



**Conseil économique
et social**

Distr.
GÉNÉRALE

TRANS/WP.11/2002/3
22 juillet 2002

FRANÇAIS
Original: ANGLAIS

COMMISSION ÉCONOMIQUE POUR L'EUROPE

COMITÉ DES TRANSPORTS INTÉRIEURS

Groupe de travail du transport des denrées périssables

(Cinquante-huitième session,
Genève, 11-14 novembre 2002)

**ACCORD RELATIF AUX TRANSPORTS INTERNATIONAUX
DE DENRÉES PÉRISSABLES ET AUX ENGINS SPÉCIAUX
À UTILISER POUR CES TRANSPORTS (ATP)**

Proposition d'amendement à l'appendice 1 de l'annexe 1

Communication de Transfrigoroute International

Motifs

La procédure à suivre pour homologuer une caisse, livrée sous forme d'éléments préfabriqués qu'une entreprise extérieure doit assembler, n'est pas précisée dans l'Accord ATP.

Il est proposé d'inclure ces «caisses en kit» dans le champ d'application de l'Accord parce que le fabricant et celui qui effectue l'essai seront pleinement responsables du produit fini.

Dans la proposition ci-après, on entend par «fabricant» celui qui fournit les éléments préfabriqués d'un type de caisse qui, une fois assemblé, est soumis à des essais dans une station d'essai agréée. Par «assembleur», on entend un atelier, éventuellement situé dans un autre pays, qui ne relève pas de l'organigramme du fabricant.

L'objectif est de permettre l'utilisation sur une base bilatérale d'un procès-verbal d'essai donné lorsque certaines prescriptions concernant la remise, la documentation, la gestion de la qualité et les marquages sont satisfaites.

On estime approprié, compte tenu de la longueur du texte, de proposer que les principales descriptions soient ajoutées en tant que commentaires dans le prochain Manuel ATP.

Amendement qu'il est proposé d'ajouter au paragraphe 2 a) de l'appendice 1 de l'annexe 1

Dans le cas où l'équipement est entièrement préfabriqué, livré en tant que «caisse en kit», la documentation à présenter à l'autorité dans le pays d'immatriculation doit comprendre:

- Un exemplaire du procès-verbal d'essai (fourni par le fabricant);
- L'attestation selon laquelle un accord a été conclu entre le fabricant de la caisse en kit et l'assembleur, avec les instructions d'assemblage (document fourni par le fabricant);
- Un certificat de conformité dûment établi, tel qu'il est reproduit dans l'annexe 1, appendice 2, modèle n° 11 (document fourni par l'assembleur).

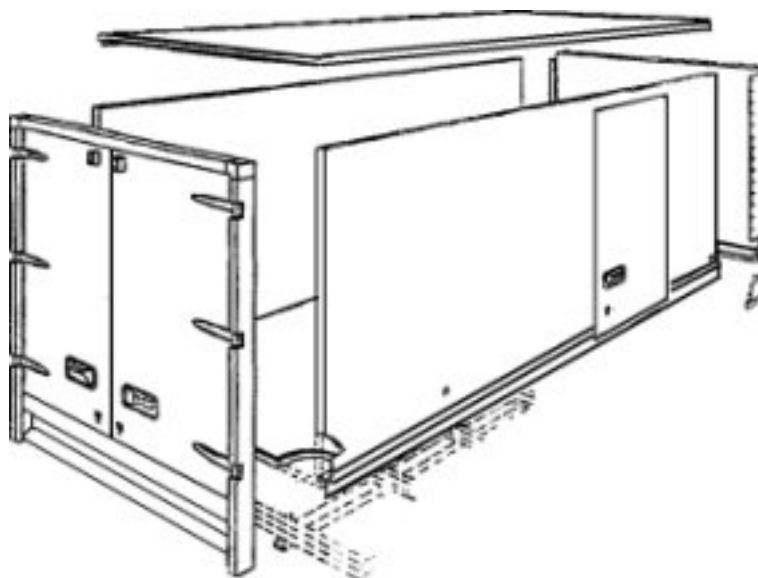
La caisse en kit doit être conforme à tous égards aux prescriptions énoncées et toutes les pièces essentielles doivent être des pièces originales, préfabriquées et livrées par le fabricant à l'assembleur. L'assembleur doit veiller, par une gestion appropriée de la qualité, à ce que les instructions du fabricant soient appliquées.

La caisse assemblée doit être clairement identifiée au moyen d'une plaque indicatrice du type, sur laquelle sont mentionnés le nom et l'adresse du fabricant, le numéro de fabrication et la date de production.

Commentaires qu'il est proposé d'ajouter à l'amendement dans le futur Manuel ATP

«On entend par "fabricant" celui qui fournit les éléments préfabriqués d'un type de caisse qui, une fois assemblée, est soumise à des essais dans une station d'essai agréée. Par "assembleur", on entend un atelier, éventuellement situé dans un autre pays, qui ne relève pas de l'organigramme du fabricant.

