

NAŘÍZENÍ

NAŘÍZENÍ KOMISE (EU) č. 1008/2010

ze dne 9. listopadu 2010,

kteřé se týká požadavků pro schvalování typu systémů stírání a ostřikování čelního skla některých motorových vozidel a kterým se provádí nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 661/2009 o požadavcích pro schvalování typu motorových vozidel, jejich přípojných vozidel a systémů, konstrukčních částí a samostatných technických celků určených pro tato vozidla z hlediska obecné bezpečnosti

(Text s významem pro EHP)

EVROPSKÁ KOMISE,

a ostřikování čelního skla jako samostatných technických celků. Je proto nutné pro takové schválení typu stanovit zvláštní postupy, zkoušky a požadavky.

s ohledem na Smlouvu o fungování Evropské unie,

- (5) Opatření stanovená tímto nařízením jsou v souladu se stanoviskem Technického výboru – motorová vozidla,

s ohledem na nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 661/2009 ze dne 13. července 2009 o požadavcích pro schvalování typu motorových vozidel, jejich přípojných vozidel a systémů, konstrukčních částí a samostatných technických celků určených pro tato vozidla z hlediska obecné bezpečnosti⁽¹⁾, a zejména na čl. 14 odst. 1 písm. a) uvedeného nařízení,

PŘIJALA TOTO NAŘÍZENÍ:

Článek 1

Oblast působnosti

vzhledem k těmto důvodům:

Toto nařízení se vztahuje na motorová vozidla kategorie M₁, jak jsou definována v příloze II směrnice 2007/46/ES, opatřená čelním sklem, a také na systémy stírání a ostřikování čelního skla určené k montáži do motorových vozidel kategorie M₁.

Článek 2

Definice

Pro účely tohoto nařízení se použijí tyto definice:

- (1) Nařízení (ES) č. 661/2009 je zvláštní nařízení pro účely schvalování typu podle směrnice Evropského parlamentu a Rady 2007/46/ES ze dne 5. září 2007, kterou se stanoví rámec pro schvalování motorových vozidel a jejich přípojných vozidel, jakož i systémů, konstrukčních částí a samostatných technických celků určených pro tato vozidla (rámcová směrnice)⁽²⁾.
- (2) Nařízení (ES) č. 661/2009 ruší směrnici Rady 78/318/EHS ze dne 21. prosince 1977 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se systémů stírání a ostřikování čelních skel motorových vozidel⁽³⁾. Požadavky stanovené v uvedené směrnici by měly být převzaty do tohoto nařízení a případně změněny tak, aby odpovídaly vývoji vědeckých a technických poznatků.
- (3) Oblast působnosti tohoto nařízení by se měla shodovat s oblastí působnosti směrnice 78/318/EHS, a je tedy omezena na vozidla kategorie M₁.
- (4) Nařízení (ES) č. 661/2009 obsahuje základní ustanovení týkající se požadavků pro schvalování typu motorových vozidel, pokud jde o jejich systémy stírání a ostřikování čelního skla, a schvalování typu systémů stírání

- (1) „typem vozidla z hlediska systému stírání a ostřikování čelního skla“ se rozumí vozidla, která se neliší v těchto zásadních hlediscích: vlastnosti systému stírání a ostřikování čelního skla nebo tvar, velikost a vlastnosti čelního skla a jeho upevnění;
- (2) „typem systému stírání a ostřikování čelního skla“ se rozumí skupina systémů stírání a ostřikování čelního skla, která se neliší v zásadních hlediscích, jako jsou výkon čerpadla, použité materiály, kapacita zásobníku, počet trysek, velikosti, tloušťka stěny nebo tvar systému ostřikování;
- (3) „motorem“ se rozumí spalovací motor na kapalné nebo plynné palivo;
- (4) „systémem stírání čelního skla“ se rozumí systém, který se skládá ze zařízení ke stírání vnější plochy čelního skla a z příslušenství a ovladačů potřebných ke spuštění a zastavení tohoto zařízení;

⁽¹⁾ Úř. věst. L 200, 31.7.2009, s. 1.

⁽²⁾ Úř. věst. L 263, 9.10.2007, s. 1.

⁽³⁾ Úř. věst. L 81, 28.3.1978, s. 49.

- (5) „stíranou plochou“ se rozumí plocha (plochy) na čelním skle, která je stírána (které jsou stírány stírátkem (stírátky) stěrače při činnosti systému stírání za normálních podmínek;
- (6) „přerušovanou činností systému stírání“ se rozumí automatický přerušovaný režim činnosti systému stírání, kdy po každém úplném cyklu následuje doba, během níž zůstávají stěrače v klidu v jedné určité stanovené poloze zastavení;
- (7) „systémem ostřikování čelního skla“ se rozumí systém, který se skládá ze zařízení pro uchovávání a přemístění kapaliny a její směrování na vnější povrch čelního skla a z ovladačů potřebných ke spuštění a zastavení tohoto zařízení;
- (8) „ovladačem ostřikovače“ se rozumí zařízení, kterým se systém ostřikování ručně aktivuje a deaktivuje;
- (9) „čerpádem ostřikovače“ se rozumí zařízení k přemístění ostřikovací kapaliny ze zásobníku na vnější povrch čelního skla;
- (10) „tryskou“ se rozumí zařízení sloužící ke směrování kapaliny na čelní sklo;
- (11) „zcela naplněným systémem“ se rozumí systém, který byl po určitou dobu normálně aktivován a u kterého byla kapalina přemístěna čerpádem a potrubím a vyšla tryskami;
- (12) „očištěnou plochou“ se rozumí plocha, která byla dříve znečištěna a na níž po úplném uschnutí nejsou žádné stopy po kapkách a zbývající nečistoty;
- (13) „plochou výhledu A“ se rozumí zkušební oblast A, jak je definována v bodě 2.2 přílohy 18 předpisu EHK OSN č. 43⁽¹⁾;
- (14) „plochou výhledu B“ se rozumí omezená zkušební oblast B, jak je definována v bodě 2.4 přílohy 18 předpisu EHK OSN č. 43, včetně plochy definované v bodě 2.4.1 uvedeného předpisu;
- (15) „konstrukčním úhlem trupu“ se rozumí úhel mezi svislicí procházející R-bodem neboli vztažným bodem místa k sezení a čarou trupu naměřený v poloze, která odpovídá konstrukční poloze opěradla udané výrobcem vozidla;
- (16) „R-bodem“ neboli „vztažným bodem místa k sezení“ se rozumí konstrukční bod určený výrobcem vozidla pro každé místo k sezení a stanovený vzhledem k trojrozměrné vztažné soustavě;
- (17) „trojrozměrnou vztažnou soustavou“ se rozumí referenční síť, která se skládá ze svislé podélné roviny X-Z, z vodorovné roviny X-Y a ze svislé příčné roviny Y-Z v souladu s ustanoveními přílohy III dodatku 2 tohoto předpisu;

(18) „základními referenčními značkami“ se rozumí otvory, povrchy, značky nebo jiné identifikační znaky na karoserii nebo podvozku vozidla, jejichž souřadnice X, Y a Z vzhledem k trojrozměrné referenční síti stanoví výrobce vozidla;

(19) „hlavním spínačem ovládání vozidla“ se rozumí zařízení, jímž se elektronický systém přístrojové desky vozidla přepíná z režimu, kdy je vypnutý, jako v případě, kdy je vozidlo zaparkované a řidič není přítomen, do běžného provozního režimu.

Článek 3

ES schválení typu vozidla z hlediska jeho systémů stírání a ostřikování čelního skla

1. Výrobce nebo jeho zástupce předloží schvalovacímu orgánu žádost o ES schválení typu vozidla z hlediska jeho systémů stírání a ostřikování čelního skla.

2. Žádost musí být vyhotovena podle vzoru informačního dokumentu v příloze I části 1.

3. Jsou-li splněny příslušné požadavky stanovené v příloze III tohoto nařízení, udělí schvalovací orgán ES schválení typu a vydá číslo schválení typu v souladu se systémem číslování stanoveným v příloze VII směrnice 2007/46/ES.

Tentýž členský stát nesmí přidělit stejné číslo jinému typu vozidla.

4. Pro účely odstavce 3 schvalovací orgán vyhotoví certifikát ES schválení typu podle vzoru uvedeného v příloze I části 2.

Článek 4

ES schválení typu samostatného technického celku systémů ostřikování čelního skla

1. Výrobce nebo jeho zástupce předloží schvalovacímu orgánu žádost o ES schválení typu samostatného technického celku systému ostřikování čelního skla.

Žádost musí být vyhotovena podle vzoru informačního dokumentu v příloze II části 1.

2. Jsou-li splněny příslušné požadavky stanovené v příloze III tohoto nařízení, udělí schvalovací orgán ES schválení typu samostatného technického celku a vydá číslo schválení typu v souladu se systémem číslování stanoveným v příloze VII směrnice 2007/46/ES.

(¹) Úř. věst. L 230, 31.8.2010, s. 119.

Tentýž členský stát nesmí přidělit stejné číslo jinému typu samostatného technického celku.

3. Pro účely odstavce 2 schvalovací orgán vyhotoví certifikát ES schválení typu podle vzoru uvedeného v příloze II části 2.

Článek 5

Značka ES schválení typu samostatného technického celku

Každý samostatný technický celek shodný s typem, pro který bylo podle tohoto nařízení uděleno ES schválení typu samostatného technického celku, musí být opatřen značkou ES schválení typu samostatného technického celku podle přílohy II části 3.

Článek 6

Platnost a rozšíření schválení udělených podle směrnice 78/318/EHS

Vnitrostátní orgány povolí prodej a uvedení do provozu u vozidel a samostatných technických celků, pro něž bylo schválení typu uděleno před datem uvedeným v čl. 13 odst. 2 nařízení (ES) č. 661/2009, a nadále budou pro tato vozidla a samostatné technické celky udělovat prodloužení schválení v souladu s podmínkami směrnice 78/318/EHS.

Článek 7

Vstup v platnost

Toto nařízení vstupuje v platnost dvacátým dnem po vyhlášení v *Úředním věstníku Evropské unie*.

Toto nařízení je závazné v celém rozsahu a přímo použitelné ve všech členských státech.

V Bruselu dne 9. listopadu 2010.

Za Komisi

José Manuel BARROSO
předseda

PŘÍLOHA I

**Správní doklady pro ES schvalování typu motorových vozidel z hlediska jejich systémů stírání a ostřikování
čelního skla**

ČÁST 1

Informační dokument

VZOR

Informační dokument č. ... pro ES schválení typu motorového vozidla z hlediska jeho systémů stírání a ostřikování čelního skla.

Následující informace se spolu se soupisem obsahu dodávají v trojím vyhotovení. Předkládají-li se výkresy, musí být vypracovány ve vhodném měřítku na formátu A4 nebo musí být na tento formát složeny a musí být dostatečně podrobné. Předkládají-li se fotografie, musí být dostatečně detailní.

Mají-li systémy, konstrukční části nebo samostatné technické celky uvedené v tomto informačním dokumentu elektronické řízení, musí být dodány informace o jeho vlastnostech.

