



---

**Commission économique pour l'Europe****Comité des transports intérieurs****Groupe de travail du transport des denrées périssables****Soixante et onzième session**

Genève, 6-9 octobre 2015

Point 5 b) de l'ordre du jour provisoire

**Propositions d'amendements à l'ATP: nouvelles propositions****Référentiel d'audit des constructeurs d'engins de transport  
sous température dirigée****Communication du Gouvernement français****Contexte**

1. L'Accord relatif aux transports internationaux de denrées périssables et aux engins spéciaux à utiliser pour ces transports (ATP), signé en 1970, s'appuie sur des autorités compétentes désignées par les parties contractantes pour délivrer les attestations de conformité technique.
2. L'ATP définit au paragraphe 6 a) et 6 b) de l'annexe 1 appendice 1 que la délivrance de l'attestation de conformité des engins neufs construits en série d'après un type déterminé pourra intervenir par l'essai d'un engin de ce type. Et que l'autorité compétente prendra des mesures pour vérifier que la production des autres engins est conforme au type agréé. A cette fin, elle pourra procéder à des vérifications par l'essai d'engins d'échantillons pris au hasard dans la série de production.
3. Plusieurs États signataires de l'accord ATP procèdent à la certification des constructeurs d'engins de transport sous température dirigée pour lesquels ils demandent des attestations de conformité en application de l'accord ATP. Cette démarche moderne est préférable à un contrôle systématique des engins plus coûteux et plus rigide, mais, bien que l'audit des constructeurs soit une alternative autorisée à la vérification d'échantillons, les modalités d'audit ne sont pas précisées et mériteraient d'être encadrées afin d'assurer une harmonisation des pratiques des autorités compétentes.
4. La France a mis en place un tel dispositif de certification des demandeurs d'attestations pour les engins neufs d'une part et pour les experts ATP demandeurs de renouvellement d'attestation d'autre part depuis plus de 10 ans. Ces dispositifs de certification sont encadrés par des référentiels d'audits intégrés dans la réglementation

française. Ces référentiels ont été élaborés sous l'égide du ministère de l'alimentation en charge de la mise en œuvre de l'accord ATP en France et avec la participation de toutes les parties concernées : constructeurs de caisses, constructeurs de groupes, transporteurs, loueurs, experts ATP, stations d'essais ATP, autorité compétente ATP...

5. Le cadre de ces audits n'étant pas défini dans l'ATP, les référentiels d'audits utilisés sont plus ou moins détaillés et diffèrent d'un pays à l'autre, voire d'un opérateur à l'autre dans certains pays ayant mis en place plusieurs opérateurs. De ce fait l'application de l'ATP et les exigences peuvent différer d'un pays signataire à l'autre. Il apparaît donc nécessaire, comme l'avait déjà demandé la France, que ces dispositifs de certification soient harmonisés.

## Proposition

6. La France soumet donc une proposition d'amendement à l'ATP :

- précisant explicitement la possibilité de réaliser ces audits basés sur un référentiel harmonisé comme une alternative aux essais d'engins pris au hasard dans la production puisse être un audit de la production du fabricant d'une part et
- décrivant une grille d'audit des constructeurs d'autre part

en vue de satisfaire aux points 6 b) de l'annexe 1 appendice 1 de l'accord.

## Impact

7. L'introduction de l'audit du système qualité du fabricant dans les méthodes d'évaluation de l'homogénéité de la production est déjà une pratique courante des autorités compétentes notamment en France, en Allemagne, en Italie... L'adoption d'un référentiel commun d'audit serait de nature à harmoniser les pratiques et conférer un degré de reconnaissance des résultats d'audits sur des bases techniquement fondées.

8. En harmonisant les pratiques, un tel dispositif réduira les coûts d'adaptation pour des fabricants très souvent de taille internationale commercialisant leurs produits dans plusieurs pays signataires de l'ATP. Le coût de ces dispositifs d'audit est moindre que celui engendré par un contrôle systématique des engins. Enfin, nombre de constructeurs sont déjà audités. L'impact économique de la procédure sera donc globalement positif.

## Proposition d'amendement

9. Il est proposé d'ajouter au point 6 b) de l'annexe 1 appendice 1, la mention figurant en gras dans le paragraphe suivant :

b) L'autorité compétente prendra des mesures pour vérifier que la production des autres engins est conforme au type agréé. A cette fin, elle pourra procéder à des vérifications par l'essai d'engins d'échantillons pris au hasard dans la série de production **ou procéder à des audits de la production sur la base du référentiel présenté en annexe 4;**

10. Il est proposé d'ajouter une annexe 4 à l'ATP sur la base de la proposition suivante :

## Annexe 4

## Référentiel d'audit des constructeurs d'engins de transport sous température dirigée

### Exigences détaillées

Paragraphes de la Norme NF EN ISO 9001: 2008	Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation
<b>1. <u>DOMAINE D'APPLICATION</u></b> <b>1.1. Généralités</b> <b>1.2. Périmètre d'application</b>	<p data-bbox="580 629 991 656"><b><u>Domaine et périmètre d'application</u></b></p> <p data-bbox="580 674 1246 786">Ce référentiel s'applique à toute entreprise intervenant dans la fabrication d'engins de transport sous température dirigée à usage professionnel faisant l'objet de demande d'attestation de conformité technique. Cela comprend entre autres :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="580 804 1206 831">- les constructeurs de cellules (caisses, citernes, ...)</li> <li data-bbox="580 853 1206 909">- les constructeurs ou installateurs d'isolation sur des cellules existantes (citernes ou caisses) ;</li> <li data-bbox="580 931 1238 987">- les constructeurs de dispositifs thermique (groupes frigorifiques, plaques eutectiques, gels, glace carbonique...)</li> <li data-bbox="580 1010 1222 1111">- les constructeurs d'emballages de transport sous température dirigée (cartons, enveloppes, caisses, glacières, dispositifs souples ou rigides, jetables ou réutilisables, ...) quelle que soit leur taille ;</li> <li data-bbox="580 1133 1246 1189">- les constructeurs de conteneurs isothermes de moins de 2 m<sup>3</sup> dotés ou non d'un dispositif thermique ;</li> <li data-bbox="580 1211 1206 1238">- les monteurs de dispositifs thermiques sur engins ;</li> <li data-bbox="580 1261 1158 1317">- les opérateurs de mise en service de dispositifs thermiques ;</li> <li data-bbox="580 1339 1126 1366">- les reconditionneurs d'engins frigorifiques ;</li> <li data-bbox="580 1388 1142 1444">- les re-calorifugeurs de citernes isothermes ou frigorifiques ;</li> <li data-bbox="580 1467 1270 1523">- les constructeurs de conteneurs maritimes utilisés dans le cadre du présent accord.</li> </ul> <p data-bbox="580 1523 1262 1727">Ce référentiel concerne des entreprises mono-site ou multi-sites ainsi que, le cas échéant, leurs fournisseurs. L'ensemble des sites de production ou d'activité d'une entreprise intervenant dans l'activité sont concernés par le présent référentiel. De même pour une entreprise qui aurait plusieurs établissements réalisant les mêmes prestations, chaque site est concerné par l'application de ce référentiel.</p> <p data-bbox="580 1749 1254 1895">Dans la suite du document et pour en faciliter sa lecture, le terme « constructeur » est employé comme terme générique pour désigner toute entreprise telle que décrite ci-dessus. De même, le terme « dispositif thermique » désigne tout dispositif de production de froid ou de chaud.</p>

<p>Paragraphes de la Norme NF EN ISO 9001: 2008</p>	<p><i>Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation</i></p>
<p><b><u>Exclusions</u></b></p>	
<p>Lorsque des exclusions sont prévues au regard des chapitres de l'ISO 9001:2008, la conformité au présent référentiel n'est établie que si ces exclusions se limitent aux exigences du paragraphe 7.3 (conception et développement) et que si elles n'affectent pas l'aptitude de l'entreprise à fabriquer des engins conformes au type certifié et aux exigences réglementaires applicables, ni ne la dégagent de cette responsabilité.</p>	
<p><b><u>Adaptations possibles</u></b></p>	
<p>Pour ce qui concerne les ouvertures, sont considérées comme une adaptation d'un engin dont le type a fait l'objet d'un rapport d'essais officiel dans l'une des stations d'essais signataires de l'accord ATP :</p>	
<p>- les engins répondant aux exigences figurant dans le tableau n° 1 du présent document.</p>	
<p><b><u>2. Références normatives</u></b></p>	<p>Accord relatif aux transports internationaux de denrées périssables et aux engins spéciaux à utiliser pour ces transports (ATP)</p>
<p>NF EN ISO 9001 : 2008 : Systèmes de management de la qualité – Exigences</p>	
<p><b><u>3. Termes et définitions</u></b></p>	<p>Voir annexe 1 de l'ATP</p>
<p><b><u>4. Système de management de la qualité</u></b></p>	<p>Un contrat d'habilitation en cours de validité avec l'autorité compétente définissant les rôles et responsabilités respectifs de constructeur dans le cadre des demandes d'attestation qu'il effectue est nécessaire.</p>
<p><b><u>4.1. Exigences générales</u></b></p>	<p>L'entreprise doit disposer :</p>
<p><b><u>4.2. Exigences relatives à la documentation</u></b></p>	<p>- des documentations liées aux matériaux et matériels utilisés pour leur production et particulièrement celles des matériaux isolants ;</p>
<p>4.2.1. Généralités</p>	<p>- des normes et textes de référence d'application obligatoire cités ci-dessus ;</p> <p>- du présent référentiel;</p>
<p>4.2.2. Manuel qualité</p>	<p>L'entreprise doit tenir à jour un manuel qualité et intégrer dans son périmètre le respect des exigences du présent référentiel, de tous les textes réglementaires en vigueur concernant le transport des denrées périssables sous température dirigée et en particulier l'accord ATP.</p>
<p>Si le domaine d'application du système qualité de l'entreprise n'est pas limité à la production d'engins réglementés, il convient que la description des interactions entre les processus de ce système permette d'identifier facilement les processus relatifs à ces engins.</p>	

Paragraphe de la Norme NF EN ISO 9001: 2008	<i>Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation</i>
4.2.3. Maîtrise des documents	Les documents de définition des engins ou d'un sous-ensemble tels que plans ou schémas constituant la documentation technique validés par une station officielle ayant délivré un rapport d'essais officiel, permettent d'assurer la conformité au type certifié.
4.2.4. Maîtrise des enregistrements	<p>Sans préjudice du respect des dispositions réglementaires et des obligations envers l'autorité compétente, l'entreprise doit définir une politique et une procédure relative aux évolutions des documents de définition des engins qui sont susceptibles de concerner les caractéristiques réglementaires et/ou les performances thermiques et/ou l'intégrité du type d'engin. Ces évolutions doivent être portées sans délai à la connaissance de l'autorité compétente lorsque ces modifications ne sont pas couvertes par le tableau des adaptations figurant en annexe 1 du présent document.</p> <p>Toute évolution susceptible de modifier les caractéristiques réglementaires d'un engin, qui n'a pas été portée à la connaissance du constructeur ou pour laquelle il n'a pas donné son accord par écrit, n'engage pas la responsabilité du constructeur mais celle du propriétaire de l'engin.</p> <p>Les enregistrements des processus permettant d'établir la conformité des engins construits au type ayant fait l'objet d'un rapport d'essais officiel et aux dispositions qui les concernent doivent être décrits dans les documents qualité et leur archivage doit être défini.</p> <p>Cet archivage doit permettre d'identifier rapidement et sûrement les contrôles de conformité subis par l'engin commercialisé depuis moins de deux ans, ainsi que les résultats et sanctions de ces contrôles.</p> <p>Les dossiers de qualification des logiciels et transferts de données doivent faire partie des enregistrements maîtrisés.</p> <p>Si des enregistrements sont effectués sous forme électronique, les logiciels et transferts de données relatifs à ces enregistrements doivent être qualifiés sous la responsabilité du constructeur. La durée de conservation des enregistrements relatifs à la qualité est d'au moins un an ; ils doivent être conservés d'un audit d'habilitation à l'autre.</p> <p>Les dossiers techniques de chaque engin est à conserver pendant au minimum 13 ans (12 ans + 1 an) après la première date de marquage.</p>

Paragraphe de la Norme NF EN ISO 9001: 2008	Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation
<b>5. Responsabilité de la Direction</b>	La direction s'engage à veiller à la conformité des produits et au respect du présent référentiel et à suivre régulièrement son évolution.
<b>5.1. Engagement de la Direction</b>	La direction s'engage à n'utiliser que des rapports d'essais du type certifié lui appartenant. Dans le cas contraire, elle s'engage avant toute production à recueillir l'avis positif de l'autorité compétente, sur la base d'un dossier comprenant :
<b>5.2. Écoute client</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• une autorisation écrite originale du propriétaire du (des) rapport(s) d'essais</li> </ul>
<b>5.3. Politique qualité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tout élément justifiant que le processus de fabrication envisagé est identique à celui mis en œuvre pour le type certifié objet du rapport d'essais concerné, en particulier pour ce qui concerne, selon le cas, les opérations de collage, d'assemblage de panneaux, de fixation sur châssis, de contrôles finaux.</li> </ul>
<b>5.4. Planification</b>	La direction s'engage à informer, par écrit l'autorité compétente de tout changement affectant son activité soumise au présent référentiel.
5.4.1. Objectifs qualité 5.4.2. Planification du système de management de la qualité	La direction s'engage à effectuer des demandes d'attestations sincères et conformes.
<b>5.5. Responsabilité, autorité et communication</b>	Elle s'engage, à transmettre à l'autorité compétente qu'elle qu'en soit la forme des informations correctes et vérifiées. Le fait pour un constructeur ou un professionnel soumis à la réglementation ou son mandataire d'introduire une demande d'attestation auprès de l'autorité compétente pour un engin vaut déclaration de conformité de cet engin aux exigences réglementaires applicables et à celles du présent référentiel.
5.5.1. Responsabilité et autorité	La direction s'engage à mettre en place un système de suivi et de contrôle des produits et services de ses fournisseurs non certifiés sur la base du présent référentiel (cf. § 7.4).
5.5.2. Représentant de la direction	Pour les mandataires demandeurs d'attestation, la direction est responsable de la bonne diffusion des informations transmises à l'autorité compétente dont elle dépend.
5.5.3. Communication interne	La direction s'engage à ne pas sous-traiter la demande d'attestations.
<b>5.6. Revue de direction</b>	Les autorités administratives en charge de la réglementation applicable, la station d'essai officielle et l'autorité compétente sont à considérer comme faisant partie des « clients ».
5.6.1. Généralités	Un représentant de la direction est responsable de la définition et du suivi des processus de demandes des attestations ATP. Les procédures descriptives de ces processus doivent être approuvées par l'autorité compétente et ne peuvent être modifiées sans son accord préalable.
5.6.2. Éléments d'entrée de la revue	La même personne doit être nommément désignée responsable des relations courantes avec les services chargés de l'application des réglementations (Administration centrale et services déconcentrés de l'État, autorité compétente, etc.).
5.6.3. Éléments de sortie de la revue	

