

KONTROLA ORIGINALITY IDENTIFIKÁTOROV A DOKLADOV VOZIDIEL

Róbert Zrubák³⁵

Abstrakt

Obsahom referátu je kontrola originality a zhodnosti vozidla vykonávaná v stacionárnom pracovisku kontroly originality alebo v mobilnom pracovisku kontroly originality meraním a nedeštruktívnym skúmaním zameraná na zisťovanie stôp neoprávneného vonkajšieho zásahu do konštrukcie vozidla alebo do dokladov vozidla v rozsahu kontrolných úkonov ustanovených zákonom NR SR č. 725/2004 Z. z. o podmienkach prevádzky vozidiel v premávke na pozemných komunikáciách, všeobecne záväzným právnym predpisom a podľa metodík vydaných Ministerstvom dopravy, výstavky a regionálneho rozvoja Slovenskej republiky. Záverom budú predstavené technologické zariadenia použiteľné aj v znaleckej praxi.

ROZHODNUTIE RADY EÚ 2004/919/ES o potláčaní trestnej činnosti súvisiacej s vozidlami

- zamedzenie legalizácie zmanipulovaných vozidiel a dokladov zvýšenou kontrolou počas evidenčných úkonov

článok 8

Osvedčenie o registrácii **musí byť odobraté** v súlade s vnútroštátnym právom, ak počas kontroly vzniklo podozrenie, že došlo k porušeniu v súvislosti s **identifikačnými znakmi vozidla**, ako je identifikačné číslo vozidla (VIN).

...

Vo všeobecnosti, registračný orgán by nemal vydať registračné osvedčenie – verejnú listinu vozidlu s neoprávnenou zmenou identity, dokladov alebo neoprávneným zásahom do konštrukcie vozidla a uviesť takéto vozidlo do premávky.

ZÁKON Č. 725/2004 Z. Z.

o podmienkach prevádzky vozidiel v premávke na pozemných komunikáciách

- nová technická služba – kontrola originality identifikátorov vozidiel (KO)
- **vozidlo s neoprávnenými zmenenými identifikačnými znakmi je nespôsobilé na premávku na pozemných komunikáciách**
- činnosti súvisiace s KO je zabezpečuje ministerstvo dopravy, alebo v mene ministerstva poverená technická služba KO
- výkon KO zabezpečuje samostatná sieť oprávnených pracovísk KO

POVERENÁ TECHNICKÁ SLUŽBA KO

- overovať plnenie podmienok ustanovených zákonom na udelenie oprávnenia na vykonávanie kontrol originality vozidiel pre pracoviská kontroly originality vozidiel,
- zabezpečovať spracovanie návrhov metodík kontrol originality vozidiel,

³⁵ Róbert Zrubák, Ing., IRIS IDENT – Poverená technická služba kontroly originality, zrubak@iris.sk

- overovať vhodnosť meradiel a prístrojov pre kontroly originality vozidiel,
- zabezpečovať základné školenia a doškoloňovacie kurzy pre technikov kontroly originality vozidiel,
- spravovať údaje o výsledkoch kontrol originality vozidiel v informačnom systéme kontrol originality vozidiel,
- zabezpečovať správu registratúry, výrobu, evidenciu a distribúciu tlačív a pečiatok, atď.

KONTROLA ORIGINALITY

- Overenie pravosti VIN
- Kontrola viditeľných a skrytých identifikátorov vozidla
- Kontrola pravosti sprievodných dokladov
- Hrúbka povlakovej vrstvy
- Overenie v evidencii vozidiel
- Overenie v pátracích evidenciách
- Tvorba fotodokumentácie + individuálne znaky (poškodenie, dodatočná výbava, stav km,...)
- Ďalšie merania a kontrolné úkony

OVERENIE PRAVOSTI VIN

Barkhausenovým šumom

- prístroj VINTEST reaguje na tepelné a mechanické zmeny v ocelovom materiáli
- meranie sa vykonáva na jednotlivých znakoch VIN



OVERENIE PRAVOSTI VIN magneto – optickou metódou

- prístroj Regula 7505 opticky zobrazuje magnetickú stopu z magnetizovanej pásky meraného VIN aj na hliníkových karosériách
- meranie sa vykonáva naraz na celom VIN



