

Datum izdaje:	Začetek veljavnosti:	Veljavnost: do nadaljnjega
Pravna podlaga: Zakon o vozilih (82/2021), oddelek 16(7), oddelek 44(5), oddelek 48(5), oddelek 49(3), oddelek 66(8)		
Izvedbena zakonodaja EU: Zakon o vozilih (82/2021), poglavji 10 in 11		
Podrobnosti o spremembi: Razveljavlja uredbo finske agencije za promet in komunikacije z dne 10. februarja 2021 o tehničnih zahtevah za vozila s pnevmatikami z žebli in njihovi homologaciji (TRAFICOM/220809/03.04.03.00/2019).		

Tehnične zahteve za pnevmatike z žebli za vozila in njihova homologacija

1	Področje uporabe.....	2
2	Opredelitve pojmov.....	2
3	Splošne zahteve za pnevmatike z žebli in žeblje, ki ne potrebujejo homologacije.....	4
4	Homologacija pnevmatik z žebli.....	4
4.1	Zahteve, preskus in mejne vrednosti za sklop pnevmatike in žeblijev.....	4
4.2	Oznaka za homologacijo na pnevmatikah in razširitev homologacije.....	6
4.3	Zagotavljanje skladnosti proizvodnje.....	6
5	Homologacija žeblijev.....	7
5.1	Zahteve za homologirane žeblje in število žeblijev.....	7
5.2	Meritev sile vboda žeblija na pnevmatiki za osebne avtomobile.....	7
5.3	Meritev sile vboda žeblija na pnevmatiki za gospodarska vozila.....	9
5.4	Homologacijska oznaka na pnevmatiki in razširitev homologacije.....	9
5.5	Zagotavljanje skladnosti proizvodnje.....	9
6	Vloga za homologacijo žeblija ali sklopa pnevmatike in žeblijev.....	10
7	Prehodne določbe in zagotavljanje informacij v zvezi s standardom.....	10

SEZNAM PREGLEDNIC

<i>Preglednica 1</i>	<i>Največja dovoljena cestna obraba v različnih fazah izvajanja uredbe:.....</i>	<i>4</i>
<i>Preglednica 2</i>	<i>Zahteve glede velikosti štrlečega dela žeblija za homologacijo in dajanje na trg sklopa pnevmatike in žeblijev v skladu z zahtevami za cestno obrabo faze A ali A+: 5</i>	

SEZNAM PRILOG

Priloga 1 Podrobne zahteve za preskuse cestne obrabe

Priloga 2 Število teh meritev mora zajemati vsaj 0,02 % letno proizvedenih sklopov pnevmatik in žebeljev za vsako proizvedeno velikost pnevmatike. Vendar pa je treba meritve izvesti vsako leto na vsaj dveh pnevmatikah za vsako proizvedeno velikost pnevmatike. Rezultate meritev in preskusov preverjanja kakovosti je treba vsako leto ali v roku dveh tednov, če se v okviru meritev ali preskusov odkrijejo neskladnosti, sporočiti homologacijskemu organu;

Priloga 43 Predloga poročila o preskusu

Priloga 4 Obrazec za obvestilo o homologaciji

1 Področje uporabe

Finska agencija za promet in komunikacije v tej uredbi v skladu z Zakonom o vozilih (82/2021) izdaja določbe o tehničnih zahtevah za žebelje in pnevmatike z žebli, ki imajo dovoljenje za uporabo na cesti, ter o tehničnih metodah, ki se uporabljajo za dokazovanje skladnosti žebeljev.

Če v tej uredbi ni določeno drugače, se za nadzor skladnosti proizvodnje žebeljev ter sklopov pnevmatik in žebeljev uporabljajo ločene določbe.

Poleg tega so v tej uredbi opredeljene podrobnejše določbe o poročilih, ki jih predloži pooblaščen strokovnjak, in o vsebini potrdila o preskusu.

Ta uredba se uporablja za homologacijo žebeljev za pnevmatike vozil kategorij M in N in njihovih priklopnikov ter za homologacijo pnevmatik z žebli za te kategorije vozil. Poleg tega se ta uredba uporablja pri zagotavljanju skladnosti proizvodnje zadevnih žebeljev in pnevmatik z žebli. Splošne zahteve v uredbi, ki se nanašajo na pnevmatike z žebli in njihove žebelje, se uporabljajo za vse pnevmatike, namenjene za uporabo na cesti, razen če sta bila žebelj ali sklop pnevmatike in žebeljev homologirana ločeno in v skladu s to uredbi. Zahteve iz te uredbe pa se ne uporabljajo, če so žebli ali pnevmatike z žebli namenjene za uporabo na lahkih avtonomnih vozilih za prevoz blaga, na kolesu ali njegovem priklopniku, na traktorju z največjo konstrukcijsko določeno hitrostjo do 40 km/h, na stroju ali na traktorju ali priklopniku z delovnim strojem.

Podelitev homologacije je pogojena s tem, da vlagatelj vloge za homologacijo predloži poročilo ~~o preskusu~~, ki ga pripravi pooblaščen strokovnjak o izpolnjevanju zahtev iz te uredbe za sklop pnevmatike in žebeljev ali za tip žeblija, ki se uporablja v pnevmatiki. Za pnevmatike razreda C3 je mogoče podeliti le homologacijo v zvezi s tipom žeblija.

2 Opredelitve pojmov

V tej uredbi se uporabljajo naslednje opredelitve pojmov:

(1) *žebelj* je del opreme, zasnovan za uporabo na pnevmatiki vozila, ki se lahko namesti na tekalno plast pnevmatike, bodisi pri izdelavi pnevmatike bodisi pozneje, njegov namen pa je izboljšati oprijem pnevmatike na ledenih površinah;

(2) *pnevmatika z žebli* je pnevmatika vozila, ki ima na tekalno plast pritrjene žebelje;

(3) *preskus cestne obrabe* pomeni preskušanje pnevmatike z žebli v skladu s standardom SFS 7503:2022:en ali v skladu s preskusno metodo, ki izpolnjuje nacionalna merila, enakovredna merilom navedenega standarda, in je določena v državi EGP;

(4) *dolžina kotalnega oboda pnevmatike* je pot (v m), ki jo nova obremenjena pnevmatika opravi v enem vrtljaju v skladu z ustrezno publikacijo Evropske

organizacije za standardizacijo pnevmatik iz Dodatka 4 Priloge 6 k Pravilniku ZN št. 117;

(5) *velikost štrlečega dela žeblja* je pravokotna razdalja (v mm) med ravno tekalne plasti okrog žeblja, ki je pritrjen na pnevmatiko, in najskrajnejšim delom konice žeblja;

(6) *statična sila vboda* je sila, ki deluje na konico, ko merilni instrument pritiska pravokotno na konico žeblja, ki se nahaja na pnevmatiki, dokler se žebelj ne pogrezne na raven tekalne plasti pnevmatike;

(7) *preskusni kamen* je kos kamna, ki se uporablja med preskusom cestne obrabe in je med preskusom podvržen učinku obrabe zaradi pnevmatik z žebli;

(8) *referenčni kamen* je kos kamna, ki se med preskusom cestne obrabe uporablja za primerjavo s preskusnim kamnom in se med preskusom potopi v vsebnik vode ter ni izpostavljen učinku obrabe zaradi pnevmatik z žebli;

(9) *pnevmatika za osebna vozila* je pnevmatika razreda C1, kot je opredeljena v spremembah 02 Pravilnika ZN št. 117;

(10) *pnevmatika za komercialna vozila* je pnevmatika razreda C2 ali C3, kot je opredeljena v spremembah 02 Pravilnika ZN št. 117;

(11) *tip sklopa pnevmatike in žabljev* je v okviru homologacije pnevmatike z žblji skupina sklopov pnevmatike in žabljev, pri kateri se pnevmatike z žblji med seboj ne razlikujejo glede naslednjih bistvenih lastnosti:

- a) imena proizvajalca pnevmatik;
- b) razreda pnevmatike (C1 ali C2);
- c) strukture pnevmatike, če razlika negativno vpliva na obrabo cestišča;
- d) vzorca tekalne plasti na vrhni plasti;
- e) modela in imena žabljev;
 - a. materialov za izdelavo žabljev;
 - b. glavnih dimenzij in mas žabljev;
- f) največjega števila žabljev za velikosti pnevmatik, ki se uvrščajo v zadevni tip sklopa pnevmatike in žabljev, na meter kotalnega oboda pnevmatike;
- g) ciljne velikosti štrlečega dela za namestitvev žabljev;

(12) *tip žeblja* pomeni žblje, ki se med seboj ne razlikujejo glede naslednjih bistvenih lastnosti:

- a) imena modela;
- b) imena proizvajalca;
- c) materialov za izdelavo;
- d) dimenzij;
- e) mase.

~~(13) Okvirna uredba pomeni Uredbo (EU) 2018/858 Evropskega parlamenta in Sveta o odobritvi in tržnem nadzoru motornih vozil in njihovih priklopnikov ter sistemov, sestavnih delov in samostojnih tehničnih enot, namenjenih za taka vozila, spremembi uredb (ES) št. 715/2007 in (ES) št. 595/2009 ter razveljavitvi Direktive 2007/46/ES.~~

3 Splošne zahteve za pnevmatike z žblji in žblje, ki ne potrebujejo homologacije

Zahteve iz tega oddelka se uporabljajo, razen če je za žblje ali sklope pnevmatik in žabljev potrebna homologacija.

Pnevmatika z žebli lahko vsebuje največ 50 žeblov na meter kotalnega oboda pnevmatike. Pnevmatika, zasnovana za vozilo kategorije L, ~~kele~~ ali lahko električno vozilo oziroma za priklopnik navedenih vozil, ne sme vsebovati več kot 100 žeblov na meter kotalnega oboda pnevmatike.

Na pnevmatiko vozila, katerega masa, ki se uporablja pri klasifikaciji, znaša 3 500 kg ali manj, je dovoljeno pritrditi žblje, katerih masa ne presega 3 g. V tem primeru povprečna velikost štrlečih delov žbljev po pritrditvi na pnevmatiko ne sme presegati 2 mm. Podobno se lahko na pnevmatiko vozila, katerega masa, ki se uporablja pri klasifikaciji, presega 3 500 kg, namestijo žblji, katerih masa ne presega 5 g in katerih povprečna velikost štrlečih delov po namestitvi žbljev ne presega 2,5 mm.

4 Homologacija pnevmatik z žblji

4.1 Zahteve, preskus in mejne vrednosti za sklop pnevmatike in žbljev

Homologacija sklopa pnevmatike in žbljev za pnevmatike razreda C1 za osebna vozila in za pnevmatike razreda C2 za gospodarska vozila temelji na preskusu cestne obrabe, opravljenem v skladu s standardom SFS 7503:2022:en ali nacionalno merilno metodo, ki je skladna z navedenim standardom in določena v državi EGP, razen če je v nadaljevanju ali v Prilogi 1 določeno drugače. Rezultati meritev se poročajo v skladu s predlogo za poročanje iz Priloge 3 in ustreznimi pogoji.

Za sklop pnevmatike in žbljev se lahko podeli homologacija, če poročilo o preskusu pooblaščenega strokovnjaka, imenovanega za izvajanje zadevnih preskusov, zagotavlja, da sklop pnevmatike in žbljev izpolnjuje zahteve iz te uredbe. Pri homologaciji sklopov pnevmatik in žbljev se uporabljajo veljajo mejne vrednosti preskusa cestne obrabe iz preglednice 1 v skladu z zadevno nosilnostjo pnevmatike (razred LI) in zahteve iz preglednice 2 za sklope pnevmatik in žbljev, ki se uporabljajo pri preskusu.

Imetnik homologacije mora zagotoviti, da vse različice sklopov kombinacij pnevmatik in žbljev, ki jih izdeluje in spadajo pod zadevni tip, žbljev, ki se uporabljajo zanje, ter kakovost žbljev izpolnjujejo zahteve iz te uredbe. Kadar je sklop pnevmatike in žbljev v skladu z uredbo dan na trg, mora izpolnjevati tudi zahteve glede velikosti štrlečega dela žblja iz preglednice 2.

Preglednica 1 Največja dovoljena cestna obraba v različnih fazah izvajanja uredbe (referenčna popravljena povprečna obraba na vrsto preskusnih kamnov):

Nosilnost pnevmatike	faza A (200 obremenitev)	faza A+ (200 obremenitev)
Razred nosilnosti, manjše od 600 kg	0,9 g	Najmanj ugodna pnevmatika: Mejna vrednost [g] = $(0,0152 \times LI) - 0,4848$
Razred nosilnosti 600–800 kg	1,1 g	
Razred nosilnosti, večje od 800 kg	1,4 g	
Pnevmatika razreda C2	1,8 g	Najmanj ugodna pnevmatika: Mejna vrednost [g] = $(0,0076 \times LI) + 0,7$

Preglednica 2 Zahteve glede velikosti štrlečega dela žblja za homologacijo in dajanje na trg sklopa pnevmatike in žbljev v skladu z zahtevami za cestno obrabo faze A ali A+:

a) <u>Največje dovoljeno odstopanje povprečne</u>	<u>± 10 %</u>
---	---------------

<u>velikosti štrlečega dela žebļa glede na ciljno velikost, ki jo je določil proizvajalec, ne sme presegati (%)</u>	
b) <u>Največje dovoljeno odstopanje velikosti štrlečega dela posameznega žebļa od povprečne velikosti štrlečega dela žebļev zadevne pnevmatike ne sme presegati (%)</u>	<u>±30 %.</u>
c) <u>Z odstopanjem od točke (a), če je proizvajalec določil ciljno velikost štrlečega dela žebļa manj kot 0,5 mm, največje dovoljeno odstopanje povprečne velikosti štrlečega dela žebļa pnevmatike od ciljne velikosti ne sme presegati (mm)</u>	<u>± 0,1 mm</u>

Povprečna velikost štrlečega dela žebļa se določi, kot je opisano v standardu SFS 7503:2022:en na podlagi 20 zaporednih žebļev pnevmatike.

Upoštevati je treba zlasti, da mora biti rezultat preskusa cestne obrabe za vsaj 10 % nižji od najvišje dovoljene mejne vrednosti cestne obrabe iz preglednice 1. V vseh drugih primerih se za podelitev homologacije zahteva, da rezultat preskusa cestne obrabe zadevnih sklopov pnevmatik in žebļev v dveh zaporednih rezultatih preskusa ne preseže najvišje dovoljene vrednosti cestne obrabe.

Najmanjša, največja in povprečna statična sila vboda pnevmatik, ki se preskušajo, se izmeri pred preskusom cestne obrabe in po preskusu štrlečega dela žebļev. Merilni pogoji in postopki morajo biti enaki kot v odstavkih a.5., a.6. in b.1 do b.3 oddelka 5.2. Pri merjenju statičnih sil vboda mora biti tlak v pnevmatikah skladen s preglednico 1 iz standarda SFS 7503:2022:en.

Izpolnjevanje zahtev v fazi A in mejne vrednosti:

Pri homologaciji v skladu z mejnimi vrednostmi, ki se uporabljajo v fazi A (preglednica 1) izvajanja te uredbe, je treba pnevmatike, ki predstavljajo najpogostejšo velikost na trgu v skladu s Prilogo 1, preskusiti za vsak razred nosilnosti, ki ga zajema zadevna pnevmatika z žebļi.

Izpolnjevanje zahtev v fazi A+ in mejne vrednosti:

Med preskusom cestne obrabe v skladu z mejnimi vrednostmi, ki se uporabljajo v fazi A+ (preglednica 1), je treba uporabiti preskusno vozilo, katerega samo prednja os je pogonska. Pri preskušanju pnevmatik C2 gospodarskega vozila pa se kot preskusno vozilo lahko uporabi tudi vozilo, katerega samo zadnja os je pogonska.

Za homologacijo v skladu z mejnimi vrednostmi A+ za izvajanje uredbe se preskusi vsaj en tip sklopa pnevmatike in žebļev (tisti, ki se šteje za najmanj ugodnega za merjenje cestne obrabe). Homologacija se podeli na podlagi rezultatov preskusov najmanj ugodne predstavljene možnosti.

Pri meritvi cestne obrabe se za najmanj ugodno pnevmatiko prvenstveno šteje pnevmatika iste kategorije, ki vsebuje največ žebļev na meter kotalnega oboda pnevmatike, razen če pooblaščen strokovnjak ali homologacijski organ meni, da je manj ugodna druga vrsta pnevmatike. Če je treba pnevmatike iz dveh ali več velikosti pnevmatik iste kategorije pnevmatik izbrati za preskušanje na podlagi zgoraj navedenega števila žebļev, se za preskušanje izbere pnevmatika z največjim

številom žebbljev, ki se uporablja v zimskem prometu na Finskem v času homologacije.

4.2 Oznaka za homologacijo na pnevmatikah in razširitev homologacije

Preden se homologiran sklop pnevmatik in žebbljev da na trg, mora biti na bočni ali tekalni plasti pnevmatike nameščena homologacijska etiketa, ki je skladna s predlogo iz Priloge 2 in vsebuje homologacijske oznake. Zavajajoče in neupravičene homologacijske oznake so prepovedane. Nalepka se lahko odstrani, ko se sklop pnevmatike in žebbljev namesti na platišče.

V skladu z oddelkom 51(1) Zakona o vozilih imetnik homologacije obvesti homologacijski organ o vseh spremembah homologiranega vozila, sistema, sestavnega dela, samostojne tehnične enote, dela ali opreme. Homologacija sklopa pnevmatike in žebbljev se lahko razširi na podlagi ločene vloge pod pogojem, da se tip sklopa pnevmatike in žebbljev zaradi razširitve ne spremeni.

4.3 Zagotavljanje skladnosti proizvodnje

Okvirna uredba in njena Priloga-IV k navedeni uredbi ter določbe uredbe o nadzoru skladnosti proizvodnje vozila, sistema, sestavnega dela, samostojne tehnične enote, dela in opreme se uporabljata uporabljajo kot postopek postopki za zagotavljanje skladnosti proizvodnje homologiranega sklopa pnevmatike in žebbljev, razen če zakon določa drugače.

S soglasjem homologacijskega organa lahko proizvajalec iz utemeljenega razloga na podlagi pisnega poročila ali drugega ustreznega poročila dokaže skladnost s pogoji začetne presoje.

Imetnik certifikata o homologaciji zagotovi, da se za vsak tip sklopa pnevmatike in žebbljev v proizvodnji opravi vsaj meritve preverjanja velikosti štrlečega dela žebbljev, da se zagotovi kakovost proizvodnje. Število teh meritev mora zajemati vsaj 0,02 % letno proizvedenih sklopov pnevmatik in žebbljev za vsako proizvedeno velikost pnevmatike. Vendar pa je treba meritve izvesti vsako leto na vsaj dveh pnevmatikah za vsako proizvedeno velikost pnevmatike. Rezultate meritev in preskusov preverjanja kakovosti je treba vsako leto ali v roku dveh tednov, če se v okviru meritev ali preskusov odkrijejo neskladnosti, sporočiti homologacijskemu organu.

Poleg tega imetnik certifikata o homologaciji zagotovi, da se vsakič, ko se vzorci ali preskušanci izkažejo za neskladne za zadevni tip preskusa, izvedeta novo vzorčenje in preskušanje. V takih primerih se sprejmejo vsi potrebni ukrepi za zagotovitev skladnosti proizvodnega procesa s homologacijo in za preprečitev vstopa neskladnih proizvodov na trg.

5 Homologacija žebbljev

5.1 Zahteve za homologirane žeblje in število žebbljev

Pnevmatika z žebli v pomenu tega oddelka lahko vključuje največ 50 žebbljev na en meter kotalnega oboda pnevmatike.

V fazi A izvajanja uredbe se žebelj lahko homologira, če statična sila vboda žeblja, izmerjena na višini štrlečega dela 1,2 mm, v primeru pnevmatik za osebne

avtomobile ne presega 120 N in če masa žebļa ne presega 1,1 g. Na pnevmatiki razreda C2 za gospodarska vozila zgoraj navedena sila vboda ne sme presegati 180 N, masa žebļa pa ne sme presegati 2,3 g, na pnevmatiki razreda C3 za gospodarska vozila pa navedena sila vboda, izmerjena na višini štrlečega dela 1,5 mm, ne sme presegati 340 N, masa žebļa pa ne sme presegati 5 g.