1.1 Ce processus ne peut être utilisé que pour des pièces de caisses frigorifiques complètement préfabriquées, qui sont produites par le fabricant responsable, y compris toutes les pièces principales telles que les panneaux, le plancher, les portes, les cadres, etc. Voir la vue éclatée ci-dessous:



- 1.2 *Les parties importantes pour la transmission thermique, notamment les joints de portes, doivent être de la marque et du type d'origine. Les parties qui n'ont pas d'importance pour la transmission thermique, notamment les rails de protection, les charnières et les barres de boucherie peuvent être d'une marque comparable.*

Les équipements additionnels, tels que événements, rails de fixation dans les panneaux, etc., ne sont autorisés que s'ils étaient présents lors de l'essai initial.

- 1.3 *Le fabricant doit veiller à ce que ce qu'il livre corresponde au type soumis aux essais et à ce que la surface interne ne varie pas de plus de +/- 20 % par rapport à la surface des types soumis à essais.*

- 1.4 *Le fabricant communique à l'assembleur la liste des pièces qu'il livre, avec l'indication du numéro de fabrication et une copie du procès-verbal d'essai sur la base duquel l'homologation a été délivrée. Le fabricant remet une plaque indicatrice du type portant toutes les informations nécessaires pour identifier le fabricant et l'équipement.*

Le fabricant tient à jour un registre interne des quantités produites.

- 1.5 *Le fabricant communique des instructions détaillées pour l'assemblage et, dans la mesure où cela est nécessaire, des spécifications précises sur les matériaux pour joints, les colles, les rivets, les agents d'étanchéité, et autres matériaux auxiliaires.*

- 1.6 *L'assembleur est responsable du savoir-faire et de la gestion de la qualité de la fabrication, si possible selon la norme ISO 9002. La capacité de l'entreprise d'assemblage est contrôlée par le fabricant avant le premier assemblage et, par la suite, à intervalles réguliers.*

L'autorité locale ATP peut demander la preuve que le contrôle a été effectué et peut, à son gré, effectuer son propre contrôle.

- 1.7 *Le degré de préfabrication doit être le suivant:*

Panneaux/plaques: Lors du montage, il doit y avoir un ordre à respecter. Les profils de liaison nécessaires doivent dans la mesure du possible être déjà installés par le fabricant. Les spécifications pour les colles et les modes d'encollage devront être scrupuleusement respectées.

Cadres et portes arrière: Ceux-ci devront être montés entièrement en état de fonctionnement. Les joints pourront être placés ultérieurement, par exemple après l'application de la peinture.

Portes latérales: Celles-ci devront être complètement préfabriquées, en état de fonctionnement, et placées dans les parois latérales. Les joints pourront être placés ultérieurement.

Matériaux d'assemblage: Seuls les éléments de liaison exactement conformes aux prescriptions et les colles expressément spécifiées par le fabricant pourront être utilisés.

- 1.8 Le fabricant sera entièrement responsable de la communication des éléments prouvant que le produit est techniquement et qualitativement conforme à l'échantillon soumis à des essais selon l'Accord ATP.*
- 1.9 L'équipement fabriqué à partir d'éléments préfabriqués peut être immatriculé et vendu au nom du fabricant et/ou de l'entreprise d'assemblage. Cependant, le fabricant doit pouvoir être identifié sans ambiguïté à partir de la documentation et de la plaque indicatrice de type, laquelle doit être placée à un endroit bien visible. Si cela est impossible ou inopportun, l'équipement sera considéré comme étant d'un nouveau type et l'entreprise d'assemblage devra le soumettre à des essais dans une station d'essai ATP agréée.*
- 2.0 Si un échantillon correspondant au type n'a pas été soumis à des essais selon l'ATP, ou si des écarts inacceptables sont constatés, l'équipement est considéré comme étant d'un nouveau type.»*

MODÈLE n° 11

Certificat de conformité de la caisse en kit

Propriétaire/acheteur:

Fabricant:
* des éléments préfabriqués

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

Numéro de série du fabricant: Date de fabrication: (mois/année)

Station d'essai:

Numéro du procès-verbal d'essai: (pour l'équipement assemblé), valeur K: W/m²K

Dimensions principales:

Extérieures:	longueur	mm;	hauteur	mm
Intérieures:	longueur	mm;	hauteur	mm

Spécifications relatives aux panneaux:

* De l'intérieur vers l'extérieur. Décrire l'épaisseur et le type de revêtement, l'isolation, les pièces en bois, etc.

Toit:	Total en mm:
Plancher:	Total en mm:
Côtés:	Total en mm:
Avant:	Total en mm:
Arrière:	Total en mm:

Caractéristiques structurelles de la caisse: * Nombre et dimensions des portes, événements, etc.

.....
.....
.....

Accessoires: * Barres de boucherie, plancher intermédiaire, dispositifs de fixation (installation sur le plancher ou les parois uniquement si les essais pertinents ont été effectués), etc.

.....

Entreprise d'assemblage: * Nom, adresse et numéros de téléphone et de télécopie

.....

Identification de la caisse (le cas échéant) par l'entreprise d'assemblage:

.....

Les instructions d'assemblage communiquées par le fabricant de la caisse en kit et les spécifications relatives aux matériaux sont toutes respectées et les contrôles ont été effectués. Nous confirmons que l'équipement correspond au type soumis aux essais.

Assembleur de la caisse en kit:

Cachet:

Date et signature:
