



**Conseil économique
et social**

Distr.
GÉNÉRALE

TRANS/WP.11/2005/11
19 juillet 2005

FRANÇAIS
Original: ANGLAIS

COMMISSION ÉCONOMIQUE POUR L'EUROPE

COMITÉ DES TRANSPORTS INTÉRIEURS

Groupe de travail du transport des denrées périssables

(Soixante et unième session

Genève, 31 octobre-3 novembre 2005

point 11 de l'ordre du jour provisoire)

CAISSES ATP VENDUES EN KIT

Communication du Comité de liaison de la construction
de carrosseries et de remorques (CLCCR)

Introduction

Depuis de nombreuses années les caisses des véhicules ATP sont souvent montées à partir d'un kit. Un certain nombre de Parties contractantes ont signalé que sur les véhicules ainsi montés la valeur du coefficient K diffère quelquefois très fortement de celle du prototype. On en connaît parfaitement la raison et la présente proposition a précisément pour objet de définir la procédure à suivre pour résoudre ce problème.

À la session de 2002 du WP.11, le CLCCR a proposé d'élaborer un projet de proposition fondé sur les documents précédemment soumis au WP.11 et sur les meilleures pratiques actuelles.

À la session de 2003 du WP.11, le CLCCR a présenté la proposition annoncée et les participants à cette session ont formulé un certain nombre d'observations et de recommandations.

À la session de 2004 du WP.11, le CLCCR a présenté à nouveau sa proposition, modifiée à la lumière de toutes les observations et les recommandations faites lors de la session précédente. Un certain nombre de nouvelles recommandations ont été formulées et un certain nombre de

modifications proposées, que la réunion a demandé au CLCCR d'intégrer dans le texte de sa proposition pour pouvoir la soumettre à nouveau à la session 2005 du WP.11.

Le présent document contient précisément la proposition révisée telle qu'elle a été demandée. Il contient la version précédente à laquelle ont été intégrées toutes les observations et les recommandations formulées par les différentes délégations ainsi que la proposition soumise par l'Espagne (TRANS/WP.11/2005/5).

La présente proposition ne modifie aucunement le fonctionnement de l'accord ATP puisqu'elle ne constitue qu'un ajout à celui-ci, ajout qui n'a d'autre but que de mettre fin à des mauvaises pratiques à l'origine des problèmes qui se posent aujourd'hui. La présente proposition ne modifie en rien les tâches et les responsabilités de l'autorité d'agrément, qui restent exactement les mêmes qu'aujourd'hui. En outre, la présente proposition indique clairement que l'autorité d'agrément est habilitée à vérifier toutes les caisses qu'elle souhaite.

La numérotation est celle du texte existant de l'ATP alors que la numérotation entre crochets est celle qui est proposée.

Justification

La procédure définie dans la présente proposition garantira que toutes les caisses fabriquées sont identiques au type soumis aux essais et agréé. Cette procédure ne figure pas dans la version actuelle de l'ATP et c'est la raison pour laquelle les autorités d'agrément se retrouvent aujourd'hui devant des caisses ne présentant pas la même valeur de K que le type soumis aux essais et agréé.

Proposition

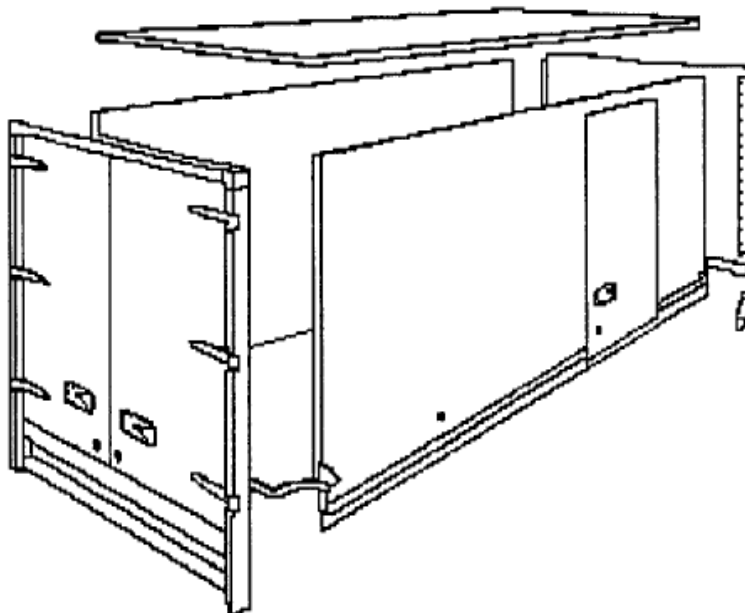
Insérer le texte suivant (nouvelle section 5) à l'appendice 2 de l'annexe 1 de l'ATP (remplacer les numéros 5, 6 et 7 par 6, 7 et 8):

«E (5) CAISSES VENDUES EN KIT

61 (5.1) Définitions

Aux fins du présent appendice, on entend par:

a) Caisse vendue en kit: Les pièces formant une caisse isotherme comportant au minimum les éléments nécessaires à la conduction globale de la chaleur, à savoir les parois latérales, le toit, le plancher et les parois avant et arrière, ainsi que les pièces permettant de les monter. Les pièces principales d'une caisse vendue en kit sont livrées démontées. Le cadre arrière et la ou les portes, le cas échéant, doivent être fournis montés et prêts à l'emploi. La ou les portes latérales, le cas échéant, doivent être montées dans les parois latérales et être parfaitement prêtes à l'emploi;



- b) Caisse: La caisse en kit une fois montée selon les instructions du fabricant et conforme au type ayant été soumis aux essais prescrits et agréé par une station d'essais agréée;
- c) Fabricant: L'entreprise qui est chargée de la conception et de la fabrication du kit et à laquelle l'attestation d'essai du type a été délivrée. Elle doit délivrer le certificat de conformité, et son usine et ses installations doivent être sises dans un pays qui est Partie contractante à l'ATP;
- d) Monteur: L'entreprise qui a monté la caisse vendue en kit selon les instructions du fabricant. Son usine et ses installations doivent être sises dans un pays qui est Partie contractante à l'ATP.

62 (5.2) Obligations du fabricant

Avant de fournir des kits aux monteurs, le fabricant doit soumettre à des essais définis dans l'ATP le type d'une caisse en kit une fois montée. Un essai ATP du type est valable pendant six ans ou pour la fabrication de 100 kits. Une fois ces six années écoulées ou ces 100 kits fabriqués, un nouvel essai ATP du type doit être effectué.

Le fabricant doit faire en sorte que le kit fourni corresponde au type soumis aux essais et que la surface intérieure ne diffère pas de +/- 20 % par rapport à la surface du type soumis aux essais.

Il doit attester que le monteur possède les compétences lui permettant de monter le kit selon ses propres instructions. Il doit vérifier tous les trois ans au moins que le monteur est toujours compétent.

Il doit au moins fournir toutes les pièces qui ont été employées au cours de l'essai ATP du type.

Il doit communiquer au monteur la liste des pièces correspondant à celles du kit fourni. Cette liste doit comporter le numéro de série du kit. Le fabricant doit joindre à chaque kit des instructions détaillées de montage. Ces instructions doivent préciser les principales dimensions intérieures, à savoir la longueur, la hauteur et la largeur.

Le fabricant doit fournir la preuve au monteur que les pièces constituant le kit sont conformes à celles qui ont été employées dans le montage soumis aux essais et agréé par la station d'essais agréée.

Outre les dispositions du paragraphe 6 de l'appendice 1 de l'annexe 1, il doit apposer sur le kit une plaquette mentionnant le type dûment remplie. Cette plaquette doit indiquer le numéro de série du kit et sa date de production.

Les instructions du fabricant doivent fournir des précisions sur les éléments suivants au moins:

- L'ordre de montage;
- La fixation du plancher au véhicule;
- La fixation de l'équipement frigorifique, le cas échéant; et
- Des détails concernant la manipulation et l'emploi de l'ensemble des composants qui contribuent à la conduction de la chaleur, notamment les adhésifs.

Le fabricant doit tenir un registre indiquant les numéros de série des kits en regard des monteurs auxquels ils ont été fournis.

Il doit remplir la déclaration de conformité de la caisse vendue en kit avec le modèle mentionné dans le procès-verbal ATP d'essai du type (modèle n° 11).

63 (5.3) Obligations du monteur

Avant de monter le premier kit, le monteur doit être en possession d'un document délivré par le fabricant du kit, attestant de sa compétence en ce qui concerne le type du kit à monter.

La plaquette originale indiquant le type, apposée par le fabricant, ne doit pas être enlevée par le monteur.

Le monteur doit veiller à respecter totalement les instructions du fabricant et à appliquer une méthode appropriée de gestion de la qualité.

Il doit remplir la déclaration de conformité de la caisse en kit une fois montée (modèle n° 12).

64 (5.4) Procédure d'agrément

Les caisses peuvent être vendues sous le nom du fabricant ou du monteur, ou des deux. Il doit toutefois être possible d'identifier le fabricant à l'aide des documents et de la plaquette indiquant le type. Si ce n'est pas le cas, la caisse est considérée comme étant d'un type nouveau et doit être soumise à des essais par une station d'essais agréée. Ce nouvel essai rend caduc l'essai initial du type et le fabricant ne répond plus de la caisse.