0. OBECNĚ
 - 0.1. Značka (obchodní název výrobce):
 - 0.2. Typ:
 - 0.2.1. Obchodní název (názvy) (je-li/jsou-li k dispozici):
 - 0.3. Způsob označení typu, je-li na vozidle vyznačen ^(b):
 - 0.3.1. Umístění tohoto označení:
 - 0.4. Kategorie vozidla ^(c):
 - 0.5. Název a adresa výrobce:
 - 0.8. Název (názvy) a adresa (adresy) montážního závodu (závodů):
 - 0.9. Název a adresa případného zástupce výrobce:
1. OBECNÉ KONSTRUKČNÍ VLASTNOSTI VOZIDLA
 - 1.1. Fotografie a/nebo výkresy představitele typu vozidla:
3. HNACÍ JEDNOTKA ^(b)
 - 3.2. Motor s vnitřním spalováním
 - 3.2.1.8. Maximální netto výkon ⁽ⁿ⁾:kW přiot./min (hodnota podle údaje výrobce).
 - 3.2.5. Elektrický systém
 - 3.2.5.1. Jmenovité napětí: V, na kostře kladný/záporný pól ^(l)
 - 3.2.5.2. Generátor
 - 3.2.5.2.1. Typ:
 - 3.2.5.2.2. Jmenovitý výkon: VA
 - 3.3. Elektrický motor
 - 3.3.1.1. Maximální hodinový výkon: kW
 - 3.3.1.2. Provozní napětí: V
 - 3.3.2. Baterie
 - 3.3.2.3. Kapacita: Ah (ampérhodiny)
 - 3.4. Jiné motory nebo jejich kombinace
 - 3.4.1. Vozidlo s hybridním elektrickým pohonem: ano/ne ^(l)
 - 3.4.2. Kategorie vozidel s hybridním elektrickým pohonem: externí nabíjení/jiné než externí nabíjení: ^(l)
 - 3.4.4. Popis zásobníku energie: (baterie, kondenzátor, setrvačnick/generátor)

- 3.4.4.5. Zdroj energie:
(u baterie: napětí a kapacita Ah za 2 h, u kondenzátoru: J,)
- 3.4.4.6. Nabíječ: palubní/externí/bez nabíječe (¹)
4. PŘEVODY (²)
- 4.7. Maximální konstrukční rychlost vozidla (km/h) (³):
9. KAROSERIE
- 9.2. Použité materiály a způsoby konstrukce:
- 9.4. Pole výhledu
- 9.4.1. Dostatečně podrobné údaje o primárních referenčních značkách, které umožní jejich pohotovostní rozeznání a umožní ověřit polohu každé značky vůči ostatním a vůči R-bodu:
- 9.5. Čelní sklo a ostatní okna
- 9.5.1. Čelní sklo
- 9.5.1.1. Použité materiály:
- 9.5.1.2. Způsob montáže:
- 9.5.1.3. Úhel sklonu:
- 9.5.1.4. Číslo (čísla) schválení typu:
- 9.5.1.5. Příslušenství čelního skla a poloha, ve které je montováno, spolu se stručným popisem případných elektrických/elektronických součástí:
- 9.6. Systém stírání čelního skla
- 9.6.1. Podrobný technický popis (včetně fotografií nebo výkresů):
- 9.7. Systém ostřikování čelního skla
- 9.7.1. Podrobný technický popis (včetně fotografií nebo výkresů) nebo číslo schválení typu, je-li ostřikovač schválen jako samostatný technický celek:
- 9.8. Odmrazování a odmlžování
- 9.8.2. Maximální elektrický příkon: kW
- 9.10. Vnitřní uspořádání
- 9.10.3. Sedadla
- 9.10.3.5. Souřadnice nebo výkres R-bodu
- 9.10.3.5.1. Sedadlo řidiče:
- 9.10.3.6. Konstrukční úhel trupu
- 9.10.3.6.1. Sedadlo řidiče:

Vysvětlivky

(¹) Nehodící se škrtněte.

(²) Pokud způsob označení typu obsahuje znaky, které nejsou důležité pro popis typů vozidla, konstrukční části nebo samostatného technického celku, kterých se týká tento informační dokument, nahradí se tyto znaky v dokumentaci znakem „?“ (např. ABC??123??).

(³) Klasifikace podle definic uvedených v části A přílohy II směrnice 2007/46/ES.

(⁴) Pokud může vozidlo používat jako palivo jak benzín, motorovou naftu atd., tak také jejich kombinaci s jinými palivy, je třeba jednotlivé body opakovat. U nekonvenčních motorů a systémů musí být výrobcem uvedeny odpovídající údaje.

(⁵) Stanoveno podle požadavků směrnice Rady 80/1269/EHS (Úř. věst. L 375, 31.12.1980, s. 46)

(⁶) Určené údaje musí být uvedeny pro každou předkládanou variantu.

(⁷) U přípojných vozidel maximální rychlost povolena výrobcem.

ČÁST 2

Certifikát ES schválení typu

VZOR

Formát: A4 (210 × 297 mm)

CERTIFIKÁT ES SCHVÁLENÍ TYPU

Razítko schvalovacího orgánu

Sdělení týkající se:

- | | | |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> — ES schválení typu ⁽¹⁾ — rozšíření ES schválení typu ⁽¹⁾ — odmítnutí ES schválení typu ⁽¹⁾ — odnětí ES schválení typu ⁽¹⁾ | } | typu vozidla z hlediska jeho systémů stírání a ostřikování čelního skla |
|---|---|---|

s ohledem na nařízení (EU) č. 1008/2010 naposledy pozměněné nařízením (EU) č..../... ⁽¹⁾

Číslo ES schválení typu:

Důvod pro rozšíření:

ODDÍL I

- 0.1. Značka (obchodní název výrobce):
- 0.2. Typ:
- 0.2.1. Obchodní název (názvy) (je-li/Jsou-li k dispozici):
- 0.3. Způsob označení typu, je-li na vozidle vyznačen ⁽²⁾:
- 0.3.1. Umístění tohoto označení:
- 0.4. Kategorie vozidla ⁽³⁾:
- 0.5. Název a adresa výrobce:
- 0.8. Název (názvy) a adresa (adresy) montážního závodu (závodů):
- 0.9. Název a adresa případného zástupce výrobce:

ODDÍL II

1. Další informace: viz dodatek
2. Technická zkušebna provádějící zkoušky:
3. Datum zkušebního protokolu:
4. Číslo zkušebního protokolu:
5. Poznámky (jsou-li nějaké): viz dodatek
6. Místo:
7. Datum:
8. Podpis:

Přílohy: Schvalovací dokumentace

Zkušební protokol

⁽¹⁾ Nehodící se škrtněte.⁽²⁾ Pokud způsob označení typu obsahuje znaky, které nejsou důležité pro popis typů vozidla, konstrukční části nebo samostatného technického celku, kterých se týká tento informační dokument, nahradí se tyto znaky v dokumentaci znakem „?“ (např. ABC??123??).⁽³⁾ Podle definice v části A přílohy II směrnice 2007/46/ES.

Dodatek

k certifikátu ES schválení typu č. ...

1. Další informace:
 - 1.1. Stručný popis typu vozidla z hlediska nosné konstrukce, rozměrů, tvarování a konstrukčních materiálů:
 - 1.2. Popis způsobu činnosti systémů stírání a ostřikování:
 - 1.3. Podrobný popis systému stírání (tj. počet stírátek, délky stírátek, rozměry ramena stěrače atd.):
 - 1.4. Podrobný popis systému ostřikování (tj. počet trysek, počet výstupních průchodů, čerpadlo ostřikovače, zásobník kapaliny, hadičky ostřikovače a jejich připevnění k čerpadlu a tryskám atd.)
 - 1.5. Kapacita zásobníku kapaliny (v litrech):
 - 1.6. Maximální konstrukční rychlost vozidla (km/h):
2. Řízení: levostranné/pravostranné ⁽¹⁾
3. Systémy s levostranným řízením a pravostranným řízením mají vzájemně zrcadlové uspořádání: ano/ne ⁽¹⁾
4. Aerodynamický spoiler je namontován na rameno stěrače/stírátko stěrače ⁽¹⁾ na straně řidiče/uprostřed/na straně spolujezdce/..... ⁽¹⁾
5. Poznámky:

⁽¹⁾ Nehodící se škrtněte.

PŘÍLOHA II

Správní doklady pro ES schvalování typu systémů ostřikování čelního skla jako samostatných technických celků

ČÁST 1

Informační dokument

VZOR

Informační dokument č. ... pro ES schválení typu systémů ostřikování čelního skla jako samostatného technického celku.

Následující informace se spolu se soupisem obsahu dodávají v trojím vyhotovení. Předkládají-li se výkresy, musí být vypracovány ve vhodném měřítku na formátu A4 nebo musí být na tento formát složeny a musí být dostatečně podrobné. Předkládají-li se fotografie, musí být dostatečně detailní.

Mají-li systémy, konstrukční části nebo samostatné technické celky uvedené v tomto informačním dokumentu elektronické řízení, musí být dodány informace o jeho vlastnostech.

0. OBECNĚ

0.1. Značka (obchodní název výrobce):

0.2. Typ:

0.3. Způsob identifikace typu, je-li na samostatném technickém celku vyznačen ^(b):

0.3.1. Umístění tohoto označení:

0.5. Název a adresa výrobce:

0.7. U samostatných technických celků umístění a způsob připevnění značky ES schválení typu:

0.8. Název (názvy) a adresa (adresy) montážního závodu (závodů):

0.9. Název a adresa případného zástupce výrobce:

9.7. Ostřikovač čelního skla

9.7.1. Podrobný technický popis (včetně fotografií nebo výkresů):

Vysvětlivky

^(b) Pokud způsob označení typu obsahuje znaky, které nejsou důležité pro popis typů vozidla, konstrukční části nebo samostatného technického celku, kterých se týká tento informační dokument, nahradí se tyto znaky v dokumentaci znakem „?“ (např. ABC??123??).

ČÁST 2

Certifikát ES schválení typu

VZOR

Formát: A4 (210 × 297 mm)

CERTIFIKÁT ES SCHVÁLENÍ TYPU

Razítko schvalovacího orgánu

Sdělení týkající se:

- | | | |
|--|---|---|
| — ES schválení typu ⁽¹⁾ | } | typu systému ostřikování čelního skla jako samostatného technického celku |
| — rozšíření ES schválení typu ⁽¹⁾ | | |
| — odmítnutí ES schválení typu ⁽¹⁾ | | |
| — odnětí ES schválení typu ⁽¹⁾ | | |

s ohledem na nařízení (EU) č. 1008/2010 naposledy pozměněné nařízením (EU) č. .../... ⁽¹⁾

Číslo ES schválení typu:

Důvod pro rozšíření:

ODDÍL I

- 0.1. Značka (obchodní název výrobce):
- 0.2. Typ:
- 0.3. Způsob identifikace typu, je-li na samostatném technickém celku vyznačen ⁽²⁾:
- 0.3.1. Umístění tohoto označení:
- 0.5. Název a adresa výrobce:
- 0.7. Umístění a způsob upevnění značky ES schválení typu:
- 0.8. Název (názvy) a adresa (adresy) montážního závodu (závodů):
- 0.9. Název a adresa případného zástupce výrobce:

ODDÍL II

1. Další informace: viz dodatek
2. Technická zkušebna provádějící zkoušky:
3. Datum zkušebního protokolu:
4. Číslo zkušebního protokolu:
5. Poznámky (jsou-li nějaké): viz dodatek
6. Místo:
7. Datum:
8. Podpis:

Přílohy: Schvalovací dokumentace

Zkušební protokol

⁽¹⁾ Nehodící se škrtněte.⁽²⁾ Pokud způsob označení typu obsahuje znaky, které nejsou důležité pro popis typů vozidla, konstrukční části nebo samostatného technického celku, kterých se týká tento informační dokument, nahradí se tyto znaky v dokumentaci znakem „?“ (např. ABC??123??).

Dodatek

k certifikátu ES schválení typu č. ...

1. Další informace:
 - 1.1. Stručný popis typu samostatného technického celku:
 - 1.2. Podrobný popis systému ostřikovače:
 - 1.2.1. Počet trysek:
 - 1.2.2. Počet výstupních průchodů na jednu trysku:
 - 1.2.3. Popis hadiček ostřikovače a jejich připevnění k čerpadlu a tryskám:
 - 1.2.4. Popis čerpadla ostřikovače:
 - 1.2.5. Kapacita zásobníku kapaliny (v litrech):
2. Vhodné pro řízení: levostranné / pravostranné ⁽¹⁾
3. V motorovém prostoru může být umístěna jakákoli část systému: ano / ne ⁽¹⁾
4. Samostatný technický celek: univerzální / pro určité vozidlo ⁽¹⁾
5. Poznámky:
6. Seznam typů vozidel, pro které byl samostatný technický celek schválen (v případě potřeby):

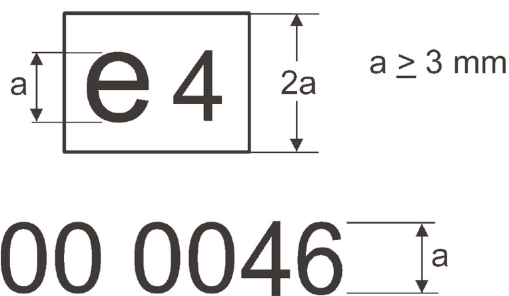
⁽¹⁾ Nehodící se škrtněte.

ČÁST 3

Značka ES schválení typu samostatného technického celku

1. Značka ES schválení typu samostatného technického celku obsahuje:
- 1.1. Obdélník, ve kterém je vepsáno malé písmeno „e“ a rozlišující číslo členského státu, který udělil ES schválení typu samostatného technického celku:
- | | | |
|------------------------|---------------------------|------------------|
| 1 pro Německo | 11 pro Spojené království | 24 pro Irsko |
| 2 pro Francii | 12 pro Rakousko | 26 pro Slovinsko |
| 3 pro Itálii | 13 pro Lucembursko | 27 pro Slovensko |
| 4 pro Nizozemsko | 17 pro Finsko | 29 pro Estonsko |
| 5 pro Švédsko | 18 pro Dánsko | 32 pro Lotyšsko |
| 6 pro Belgie | 19 pro Rumunsko | 34 pro Bulharsko |
| 7 pro Maďarsko | 20 pro Polsko | 36 pro Litvu |
| 8 pro Českou republiku | 21 pro Portugalsko | 49 pro Kypr |
| 9 pro Španělsko | 23 pro Řecko | 50 pro Maltu |
- 1.2. V blízkosti obdélníku „základní číslo schválení“ uvedené v části 4 čísla schválení typu, jemuž předcházejí dvě čísla uvádějící pořadové číslo přidělené tomuto předpisu nebo poslední významné technické změně tohoto předpisu. V současnosti je pořadovým číslem „00“.
2. Zásobník kapaliny ostříkovače se opatří značkou ES schválení typu samostatného technického celku takovým způsobem, aby byla nesmazatelná a jasně čitelná i tehdy, pokud je toto zařízení namontováno ve vozidle.
3. Příklad značky ES schválení typu samostatného technického celku je znázorněn na obrázku 1.

Obrázek 1

Příklad značky ES schválení typu samostatného technického celku**Vysvětlivka:**

Legenda ES schválení typu samostatného technického celku bylo vydáno Nizozemskem pod číslem 0046. První dvě číslice „00“ udávají, že tento samostatný technický celek byl schválen podle tohoto nařízení.

PŘÍLOHA III

Požadavky na systémy stírání a ostřikování

1. ZVLÁŠTNÍ POŽADAVKY
 - 1.1. Systém stírání čelního skla.
 - 1.1.1. Všechna vozidla musí být vybavena systémem stírání čelního skla, který je schopen po aktivaci hlavního spínače ovládnout vozidlo pracovat bez jakéhokoli zásahu řidiče kromě přepnutí ovladače činnosti potřebného ke spuštění a zastavování systému stírání čelního skla do polohy, kdy je systém zapnut.
 - 1.1.1.1. Systém stírání čelního skla musí zahrnovat jedno nebo více ramen stěrače se snadno vyměnitelnými stírátky.
 - 1.1.2. Stíraná plocha čelního skla musí pokrývat nejméně 98 % plochy výhledu A stanovené v příloze III dodatku 3.
 - 1.1.3. Stíraná plocha čelního skla musí pokrývat nejméně 80 % plochy výhledu B stanovené v příloze III dodatku 3.
 - 1.1.4. Stíraná plocha čelního skla musí splňovat požadavky bodů 1.1.2 a 1.1.3, když systém pracuje s frekvencí stírání podle bodu 1.1.5.1, a zkouší se za podmínek stanovených v bodech 2.1.10 až 2.1.10.3 této přílohy.
 - 1.1.5. Systém stírání čelního skla musí mít nejméně dvě frekvence stírání:
 - 1.1.5.1. jednu frekvenci s nejméně 10 cykly za minutu a nejvýše 55 cykly za minutu;
 - 1.1.5.2. jednu frekvenci s nejméně 45 úplnými cykly za minutu.
 - 1.1.5.3. Rozdíl mezi nejvyšší a nejnižší frekvencí stírání musí být nejméně 15 cyklů za minutu.
 - 1.1.5.4. Přerušovaná činnost systému stírání čelního skla může být použita ke splnění požadavků bodů 1.1.5.1 až 1.1.5.3 této přílohy.
 - 1.1.6. Frekvence uvedené v bodech 1.1.5 až 1.1.5.3 se musí zkoušet za podmínek uvedených v bodech 2.1.1 až 2.1.6 a 2.1.8 této přílohy.
 - 1.1.7. Při zastavení systému stírání čelního skla v důsledku přepnutí ovladače činnosti do polohy, ve které je vypnut, se rameno (ramena) a stírátko (stírátko) musí vrátit do klidové polohy.
 - 1.1.8. Systém stírání čelního skla musí vydržet zablokování po dobu nejméně 15 sekund. Použití automatického ochranného zařízení je dovoleno za předpokladu, že k opětovnému spuštění systému není zapotřebí jiná činnost než použití ovladače stěrače čelního skla.
 - 1.1.9. Schopnost systému stírání čelního skla musí vydržet zablokování uvedená v bodě 1.1.8 se musí zkoušet za podmínek uvedených v bodě 2.1.7 této přílohy.
 - 1.1.10. Není-li klidová poloha ramena (ramen) stěrače (stěračů) mimo plochu výhledu B stanovenou podle přílohy III dodatku 3, musí být možné ručně přemístit rameno (ramena) stěrače tak, že bude možno zvednout stírátko (stírátko) stěrače ze stávající polohy na čelním skle, aby bylo možno čelní sklo ručně očistit.
 - 1.1.11. Systém stírání čelního skla musí být schopen pracovat po dobu dvou minut na suchém čelním skle v prostředí o teplotě $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$, aniž by došlo ke zhoršení funkceschopnosti.
 - 1.1.12. Funkceschopnost systému stírání čelního skla za teploty $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ se musí zkoušet za podmínek stanovených v bodě 2.1.11 této přílohy.
 - 1.1.13. Systém stírání čelního skla musí splňovat požadavky bodu 1.1.2 této přílohy, aniž by došlo ke snížení účinnosti, když je frekvence jeho činnosti maximální a když je vozidlo vystaveno relativní rychlosti vzduchu odpovídající 80 % maximální konstrukční rychlosti vozidla nebo rychlosti 160 km/h, podle toho, která z nich je nižší. Plocha výhledu A čelního skla musí být upravena podle bodů 2.1.8 a 2.1.9 této přílohy. Aerodynamické účinky související s rozměry a tvarem čelního skla, ramene (ramen) stěrače a stírátko (stírátek) stěrače musí být ověřeny za těchto podmínek, také s ohledem na bod 2.1.9.1. V průběhu zkoušky musí stírátko (stírátko) stěrače zůstat ve styku s čelním sklem a úplné zvednutí není přípustné. Stírátko (stírátko) stěrače se musí zcela dotýkat čelního skla na ploše stanovené v bodě 1.1.2 po celou dobu každého cyklu a jakékoli částečné pozvednutí při pohybu nahoru nebo dolů není přípustné.

