



**ЭКОНОМИЧЕСКИЙ  
И СОЦИАЛЬНЫЙ СОВЕТ**

Distr.  
GENERAL

TRANS/WP.11/2002/3  
22 July 2002

RUSSIAN  
Original: ENGLISH

**ЕВРОПЕЙСКАЯ ЭКОНОМИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ  
КОМИТЕТ ПО ВНУТРЕННЕМУ ТРАНСПОРТУ**

**Рабочая группа по перевозкам скоропортящихся**

**пищевых продуктов**

(Пятьдесят восьмая сессия,  
11-14 ноября 2002 года)

**СОГЛАШЕНИЕ О МЕЖДУНАРОДНЫХ ПЕРЕВОЗКАХ СКОРОПОРТЯЩИХСЯ  
ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ И О СПЕЦИАЛЬНЫХ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВАХ,  
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭТИХ ПЕРЕВОЗОК (СПС)**

**Предлагаемая поправка к добавлению 1 к приложению 1**

**Передано международной федерацией "Трансфригурт интернэшнл"**

**Обоснование**

Процедура допущения кузовов, поставляемых в виде сборных элементов, которые монтируются внешним предприятием, в Соглашении СПС не определена.

В этой связи в Соглашение предлагается включить положения о так называемых "комплектах кузовов", поскольку завод-изготовитель и организация, проводящая испытания, несут полную ответственность за готовое изделие.

В рамках данного предложения под заводом-изготовителем подразумевается поставщик сборных элементов того типа продукции, который был испытан в собранном

виде станцией, уполномоченной проводить испытания. Под сборщиком подразумевается мастерская, находящаяся, возможно, в другой стране и не входящая в организационную структуру завода-изготовителя.

Основная цель состоит в обеспечении использования данного протокола испытания на двусторонней основе при соблюдении определенных требований в отношении поставок, документации, качества и маркировки.

Считается, что для обеспечения комплексного характера текста надлежит внести предложение о включении в будущий Справочник СПС основных описаний в качестве комментариев.

**Поправка, которую предлагается внести в пункт 2 а) добавления 1 к приложению 1**

В случае полностью сборного оборудования, поставляемого в качестве "комплекта кузова", документация, представляемая компетентному органу в стране регистрации, должна включать:

- копию протокола испытания (передаваемую заводом-изготовителем);
- свидетельство о договоренности, достигнутой между заводом-изготовителем комплекта кузова и сборщиком, включая монтажные инструкции (документ, передаваемый заводом-изготовителем);
- свидетельство о соответствии в том виде, в каком оно воспроизводится в образце № 11 в добавлении 2 к приложению 1 (документ, передаваемый сборщиком).

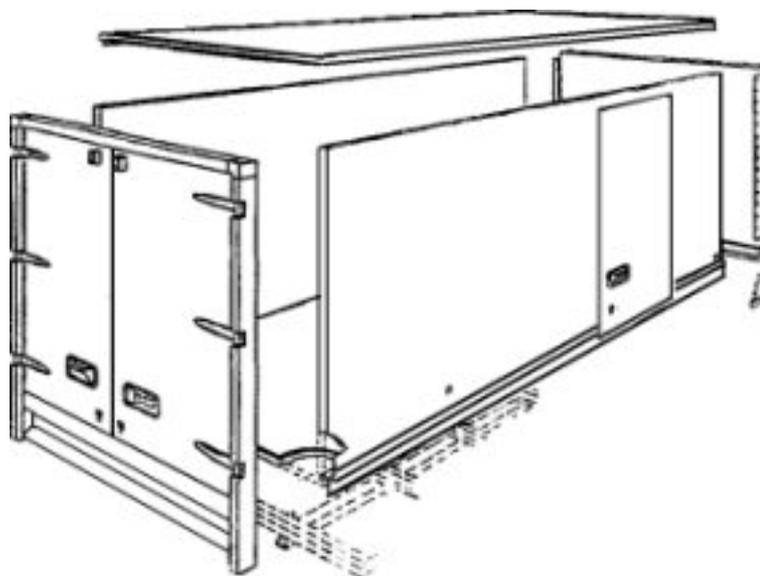
Комплект кузова должен во всех отношениях отвечать приведенным ниже требованиям, причем все его основные элементы должны быть оригинальными, сборными и поставленными сборщику заводом-изготовителем. Сборщик посредством надлежащего управления качеством должен обеспечивать выполнение инструкций завода-изготовителя.

Кузов в сборе должен идентифицироваться типовой табличкой с указанием названий и адресов заводов-изготовителей, номера и даты изготовления.

**Комментарии, которые предлагается включить в поправку в будущем Справочнике СПС:**

*Под заводом-изготовителем подразумевается поставщик сборных элементов того типа продукции, который был испытан в собранном виде станцией, уполномоченной проводить испытания. Под сборщиком подразумевается мастерская, находящаяся, возможно, в другой стране и не входящая в организационную структуру заводов-изготовителей.*

*1.1 Данная процедура может использоваться только в случае полностью сборных элементов кузовов рефрижераторов, изготавливаемых ответственным заводом-изготовителем, включая все такие основные элементы, как стенки, пол, двери, рамы и т.д. См. ниже чертеж кузова в разобранном виде:*



*1.2 Такие элементы, которым придается важное значение с точки зрения общего теплообмена, как дверные соединения, должны иметь оригинальные фабричные марки и тип. Такие элементы, которым не придается важное значение с точки зрения теплообмена, как защитные балки, шарниры и штанги, могут иметь сопоставимую фабричную марку.*

*Такое дополнительное оборудование, как вентиляторы, крепежные балки, встроенные в стенки, и т.д., допускается только в том случае, если оно используется в ходе первоначального испытания.*

- 1.3 *Завод-изготовитель отвечает за обеспечение соответствия поставляемой им продукции испытанному типу, а также за то, чтобы внутренняя поверхность не отличалась более чем на +/-20% от поверхности испытанного типа.*
- 1.4 *Завод-изготовитель предоставляет сборщику перечень элементов, составляющих поставку, с порядковым номером изделия, предоставленным заводом-изготовителем, и копией протокола испытания, служащего основой для поставки. Завод-изготовитель предоставляет заполненную типовую табличку, содержащую всю информацию, необходимую для идентификации завода-изготовителя и оборудования.*

*Завод-изготовитель ведет внутренний учет количества изготавливаемых изделий.*

- 1.5 *Завод-изготовитель сообщает подробные монтажные инструкции и при необходимости уточняет, какие материалы использовались для изготовления соединений, связующих материалов, заклепок, уплотнений и других вспомогательных материалов.*
- 1.6 *Сборщик отвечает за проведение необходимой экспертизы и обеспечение надлежащего качества продукции, по возможности, в соответствии с концепцией стандарта ISO 9002. Перед первой сборкой и через регулярные промежутки времени после этого завод-изготовитель проверяет профессиональное соответствие сборочного предприятия.*

*Местный компетентный орган СПС вправе потребовать подтверждение этого и может по своему усмотрению провести собственную проверку.*

- 1.7 *Сборные детали должны отвечать следующим требованиям:*

*Стенки/плиты: Должна быть указана точная последовательность их сборки. Завод-изготовитель, по возможности, должен произвести предварительную сборку необходимых деталей, предназначенных для шарнирного соединения. Должны тщательно учитываться спецификации, касающиеся связующих материалов и обращения с ними.*

*Задняя рама/двери: Они должны быть полностью сборными и функционирующими. Пломбы могут наноситься на последующем этапе, например после покраски.*

*Боковые двери:* Они должны быть полностью сборными и функционирующими, встроенными в боковые стенки. Пломбы могут наноситься на последующем этапе.

*Сборочный материал:* Могут использоваться только стандартные соединительные детали, которые точно соответствуют установленным требованиям, и связующие материалы, которые четко указаны заводом-изготовителем.

- 1.8 *Завод-изготовитель несет полную ответственность за предоставление доказательств технического и качественного соответствия образцу, испытанному в соответствии с требованиями СПС.*
- 1.9 *Оборудование, изготовленное из сборных деталей, может регистрироваться и реализовываться от имени завода-изготовителя и/или сборочного предприятия. Однако завод-изготовитель должен недвусмысленно идентифицироваться при помощи документации и типовой таблички, прикрепляемой на четко видимом месте. Если это невозможно или нежелательно, то оборудование будет рассматриваться в качестве нового типа и должно быть испытано сборочным предприятием на станции, уполномоченной проводить испытания в соответствии с СПС.*
- 2.0 *Если типовой образец не прошел испытание СПС или если имели место неприемлемые отклонения от установленных требований, то оборудование будет рассматриваться в качестве нового типа.*

**ОБРАЗЕЦ № 11**

**Свидетельство о соответствии комплекта кузова**

Собственник/покупатель: .....

Завод-изготовитель: \* *сборных частей*.....

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

Серийный номер, присвоенный заводом-изготовителем: .....

Дата изготовления: ..... (месяц/год)

Испытательная станция: .....

Протокол испытания №: ..... (для сборного оборудования), значение К:.....Вт/м<sup>2</sup>К

Основные габариты:

внешние: длина .....мм, ширина ..... мм, высота ..... мм  
внутренние: длина .....мм, ширина ..... мм, высота ..... мм

Спецификации панели: \* Изнутри наружу. Просьба указать толщину и тип облицовки, изоляции, деревянных частей и т.д.

Крыша: ..... Всего в мм:.....  
Пол: ..... Всего в мм:.....  
Боковые стенки: ..... Всего в мм:.....  
Передняя часть: ..... Всего в мм:.....  
Задняя часть: ..... Всего в мм:.....

Конструктивные особенности кузова: \* Число и габариты дверей, вентиляторов и т.д.  
.....  
.....  
.....

Арматура: \* Штанги, промежуточное покрытие пола, крепежные устройства (монтаж в полу/стенках только после испытаний) и т.д.

.....

Сборочное предприятие: \* Наименование, адрес, номер телефона и факса

.....

Обозначение кузова, используемое сборочной компанией (если оно предусмотрено):

.....

Монтажные инструкции, предусмотренные заводом-изготовителем комплекта кузова, материалы, спецификации и процедуры осмотра соответствуют установленным требованиям. Соответствие испытанному типу настоящим подтверждается.

Сборщик комплекта кузова:

Печать:

Дата и подпись

-----