L'attestation d'essai du type qui a été délivrée au fabricant par la station d'essais agréée n'est valable que si:

- Le kit fourni contient au moins toutes les pièces qui ont été employées au cours de l'essai ATP du type;
- Les instructions de montage du fabricant ont été totalement respectées; et
- Tout équipement supplémentaire ayant une incidence sur la conduction globale de la chaleur était présent au moment de l'essai initial du type.

S'il n'est pas entièrement satisfait à cette prescription, un nouvel essai ATP du type doit être effectué.

Outre les documents habituels exigés dans le cadre de l'ATP pour l'obtention d'une attestation ATP d'agrément, les éléments suivants doivent être fournis:

- Un procès-verbal des essais;
- Une déclaration établie par le fabricant attestant que la caisse vendue en kit est conforme au type mentionné dans le procès-verbal ATP d'essai du type (modèle n° 11);
- Une déclaration de conformité de la caisse en kit une fois montée, remplie par le monteur (modèle n° 12), et
- Une copie du document délivré par le fabricant attestant de la compétence du monteur pour le montage du kit faisant l'objet de la demande d'agrément (modèle n° 13).

Les déclarations doivent être rédigées dans au moins une des langues de l'ATP.

L'autorité ATP compétente peut examiner chacune des caisses en application des paragraphes 29 (6) et 49b (7) avant de délivrer une attestation ATP.

MODÈLE N° 11

Déclaration établie par le fabricant attestant que la caisse vendue en kit est conforme au type mentionné dans le procès-verbal ATP d'essai du type

Nom et adresse du fabricant

Type d'équipement (camion, semi-remorque, remorque, conteneur, etc.)

Numéro de série de la caisse vendue en kit.....

Date de construction de la caisse vendue en kit

Dimensions intérieures de la caisse ayant été soumise à un essai ATP du type (en mm):

longueur, **largeur**, **hauteur**

Dimensions extérieures de la caisse ayant été soumise à un essai ATP du type (en mm):

longueur, **largeur**, **hauteur**

Épaisseur de l'isolant (en mm): parois latérales....., toit.....

plancher....., paroi avant.....

paroi arrière....., portes.....

Nom de la station d'essais et numéro du procès-verbal ATP d'essai du type.....

Coefficient K **W/m²K** (conformément au procès-verbal d'essai ATP du type)

Date du procès-verbal ATP d'essai du type

Le fabricant certifie que toutes les pièces constituant le présent kit sont conformes aux pièces ayant servi à monter la caisse qui a été soumise à un essai ATP du type.

Signature du fabricant

Cachet du fabricant

Nom

Fonction dans l'entreprise.....

Fait le

MODÈLE N° 12

Déclaration attestant de la conformité de la caisse en kit une fois montée

Nom et adresse du fabricant

Type d'équipement (camion, semi-remorque, remorque, conteneur, etc.)

Numéro de série de la caisse vendue en kit

Date de construction de la caisse vendue en kit

Dimensions intérieures (en mm): longueur, **largeur**, **hauteur**

Dimensions extérieures (en mm): longueur, **largeur**, **hauteur**

Épaisseur de l'isolant (en mm): parois latérales, **toit**, **plancher**

paroi avant, **paroi arrière**, **portes**

Nom de la station d'essais et numéro du procès-verbal ATP d'essai du type

Coefficient K **W/m²K** (conformément au procès-verbal ATP d'essai du type)

Date du procès-verbal ATP d'essai du type

Nom et adresse du monteur

Moyens d'identification apposés par le monteur sur la caisse (le cas échéant)

Le monteur certifie que la caisse susmentionnée a été montée selon les instructions du fabricant et qu'aucune modification n'a été apportée à la caisse.

Signature du monteur

Cachet du monteur

Nom

Fonction dans l'entreprise

Fait le

MODÈLE N° 13

**Certificat attestant de la compétence d'un monteur pour le montage
de caisses vendues en kit conformes à l'ATP**

Nous soussignés, fabricant de caisses vendues en kit conformes à l'ATP, attestons que
..... (nom de l'entreprise ou de la personne) a
suivi avec succès un cours sur le montage des caisses vendues en kit conformes à l'ATP (n° du
type ou du modèle).....

L'entreprise ou la personne susmentionnée nous a prouvé sa compétence pour le montage
professionnel de ce kit. En conséquence, elle a reçu l'agrément en tant que monteur qualifié des
caisses susmentionnées.

Signature du fabricant

Cachet du fabricant

Nom

Fonction dans l'entreprise.....

Fait le