- 1.2. Systém ostřikování čelního skla
- 1.2.1. Všechna vozidla musí být vybavena systémem ostřikování čelního skla, který musí být schopen fungovat, když je aktivován hlavním spínačem ovládání vozidla, a musí být schopen snést zatížení a tlaky, která vznikají, jestliže jsou trysky ucpány a systém je uváděn v činnost postupem podle bodů 2.2.1.1 a 2.2.1.1.2 této přílohy.
- 1.2.2. Funkceschopnost systému ostřikování čelního skla nesmí být nepříznivě ovlivněna vystavením teplotním cyklům podle bodů 2.2.1 a 2.2.5 této přílohy.
- 1.2.3. Systém ostřikování čelního skla musí být schopen rozstříkat kapalinu na cílovou plochu čelního skla bez jakýchkoli známek úniku kapaliny, odpojení potrubí a nefunkčnosti trysky, za normálních podmínek v prostředí o teplotě od $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $80\text{ }^{\circ}\text{C}$. Kromě toho, když jsou trysky ucpány, systém rovněž nesmí vykazovat známky úniku kapaliny nebo odpojení potrubí.
- 1.2.4. Systém ostřikování čelního skla musí být schopen dodávat množství kapaliny postačující k očištění nejméně 60 % plochy výhledu A stanovené podle přílohy III dodatku 3, za podmínek stanovených v bodech 2.2.6 až 2.2.6.4 této přílohy.
- 1.2.5. Systém ostřikování čelního skla musí být možno ručně aktivovat ovladačem ostřikovače. Kromě toho může být aktivace a deaktivace systému rovněž koordinována a kombinována s jakýmkoli jiným systémem vozidla.
- 1.2.6. Kapacita zásobníku s kapalinou nesmí mít menší než 1 litr.
2. ZKUŠEBNÍ POSTUP
- 2.1. Podmínky zkoušky systému stírání čelního skla.
- 2.1.1. Není-li stanoveno jinak, musí se níže uvedené zkoušky provádět za podmínek uvedených v bodech 2.1.2 až 2.1.5.
- 2.1.2. Teplota prostředí musí být $5\text{ }^{\circ}\text{C}$ až $40\text{ }^{\circ}\text{C}$.
- 2.1.3. Čelní sklo musí být udržováno stále vlhké.
- 2.1.4. U elektrického systému stírání čelního skla musí být splněny tyto další podmínky.
- 2.1.4.1. Na začátku zkoušky musí být všechny baterie plně nabitě.
- 2.1.4.2. Je-li vozidlo vybaveno motorem, nesmí otáčky motoru překročit 30 % otáček maximálního výkonu. Pokud se však ukáže, že to není proveditelné kvůli specifickému ovládání motoru, například u elektrických hybridních vozidel, stanoví se realistický scénář, přičemž se zohlední otáčky motoru a občasné nebo úplné vypnutí chodu motoru za normálních jízdních podmínek. Pokud systém stírání čelního skla splní požadavky, aniž by motor běžel, nemusí motor běžet vůbec.
- 2.1.4.3. Potkávací světla musí být zapnuta.
- 2.1.4.4. Všechny nainstalované systémy vytápění, větrání, odmrazování a odmlžování (bez ohledu na jejich umístění ve vozidle) musí být v činnosti a mít maximální příkon.
- 2.1.5. Systémy stírání čelního skla poháněné stlačeným vzduchem nebo podtlakem musí být schopny pracovat nepřetržitě při předepsaných frekvencích stírání bez ohledu na otáčky a zatížení motoru nebo minimální a maximální úroveň nabití baterie stanovené výrobcem pro normální činnost.
- 2.1.6. Frekvence stírání systému stírání čelního skla musí splňovat požadavky uvedené v bodech 1.1.5 až 1.1.5.3 této přílohy po 20 minutách provozu na mokřém čelním skle.
- 2.1.7. Požadavek bodu 1.1.8 této přílohy je splněn, jestliže jsou ramena stírače zadržována v poloze odpovídající polovině cyklu po dobu 15 sekund a ovladač systému stírání čelního skla je nastaven na maximální frekvenci stírání.
- 2.1.8. Vnější povrch čelního skla se pečlivě odmastí denaturovaným lihem nebo rovnocenným odmašťovacím prostředkem. Po zaschnutí se povrch potře roztokem čpavku o koncentraci nejméně 3 % a nejvýše 10 %. Povrch se nechá znovu oschnout a pak se oře suchou bavlněnou tkaninou.
- 2.1.9. Na vnější povrch čelního skla se stejnoměrně nanese vrstva zkušební směsi podle specifikací uvedených v příloze III dodatku 4 a tato vrstva se nechá zaschnout.