V fazi A+ izvajanja uredbe se žebelj lahko homologira, če statična sila vboda žebļa, izmerjena na višini štrlečega dela 1,2 mm, v primeru pnevmatik za osebne avtomobile ne presega 120 N, masa žebļa pa ne presega 1 g. Na pnevmatiki razreda C2 za gospodarska vozila zgoraj navedena sila vboda, izmerjena na višini štrlečega dela 1,2 mm, ne sme presegati 180 N, masa žebļa pa ne sme presegati 2,1 g. Na pnevmatiki razreda C3 za gospodarska vozila sila vboda, izmerjena na višini štrlečega dela 1,5 mm, ne sme presegati 340 N, masa žebļa pa ne sme presegati 5 g. Pri dajanju na trg pnevmatike, opremljene s homologiranim žebļem v skladu z uredbo, povprečna velikost štrlečih delov žebļev, nameščenih na pnevmatiki, ne sme presegati 1,4 mm za pnevmatike razreda C1 in C2 ter 1,8 mm za pnevmatike razreda C3. Velikost štrlečega dela posameznega žebļa ne sme presegati povprečne velikosti štrlečega dela žebļev te pnevmatike za več kot 20 %.

Mase, sile in štrleče dele meri pooblaščen strokovnjak, ki ima primerno in ustrezno merilno opremo in je usposobljen za izvajanje meritev.

5.2 Meritev sile vboda žebļa na pnevmatiki za osebne avtomobile

Sila vboda žebļa na pnevmatiki za osebne avtomobile se izmeri pri žebļih, ki so pravilno nameščen na dveh zimskih pnevmatikah za osebne avtomobile, zasnovanih za žebļe v velikosti, ki je predmet meritve. Pooblaščen strokovnjak izbere za vsako od obeh znamk pnevmatik dve pnevmatiki, ki ju je treba izmeriti, tako da ima ena od obeh pnevmatik nosilnost 600 kg ali manj, druga pa nosilnost, večjo od 600 kg.

Pnevmatika, katere nosilnost znaša 600 kg ali manj, se izbere med dvema velikostma: 175/65R14 ali 185/60R15.

Pnevmatika, katere nosilnost je večja od 600 kg, se izbere med dvema velikostma: 195/65R15 ali 205/55R16.

Pnevmatike se dostavijo pooblaščenemu strokovnjaku, priporočenemu skupaj s platišči, priporočenimi za navedeno velikost pnevmatik v ustrezni publikaciji Evropske organizacije za standardizacijo pnevmatik iz Dodatka 4 Priloge 6 k Pravilniku ZN št. 117. Pnevmatike, ki se uporabljajo za meritev, morajo biti izdelane vsaj 2 tedna pred namestitvijo žebļev.

Meritve se izvajajo v standardiziranih razmerah, za katere veljajo naslednji pogoji:

- a.1. štrleči del žebļa se izmeri pred merjenjem sile vboda žebļa, štrlina pa mora biti dolga $1,2 \pm 0,1$ mm.
- a.2. zračni tlak v pnevmatiki mora biti 2,0 bara $\pm$ 0,1 bara;
- a.3. tehnična služba ali pooblaščen strokovnjak izvaja ali nadzira namestitev žebļev, ki jih je treba izmeriti;
- a.4. meritev se izvede najmanj en teden in najpozneje dva tedna po namestitvi žebļev;
- a.5. temperatura prostorov, kjer se izvede meritev, je 20 ± 2 °C;
- a.6. 20 zaporednih žebļev se izmeri po vsej širini tekalne plasti, razen če obstaja poseben razlog za meritev žebļev na širšem predelu.

Meritve se izvajajo na naslednji način:

- b.1. kolo se izpostavi obremenitvi, ki ustreza 70 ± 1 % nosilnosti pnevmatike;
- b.2. smer obremenitve je vzporedna s polmerom kolesa, ki poteka skozi žebelj, in pravokotna na površino cestišča;
- b.3. meritev se izvede statično, ko je konica žeblja potisnjena na raven tekalne plasti pnevmatike, vzporedno z obremenitvijo.

Povprečna vrednost tako izmerjenih sil se šteje kot sila vboda žebeljev, ki so nameščeni na pnevmatiki. Velikost štrlečega dela je povprečna vrednost meritev velikosti štrlečih delov žebeljev. Če se velikost štrlečega dela razlikuje od vrednosti, določene v točki 5.1, se sila vboda (v N) opredeli, kot sledi:

$F = F_m \times u_s / u_m$, pri čemer je

F_m = povprečna vrednost izmerjenih sil vboda,

u_s = povprečna dovoljena velikost štrlečega dela,

u_m = povprečna vrednost izmerjenih velikosti štrlečih delov.

Pri homologaciji se preveri, ali povprečna vrednost sil vboda žebeljev štirih pnevmatik, izračunana, kot je navedeno zgoraj, ne presega dovoljene sile vboda za žebelj.

5.3 Meritev sile vboda žeblja na pnevmatiki za gospodarska vozila

Sila vboda žeblja na pnevmatiki razreda C2 ali C3 za gospodarska vozila se izmeri, ko so žebli pravilno nameščeni, in sicer na eni sami pnevmatiki ali kot povprečna vrednost na podlagi meritev več pnevmatik. Velikost pnevmatike razreda C2 za gospodarska vozila je 195/70/R15C, velikost pnevmatike razreda C3 pa 295/80R22.5 ali najbližja enakovredna velikost. Pooblaščen strokovnjak pnevmatike za preskušanje izbere med pnevmatikami pogostih blagovnih znamk, ki so zasnovane za žeblje v velikosti, ki je predmet meritve.

Meritve se izvajajo v standardiziranih razmerah, za katere veljajo naslednji pogoji:

- 1) štrleči del žeblja se izmeri pred merjenjem sile vboda, pri pnevmatikah razreda C2 mora biti velikost štrline $1,2 \pm 0,1$ mm, pri pnevmatikah razreda C3 pa $1,5 \pm 0,2$ mm.
- 2) tlak v pnevmatikah razreda C2 mora biti $3,0 \text{ bara} \pm 0,1 \text{ bara}$, pri pnevmatikah razreda C3 pa mora biti tlak med preskusom v skladu s spremembami 03 Pravilnika št. 54;
- 3) po potrebi se luknje za žeblje v pnevmatiko razreda C3 izvrtajo v skladu z navodili vlagatelja, žeblje pa namesti pooblaščen strokovnjak ali pa vlagatelj pod nadzorom navedenega strokovnjaka.

Pogoji meritve za vbodno silo morajo biti enaki, meritve in vsi izračuni pa morajo biti opravljeni po enakem principu, kot je določeno v točki 5.2.

5.4 Homologacijska oznaka na pnevmatiki in razširitev homologacije

Pred dajanjem na trg se lahko na pnevmatike z žebli razreda C1, C2 ali C3 namestijo homologirani žebli, opremljeni z etiketo z ustreznimi homologacijskimi

oznakami, ki so v skladu s predlogo iz Priloge 2. Etiketa je pritrjena na bočno ali tekalno plast pnevmatike. Zavajajoče in neupravičene homologacijske oznake na pnevmatiki so prepovedane.