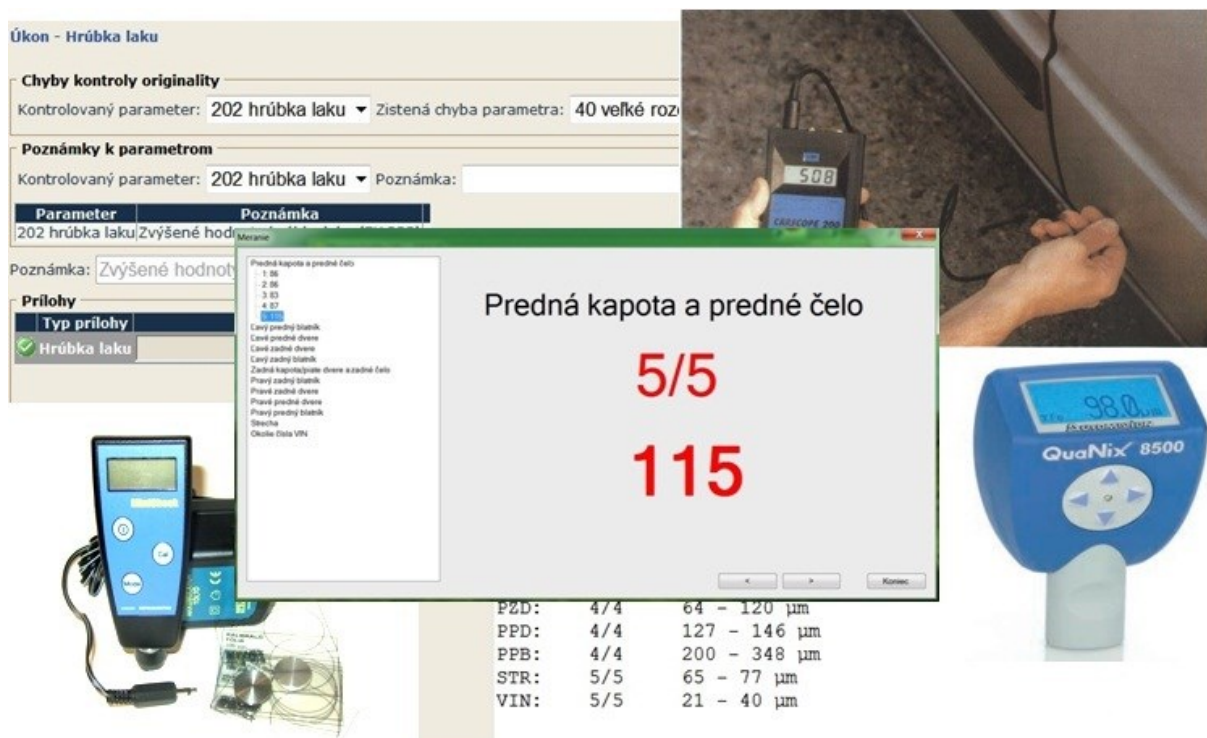
KONTROLA PRAVOSTI SPRIEVODNÝCH DOKLADOV

- prístrojom DokuScan sa overuje kontrolovaný doklad vo viacerých svetelných spektrách
- kontrolný program riadi proces overovania a v postupných krokoch poskytuje náhľady z databázy vzorov ochranných prvkov



HRÚBKA POVLAKOVEJ VRSTVY KAROSÉRIE VOZIDLA

- meraním povlakovej vrstvy karosérie a okolia VIN sa overujú dodatočné zásahy spôsobené neoprávnenou manipuláciou, alebo opravárenskou činnosťou.