- 2.1.9.1. Je-li vnější povrch čelního skla upraven podle bodů 2.1.8 a 2.1.9, může být při příslušných zkouškách použit systém ostřikování čelního skla.
- 2.1.10. Stíraná plocha systému stírání čelního skla popsaná v bodě 1.1.4 této přílohy se stanoví takto:
- 2.1.10.1. Vnější plocha čelního skla se upraví podle bodů 2.1.8 a 2.1.9.
- 2.1.10.2. S cílem ověřit splnění požadavků bodů 1.1.2 a 1.1.3 této přílohy se musí aktivovat systém stírání čelního skla, přičemž se zohlední bod 2.1.9.1, a zakreslí se stíraná plocha, která se pak porovná s nákresem ploch výhledu A a B stanovených podle přílohy III dodatku 3.
- 2.1.10.3. Technická zkušebna může souhlasit s využitím jiného zkušebního postupu (např. virtuální zkoušky) k ověření, zda jsou splněny požadavky bodů 1.1.2 a 1.1.3 této přílohy.
- 2.1.11. Požadavky bodu 1.1.11 musí být splněny v prostředí o teplotě -18 ± 3 °C, při které bylo vozidlo uchováno minimálně po dobu čtyř hodin. Vozidlo musí být připraveno k funkci za podmínek stanovených v bodech 2.1.4 až 2.1.5. V průběhu zkoušky musí systém stírání pracovat normálně, avšak s maximální frekvencí stírání. Stíranou plochu není nutno sledovat.
- 2.2. Podmínky zkoušky systému ostřikování čelního skla.
- 2.2.1. Zkouška č. 1. Systém ostřikování čelního skla se zcela naplní vodou a umístí na dobu nejméně čtyř hodin do prostředí o teplotě 20 ± 2 °C. Voda musí být ustálena na tuto teplotu.
- 2.2.1.1. Všechny výstupy trysek se ucpou a ovladač ostřikovače čelního skla se uvede v činnost šestkrát za minutu, vždy na nejméně tři sekundy.
- 2.2.1.1.1. Je-li systém ostřikování čelního skla poháněn svalovou energií řidiče, musí být vynakládána síla v případě ručního čerpadla od 11,0 do 13,5 daN. V případě nožního čerpadla musí být vynakládána síla od 40,0 do 44,5 daN.
- 2.2.1.1.2. U elektrických čerpadel nesmí být zkušební napětí nižší než jmenovité napětí, avšak nesmí jmenovité napětí překročit o více než 2 V.
- 2.2.1.2. Funkceschopnost systému ostřikování čelního skla na konci zkoušky musí vyhovovat bodu 1.2.3 této přílohy.
- 2.2.2. Zkouška č. 2. Systém ostřikování se zcela naplní vodou a umístí na dobu nejméně čtyř hodin do prostředí o teplotě -18 ± 23 °C. Voda nemusí být ustálena na tuto teplotu.
- 2.2.2.1. Ovladač ostřikovače čelního skla se uvede v činnost šestkrát za minutu, vždy na nejméně tři sekundy, podle bodů 2.2.1.1.1 a 2.2.1.1.2. Systém se pak umístí do prostředí o teplotě 20 ± 2 °C, dokud led úplně neroztaje. Voda nemusí být ustálena na tuto teplotu. Funkceschopnost systému ostřikování čelního skla se pak ověří jeho uvedením v činnost podle bodů 2.2.1.1. až 2.2.1.2.
- 2.2.3. Zkouška č. 3. Zkouška vystavení nízké teplotě.
- 2.2.3.1. Systém ostřikování čelního skla se zcela naplní vodou a umístí na dobu nejméně čtyř hodin do prostředí o teplotě -18 ± 3 °C, aby veškerá voda v systému ostřikování zmrzla. Systém se pak umístí do prostředí o teplotě 20 ± 2 °C, dokud led úplně neroztaje, avšak v žádném případě ne déle než na čtyři hodiny. Tento cyklus zamrznutí a roztání se opakuje šestkrát. Nakonec, jakmile se systém ostřikování čelního skla umístí do prostředí o teplotě 20 ± 2 °C a led se zcela rozpustí, přestože se voda na tuto teplotu neustálila, ověří se funkceschopnost systému ostřikovače čelního skla uvedením systému v činnost podle bodů 2.2.1.1. až 2.2.1.2.
- 2.2.3.2. Systém ostřikování čelního skla se zcela naplní ostřikovací kapalinou pro nízké teploty tvořenou 50 % roztokem metanolu nebo izopropylalkoholu ve vodě o tvrdosti nejvýše 205 mg/l (Ca). Systém se umístí na dobu nejméně čtyř hodin do prostředí o teplotě -18 ± 3 °C. Kapalína nemusí být ustálena na tuto teplotu. Funkceschopnost systému ostřikování čelního skla se pak ověří jeho uvedením v činnost podle bodů 2.2.1.1. až 2.2.1.2.
- 2.2.4. Zkouška č. 4. Zkouška vystavení vysoké teplotě.
- 2.2.4.1. Je-li jakákoli část systému ostřikování čelního skla umístěna v motorovém prostoru, systém se zcela naplní vodou a umístí na dobu nejméně osmi hodin do prostředí o teplotě 80 ± 3 °C. Voda nemusí být ustálena na tuto teplotu. Funkceschopnost systému ostřikování čelního skla se pak ověří jeho uvedením v činnost podle bodů 2.2.1.1. až 2.2.1.2.

