



**ЭКОНОМИЧЕСКИЙ
И СОЦИАЛЬНЫЙ СОВЕТ**

Distr.
GENERAL

TRANS/WP.11/2004/2
14 May 2004

RUSSIAN
Original: ENGLISH

ЕВРОПЕЙСКАЯ ЭКОНОМИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ

КОМИТЕТ ПО ВНУТРЕННЕМУ ТРАНСПОРТУ

Рабочая группа по перевозкам скоропортящихся
пищевых продуктов

Шестидесятая сессия

(Женева, 2-5 ноября 2004 года)

КОМПЛЕКТЫ КУЗОВОВ СПС

Передано Комитетом связи по вопросам конструкции кузовов
и прицепов (КСККП)

Введение

Кузова СПС уже на протяжении многих лет собираются, как правило, из комплектов, однако в Соглашении СПС не предусмотрено никакой процедуры допущения кузова, собираемого из комплекта. Это ведет к злоупотреблениям и обуславливает проблемы с определением значения К этих транспортных средств, которые Рабочая группа WP.11 стремится разрешить.

На сессии WP.11 2002 года КСККП вызвался разработать предложение в этой связи на основе документов по данному вопросу, которые были представлены Рабочей группе WP.11 ранее, и нынешней оптимальной практики.

На сессии WP.11 2003 года КСККП представил обещанное предложение в документе TRANS/WP.11/2003/7. Делегаты сессии WP.11 2003 года вынесли ряд замечаний и

рекомендаций и просили КСККП отразить эти замечания и рекомендации в тексте и затем вновь передать данное предложение для рассмотрения на сессии WP.11 2004 года.

Настоящий документ представляет собой пересмотренное в соответствии с этой просьбой предложение, которое состоит из текста документа TRANS/WP.11/2003/7, включающего все замечания и рекомендации, вынесенные различными делегациями на сессии WP.11 2003 года.

Нумерация соответствует действующему тексту СПС; нумерация, приведенная в скобках, касается предлагаемой новой структуры текста.

Обоснование

Процедура, предусмотренная в настоящем предложении, позволяет использовать свидетельство об испытании типа СПС для последующих идентичных комплектов при условии соблюдения набора конкретных требований.

В соответствии с настоящим предложением завод-изготовитель комплекта как держатель свидетельства об испытании типа несет ответственность за готовое изделие.

Резюме

В предложении содержатся определения соответствующих элементов, предусматривается ответственность в отношении этапов производства и последующих процессов допущения.

В предложении излагаются требования, предъявляемые к заводу-изготовителю комплекта и к сборщику. В предложении указана также требующаяся документация, которая должна передаваться компетентному органу, предоставляющему допущение СПС, в стране регистрации.

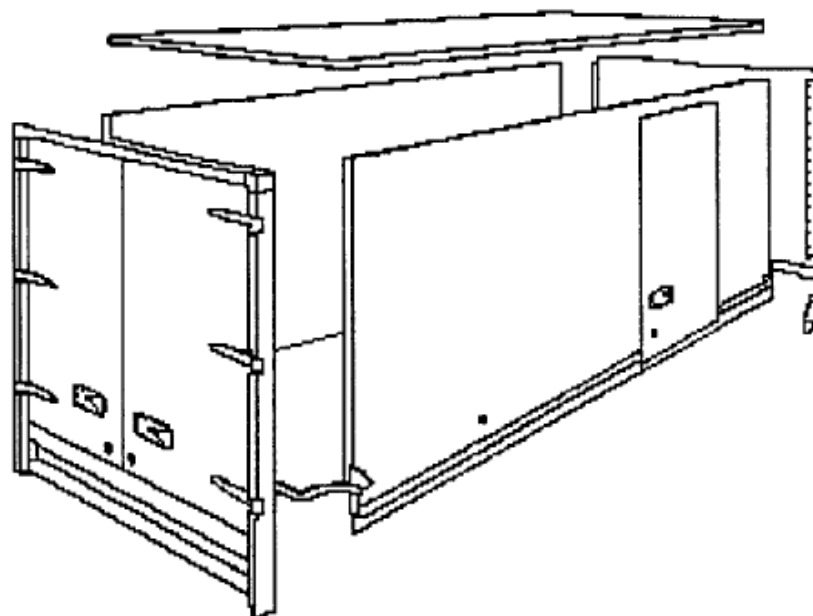
В добавление 2 к приложению 1 к Соглашению СПС (изменить нумерацию разделов 5, 6 и 7 на 6, 7 и 8) включить следующее (новый раздел 5):

Е (5) КОМПЛЕКТЫ КУЗОВОВ

61 (5.1) Определения

Для целей настоящего добавления:

- а) Под "комплектom кузова" подразумеваются составные части изотермического кузова, включая, как минимум, такие части, имеющие важное значение с точки зрения общего теплообмена, как боковые стенки, крыша, пол, передняя часть и задняя часть, а также средства их соединения. Основные части комплекта кузова поставляются в виде несобранных элементов. Задняя рама и дверь (двери), если они предусмотрены, должны поставляться в полностью собранном виде и готовыми к эксплуатации. Боковая дверь (боковые двери), если они предусмотрены, должны быть встроены в боковые стенки и должны быть полностью готовыми к эксплуатации.



