



**ЭКОНОМИЧЕСКИЙ
И СОЦИАЛЬНЫЙ СОВЕТ**

Distr.
GENERAL

TRANS/WP.11/2005/11
19 July 2005

RUSSIAN
Original: ENGLISH

ЕВРОПЕЙСКАЯ ЭКОНОМИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ

КОМИТЕТ ПО ВНУТРЕННЕМУ ТРАНСПОРТУ

Рабочая группа по перевозкам скоропортящихся
пищевых продуктов

Шестьдесят первая сессия
Женева, 31 октября - 3 ноября 2005 года
Пункт 11 предварительной повестки дня

КОМПЛЕКТЫ КУЗОВОВ СПС

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

Введение

Кузова СПС уже на протяжении многих лет часто собираются из комплектов. По сообщениям некоторых Договаривающихся сторон, значение К собранных таким образом транспортных средств иногда весьма отличается от того значения, которое имеет опытный образец. Причины этого хорошо известны, и настоящее предложение ставит целью разработать процедуру для разрешения этой проблемы.

На сессии WP.11 2002 года КСККП вызвался в этой связи разработать предложение на основе документов, ранее представленных Рабочей группе WP.11, и современного передового опыта.

На сессии WP.11 2003 года КСККП представил это предложение, а делегаты сессии WP.11 2003 года внесли ряд замечаний и рекомендаций.

На сессии WP.11 2004 года КСККП повторно представил указанное предложение, в котором были отражены все замечания и рекомендации, внесенные делегатами WP.11. Участники высказали дополнительные рекомендации и предложения по изменению текста и обратились к КСККП с просьбой отразить их в тексте и повторно внести предложение для рассмотрения на сессии WP.11 2005 года.

Настоящий документ представляет собой предложение, пересмотренное в соответствии с вышеуказанной просьбой. Оно состоит из ранее подготовленного текста со всеми отраженными в нем замечаниями и рекомендациями различных делегаций. В нем также отражено предложение Испании, сформулированное в документе TRANS/WP.11/2005/5.

Настоящее предложение не меняет сложившихся на сегодня процедур СПС, а дополняет его. Цель добавлений - искоренить сложившуюся в отдельных случаях порочную и чреватую проблемами практику. Данное предложение не меняет функций и ответственности компетентного органа, предоставляющего допущение СПС, они полностью сохраняются в их нынешнем виде. В предложении также четко указывается, что компетентный орган, предоставляющий допущение СПС, во всех случаях вправе производить проверку каждого кузова.

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

Обоснование

Процедура, предусмотренная в настоящем предложении, призвана обеспечить, чтобы все последующие кузова были идентичны кузову, прошедшему испытание типа СПС и получившему допущение. Сегодня такая процедура в СПС не предусмотрена, вследствие чего компетентные органы, предоставляющие допущение, сталкиваются с проблемами в случае кузовов, значение К которых не соответствует значению для прошедшего испытание и допущенного типа кузова.

Предложение

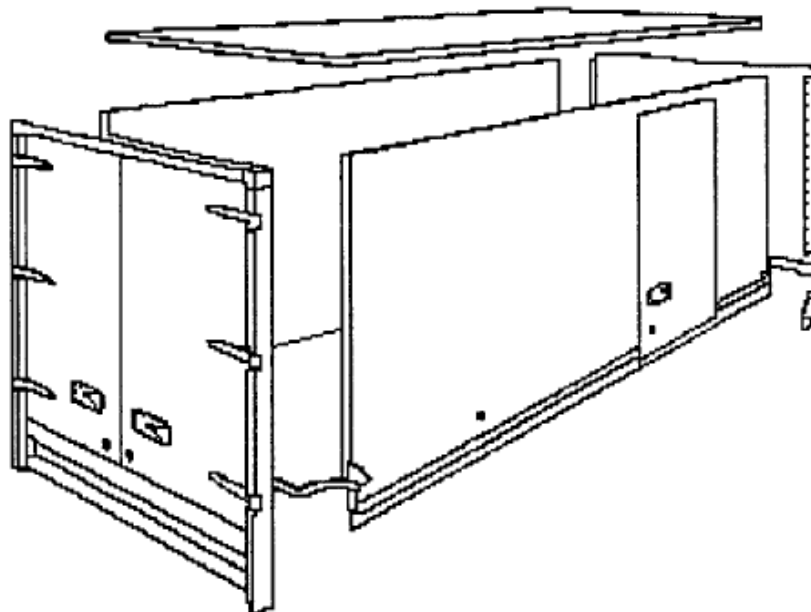
В добавление 2 к приложению 1 к Соглашению СПС (изменить нумерацию разделов 5, 6 и 7 на 6, 7 и 8) включить следующее (новый раздел 5):

"E (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.



- б) 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 его производство и которой было выдано свидетельство о допущении типа. Эта организация должна выдавать свидетельство о соответствии, а ее производственные помещения и установки должны находиться в стране, являющейся Договаривающейся стороной СПС;
- d) Под "сборщиком" подразумевается организация, которая произвела сборку комплекта кузова в соответствии с инструкциями завода-изготовителя. Заводские помещения и установки этой организации должны находиться в стране, являющейся Договаривающейся стороной СПС.

62 (5.2) Обязательства завода-изготовителя

До поставки комплектов сборщикам завод-изготовитель испытывает 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 обеспечивает, чтобы поставляемый комплект соответствовал испытанному типу, а его внутренняя поверхность не отличалась более чем на +/-20% от поверхности испытанного типа.

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

Завод-изготовитель передает сборщику перечень частей, соответствующих поставленному комплекту. В перечне частей должен быть указан серийный номер комплекта. Завод-изготовитель передает с каждым набором подробные инструкции, касающиеся сборки. В этих инструкциях указываются основные внутренние габариты длины, высоты и ширины.

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

Завод-изготовитель, в дополнение к предусмотренному согласно пункту 6 добавления 1 к приложению 1, передает заполненную типовую табличку, установленную на комплекте. На типовой табличке указываются серийный номер комплекта и дата изготовления комплекта.

В инструкциях завода-изготовителя содержатся 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 ведет учет серийных номеров комплектов, передаваемых сборщику.

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

63 (5.3) Обязательства сборщика

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

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

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

Сборщик заполняет 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 рассматривается в качестве нового типа и должен быть представлен для испытания на станции, уполномоченной проводить испытания. После последующих повторных испытаний результаты первоначального испытания типа становятся недействительными и завод-изготовитель уже не несет никакой ответственности за кузов.

Свидетельство о допущении 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;
- 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 неполностью, то должно быть проведено новое испытание типа СПС.

В дополнение к обычной документации, требующейся на основании Соглашения СПС для выдачи индивидуального свидетельства допущения СПС, компетентному органу представляется 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 составляются по крайней мере на одном языке СПС.

Перед выдачей свидетельства СПС компетентный орган СПС может проверить каждую из единиц оборудования посредством применения пунктов 29 (б) и 49b (7).

ОБРАЗЕЦ № 11

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

Название и адрес завода-изготовителя

Тип оборудования(грузовой автомобиль, 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**....., **дверь**

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 данном комплекте 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

Название и адрес завода-изготовителя

Тип оборудования(грузовой автомобиль, 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....., дверь

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

Наименование и адрес сборщика

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 завершён процесс сборки комплекта кузова СПС (тип/образец №)
.....
.....

Профессиональная компетенция указанных выше компании/лица в плане сборки данного комплекта, которая была произведена в соответствии с нашими и инструкциями, 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
