



Secrétariat

Distr.  
GÉNÉRALE

ST/SG/AC.10/C.3/2007/52  
12 septembre 2007

FRANÇAIS  
Original: ANGLAIS

---

COMITÉ D'EXPERTS DU TRANSPORT DES  
MARCHANDISES DANGEREUSES ET DU SYSTÈME  
GÉNÉRAL HARMONISÉ DE CLASSIFICATION ET  
D'ÉTIQUETAGE DES PRODUITS CHIMIQUES

Sous-Comité d'experts du transport  
des marchandises dangereuses

Trente-deuxième session  
Genève, 3-12 (matin) décembre 2007  
Point 6 de l'ordre du jour provisoire

PROPOSITIONS DIVERSES D'AMENDEMENTS AU RÈGLEMENT TYPE  
SUR LE TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES

Plaques d'identification des citernes mobiles ONU et des CGEM

Communication de l'expert du Canada \*

**Résumé de la situation**

1. Les citernes mobiles ONU et les CGEM doivent être pourvus d'une plaque d'identification métallique portant les inscriptions prescrites dans les sous-sections **6.7.2.20 Marquage** (matières de la classe 1 et des classes 3 à 9), **6.7.3.16 Marquage** (gaz liquéfiés non réfrigérés), **6.7.4.15 Marquage** (gaz liquéfiés réfrigérés) et **6.7.5.13 Marquage** (CGEM) du Règlement type (Recommandations relatives au transport des marchandises dangereuses de l'ONU, quinzième édition révisée).

---

\* Conformément au programme de travail 2007-2008 du Sous-Comité approuvé par le Comité à sa troisième session (voir ST/SG/AC.10/C.3/60, par. 100 et ST/SG/AC.10/34, par. 14) (Emballages).

**Points à résoudre**

2. Les paragraphes 6.7.2.20.1, 6.7.3.16.1, 6.7.4.15.1 et 6.7.5.13.1 du Règlement type prescrivent un marquage constitué des lettres «U» et «N» sur la plaque d'identification en métal des citernes mobiles et des CGEM sans donner aucune autre précision, ni prescrire l'utilisation du symbole d'emballage «UN».

3. On trouvera ci-après quelques exemples de variations du marquage «U» et «N» actuellement observées sur les plaques d'identification des citernes mobiles ONU et des CGEM:

a) U N	b) UN	c) «UN PORTABLE TANK»	d) 
-----------	-------	-----------------------	--

4. Le fait de prescrire l'utilisation du symbole d'emballage UN sur les plaques d'identification des citernes mobiles ONU et CGEM permettrait un alignement sur la pratique du marquage des emballages agréés UN et des GRV. Ce marquage faciliterait aussi l'identification des citernes mobiles ONU ou CGEM pour l'inspection et le contrôle de l'application des dispositions.

5. Autre point à signaler, l'énoncé actuel des sections 6.7.2.20.1, 6.7.3.16.1, 6.7.4.15.1 et 6.7.5.13.1 tend à mélanger les dispositions concernant la liste des informations devant apparaître sur les plaques d'identification et celles concernant la forme de présentation de ces informations sur les plaques, ce qui laisse subsister des lacunes et des imprécisions. Le flou des prescriptions est à notre avis la cause des disparités observées en ce qui concerne le marquage sur la plaque d'identification entre fabricants différents, pays d'agrément différents et autorités compétentes différentes. Ces disparités accroissent le risque d'erreur dans l'interprétation du marquage et peuvent favoriser une erreur dans le choix de la citerne. C'est pourquoi nous proposons ci-après de présenter avec plus de clarté la liste des informations qui doivent figurer sur les plaques d'identification, sans changement de contenu bien entendu, et de spécifier séparément la forme de présentation typique des informations sur la plaque d'identification dans chaque cas à considérer dans de nouvelles figures.

**Propositions**

6. Modifier le paragraphe 6.7.2.20.1 comme suit:

«6.7.2.20.1 Chaque citerne mobile doit porter une plaque en métal résistant à la corrosion, fixée de manière permanente en un endroit bien apparent, aisément accessible aux fins d'inspection. Si, en raison de l'agencement de la citerne mobile, la plaque ne peut être fixée de manière permanente au réservoir, celui-ci doit au moins porter les renseignements prescrits par le règlement pour récipients à pression applicable. Au minimum, les informations ci-après doivent être apposées sur la plaque par poinçonnage ou par une autre méthode équivalente.