- b) Под "кузовом" подразумевается комплект кузова, который был собран согласно инструкциям завода-изготовителя и соответствует типу, который был испытан и допущен станцией, уполномоченной проводить испытания.
- c) Под "заводом-изготовителем" подразумевается организация, которая отвечает за разработку конструкции комплекта и которой было выдано свидетельство об испытании типа.
- d) Под сборщиком подразумевается организация, которая произвела сборку комплекта кузова в соответствии с инструкциями завода-изготовителя.

62 (5.2) Ответственность завода-изготовителя

До поставки комплектов сборщикам завод-изготовитель должен испытать кузов, собранный из данного типа комплекта СПС. Результаты испытания типа СПС по конкретному комплекту остаются в силе в течение шести лет либо применительно к 100 комплектам. По прошествии шести лет либо после сборки 100 комплектов проводится новое испытание типа СПС.

Завод-изготовитель должен обеспечить соответствие поставляемого комплекта испытанному типу и позаботиться о том, чтобы внутренняя поверхность не отличалась более чем на +/-20% от поверхности испытанного типа.

Завод-изготовитель должен удостоверить, что сборщик компетентен производить сборку комплекта в соответствии с инструкциями завода-изготовителя. Завод-изготовитель, по крайней мере один раз в три года, проводит проверки с целью выяснения того, по-прежнему ли компетентен сборщик производить сборку.

Завод-изготовитель должен поставить, по крайней мере, все части, использовавшиеся в ходе испытания типа СПС.

Завод-изготовитель должен передать сборщику перечень частей, соответствующих поставленному комплекту. В перечне частей должен быть указан серийный номер комплекта. Завод-изготовитель должен передать с каждым набором подробные

инструкции, касающиеся сборки. В этих инструкциях должны быть указаны основные внутренние габариты длины, высоты и ширины.

Завод-изготовитель должен представить сборщику доказательства того, что составные части комплекта соответствуют частям, используемым при изготовлении, которые были испытаны и допущены станцией, уполномоченной проводить испытания.

Завод-изготовитель должен передать заполненную типовую табличку, установленную на комплекте. На типовой табличке должны быть указаны торговое название и/или торговая марка завода-изготовителя, адрес, серийный номер комплекта и дата изготовления комплекта.

В инструкциях завода-изготовителя должны содержаться подробные данные, по крайней мере, относительно следующего:

- порядок сборки;
- крепление пола к транспортному средству;
- крепление холодильной установки, если это применимо; и
- подробные сведения об использовании всех элементов, которые способствуют теплообмену, и об обращении с ними. Это касается также адгезива (адгезивов).

Завод-изготовитель должен вести учет серийных номеров комплектов, передаваемых сборщику.

Завод-изготовитель должен заполнять заявление о соответствии комплекта кузова протоколу испытания типа СПС (Образец № 11).

63 (5.3) Обязательства [ответственность] сборщика

До сборки первого комплекта сборщик должен обладать свидетельством, выданным заводом-изготовителем комплекта и удостоверяющим его компетентность в отношении сборки комплекта данного типа.

Первоначальная типовая табличка, установленная заводом-изготовителем, не должна сниматься сборщиком.

Сборщик должен обеспечить полное выполнение инструкций завода-изготовителя и применение надлежащей системы управления качеством.

Сборщик должен заполнить заявление о соответствии кузова, собранного из комплекта (Образец № 12).

64 (5.4) Процесс допущения

Реализация кузовов может осуществляться от имени завода-изготовителя и/или сборщика. Однако должна быть обеспечена возможность идентификации завода-изготовителя на основании документации и типовой таблички. Если завод-изготовитель идентифицировать невозможно, то кузов будет рассматриваться в качестве нового типа и должен быть испытан станцией, уполномоченной проводить испытания. После последующих повторных испытаний результаты первоначального испытания типа становятся недействительными и завод-изготовитель уже не несет никакой ответственности за кузов.

Свидетельство об испытании типа, выдаваемое заводу-изготовителю станцией, уполномоченной проводить испытания, остается действительным только в том случае, если

- поставленный комплект включает по крайней мере все части, использованные в ходе испытания типа СПС;
- внутренние габариты поставленного набора не были изменены;
- инструкции завода-изготовителя в отношении сборки были полностью выполнены и
- во время проведения первоначального испытания типа имелось все дополнительное оборудование, влияющее на общий теплообмен.

Если данное требование выполнено не полностью, то должно быть проведено новое испытание типа СПС.

В дополнение к обычной документации, требующейся на основании Соглашения СПС для выдачи индивидуального свидетельства допущения СПС, должно быть представлено следующее:

- протокол испытания;
- заявление завода-изготовителя о соответствии комплекта кузова протоколу испытания типа СПС (Образец № 11);
- заявление о соответствии кузова, собранного из комплекта, заполненное сборщиком (Образец № 12); и
- экземпляр свидетельства, выдаваемого заводом-изготовителем и удостоверяющего компетентность сборщика в том, что касается сборки соответствующего комплекта, в отношении которого запрашивается допущение (Образец № 13).

Заявления должны быть составлены, по крайней мере, на одном языке СПС.

Перед выдачей свидетельства СПС компетентный орган СПС может осмотреть [или проверить] каждую из единиц оборудования [посредством применения пунктов 29 (6) и 49b (7)].

ОБРАЗЕЦ № 11

**Заявление завода-изготовителя о соответствии комплекта кузова
протоколу испытания типа СПС**

Завод-изготовитель

Название

Адрес

Тип оборудования(грузовой автомобиль, вагон, полуприцеп, прицеп,
контейнер и т.д.)

Серийный номер комплекта кузова

Дата изготовления комплекта кузова

**Внутренние габариты кузова, который был подвергнут испытанию типа СПС
(в мм):**

длина, **ширина**, **высота**

**Внешние габариты кузова, который был подвергнут испытанию типа СПС
(в мм):**

длина, **ширина**, **высота**

Толщина изотермического материала (в мм):

боковая стенка, **крыша**, **пол**

передняя часть, **задняя часть**, **двери**

Название испытательной станции и номер протокола испытания типа СПС

.....
.....
.....

Значение КВт/м²К (в соответствии с протоколом испытания типа СПС)

Дата составления протокола испытания типа СПС

Завод-изготовитель свидетельствует о том, что все части, поставленные в контексте данного комплекта кузова, соответствуют частям, использовавшимся в кузове, прошедшем испытание типа СПС.

Подпись завода-изготовителя

Печать завода-изготовителя

Фамилия

Должность в компании.....

Дата.....

ОБРАЗЕЦ № 12

Заявление о соответствии кузова, собранного из комплекта

Завод-изготовитель

Название

Адрес

Тип оборудования(грузовой автомобиль, вагон, полуприцеп, прицеп, контейнер и т.д.)

Серийный номер комплекта кузова

Дата изготовления комплекта кузова

Внутренние габариты (в мм): длина, ширина....., высота

Внешние габариты (в мм): длина, ширина....., высота

Толщина изотермического материала (в мм):

боковая стенка....., **крыша**, **пол**

передняя часть, **задняя часть**....., **двери**

Название испытательной станции и номер протокола испытания типа СПС

.....
.....
.....

Значение К**Вт/м²К** (в соответствии с протоколом испытания типа СПС)

Дата составления протокола испытания типа СПС

Сборщик

Наименование

Адрес

Идентификация кузова сборщиком (если это предусмотрено)

Сборщик свидетельствует о том, что в отношении указанного выше кузова были строго соблюдены инструкции завода-изготовителя и что не было произведено никаких модификаций этого кузова

Подпись сборщика

Печать сборщика

Фамилия

Должность в компании.....

Дата.....

ОБРАЗЕЦ № 13

**Свидетельство, удостоверяющее компетентность сборщика в том, что
касается сборки конкретного комплекта кузова СПС**

Мы, нижеподписавшиеся изготовители комплекта кузова СПС, настоящим удостоверяем,
что ((кем) название компании или фамилия лица) успешно завершен
процесс сборки комплекта кузова СПС (тип/образец №)
.....
.....

Профессиональная компетенция указанных выше компании/лица в плане сборки
данного комплекта нас удовлетворяет. Следовательно, данная компания/данное лицо
допускается в качестве квалифицированного сборщика указанного выше комплекта
кузова СПС.

Подпись завода-изготовителя

Печать завода-изготовителя

Фамилия.....

Должность в компании

Дата