V skladu z oddelkom 51(1) Zakona o vozilih imetnik homologacije obvesti homologacijski organ o spremembah homologiranega vozila, sistema, sestavnega dela, samostojne tehnične enote, dela ali opreme. Homologacija žeblja se lahko razširi na podlagi ločene vloge, če razširitev ne spremeni tipa žeblja.

5.5 Zagotavljanje skladnosti proizvodnje

Okvirna uredba in njena Priloga-IV k navedeni uredbi ter določbe uredbe o nadzoru skladnosti proizvodnje vozila, sistema, sestavnega dela, samostojne tehnične enote, dela in opreme se ~~uporabljata~~uporabljajo kot ~~postopek~~postopki za zagotavljanje skladnosti proizvodnje ~~homologiranega sklopa pnevmatike in homologiranih~~ žebeljev, razen če zakon določa drugače.

S soglasjem homologacijskega organa lahko proizvajalec iz utemeljenega razloga na podlagi pisnega poročila ali drugega ustreznega poročila dokaže skladnost s pogoji začetne presoje.

6 Vloga za homologacijo žeblja ali sklopa pnevmatike in žebeljev

Vloga za homologacijo mora vsebovati naslednje podatke:

(1) ime in naslov proizvajalca ~~pnevmatik-žebeljev v primeru vloge za homologacijo žebeljev ali ime in naslov proizvajalca pnevmatike~~ ter ustrezne informacije ~~o proizvajalcu žebeljev; za proizvajalca žebeljev v primeru vloge za homologacijo sklopa pnevmatike in žebeljev;~~

(2) ime in naslov zastopnika proizvajalca; za homologiran proizvod, če je to potrebno;

(3) znamko in ~~trgovsko-oznako~~trgovske oznake proizvoda, ki ga je treba homologirati;

(4) izpolnjen prijavitni obrazec v skladu s predlogo iz Priloge 4;

5) certifikat o homologaciji v skladu s Pravilnikom ZN 30 ali 54 za preskušane velikosti pnevmatik v primeru vloge za homologacijo sklopa pnevmatike in žebeljev;

(6) skico vzorca tekalne plasti pnevmatike v primeru vloge za homologacijo sklopa pnevmatike in žebeljev.

Vlogi je treba priložiti vsaj naslednje dokumente in vzorce:

(1) odobreno poročilo o preskusu, ki ga pripravi pooblaščen strokovnjak in vključuje tehnično skico žeblja;

(2) v primeru sklopov pnevmatik in žebeljev seznam podjetij za namestitev žebeljev ter lokacije in kontaktne podatke njihovih obratov za nameščanje žebeljev;

(3) vzorce žebeljev, ki so vključeni v ~~skladu z~~ vlogo - vsaj 10 za vsak tip ali model žeblja.

7 Prehodne določbe in zagotavljanje informacij v zvezi s standardom

Zahteve v zvezi z mejnimi vrednostmi preskusa cestne obrabe in največjo dovoljeno maso žebnja pri homologaciji v skladu s fazo A izvajanja te uredbe se uporabljajo za pnevmatike osebnih avtomobilov razreda C1, izdelane pred 1. januarjem 2027, in pnevmatike gospodarskih vozil razredov C2 in C3, izdelane pred 1. januarjem 2029. Zahteve v zvezi z mejnimi vrednostmi preskusa cestne obrabe in največjo dovoljeno maso žebnja pri homologaciji za fazo A+ se uporabljajo za pnevmatike osebnih vozil razreda C1, izdelane 1. januarja 2027 ali pozneje, in za pnevmatike gospodarskih vozil razredov C2 in C3, izdelane 1. januarja 2029 ali pozneje.

Mejne vrednosti za preskus cestne obrabe v fazi A+ ali zahteva za enakovredno največjo dovoljeno maso za homologiran žebelj se uporabljajo obvezno za nov tip sklopa pnevmatike in žebeljev ali za nov tip žebnja ob vložitvi vloge za homologacijo pnevmatik za osebna vozila razreda C1 1. januarja 2025 ali pozneje ali vloge za homologacijo pnevmatik gospodarskih vozil razreda C2 ali C3 1. januarja 2027 ali pozneje.

Zahteve iz točke 4.3(3) in (4) morajo biti izpolnjene, če se zahteva homologacija novega tipa sklopa pnevmatike in žebeljev 1. januarja 2025 ali pozneje.

Sklopi pnevmatik in žebeljev ter žebnji, homologirani v skladu z določbami, ki so veljale ob začetku veljavnosti te prehodne uredbe, ali ustrezno naslednjo uredbo, se lahko še naprej dajejo na trg, če je bila pnevmatika razreda C1, uporabljena v pnevmatiki z žebnji, izdelana pred 1. januarjem 2027 ali, če je bila uporabljena pnevmatika razreda C2 ali C3, ki je bila izdelana pred 1. januarjem 2029. Če je bila pnevmatika kategorije, ki ni kategorija C1, C2 ali C3, izdelana pred 1. januarjem 2022, se lahko pnevmatika z žebnji še naprej daje na trg, pod pogojem, da žebelj in pnevmatika z žebnji izpolnjujeta določbe in predpise, ki so veljali v času proizvodnje zadevne pnevmatike ali pozneje.

Z odstopanjem od zgoraj navedenega se homologacijska oznaka v skladu z oddelkom 4.2 zahteva za vse homologirane sklope pnevmatik in žebeljev, dane na finski trg, če je pnevmatika izdelana 1. januarja 2025 ali pozneje. Poleg tega, če pri homologaciji sklopov pnevmatik in žebeljev ter žebeljev ni bilo dokazano, da so izpolnjene zahteve za zagotavljanje skladnosti, je dajanje takšnih pnevmatik na trg dovoljeno le, če je bila pnevmatika izdelana pred 1. januarjem 2027.

Vloga v zvezi z obsegom kompetenc pooblaščenega strokovnjaka, ki se nanaša na kompetence, potrebne za preskušanje žebeljev ter sklopov pnevmatik in žebeljev v skladu s to uredbo, se lahko sprejme in obdela pred začetkom veljavnosti uredbe.

Finska agencija za promet in komunikacije na zahtevo zagotovi informacije v finščini in švedščini o angleškem standardu iz te uredbe, ki ni bil objavljen v finščini ali švedščini.

Kirsi Karlamaa

generalna direktorica

Kati Heikkinen

namestnica generalne direktorice

Priloga 1 Podrobne zahteve za preskuse cestne obrabe

Preskusne pnevmatike-

Nerabljene preskusne pnevmatike se namestijo na preskusni avtomobil v skladu s predvideno smerjo vrtenja pnevmatik, in sicer se namestita sprednja in zadnja pnevmatika na levi strani preskusnega avtomobila. Pred preskusom cestne obrabe je na preskusnih pnevmatikah prepovedano izvesti postopek utekanja.

