

5.4. Altlıq ölçüləri yanacaq çəninin yan tərəflərinin alova məruz qalmasını təmin edəcək şəkildə seçilməlidir. Buna görə də, altlıq çənin üfüqi proyeksiyasını ən azı 20 sm, lakin 50 sm-dən çox olmamalıdır. Sınağın başlanğıcında qabın yan divarları yanacağın səviyyəsindən 8 sm-dən çox çıxmamalıdır.

5.5. Yanacaqqla doldurulmuş altlıq çənin altına elə yerləşdirilməlidir ki, buradakı yanacağın səviyyəsi ilə çənin dibi arasındakı məsafə yüksüz kütlədə çənin yol səthindən yuxarı hesablama hündürlüyünə uyğun olsun (7.4-cü bəndə bax). Ya altlıq, ya da sınaq qurğusu və ya hər ikisi sərbəst hərəkət etməlidir.

5.6. Sınağın C mərhələsi zamanı altlıq yanacaq səviyyəsindən 3 sm \pm 1 sm hündürlükdə yerləşdirilən ekranla örtülməlidir.

Ekran, Əlavə 2-də göstərilədiyi kimi odadavamlı materialdan hazırlanmalıdır.

Kərpiclər arasında boşluq olmamalıdır və onlar yanacaq qabının üzərində elə dayanmalıdır ki, kərpicdəki deşiklər maneə törətməsin. Çərçivənin uzunluğu və eni altlığın daxili ölçülərindən 2 sm-dən 4 sm-ə qədər kiçik olmalıdır ki, ventilyasiya üçün çərçivə ilə altlığın divarı arasında 1 sm-dən 2 sm-ə qədər boşluq olsun.

5.7. Sınaqlar açıq havada aparıldıqda, küləkdən kifayət qədər qorunma təmin edilməli və yanacaq qabı səviyyəsində küləyin sürəti 2,5 km/saatdan çox olmamalıdır. Sınaqdan əvvəl ekran $308 \text{ K} \pm 5 \text{ K}$ ($35 \text{ }^\circ \text{C} \pm 5 \text{ }^\circ \text{C}$) qədər qızdırılmalıdır. Hər bir növbəti sınaq üçün eyni sınaq şərtlərini təmin etmək üçün odadavamlı kərpiclər nəm çəke bilər.

5.8. Sınaq dörd mərhələdən ibarət olmalıdır (bax: Əlavə 1).

5.8.1. Mərhələ A: Əvvəlcədən isitmə (Şəkil 1)

Altlıqdakı yanacaq sınaqdan keçirilən çəndən ən azı 3 m məsafədə alovlanmalıdır. 60 saniyə əvvəlcədən qızdırıldıqdan sonra altlıq çənin altına qoyulmalıdır.

5.8.2. Mərhələ B: Alova birbaşa məruz qalma (Şəkil 2)

60 saniyə ərzində çən sərbəst yanan yanacağın alovuna məruz qalmalıdır.

5.8.3. Mərhələ C: Alova bilavasitə məruz qalma (Şəkil 3)

B mərhələsi başa çatdıqdan sonra ekran yanan altlıq ilə çən arasında yerləşdirilməlidir. Çən daha 60 saniyə ərzində bu azaldılmış alova məruz qalmalıdır.

5.8.4. Mərhələ D: testin sonu (şəkil. 4)

Torla örtülmüş çörək qabı başlanğıc vəziyyətinə qaytarılmalıdır (Mərhələ A). Sınağın sonunda çən yanarsa, yanğın dərhal söndürülməlidir.

5.9. Çəndən maye yanacaq sızmadıqda sınaq nəticələri qənaətbəxş hesab edilməlidir.

6. Yüksək temperatura qarşı müqavimət

6.1. Sınaq üçün istifadə olunan qurğu çənin avtomobildə quraşdırılması üsuluna, həmçinin çən havalandırma kanalının işləmə üsuluna uyğun olmalıdır.