Úkon - Hrúbka laku

Chyby kontroly originality

Kontrolovaný parameter: 202 hrúbka laku ▾ Zistená chyba parametra: 40 veľké roz

Poznámky k parametrom

Kontrolovaný parameter: 202 hrúbka laku ▾ Poznámka:

Parameter	Poznámka
202 hrúbka laku	Zvýšené hodnoty

Prilohy

Typ prílohy
<input checked="" type="checkbox"/> Hrúbka laku

Predná kapota a predné čelo

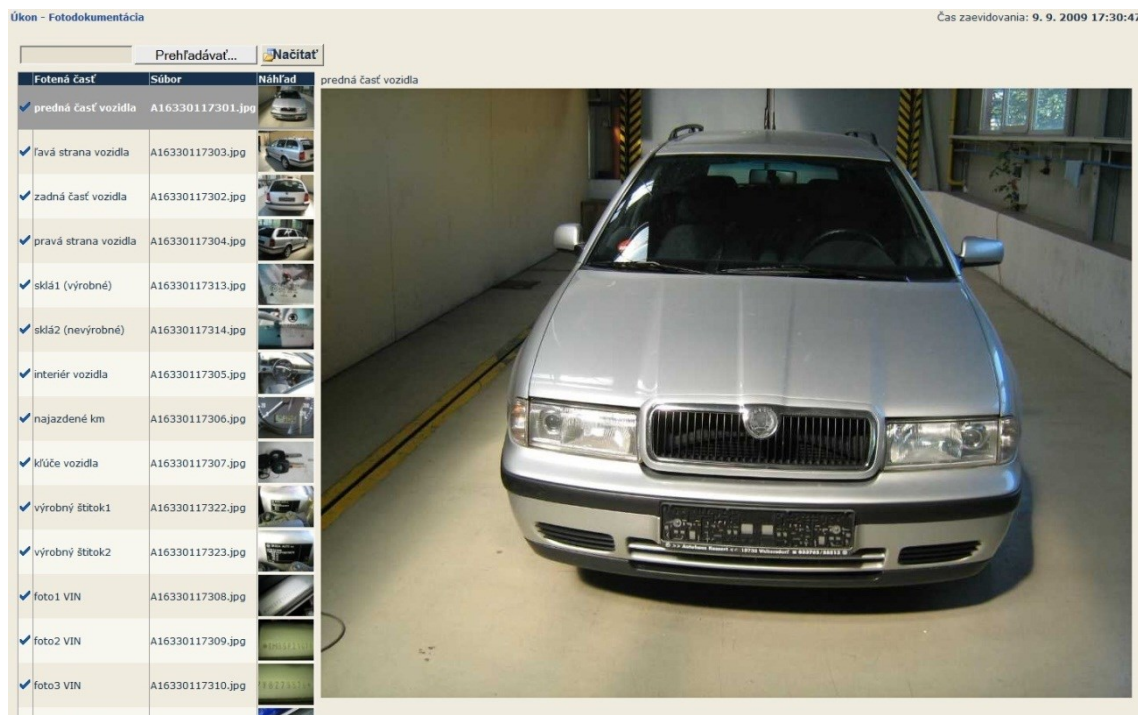
5/5

115

PZD:	4/4	64 - 120 μm
PPD:	4/4	127 - 146 μm
PPB:	4/4	200 - 348 μm
STR:	5/5	65 - 77 μm
VIN:	5/5	21 - 40 μm














FOTODOKUMENTÁCIA VOZIDLA

- kontrola sa dokumentuje vyhotovením 20-60 fotografií v závislosti od typu vozidla
- časť z nich je verejnosti okamžite dostupná na www.ko.sk
- fotografie sa vyhotovujú digitálnym fotoaparátom, mikrokamerou a mikroskopom




Úkon - Fotodokumentácia

Čas zaevidovania: 9. 9. 2009 17:30:47

Fotená časť	Súbor	Náhľad
<input checked="" type="checkbox"/> predná časť vozidla	A16330117301.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> ľavá strana vozidla	A16330117303.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> zadná časť vozidla	A16330117302.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> pravá strana vozidla	A16330117304.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> sklá1 (výrobné)	A16330117313.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> sklá2 (nevýrobné)	A16330117314.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> interiér vozidla	A16330117305.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> najazdené km	A16330117306.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> kľúče vozidla	A16330117307.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> výrobný štítok1	A16330117322.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> výrobný štítok2	A16330117323.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> foto1 VIN	A16330117308.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> foto2 VIN	A16330117309.jpg	
<input checked="" type="checkbox"/> foto3 VIN	A16330117310.jpg	

predná časť vozidla



ĎALŠIE MERANIA

- zisťovanie skrytých zvarov pod povlakovou vrstvou (μ ECSCAN)
- zisťovanie skrytých manipulácií (GapPointer)
- diagnostika riadiacich jednotiek vozidiel
- magneto-prášková metóda skúmania VIN
- a pod.