- 1) Pays de fabrication
- 2) Symbole d'emballage UN
- 3) Pays d'agrément

- 4) Numéro d'agrément de type
- 5) Les lettres "AA" si le type a été agréé en vertu d'"arrangements alternatifs"  
(voir par. 6.7.1.2)
- 6) Nom du fabricant ou marque
- 7) Numéro de série du fabricant
- 8) Organisme désigné pour l'agrément de type
- 9) Numéro d'immatriculation du propriétaire
- 10) Année de fabrication
- 11) Règlement pour récipients à pression conformément auquel la citerne est conçue
- 12) Pression d'épreuve [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 13) PSMA [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 14) Pression externe de calcul<sup>3</sup> [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 15) Intervalle des températures de calcul [en °C]<sup>2</sup>
- 16) Contenance en eau du réservoir à 20 °C [en l]<sup>2</sup>
- 17) Contenance en eau de chaque compartiment à 20 °C [en l]<sup>2</sup> (selon le cas)
- 18) Date de l'épreuve de pression initiale [mois et année] et identification de l'expert témoin
- 19) PSMA pour le système de chauffage ou de refroidissement [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup> (selon le cas)
- 20) Matériau(x) du réservoir et référence de la ou des normes de matériaux
- 21) Épaisseur équivalente en acier de référence [en mm]<sup>2</sup>
- 22) Matériau de revêtement (selon le cas)
- 23) Date [mois et année], type et pression d'épreuve [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup> des dernières épreuves périodiques
- 24) Poinçon de l'expert qui a réalisé la dernière épreuve ou y a assisté en tant que témoin

**NOTA:** Pour l'identification des matières transportées, voir aussi la Partie 5.

Notes de bas de page:

<sup>2</sup> L'unité utilisée doit être indiquée.

<sup>3</sup> Voir par. 6.7.2.2.10.

Figure 6.7.2.20.1: Forme de présentation typique de la plaque d'identification

Numéro d'immatriculation du propriétaire			
<b>FABRICATION</b>			
Pays de fabrication			
Nom du fabricant ou marque			
Année de fabrication			
Numéro de série du fabricant			
<b>AGRÉMENT</b>			
	Pays d'agrément		
	Organisme désigné pour l'agrément de type		
Numéro d'agrément de type			
"AA" ( <i>selon le cas</i> )			
Règlement pour récipients à pression conformément auquel la citerne est conçue			
<b>PRESSIONS</b>			
PSMA [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
Pression d'épreuve [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
Date de l'épreuve de pression initiale [ <i>mois/année</i> ]:		Poinçon de l'expert témoin:	
Pression externe de calcul [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
PSMA pour le système de chauffage ou de refroidissement [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ] ( <i>selon le cas</i> )			
<b>TEMPÉRATURES</b>			
Intervalle des températures de calcul [°C]			
<b>MATÉRIAUX</b>			
Matériau(x) du réservoir et références de la ou des normes de matériaux			
Épaisseur équivalente en acier de référence [ <i>mm</i> ]			
Matériau de revêtement ( <i>selon le cas</i> )			
<b>CONTENANCES</b>			
Contenance en eau du réservoir à 20 °C [ <i>l</i> ]			
Contenance en eau du compartiment ... à 20 °C [ <i>l</i> ] ( <i>Selon le cas pour les citernes multicompartiments</i> )			
Contenance en eau du compartiment ... à 20 °C [ <i>l</i> ] ( <i>Selon le cas pour les citernes multicompartiments</i> )			
<b>INSPECTIONS ET ÉPREUVES PÉRIODIQUES</b>			
Type d'épreuve	Date d'épreuve [ <i>mois/année</i> ]	Pression d'épreuve [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]	Poinçon de l'expert témoin

7. Modifier le paragraphe 6.7.3.16.1 comme suit:

«6.7.3.16.1 Chaque citerne mobile doit porter une plaque en métal résistant à la corrosion, fixée de manière permanente en un endroit bien apparent, aisément accessible aux fins d'inspection. Si, en raison de l'agencement de la citerne mobile, la plaque ne peut être fixée de manière permanente au réservoir, celui-ci doit au moins porter un marquage donnant les renseignements prescrits par le règlement pour récipients à pression applicable. Au minimum, les informations ci-après doivent être apposées sur la plaque par poinçonnage ou par une autre méthode équivalente.

- 1) Pays de fabrication
- 2) Symbole d'emballage UN
- 3) Pays d'agrément
- 4) Numéro d'agrément de type
- 5) Les lettres "AA" si le type a été agréé en vertu d'"arrangements alternatifs"  
(voir par. 6.7.1.2)
- 6) Nom du fabricant ou marque
- 7) Numéro de série du fabricant
- 8) Organisme désigné pour l'agrément de type
- 9) Numéro d'immatriculation du propriétaire
- 10) Année de fabrication
- 11) Règlement pour récipients à pression conformément auquel la citerne est conçue
- 12) Pression d'épreuve [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 13) PSMA [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 14) Pression externe de calcul<sup>5</sup> [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 15) Intervalle des températures de calcul [en °C]<sup>2</sup>
- 16) Température de référence de calcul [en °C]<sup>2</sup>
- 17) Contenance en eau du réservoir à 20 °C [en l]<sup>2</sup>
- 18) Date de l'épreuve de pression initiale [mois et année] et identification de l'expert témoin
- 19) Matériau(x) du réservoir et référence de la ou des normes de matériaux
- 20) Épaisseur équivalente en acier de référence [en mm]<sup>2</sup>
- 21) Date [mois et année], type et pression d'épreuve [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup> des dernières épreuves périodiques
- 22) Poinçon de l'expert qui a réalisé la dernière épreuve ou y a assisté en tant que témoin


