



**ЭКОНОМИЧЕСКИЙ
И СОЦИАЛЬНЫЙ СОВЕТ**

Distr.
GENERAL

TRANS/WP.11/2003/8
8 August 2003

RUSSIAN
Original: ENGLISH

ЕВРОПЕЙСКАЯ ЭКОНОМИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ

КОМИТЕТ ПО ВНУТРЕННЕМУ ТРАНСПОРТУ

**Рабочая группа по перевозкам скоропортящихся
пищевых продуктов**

(Пятьдесят девятая сессия,
Женева, 27-31 октября 2003 года)

ИЗОТЕРМИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКТЫ СПС

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

Введение

Процедура допущения кузова на основании установленного в нем изотермического комплекта в Соглашении СПС не описана. Включение такой процедуры в Соглашение СПС позволило бы сделать это Соглашение более всеобъемлющим, чем в настоящее время.

В настоящем документе были отражены замечания, которые были сделаны в рамках WP.11 делегатами по проекту настоящего предложения, который был направлен делегациям, принимающим участие в работе WP.11, в апреле 2003 года.

В настоящем предложении одобрена текущая практика, которая охарактеризована в качестве признанной процедуры.

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 предприятию, производящему установку. В предложении указана также требующаяся документация, которая должна передаваться компетентному органу, предоставляющему допущение СПС, в стране регистрации.

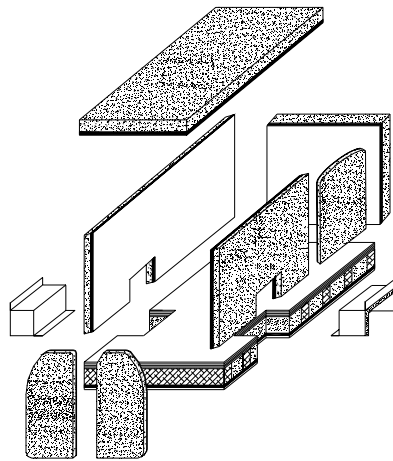
В добавление 2 к приложению 1 к Соглашению СПС включить следующее:

F. ИЗОТЕРМИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКТЫ

65. Определения

Для целей настоящего добавления:

- а) Под "изотермическим комплектом" подразумевается набор изготовленных по шаблону изотермических панелей, которые предназначены конкретно для покрытия внутренней части конкретной модели транспортного средства. Данный комплект должен состоять как минимум из таких частей, имеющих важное значение с точки зрения общего теплообмена, как: боковые стенки, крыша, пол, передняя часть, задняя часть, а также средства их соединения. Каждая часть может включать более одного изготовленного по шаблону элемента. Задняя дверь (задние двери) и боковая дверь (боковые двери), если они предусмотрены, могут поставляться в несобранном виде, однако с надлежащей изоляцией.



- б) Под "установленным изотермическим комплектом" подразумевается изотермический комплект, который был установлен согласно инструкциям завода-изготовителя и соответствует типу, который был

испытан и допущен станцией, уполномоченной проводить испытания в соответствии с СПС.

- с) Под "заводом-изготовителем" подразумевается организация, которая отвечает за разработку конструкции комплекта и которой было выдано свидетельство об испытании типа.
- д) Под "предприятием, производящим установку" подразумевается организация, которая установила изотермический комплект в соответствии с инструкциями завода-изготовителя.

66. Ответственность завода-изготовителя

До поставки комплектов сборщикам завод-изготовитель должен подвергнуть установленный изотермический набор испытанию типа СПС. Результаты испытания типа СПС по конкретному комплекту остаются в силе в течение 6 лет либо применительно к 100 комплектам. По прошествии 6 лет либо после сборки 100 комплектов проводится новое испытание типа СПС.

Завод-изготовитель должен удостоверить, что предприятие, производящее установку, компетентно устанавливать набор в соответствии с инструкциями завода-изготовителя. Завод-изготовитель, по крайней мере один раз в 3 года, проводит проверки с целью выяснения того, по-прежнему ли компетентно предприятие, производящее установку, устанавливать комплекты.

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 поставить по крайней мере все части, используемые 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 подробную инструкцию, касающуюся установки. В этих инструкциях должны быть указаны основные внутренние габариты длины, высоты и ширины.

Завод-изготовитель должен представить предприятию, производящему установку, 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 установки;
- 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 предприятию, производящему установку.

Завод-изготовитель должен заполнять заявление о соответствии комплекта кузова протоколу испытания типа СПС.

67. Ответственность предприятия, производящего установку

До установки первого комплекта предприятие, производящее установку, должно обладать свидетельством, выданным заводом - изготовителем комплекта и удостоверяющим его компетентность в отношении установки комплекта данного типа.

Первоначальная типовая табличка, установленная заводом-изготовителем, не должна сниматься предприятием, производящим установку комплекта.

Предприятие, производящее установку, должно обеспечить полное выполнение инструкций завода-изготовителя и применение надлежащей системы управления качеством.

Сборщик должен заполнить заявление о соответствии кузова на основании комплекта.

68. Процесс допущения

Реализация кузовов может осуществляться от имени завода-изготовителя и/или предприятия, производящего установку. 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 данный 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 установки 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:

- заявление завода-изготовителя о соответствии изотермического комплекта протоколу испытания типа СПС;

- заявление о соответствии изотермического материала комплекта, заполненное предприятием, производящим установку; и
- экземпляр свидетельства, выдаваемого заводом-изготовителем и удостоверяющего компетентность предприятия, производящего установку, в том, что касается установки соответствующего комплекта, в отношении которого запрашивается допущение.

Перед выдачей свидетельства СПС компетентный орган СПС может проверить каждый установленный изотермический комплект.

ОБРАЗЕЦ № 11

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

Завод-изготовитель

Название

Адрес

Тип оборудования (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**

**Толщина изотермического
материала (в мм):**

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

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

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 изотермического комплекта, полностью 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 с установленным комплектом

Завод-изготовитель

Название

Адрес

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

Серийный номер изотермического комплекта

Дата изготовления изотермического комплекта

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

**Толщина изотермического
материала (в мм):**

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

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

Номер протокола испытания типа СПС

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

Дата составления протокола испытания типа СПС

Предприятие, производящее установку

Наименование

Адрес

**Идентификация кузова предприятием, производящим установку (если это
предусмотрено)**.....

Предприятие, производящее установку, свидетельствует о том, что в отношении
указанного выше кузова были строго соблюдены инструкции завода-изготовителя и что
не было произведено никаких модификаций изотермических панелей.

Подпись предприятия,
производящего установку

Печать предприятия,
производящего установку

Фамилия.....

Должность в компании

Дата