- 2.2.4.2. Není-li žádná část systému ostřikování čelního skla umístěna v motorovém prostoru, systém se zcela naplní vodou a umístí na dobu nejméně osmi hodin do prostředí o teplotě 80 ± 3 °C. Voda nemusí být ustálena na tuto teplotu. Poté se systém umístí do prostředí o teplotě 20 ± 2 °C. Po ustálení teploty vody se funkceschopnost systému ostřikování čelního skla ověří jeho uvedením v činnost podle bodů 2.2.1.1. až 2.2.1.2. Poté se systém zcela naplní vodou a umístí na dobu nejméně osmi hodin do prostředí o teplotě 60 ± 3 °C. Voda nemusí být ustálena na tuto teplotu. Funkceschopnost systému ostřikování čelního skla se pak ověří jeho uvedením v činnost podle bodů 2.2.1.1. až 2.2.1.2. Výrobce může případně požádat o vyzkoušení systému ostřikování čelního skla za podmínek stanovených v bodě 2.2.4.1.
- 2.2.5. Zkoušky ostřikovače čelního skla stanovené v bodech 2.2.1 až 2.2.4.2 se postupně provádějí se stejným systémem ostřikování čelního skla. Systém lze zkusit buď tak, jak je nainstalován v typu vozidla, u kterého se žádá o ES schválení typu, nebo samostatně. Pokud se žádá o ES schválení typu samostatného technického celku, musí se systém zkoušet samostatně.
- 2.2.6. Zkouška č. 5. Zkouška způsobilosti systému ostřikování
- 2.2.6.1. Systém ostřikování čelního skla se zcela naplní vodou. Je-li to možné, lze trysku (trysky) ostřikovače nasměrovat na cílovou oblast vnější plochy čelního skla, přičemž vozidlo musí být v klidu a bez výrazného vlivu větru.
- 2.2.6.2. Vnější plocha čelního skla se upraví, jak je popsáno v bodech 2.1.8 a 2.1.9 této přílohy.
- 2.2.6.3. Systém ostřikování čelního skla se spustí podle pokynů výrobce, přičemž se zohlední body 2.2.1.1.1 a 2.2.1.1.2 této přílohy. Celková doba trvání zkoušky nepřekročí 10 úplných cyklů automatické činnosti systému stírání čelního skla při maximální frekvenci stírání.
- 2.2.6.4. S cílem ověřit splnění požadavků bodu 1.2.4 této přílohy se zakreslí příslušná očištěná plocha, která se pak porovná s nákresem plochy výhledu A stanovené podle přílohy III dodatku 3. Je-li pozorovateli zřejmé, že byly požadavky splněny, není nutno vytvářet nákresy.
- 2.2.7. Zkouška stanovená v bodech 2.2.6 až 2.2.6.4 se musí vždy provést na vozidle typu, pro který se žádá o ES schválení typu, i když je ve vozidle nainstalován schválený samostatný technický celek.

Dodatek 1

Postup zjištění R-bodu neboli vtažného bodu místa k sezení

R-bod neboli vztažný bod místa k sezení se určí v souladu s ustanoveními přílohy 3 předpisu EHK OSN č. 17⁽¹⁾.

⁽¹⁾ Úř. věst. L 373, 27.12.2006, s. 1.

*Dodatek 2***Postup stanovení základních referenčních značek v trojrozměrné vztažné soustavě**

Prostorové vztahy mezi základními referenčními značkami na výkresech a jejich skutečným umístěním na vozidle se určí v souladu s ustanoveními přílohy 4 předpisu EHK OSN č. 125 ⁽¹⁾.

⁽¹⁾ Úř. věst. L 200, 31.7.2010, s. 38.

*Dodatek 3***Postup stanovení ploch výhledu čelních skel vozidel**

Plochy výhledu A a B se určí v souladu s ustanoveními přílohy 18 předpisu EHK OSN č. 43.

Dodatek 4

Specifikace zkušební směsi pro zkoušení systémů stírání a ostřikování čelního skla

1. Směs pro zkoušení podle bodu 2.1.9 přílohy III má toto složení:
 - 1.1. voda o tvrdosti méně než 205 mg/l (Ca): 92,5 % objemových.
 - 1.2. nasycený vodný roztok soli (chlorid sodný): 5,0 % objemových.
 - 1.3. prach podle specifikace v bodech 1.3.1 a 1.3.2.6 níže: 2,5 % objemových.
 - 1.3.1. Analýza zkušebního prachu
 - 1.3.1.1. 68 ± 1 % hmotnostních SiO_2
 - 1.3.1.2. 4 ± 1 % hmotnostních Fe_2O_3
 - 1.3.1.3. 16 ± 1 % hmotnostních Al_2O_3
 - 1.3.1.4. 3 ± 1 % hmotnostních CaO
 - 1.3.1.5. $1,0 \pm 0,5$ % hmotnostních MgO
 - 1.3.1.6. 4 ± 1 % hmotnostních alkálií
 - 1.3.1.7. $2,5 \pm 0,5$ % hmotnostních ztráty spálením
 - 1.3.2. Granulometrické složení částic hrubého prachu
 - 1.3.2.1. 12 ± 2 % částic o velikosti 0 až 5 μm
 - 1.3.2.2. 12 ± 3 % částic o velikosti 5 až 10 μm
 - 1.3.2.3. 14 ± 3 % částic o velikosti 10 až 20 μm
 - 1.3.2.4. 23 ± 3 % částic o velikosti 20 až 40 μm
 - 1.3.2.5. 30 ± 3 % částic o velikosti 40 až 80 μm
 - 1.3.2.6. 9 ± 3 % částic o velikosti 80 až 200 μm