

تعليمات مواصفات أجسام وصناديق الحمولة المصنعة محلياً**لسنة ٢٠٢٠ صادرة بموجب المادة ٥٠ من قانون السير رقم ٤٩ لسنة ٢٠٠٨**

المادة ١

تسمى هذه التعليمات (تعليمات مواصفات أجسام وصناديق الحمولة المصنعة محلياً لسنة ٢٠٢٠) ويعمل بها من تاريخ نشرها في الجريدة الرسمية .

المادة ٢

تخضع المقطورات وانصاف المقطورات المصنعة محلياً لاحكام نظام الابعاد القصوى والاوزان الاجمالية وقوة المحرك للمركبات المعمول به وتعليمات تجهيز المركبات الصادرة بمقتضى احكام قانون السير المشار اليه اعلاه .

المادة ٣

يسمح بتصنيع المقطورات وانصاف المقطورات محلياً في الاغراض التالية :

- نقل البضائع العامة والحاويات .
- نقل المعدات والاليات الثقيلة والمركبات.
- نقل المواد المبردة .
- نقل المواد السائلة والسائبة .
- نقل الاغنام والمواشي .

المادة ٤

يشترط في المقطورات وانصاف المقطورات المصنعة محلياً المواصفات التالية :

- ان يكون الحد الاقصى لطول المقطورة ونصف المقطورة حسب نظام الابعاد القصوى والاوزان الاجمالية وقوة المحرك للمركبات المعمول به.
- مجموعة المحاور .
 - يحدد عدد المحاور حسب نظام الابعاد القصوى والاوزان الاجمالية وقوة المحرك للمركبات المعمول به.
 - يتم اعتماد الماركة التجارية والطرز للمحور او مجموعة المحاور من قبل المكتب الفني على ان يقدم طلب خطي من قبل صاحب العلاقة معززا بالنشرة الفنية التي تبين الماركة والطرز وبلد المنشأ والمواصفات الفنية كاملة صادرة عن الشركة الصانعة .
 - يتم اعتماد نظام التعليق للمحاور المستوردة او المجموعة محلياً من قبل المكتب الفني بعد تقديم نشرة فنية تبين المواصفات الفنية لها صادرة عن الشركة الصانعة .
- مجموعة مسمار السحب .
 - يتم اعتماد الماركة التجارية والطرز لمجموعة مسمار السحب من قبل المكتب الفني على ان يقدم طلب خطي من قبل صاحب العلاقة معززا بالنشرة الفنية التي تتضمن الماركة والطرز وبلد المنشأ والمواصفات الفنية كاملة صادرة عن الشركة الصانعة .
 - يتم تثبيت مجموعة مسمار السحب على نصف المقطورة وبمسافة تتراوح ما بين (١م) و (٢,٥م) عن المقدمة مع مراعاة وجود المسافة اللازمة بينها وبين غرفة السائق وذلك لضمان عدم احتكاك نصف المقطورة بالقاطرة اثناء السير والدوران.

٤. مجموعة الشاسي (ارضية المقطورة ونصف المقطورة) :
 أ . يتم اعتماد الماركة التجارية والطراز والابعاد للجسور الطولية والعرضية والتي تشكل اساس ارضية القاعدة للمقطورة ونصف المقطورة من قبل المكتب الفني على ان يقدم طلب من صاحب العلاقة معززا بالنشرة الفنية تتضمن الماركة والطراز وبلد المنشأ والمواصفات الفنية كاملة صادرة عن الشركة الصانعة .
 ب. اما في حالة قيام الورشة بتصنيع الجسور الطولية والعرضية والتي تشكل اساس ارضية المقطورة ونصف المقطورة (القاعدة) فيشترط تقديم كامل الحسابات والتفاصيل التي توضح قوة التحمل او تقديم نشرة فنية مقارنة بمثيلاتها المستوردة الجاهزة .
 ٥. الركازات الامامية :
 أ . يتم اعتماد الماركة التجارية والطراز للركازات الامامية المستوردة من قبل المكتب الفني على ان يقدم طلب خطي معززا بالنشرات الفنية الصادرة من الشركة الصانعة .
 ب. اما بخصوص المصنع منها محليا فيجب ان تكون متطابقة مع مثيلاتها المستوردة من حيث الابعاد وقوة التحمل مع تقديم نشرة فنية توضح ذلك .