Pri preskusu sklopa pnevmatike in žeblicev se pnevmatike z velikostmi, navedenimi spodaj, uporabljajo kot preskusne pnevmatike za ugotavljanje skladnosti z mejnimi vrednostmi v fazi A za vse razrede nosilnosti, ki jih zajema zadevni tip pnevmatike. Na spodnjem seznamu so prikazane velikosti pnevmatik, ki se pri prvi meritvi uporabijo prednostno; nato so navedene alternativne velikosti pnevmatike, ki se uporabljajo pri meritvi, če prednostne velikosti pnevmatik niso na voljo:

Razred nosilnosti, manjše od 600 kg:

1) 175/65R14, 2) 185/60R15, 3) 195/55R16

Razred nosilnosti 600–800 kg:

1) 195/65R15, 2) 205/55R16, 3) 225/45R17

Razred nosilnosti, večje od 800 kg:

1) 235/65R17, 2) 255/55R18, 3) 255/50R19

Razred nosilnosti „pnevmatika C2“:

1) 195/70R15C, 2) 215/65R16C, 3) 225/65R16C, 4) LT225/75R16, 5) LT265/70R17.-

Če v času preskušanja zgoraj navedene velikosti pnevmatik niso na voljo, se lahko preskusi najbližja enakovredna reprezentativna velikost pnevmatike iz zadevnega razreda nosilnosti.

Sprememba velikosti štrlečih delov žeblicev na preskusnih pnevmatikah med preskusom cestne obrabe

Povprečna velikost štrlečih delov žeblicev na preskusnih pnevmatikah se po meritvi ne sme spremeniti za več kot $\pm 25\%$ v primerjavi s povprečno velikostjo štrlečih delov žeblicev na preskusnih pnevmatikah, izmerjeno pred obremenitvenim preskusom, pri čemer se štrleči deli izmerijo, kot je opisano v standardu SFS 7503:2022:en.

Povprečna velikost štrlečih delov žeblicev na preskusnih pnevmatikah = (povprečna velikost štrlečih delov žeblicev na preskusni pnevmatiki na sprednji osi + povprečna velikost štrlečih delov žeblicev na preskusni pnevmatiki na zadnji osi) / 2.

Dodatne zahteve za preskusne kamne in referenčne kamne, ki se uporabljajo pri preskusu

Preskusni in referenčni kamni, ki se uporabljajo pri preskusu, morajo biti izdelani iz iste serije ekstrakcije, njihovi utori pa morajo biti izdelani v skladu s sliko 1 iz standarda SFS 7503:2022:en. Preskusni kamni v vsakem preskusu cestne obrabe morajo biti enake višine in se med seboj ne smejo razlikovati za več kot 0,5 mm višine.

Korekcija referenčnih vrednosti

Matematična korekcija rezultata preskusa cestne obrabe se izvede, kot je opisano v zadevnem standardu. Rezultat cestne obrabe se korigira sorazmerno s povprečno spremembo mase petih neuporabljenih referenčnih kamnov, ki se med zadevnimi preskusi potopijo v vsebnik vode, po njihovem sušenju.

~~Priloga 2 Zagotavljanje skladnosti proizvodnje in ukrepi, ki se izvajajo v ta namen~~

~~1. Začetna ocena~~

~~1.1 Z odstopanjem od zahtev iz Priloge IV k okvirni uredbi se lahko začetna ocena izvede kot alternativa na podlagi ocene dokumentacije proizvajalca o sistemu kakovosti.~~

~~2. Ukrepi v zvezi s skladnostjo proizvodov~~

~~2.1 Vsak sklop pnevmatike in žeblice, ki je homologiran v skladu s to uredbo, mora biti izdelan tako, da je skladen s homologiranim tipom in izpolnjuje zahteve iz te uredbe.~~

~~2.2 Pred podelitvijo homologacije v skladu s to uredbo homologacijski organ preveri obstoj ustreznih ureditev v zvezi s skladnostjo proizvodov in dokumentiranih načrtov preverjanja, glede katerih se je treba dogovoriti s proizvajalcem za vsako homologacijo, da se zagotovi, da se preskusi ali z njimi povezana preverjanja, ki omogočajo ugotavljanje stalne skladnosti s homologiranim tipom, po potrebi vključno s preskusi, določenimi v tej uredbi, izvajajo v točno določenih časovnih presledkih.~~

~~2.3 Imetnik potrdila o homologaciji mora zlasti:~~

~~2.3.1 zagotoviti, da so vzpostavljeni postopki za učinkovito spremljanje skladnosti žeblice ali sklopov pnevmatik in žeblice s homologiranim tipom in da se ti postopki uporabljajo;~~

~~2.3.2 imeti dostop do preskusne opreme ali druge ustrezne opreme, potrebne za preverjanje skladnosti z vsakim homologiranim tipom;~~

~~2.3.3 zagotoviti, da se rezultati preskusov ali preverjanj zabeležijo in da priloženi dokumenti ostanejo na voljo v obdobju deset let ali manj, ki ga je treba določiti na podlagi dogovora s homologacijskim organom;~~

~~2.3.4 analizirati rezultate vsakega tipa preskusa ali preverjanja, da se ugotovi in zagotovi nespremenljivost značilnosti proizvoda ob upoštevanju določenih odstopanj, ki so značilni za industrijsko proizvodnjo;~~

~~2.3.5 zagotoviti, da se za vsak tip sklopa pnevmatike in žeblice v proizvodnji opravijo vsaj meritve za preverjanje velikosti štrlečega dela žblja.~~

~~Priloga 2 Število teh meritev mora zajemati vsaj 0,02 % letno proizvedenih sklopov pnevmatik in žeblice za vsako proizvedeno velikost pnevmatike. Vendar pa je treba meritve izvesti vsako leto na vsaj dveh pnevmatikah za vsako proizvedeno velikost pnevmatike. Rezultate meritev in preskusov preverjanja kakovosti je treba vsako leto ali v roku dveh tednov, če se v okviru meritev ali preskusov odkrijejo neskladnosti, sporočiti homologacijskemu organu;~~

~~2.3.6 zagotovi, da se v primeru vseh serij vzorcev ali primerkov, ki za zadevni preskus niso skladni, izvedeta novo vzorčenje in nov preskus. V tem primeru je treba sprejeti vse potrebne ukrepe za ponovno vzpostavitev proizvodnega postopka, tako da se zagotovi skladnost s homologiranim tipom.~~