*NOTA: Pour l'identification des gaz liquéfiés non réfrigérés transportés, voir aussi la Partie 5.*

Notes de bas de page:

<sup>2</sup> L'unité utilisée doit être indiquée.

<sup>5</sup> Voir par. 6.7.3.2.8.

Figure 6.7.3.16.1: Forme de présentation typique de la plaque d'identification

Numéro d'immatriculation du propriétaire			
<b>FABRICATION</b>			
Pays de fabrication			
Nom du fabricant ou marque			
Année de fabrication			
Numéro de série du fabricant			
<b>AGRÉMENT</b>			
	Pays d'agrément		
	Organisme désigné pour l'agrément de type		
Numéro d'agrément de type			
"AA" (selon le cas)			
Règlement pour récipients à pression conformément auquel la citerne est conçue			
<b>PRESSIONS</b>			
PSMA [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
Pression d'épreuve [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
Date de l'épreuve de pression initiale [mois/année]:		Poinçon de l'expert témoin:	
Pression externe de calcul [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
<b>TEMPÉRATURES</b>			
Intervalle des températures de calcul [°C]			
Température de référence de calcul [°C]			
<b>MATÉRIAUX</b>			
Matériau(x) du réservoir et références de la ou des normes de matériaux			
Épaisseur équivalente en acier de référence [mm]			
<b>CONTENANCES</b>			
Contenance en eau du réservoir à 20 °C [l]			
<b>INSPECTIONS ET ÉPREUVES PÉRIODIQUES</b>			
Type d'épreuve	Date d'épreuve [mois/année]	Pression d'épreuve [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]	Poinçon de l'expert témoin

## 8. Modifier le paragraphe 6.7.4.15.1 comme suit:

«6.7.4.15.1 Chaque citerne mobile doit porter une plaque en métal résistant à la corrosion, fixée de manière permanente en un endroit bien apparent, aisément accessible aux fins d'inspection. Si, en raison de l'agencement de la citerne mobile, la plaque ne peut être fixée de manière permanente au réservoir, celui-ci doit au moins porter les renseignements prescrits par le règlement pour récipients à pression applicable. Au minimum, les informations ci-après doivent être apposées sur la plaque par poinçonnage ou par une autre méthode équivalente:


- 1) Pays de fabrication
- 2) Symbole d'emballage UN
- 3) Pays d'agrément
- 4) Numéro d'agrément de type
- 5) Les lettres "AA" si le type a été agréé en vertu d'"arrangements alternatifs" (voir par. 6.7.1.2)
- 6) Nom du fabricant ou marque
- 7) Numéro de série du fabricant
- 8) Organisme désigné pour l'agrément de type
- 9) Numéro d'immatriculation du propriétaire
- 10) Année de fabrication
- 11) Règlement pour récipients à pression conformément auquel la citerne est conçue
- 12) Pression d'épreuve [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 13) PSMA [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 14) Température minimale de calcul [en °C]<sup>2</sup>
- 15) Contenance en eau du réservoir à 20 °C [en l]<sup>2</sup>
- 16) Date de l'épreuve de pression initiale [mois et année] et identification de l'expert témoin
- 17) Matériau(x) du réservoir et référence de la ou des normes de matériaux
- 18) Épaisseur équivalente en acier de référence [en mm]<sup>2</sup>
- 19) Date [mois et année], type et pression d'épreuve [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup> des dernières épreuves périodiques
- 20) Poinçon de l'expert qui a réalisé la dernière épreuve ou y a assisté en tant que témoin
- 21) Mention "Calorifugeage" ou "Isolation par vide" (selon le cas)
- 22) Efficacité du système d'isolation (flux calorifique) [en W]<sup>2</sup>
- 23) Nom complet des gaz pour le transport desquels la citerne est agréée
- 24) Temps de maintien en température de référence [en jours ou heures]<sup>2</sup>, pression initiale [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup> et taux de remplissage [en kg]<sup>2</sup> pour chaque gaz liquéfié réfrigéré autorisé au transport dans la citerne mobile

*NOTA: Pour l'identification des gaz liquéfiés réfrigérés transportés, voir aussi la Partie 5.*

Note de bas de page:

<sup>2</sup> L'unité utilisée doit être indiquée.

