

**Conseil économique et social**

Distr. générale
19 juillet 2012
Français
Original: anglais

Commission économique pour l'Europe

Comité des transports intérieurs

**Forum mondial de l'harmonisation
des Règlements concernant les véhicules****Groupe de travail des dispositions générales de sécurité****103^e session**

Genève, 2-5 octobre 2012

Point 6 de l'ordre du jour provisoire

Règlement n° 67 (Véhicules alimentés au GPL)**Proposition d'amendements au Règlement n° 67
(Véhicules alimentés au GPL)****Communication de l'expert de l'Allemagne***

Le texte ci-après, établi par l'expert de l'Allemagne, vise à clarifier les dispositions du Règlement n° 67. Il remplace le document ECE/TRANS/WP.29/GRSG/2011/26 distribué à la 101^e session du Groupe de travail des dispositions générales de sécurité (GRSG). Les modifications qu'il est proposé d'apporter au texte actuel du Règlement figurent en caractères gras pour les ajouts et biffés pour les suppressions.

* Conformément au programme de travail du Comité des transports intérieurs pour la période 2010-2014 (ECE/TRANS/208, par. 106, et ECE/TRANS/2010/8, activité 02.4), le Forum mondial a pour mission d'élaborer, d'harmoniser et de mettre à jour les Règlements en vue d'améliorer les caractéristiques fonctionnelles des véhicules. Le présent document est soumis dans le cadre de ce mandat.

I. Proposition

Ajouter un nouveau paragraphe, ainsi conçu:

«**2.22** Par «flexible», un ensemble composé d'un tuyau flexible et de raccords;».

Paragraphe 9.6, modifier comme suit:

«**9.6** Pour chaque lot de fabrication, un échantillon aléatoire de flexibles qui relèvent ~~Tout flexible qui relève~~ de la catégorie haute pression (classe 1) selon la procédure de classification du paragraphe 2 du présent Règlement doit être soumis **par le détenteur de l'homologation**, pendant une deminute, à un essai avec du gaz sous une pression de 3 000 kPa.».

Annexe 8, ajouter un nouveau paragraphe 1.7.1, ainsi conçu:

«**1.7.1** Si le tuyau et les raccords ne sont pas assemblés par le détenteur de l'homologation, l'homologation concerne:

- a) le tuyau,
- b) les raccords et
- c) les instructions d'assemblage.

[Les instructions d'assemblage doivent être rédigées dans la langue du pays dans lequel le type sera livré, ou au minimum en langue anglaise. Elles doivent comprendre une présentation détaillée des caractéristiques du matériel utilisé pour l'opération d'assemblage.]».

Les anciens paragraphes 1.7.1, 1.7.2, 1.7.2.1, 1.7.2.2, 1.7.2.3 et 1.7.3 sont renumérotés 1.7.2, 1.7.3, 1.7.3.1, 1.7.3.2, 1.7.3.3 et 1.7.4.

L'ancien paragraphe 1.7.3.1 est renuméroté 1.7.4.1.

La modification du texte de ce paragraphe est sans objet dans la version française parce que le mot «flexible» y a été retenu pour traduire l'expression «hose assembly».

Ajouter un nouveau paragraphe 1.7.4.2, ainsi conçu:

«**1.7.4.2** Si le flexible est assemblé par une entreprise autre que le détenteur de l'homologation, il doit subir sans fuite une pression de gaz de 3 000 kPa pendant 5 minutes.».

Ajouter un nouveau paragraphe 2.7.1, ainsi conçu:

«**2.7.1** Si le tuyau et les raccords ne sont pas assemblés par le détenteur de l'homologation, l'homologation concerne:

- a) le tuyau,
- b) les raccords et
- c) les instructions d'assemblage.

[Les instructions d'assemblage doivent être rédigées dans la langue du pays dans lequel le type sera livré, ou au minimum en langue anglaise. Elles doivent comprendre une présentation détaillée des caractéristiques du matériel utilisé pour l'opération d'assemblage.]».

Les anciens paragraphes 2.7.1, 2.7.2, 2.7.2.1, 2.7.2.2, 2.7.2.3 et 2.7.3 sont renumérotés 2.7.2, 2.7.3, 2.7.3.1, 2.7.3.2, 2.7.3.3 et 2.7.4.

L'ancien paragraphe 2.7.3.1 est renuméroté 2.7.4.1.