6.2. Tutumunun 50%-nə qədər 293 K ($20 \text{ }^\circ \text{C}$) su ilə doldurulmuş çən bir saat ərzində $368 \text{ K} \pm 2 \text{ K}$ ($95 \text{ }^\circ \text{C} \pm 2 \text{ }^\circ \text{C}$) ətraf mühit istiliyinə məruz qalmalıdır.

6.3. Sınaqdan sonra çən sızma və ya ciddi deformasiyaya məruz qalmadıqda sınaq nəticələri qənaətbəxş hesab edilməlidir.

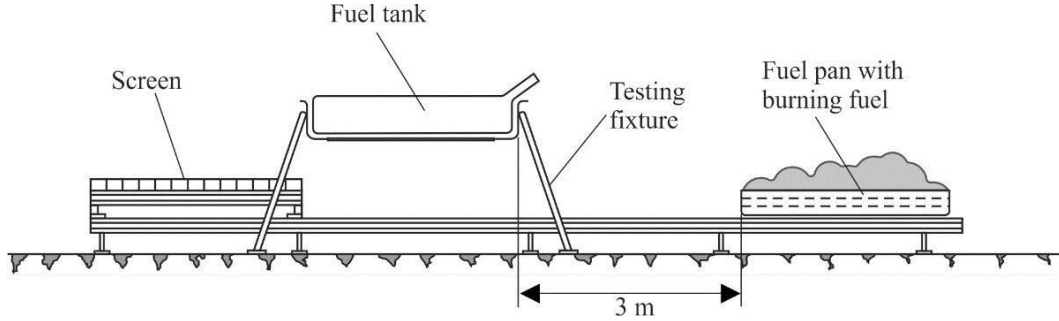
7. Yanacaq çəninə etikətləmə (nişanlama)

Əmtəə adı və ya nişanı çənə yapışdırılmalıdır; o, silinməz və çəndə aydın oxunmalıdır.