Figure 6.7.4.15.1: Forme de présentation typique de la plaque d'identification

Numéro d'immatriculation du propriétaire			
<b>FABRICATION</b>			
Pays de fabrication			
Nom du fabricant ou marque			
Année de fabrication			
Numéro de série du fabricant			
<b>AGRÈMENT</b>			
	Pays d'agrément		
	Organisme désigné pour l'agrément de type		
Numéro d'agrément de type			
"AA" ( <i>selon le cas</i> )			
Règlement pour récipients à pression conformément auquel la citerne est conçue			
<b>PRESSIONS</b>			
PSMA [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
Pression d'épreuve [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
Date de l'épreuve de pression initiale [ <i>mois/année</i> ]:		Poinçon de l'expert témoin:	
<b>TEMPÉRATURES</b>			
Température minimale de calcul [ $^{\circ}\text{C}$ ]			
<b>MATÉRIAUX</b>			
Matériau(x) du réservoir et références de la ou des normes de matériaux			
Épaisseur équivalente en acier de référence [ <i>mm</i> ]			
<b>CONTENANCES</b>			
Contenance en eau du réservoir à 20 $^{\circ}\text{C}$ [ <i>l</i> ]			
<b>ISOLATION</b>			
Mention "Calorifugeage" ou "Isolation par vide" ( <i>selon le cas</i> )			
Flux calorifique [ <i>W</i> ]			
<b>TEMPS DE MAINTIEN EN TEMPÉRATURE</b>			
Gaz liquéfiés réfrigérés autorisés	Temps de maintien en température de référence [ <i>jours ou heures</i> ]	Pression initiale [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]	Taux de remplissage [ <i>kg</i> ]
<b>INSPECTIONS ET ÉPREUVES PÉRIODIQUES</b>			
Type d'épreuve	Date d'épreuve [ <i>mois/année</i> ]	Pression d'épreuve [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]	Poinçon de l'expert témoin

9. Modifier le paragraphe 6.7.5.13.1 comme suit:


«6.7.5.13.1 Chaque CGEM doit porter une plaque en métal résistant à la corrosion, fixée de manière permanente en un endroit bien apparent, aisément accessible aux fins d'inspection. La plaque de métal ne doit pas être fixée aux éléments. Les éléments doivent porter le marquage prescrit au chapitre 6.2. Au minimum, les informations ci-après doivent être apposées sur la plaque par poinçonnage ou par une autre méthode équivalente:

- 1) Pays de fabrication
- 2) Symbole d'emballage UN
- 3) Pays d'agrément
- 4) Numéro d'agrément de type
- 5) Les lettres "AA" si le type a été agréé en vertu d'"arrangements alternatifs"  
(voir par. 6.7.1.2)
- 6) Nom du fabricant ou marque
- 7) Numéro de série du fabricant
- 8) Organisme désigné pour l'agrément de type
- 9) Année de fabrication
- 10) Pression d'épreuve [pression manométrique en kPa ou en bar]<sup>2</sup>
- 11) Intervalle des températures de calcul [en °C]<sup>2</sup>
- 12) Nombre d'éléments
- 13) Contenance en eau totale [en l]<sup>2</sup>
- 14) Date de l'épreuve de pression initiale [mois et année] et identification de l'organisme désigné
- 15) Date [mois et année] et type des dernières épreuves périodiques
- 16) Poinçon de l'expert qui a réalisé la dernière épreuve ou y a assisté en tant que témoin

Note de bas de page:

<sup>2</sup> L'unité utilisée doit être indiquée.

Figure 6.7.5.13.1: Mode de présentation typique de la plaque d'identification

<b>FABRICATION</b>			
Pays de fabrication			
Nom du fabricant ou marque			
Année de fabrication			
Numéro de série du fabricant			
<b>AGRÉMENT</b>			
	Pays d'agrément		
	Organisme désigné pour l'agrément de type		
Numéro d'agrément de type			
"AA" ( <i>selon le cas</i> )			
<b>PRESSIONS</b>			
Pression d'épreuve [ <i>pression manométrique en bar ou en kPa</i> ]			
Date de l'épreuve de pression initiale [ <i>mois/année</i> ]:		Organisme désigné:	
<b>TEMPÉRATURES</b>			
Intervalle des températures de calcul [°C]			
<b>CONTENANCES</b>			
Contenance en eau totale à 20 °C [l]			
Nombre d'éléments			
<b>INSPECTIONS ET ÉPREUVES PÉRIODIQUES</b>			
Type d'épreuve	Date d'épreuve [ <i>mois/année</i> ]	Organisme désigné	

»

-----