Priloga 3 Homologacijske oznake na pnevmatiki z žebli

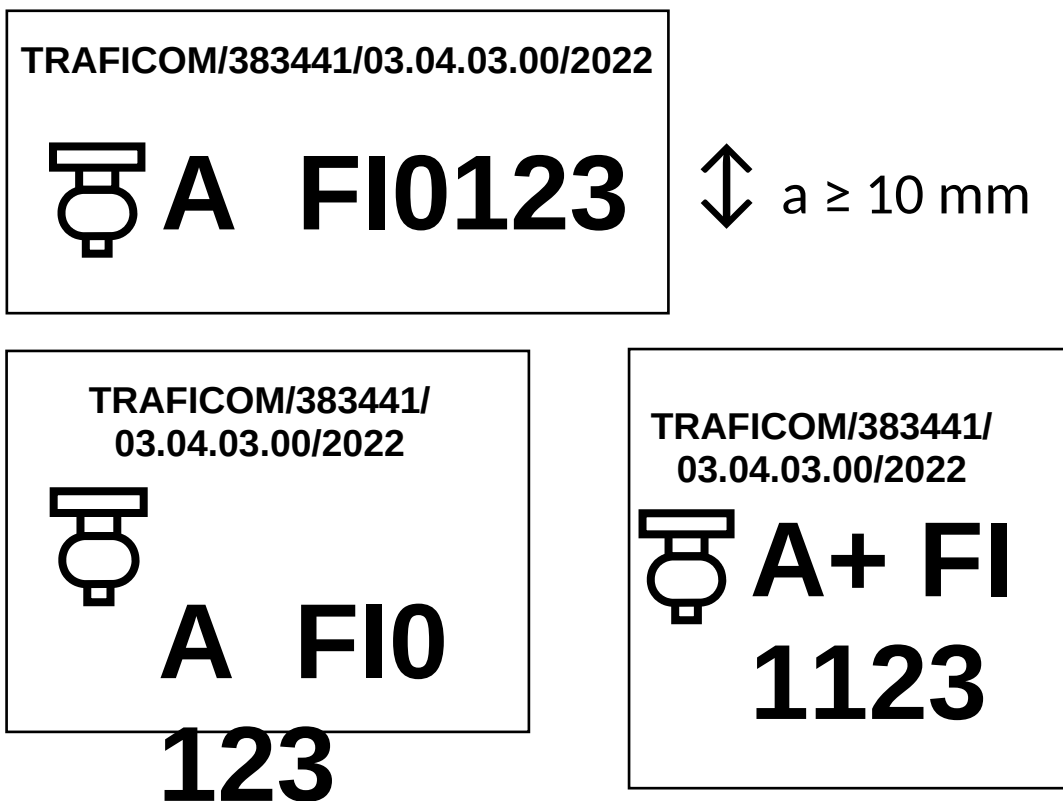
Pravokotno etiketo v velikosti vsaj 35 cm² je treba nalepiti na zunanjo bočno stran pnevmatike ali na njeno tekalno plast in omogočiti, da se homologacijska oznaka jasno vidi, izpolnjevati pa mora naslednje zahteve:

- 1) vključevati mora sklic na uredbo, ki določa zahteve v zvezi s homologacijo;
- 2) prikazani sta skica žeblja in nacionalna homologacijska oznaka za sklop pnevmatike in žebļev (črne črke);
- 3) zaporedna številka homologacije s štirimi znaki (črne črke);
- 4) barva ozadja nalepke je bela, oznaka pa je označena z identifikatorjem faze „A“ ali „A+“ v skladu z zahtevami faze izvajanja, ki jo pnevmatike in žebļi izpolnjujejo.

Znaki na etiketah v skladu s točkama 2 in 3 morajo biti visoki vsaj 10 mm.

V primeru homologacije žebļi ali homologacije sklopa pnevmatike in žebļev, izdane pred začetkom veljavnosti te uredbe, se lahko etikete iz točk 2 in 3 nadomestijo s katerimi koli drugimi ustreznimi homologacijskimi oznakami, na primer v obliki FIN-NA-200x-0x. Oznake se lahko namestijo na isto etiketo kot druge oznake proizvajalca; v tem primeru ločena nalepka ni potrebna.

Primeri homologacijskih oznak, ki se uporabljajo na etiketi:



POROČILO O PRESKUSU št.

Identifikator
odobrenega strokovnjaka:

Informacije o preskusni pnevmatiki

Velikost, identifikator LI, razred hitrosti		
Homologacijske oznake (UN ECE R30 ali R54)		
Homologacijske oznake (UN ECE R117 ali R164)		
Teden izdelave	Sprednja pnevmatika [teden št.]	Zadnja pnevmatika [teden št.]
Število žebeljev na pnevmatiki	Sprednja pnevmatika [število]	Zadnja pnevmatika [število]
Število žebeljev na 1 m kotalnega oboda pnevmatike	Sprednja pnevmatika [število/m]	Zadnja pnevmatika [število/m]

Dimenzije žebeljev (povprečna vrednost 10 izmerjenih žebeljev), materiali in sile vboda

Dolžina [mm]		Sile vboda [N]	Najmanj	Največ	Povprečna vrednost
Dimenzija spodnje prirobnice [mm]		Sprednja pnevmatika			
Velikost štrlečega dela konice žebela v primerjavi z ogrodjem [mm]		Zadnja pnevmatika			
Masa v gramih [g]					
Material ogrodja za žebelj					

Meritve [mm] velikosti štrlečih delov žebeljev na novih preskusnih pnevmatikah in sprememba v primerjavi s ciljno velikostjo štrlečih delov

Velikost štrlečih delov v novem stanju [mm]	Najmanj	Največ	Povprečna vrednost	Ciljna velikost štrlečih delov		
Sprednja pnevmatika				Sprememba velikosti štrlečih delov	-Od vsake od 2 pnevmatik	Mejna vrednost
Zadnja pnevmatika				Odstopanja, povprečje [mm]		-
Oboje - povprečje				Odstopanja, povprečje [%]		±10 %

Razlika [mm] med posamezno velikostjo štrlečega dela in nadzorom štrlečega dela - nove testne pnevmatike

Razlika [mm] med najmanjšo velikostjo štrlečega dela in povprečno velikostjo štrlečih delov		Mejna vrednost	Razlika [mm] med največjo velikostjo štrlečega dela in povprečno velikostjo štrlečih delov		Mejna vrednost
Razlika [%]		-30 %	Razlika [%]		+30 %
Najmanjša povprečna vrednost, če je ciljna velikost štrlečega dela manjša od 0,5 mm [mm]		-0,1 mm	Največja povprečna vrednost, če je ciljna velikost štrlečega dela manjša od 0,5 mm [mm]		+0,1mm

Meritve [mm] velikosti štrlečih delov na preskusnih pnevmatikah in sprememba velikosti štrlečih delov med preskusom

Velikost štrlečega dela po preskusu [mm]	Najmanj	Največ	Povprečna vrednost	Sprememba med preskusom [%]	Mejna vrednost
Sprednja pnevmatika					-
Zadnja pnevmatika					-
Oboje - povprečje					±25 %

Oсна obremenitev preskusnega avtomobila

Obremenitev pnevmatike	Masa [kg]	Masa [%]	Zahteva	Dovoljena razlika	Relativna razlika [%]	Mejna vrednost
Leva sprednja pnevmatika			60-80 %	Sprednja os; levo/desno		< 5 %
Desna sprednja pnevmatika			60-80 %	Zadnja os; levo/desno		< 5 %
Leva zadnja pnevmatika			60-80 %	Sprednja os/zadnja os		< 5 %
Desna zadnja pnevmatika			60-80 %			
Skupaj			65-75 %			