La modification du texte de ce paragraphe est sans objet dans la version française parce que le mot «flexible» y a été retenu pour traduire l'expression «hose assembly».

Ajouter un nouveau paragraphe 2.7.4.2, ainsi conçu:

«2.7.4.2 Si le flexible est assemblé par une entreprise autre que le détenteur de l'homologation, il doit subir sans fuite une pression de gaz de 1 015 kPa pendant 5 minutes.».

Ajouter un nouveau paragraphe 3.7.1, ainsi conçu:

«3.7.1 Si le tuyau et les raccords ne sont pas assemblés par le détenteur de l'homologation, l'homologation concerne:

- a) le tuyau,
- b) les raccords et
- c) les instructions d'assemblage.

[Les instructions d'assemblage doivent être rédigées dans la langue du pays dans lequel le type sera livré, ou au minimum en langue anglaise. Elles doivent comprendre une présentation détaillée des caractéristiques du matériel utilisé pour l'opération d'assemblage.]».

Les anciens paragraphes 3.7.1, 3.7.1.1, 3.7.1.2, 3.7.1.3 et 3.7.2 sont renumérotés 3.7.2, 3.7.2.1, 3.7.2.2, 3.7.2.3 et 3.7.3.

L'ancien paragraphe 3.7.2.1 est renuméroté 3.7.3.1.

La modification du texte de ce paragraphe est sans objet dans la version française parce que le mot «flexible» y a été retenu pour traduire l'expression «hose assembly».

Ajouter un nouveau paragraphe 3.7.3.2, ainsi conçu:

«3.7.3.2 Si le flexible est assemblé par une entreprise autre que le détenteur de l'homologation, il doit subir sans fuite une pression de gaz de 3 000 kPa pendant 5 minutes.».

II. Justification

1. La formulation actuelle du Règlement n° 67 a été examinée lors de plusieurs réunions des autorités des États membres de l'Union européenne chargées de l'homologation de type, visant à déterminer précisément ce qui constitue une homologation de type. Il existe deux règles possibles:

- a) Une homologation de type ne peut être accordée que pour le tuyau équipé des raccords, autrement dit pour le flexible;
- b) Une homologation de type peut également être accordée pour le tuyau et les raccords considérés ensemble mais pas montés sur un flexible.

2. Dans le document ECE/TRANS/WP.29/GRSG/2011/26, l'Allemagne avait suggéré d'appliquer la première aux tuyaux de la classe 1 et la deuxième aux tuyaux de la classe 2. À la 101^e session du GRSG, l'Association européenne des gaz de pétrole liquéfiés (AEGPL) a suggéré d'appliquer également la deuxième aux tuyaux de la classe 1.

3. Une définition du terme «flexible» est ajoutée pour plus de commodité.
 4. Il ressort clairement des modifications qu'il est proposé d'apporter au texte actuel du paragraphe 9.6 que le détenteur de l'homologation est responsable de la conformité de la production. Cela vaut également pour les flexibles qui sont assemblés par une entreprise autre que le détenteur de l'homologation. Ce dernier doit contrôler la conformité de la production en utilisant:
 - a) Soit des flexibles assemblés par le détenteur de l'homologation lui-même;
 - b) Soit des flexibles assemblés par d'autres entreprises.
 5. Il devrait suffire de réaliser les essais de conformité de la production sur des échantillons représentatifs.
 6. La présente proposition offre la possibilité d'accorder, pour les tuyaux de la classe 1 et de la classe 2, une homologation pour un tuyau et des raccords qui peuvent être assemblés par une entreprise autre que le détenteur de l'homologation.
 7. Conformément aux dispositions du Règlement n° 115, la présente proposition prévoit que les instructions d'assemblage fassent partie des éléments considérés pour l'homologation. Il est jugé nécessaire de réfléchir aux prescriptions en ce qui concerne le contenu des instructions ainsi que la langue dans laquelle elles sont rédigées.
 8. Les paragraphes supplémentaires proposés font ressortir qu'un flexible assemblé par une entreprise autre que le détenteur de l'homologation doit résister pendant une même durée à la même pression de gaz que ceux assemblés par le détenteur de l'homologation lui-même.
 9. Pour chacune des classes de tuyau, deux alinéas disposent que le flexible doit être fermé hermétiquement (étanche aux gaz). Ces prescriptions font ressortir que les conditions d'étanchéité requises pour les flexibles assemblés par le détenteur de l'homologation sont les mêmes que pour ceux assemblés par une autre entreprise.
-