OVERENIE ZLOŽENIA POVLAKOVEJ VRSTVY KAROSÉRIE –

- LC 200

- meracie body – mikroskopické sondy na rôznych miestach karosérie
 - softvérová analýza a komparácia vyhotovených mikrosnímok vo vysokom rozlíšení
 - vyhodnotenie, zdokumentovanie a tvorba protokolu
1. odmeranie hrúbky laku
 2. nastavenie hrúbky na sonde



OVERENIE ZLOŽENIA POVLAKOVEJ VRSTVY KAROSÉRIE –

- LC 200

- frézka do hrúbky 200 μm >



- frézka pre hrúbku nad 200 μm >

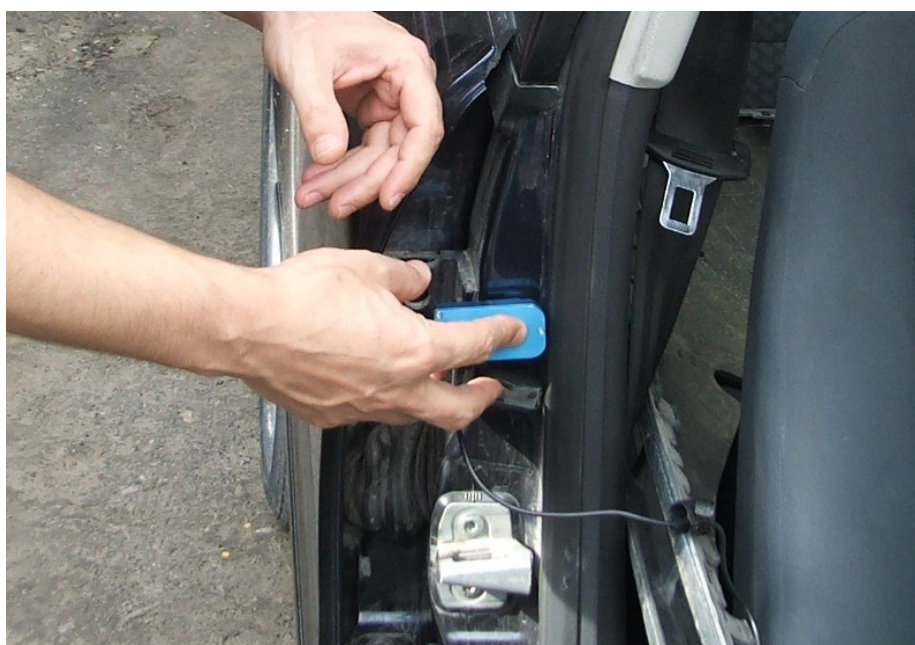


OVERENIE ZLOŽENIA POVLAKOVEJ VRSTVY KAROSÉRIE –

- LC 200

Vyhotovenie mikrosnímkou s vysokým rozlíšením

Po fotení sa meracie body ošetrí bezfarebným lakom.



ANALÝZA FARIEB

Miesto snímania

Sorszám	R (bal)	G (bal)	B (bal)	R (jobb)	G (jobb)	B (jobb)	Filtérés(deltaF)
1	0,545	0,482	0,443	0,533	0,486	0,431	2,24
2	0,745	0,008	0,000	0,700	0,000	0,000	2,45

mutatja. Két minta színe között akkor van észlelhető eltérés, ha $\Delta E > 2.3$. Ha $\Delta E = 0$, a két szín azonos. Ha $\Delta E > 10$, a két szín jelentősen különbözik.

SKÚMANIE HRÚBKY VRSTIEV

Miesto snímania

Farebná škála

Okraje laku

Hrúbka laku

Szintér.
 RGB
 HSV
 YUV
 Színelemzés
 Segítség

Mégsem Leírás Mentés

VÝSLEDOK SKÚMANIA