المادة ٥

يشترط في الورشة الصانعة ما يلي :

١. ان تكون حائزة على التراخيص اللازمة لممارسة العمل فيها من الجهات المختصة طبقا للأنظمة والقوانين والتعليمات المعمول بها .
٢. ان تتوفر لدى الورشة الواحدة ساحة مغطاة (هنجر) لا تقل مساحته عن (٢٠٠م^٢) .
٣. ان تتوفر لدى الورشة العدد والادوات والروافع اللازمة لمثل هذه الصناعة وعلى سبيل المثال (رافعة جسرية ، ماكينة لحام ، قوس كهربائي ، جهاز لحام اوكسيتالين ، مقص صاج ١٠ ملم ، مقدح كهربائي ثابت واخر متحرك ، والعدد اليدوية اللازمة) ويجوز للورش المعتمدة ان تتعاقد مع ورش اخرى معتمدة لانتاج بعض الاجزاء لاستخدامها بالتصنيع لديها.
٤. ان يتم اعتماد الورشة الفنية الصانعة من قبل المكتب الفني المركزي لشؤون السير بعد اجراء الكشف الحسي عليها ومنحها التصريح اللازم على ان يجدد التصريح سنويا بعد المعاينة .
٥. ان يتم تعيين مهندس ميكانيكي لدى كل ورشة وذلك للاشراف على انجاز ومتابعة كافة الامور الفنية .
٦. ان تتوفر لدى الورشة مستودع قطع غيار ولوازم نصف المقطورات او المقطورة القابلة للتبديل بين الحين والآخر .
٧. ان يتم تصنيع كل فئة من انصاف المقطورات او المقطورات وفق مخطط هندسي منظم من قبل مهندس ميكانيكي يتضمن جميع الابعاد الطولية والعرضية للشاسي ومجموعة المحاور والزمبركات ومسمار السحب والارتفاع عن الارض والطول والعرض الكلي وكذلك مقاسات الاطارات وايداع اربع نسخ من المخطط الى المكتب الفني لتصديقها حسب الاصول .
٨. ان يتم تجميع نصف المقطورة او المقطورة على ارضية اسمنتية لضمان حسن التصنيع.
٩. ان تتم جميع اعمال اللحام من قبل فنيين مؤهلين وحاصلين على شهادات علمية من المدارس الصناعية او مراكز التدريب المهني في مجال اللحام .

١٠. ان تقوم الورشة بتثبيت لوحة معدنية على الجهة اليمنى من شاسي نصف المقطورة او المقطورة موضحا عليها المعلومات التالية :
- اسم الورشة الصانعة .
 - سنة الصنع .
 - الحمولة القصوى .
 - الوزن الفارغ .
 - قطر وحمولة مسمار السحب .
 - رقم الشاسي الخاص بها .
١١. استصدار شهادة منشأ لكل مقطورة او نصف مقطورة مصنعة محليا من الجهات المعنية ومصدقة حسب الاصول تحفظ في ملف المركبة .
١٢. ان تسمح الورشة بتدريب عدد من طلاب مراكز التدريب المهني على اعمال اللحام والقص والتجميع اذا طلب منها ذلك من الجهات المعنية .

المادة ٦

تلغى مواصفات اجسام وصناديق الحمولة المصنعة محليا لسنة ٢٠٠٢ المنشورة في عدد الجريدة الرسمية رقم (٤٥٤٦) تاريخ ١٣/٥/٢٠٠٢.

سلامه حماد السحيم

وزير الداخلية