Pogoji za preskus in osnovne informacije

Preskusno mesto in datum.			Vreme: sončno/oblačno/dež	
Znamka in model preskusnega avtomobila			Pogonske osi: pogon na sprednja kolesa/pogon na zadnja kolesa/pogon na vsa kolesa	
Zunanja temperatura [°C]	na začetku:	na sredini:	na koncu:	dovoljeno +2... +20 °C
Temperatura preskusne steze [°C]	na začetku:	na sredini:	na koncu:	omejitev +2 ... +25 °C

Rezultati

Izmerjena obraba vrst preskusnih kamnov 1/2/3 [mm]	Vrsta 1	Vrsta 2	Vrsta 3
Obraba na vrsto brez korekcije referenčnih vrednosti [g]			

Obraba na vrsto s korekcijo referenčnih vrednosti [g]			
Nadzor intervala zanesljivosti rezultatov in korekcije referenčnih vrednosti	Izračunano %	Mejna vrednost	
95-odstotni interval zanesljivosti [%]		Največ 15 %	
Sprememba mase referenčnih kamnov [%], povprečna vrednost		Največ 0,025 %	
Povzetek rezultatov (povprečna vrednost obrabe vrste) [g]		Mejna vrednost obrabe vrste [g]:	
Razmerje med obrabo vrste in mejno vrednostjo [%]		Meritev je treba ponoviti, če se razmerje obrabe vrste razlikuje od mejne vrednosti za -10 %...0 %.	

Pomembno v zvezi z merjenjem

Meritve, potrebne za določitev povprečne velikosti štrlečih delov žeblicev pred preskusom cestne obrabe, se izvedejo pred meritvami sile vboda žeblicev. Velikost štrlečega dela posameznega žeblice se od povprečja izmerjenih velikosti štrlečih delov ne sme razlikovati za več kot ± 30 %. Povprečna velikost štrlečih delov žeblicev **vsake preskusne pnevmatike** se lahko od ciljne velikosti, ki jo določi proizvajalec pnevmatike, razlikuje za največ ± 10 %.

Po preskusu cestne obrabe se velikosti štrlečih delov izmerijo na preskusnih pnevmatikah, ki so bile uporabljene na kamnih v celotnem preskusu. Povprečna velikost štrlečega dela žeblicev se po obremenitvenem preskusu od povprečne velikosti štrlečega dela žeblicev, izmerjene pred preskusom, ne sme razlikovati za več kot ± 25 %.

Priprava poročila o preskusu

Naslovna stran poročila o preskusu mora vključevati najmanj naslednje informacije:

- 1) evidenčno številko uredbe, v skladu s katero je bil preskus opravljen;
- 2) informacije o preskušanih pnevmatikah (znamka, proizvajalec), preskušanih žeblicah (znamka ali tip, proizvajalec) in nosilnosti preskusnih pnevmatik ($LI < 90$ (manj kot 600 kg), $90 \leq LI \leq 100$ (600 do 800 kg) ali $LI > 100$ (več kot 800 kg) ali za najmanj ugodno preskušeno pnevmatiko LI);
- 3) **informacije o fazi iz veljavne uredbe (A ali A+);**
- 4) podatke o pooblaščenem strokovnjaku, ki je opravil preskuse;
- 5) podatek o tem, ali so zadevne zahteve izpolnjene;
- 6) datum in podpisi;
- 7) kazalo vsebine.

Poleg navedenega morajo priloge k poročilu vsebovati:

- 1) skice/**in** fotografije vzorcev tekalne plasti pnevmatik;
- 2) mersko skico žeblicev z informacijami o njihovi konstrukcijski masi in materialih;
- 3) razloge za izbiro najmanj ugodne pnevmatike, ki se eventualno uporablja pri obremenitvenem preskusu.

Priloge morajo biti označene s številko poročila o preskusu ali zaporedno številko strani, tako da jih je mogoče zlahka prepoznati kot del poročila. **Priloga 5 — Obrazec za obvestilo o homologaciji**

Priloga 4 Obrazec za obvestilo o homologaciji

Opisni list št. _

Information document No.

1.1.1

v zvezi z

concerning

NOVO HOMOLOGACIJO

☐

NEW TYPE-APPROVAL

RAZŠIRITVIJO HOMOLOGACIJEL

☐

EXTENSION OF A TYPE-APPROVAL

DOKONČNIM PRENEHANJEM PROIZVODNJE

☐

PRODUCTION DEFINITELY DISCONTINUED

v zvezi z žebljem

☐

concerning stud

sklopom pnevmatike in žabljev

☐

tyre and stud -combination

v skladu z Uredbo TRAFICOM/383441/03.04.03.00/2022 Finske agencije za promet in komunikacije Trafi-com.

according to the Regulation TRAFICOM/383441/03.04.03.00/2022 of the Finnish Transport and Communications Agency Traficom.

Homologacijska številka

(če je primerno)

Type-approval number (if applicable)

Ime in naslov proizvajalca pnevmatik

Name and address of tyre manufacturer

Proizvajalec(-ci) žabljev

Manufacturer(s) of the stud

Ime in naslov proizvodnega obrata žabljev

Name and address of manufacturing plant of the stud

Če je primerno, ime in naslov zastopnika
vlagatelja vloge za homologacijo

If applicable, name and address of the representative of
the type-approval applicant

Informacije o žebnju

Information on the stud

Znamka (trgovsko ime proizvajalca) Make (trade name of manufacturer)	
Tip Type	
Material Material	
Dolžina Length	
Dimenzije (prirobnica) Dimensions (flange)	
Teža Weight	
Če se v pnevmatiki uporablja več kot en (različen) model žebnja, opis postavitve namestitve žebnikov v pnevmatiko: In case more than one (different) stud models are used in a tyre, a description of the placement of different studs in a tyre:	

	Load index < 90	90 ≤ Load index ≤ 100	Load index > 100	C2
Ciljna velikost štrlečega dela žebnja, ki jo določi proizvajalec Target stud protrusion value set by the manufacturer	-	-	-	-
Število žebnikov na meter kotalnega oboda pnevmatike The number of studs per one metre of tyre rolling circumference	-	-	-	-

Znamka in model pnevmatike, na kateri je dovoljena uporaba žebnja Make and model of tyre, on which the stud is allowed to be used			
Indeks obremenitve Load index			
Priloge Attachments		Obrati, v katerih se na pnevmatike namestijo žebnji The plants in which the tyres are studded Opis predvidenih sprememb homologacije pnevmatike ter sklopa pnevmatike in žebnikov v primeru razširitve homologacije Description of intended changes to the type-approval of tyre and stud -combination or stud, in case of extension to type-approval Poročilo o obremenitvenem preskusu, če je potrebno Test report of over-run test, if needed	

Obrati, v katerih se na pnevmatike namestijo žebli

The plants in which the tyres are studded

Ime in naslov obratov, v katerih se na
pnevmatike namestijo žebli

Name and address of the plant(s) in which the tyres are
studded