ƏLAVƏ 5 – QOŞMA 1. YANGINA DAVAMLILIQ TESTİ

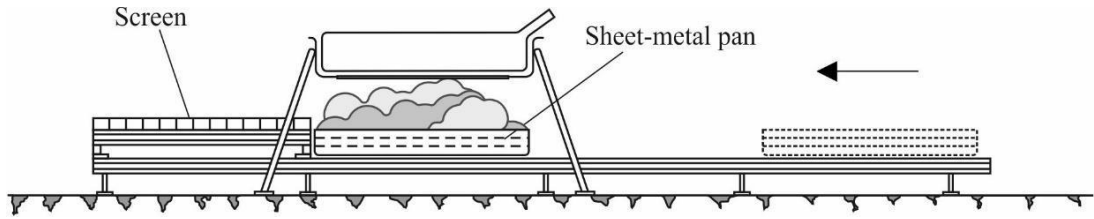
Şəkil 1

Mərhələ A: Əvvəlcədən isitmə



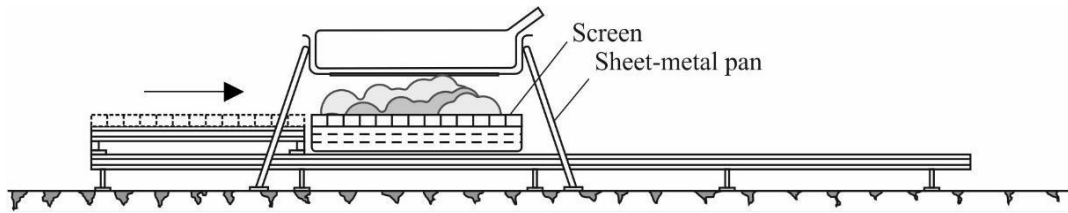
Şəkil 2

Mərhələ B: Alova birbaşa məruz qalma



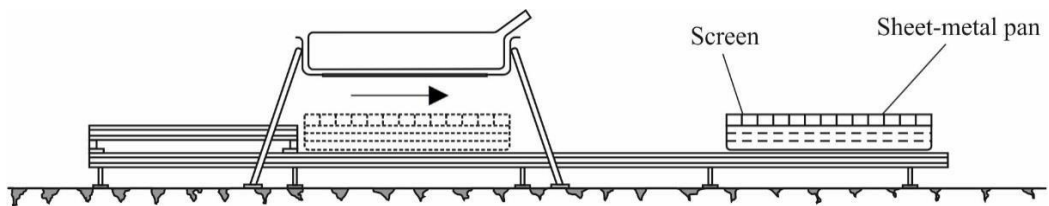
Şəkil 3

Mərhələ C: Alovun dolaylı təsiri

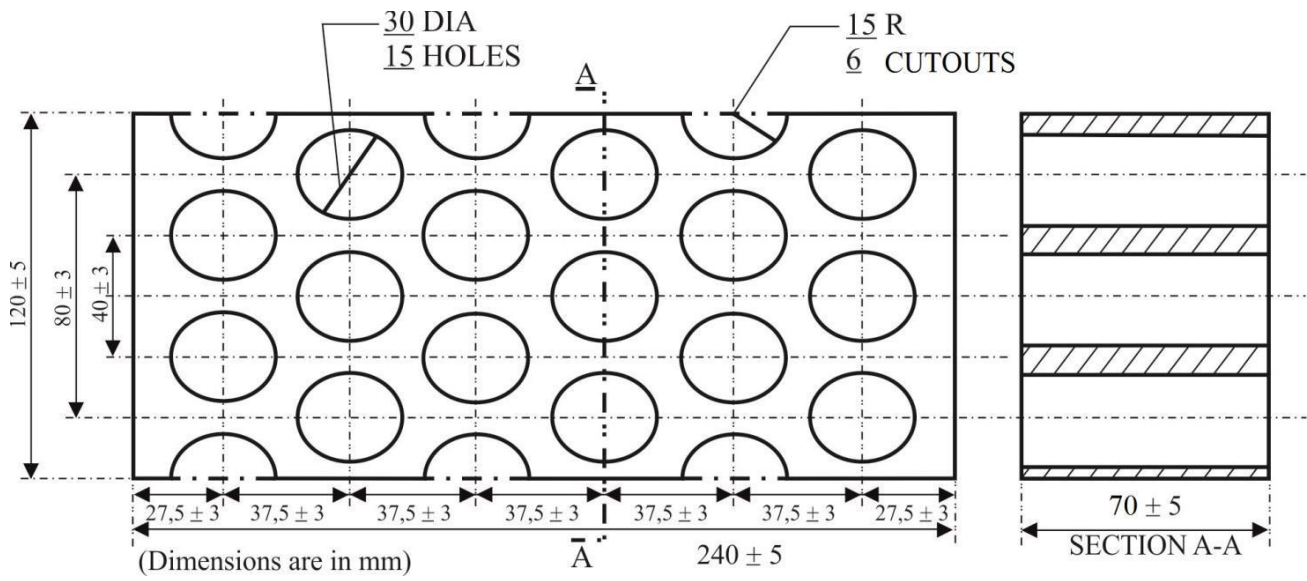


Şəkil 4

Mərhələ D: testin sonu



ƏLAVƏ 5 – QOŞMA 2. ODADAVAMLI KƏRPİCLƏRİN ÖLÇÜLƏRİ VƏ TEXNİKİ XÜSUSİYYƏTLƏRİ



Yanğına davamlılıq	(Seget-Kegel) SK 30
Mündəricat Al_2O_3	30-33 faiz
Açıq məsamə (Po) (po)	20-22% cild.
Sıxlıq	1,900 - 2,000 kq/m ³
Effektiv çuxur sahəsi	44,18 %

ICS 43.040

MNT 29.1

Açar sözlər: mühərrik, yanacaq çəni, çənin quraşdırılması, maye yanacaq çəni, nəqliyyat vasitəsinin sınağı, nəqliyyat, yanğın riski, nəqliyyat vasitələri, nəqliyyatda yanğın təhlükəsi, yanğın riskinin qarşısının alınması.



Rəsmi nəşr
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”
publik hüquqi şəxs

AZS ECE 34:2023
Yanğın riskinin qarşısının alınması ilə bağlı nəqliyyat vasitələrinin
təsdiqinə dair vahid qaydalar