Paragraphe de la Norme NF EN ISO 9001: 2008	Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation
<b>6. <u>Management des ressources</u></b>	Le constructeur doit assurer que les ressources nécessaires à l'obtention de la conformité réglementaire des engins sont disponibles en permanence.
<b>6.1. <i>Mise à disposition des ressources</i></b>	Le personnel du constructeur doit être sensibilisé aux exigences réglementaires applicables aux engins. Le constructeur doit décrire le système de gestion des compétences et d'autorisation qu'il juge utile de mettre en œuvre pour assurer la conformité des engins.
<b>6.2. <i>Ressources humaines</i></b>	Le personnel chargé du contrôle de conformité ATP des engins doit, à son niveau de contrôle, connaître en particulier : – les prescriptions réglementaires applicables à ces engins et à leur contrôle ;
6.2.1. Généralités	Le personnel chargé du contrôle de conformité ATP des engins doit, à son niveau de contrôle, connaître en particulier :
6.2.2. Compétence, formation et sensibilisation	– les prescriptions réglementaires applicables à ces engins et à leur contrôle ; – les procédures de contrôle et de vérification.
<b>6.3. <i>Infrastructures</i></b>	Sa compétence technique doit être assurée (enregistrement des formations initiales et continues et des qualifications).
<b>6.4. <i>Environnement de travail</i></b>	Les personnes procédant à l'établissement des demandes d'attestation auprès de l'autorité compétente doivent être qualifiées et habilitées par le constructeur. Ces personnes doivent avoir une fiche de fonction précisant leurs attributions en matière de demandes d'attestations et des responsabilités qui en résultent.  Le mandataire doit disposer de la liste à jour des personnes habilitées à demander les attestations de conformité technique.  Lorsque des caractéristiques d'infrastructures ont une incidence sur la réalisation, la surveillance ou la mesure du produit, ces caractéristiques doivent être maîtrisées (qualification des infrastructures) et les enregistrements adéquats formalisés.
<b>7. <u>Réalisation du produit</u></b>	Les réglementations applicables aux engins, leurs évolutions éventuelles, leurs modalités d'application et les procédures de contrôle et d'essais doivent faire partie de la revue des exigences relatives au produit. En particulier, les exigences applicables du § 6c) de l'appendice 1 de l'annexe 1 de l'ATP doivent être respectées.
<b>7.1. <i>Planification de la réalisation du produit</i></b>	Le contrôle de la conformité d'un engin non décrit ci-dessus sera soumis à l'autorité compétente pour étude.
<b>7.2. <i>Processus relatifs aux clients</i></b>	Le secret professionnel (de conception, de fabrication, ...) n'est pas opposable aux autorités administratives ni aux autorités compétentes, dont tout le personnel y compris ses auditeurs est tenu au secret professionnel, pour tout ce qui concerne directement ou indirectement les engins réglementés.
7.2.1. Détermination des exigences relatives au produit	
7.2.2. Revue des exigences relatives au produit	
7.2.3. Communication avec les clients	

Paragraphe de la Norme NF EN ISO 9001: 2008	Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation
<b>7.3. Conception et développement</b>	Ce paragraphe n'est pas toujours obligatoire et peut faire l'objet d'une exclusion sous les réserves exprimées en 1.2 plus haut.
7.3.1. Planification de la conception et du développement	Cependant, dans le cas où le constructeur fait appel aux deux premières lignes des tableaux d'adaptation figurant en annexe 1, les exigences générales de ce chapitre sont applicables pour les évolutions concernées de la conception.
7.3.2. Éléments d'entrée de la conception et du développement	Pour les professionnels procédant au re-calorifugeage des citernes isothermes ou frigorifiques, la validation de la conception doit être réalisée en procédant à un essai de type en station officielle des engins re-calorifugés dont les
7.3.3. Éléments de sortie de la conception et du développement	caractéristiques thermiques peuvent différer considérablement de celles des engins initiaux en raison de l'impact des procédés de calorifugeage.
7.3.4. Revue de la conception et du développement	Toute modification de la conception et du développement doit être identifiée et des enregistrements conservés.
7.3.5. Vérification de la conception et du développement	Une revue de ces modifications doit inclure l'évaluation de l'incidence des modifications sur le composant du produit et le produit déjà livré. Le constructeur établira en particulier que ledit produit est conforme à un type d'engin ayant fait l'objet d'un rapport d'essais émis par une station d'essais officielles ou correspond à un type considéré comme équivalent (par exemple demande d'addendum à un rapport d'essais pour intégrer un nouveau type plus puissant de compresseur sur un dispositif thermique).
7.3.6. Validation de la conception et du développement	Toute modification par rapport au type certifié défini par le rapport d'essai (par exemple, remplacement d'une ouverture arrière à 2 battants par un rideau, création d'ouverture supplémentaire) est à soumettre à l'autorité compétente. Dans ce cas de figure, cette modification (hors celles couvertes par les adaptations), réalisée par le carrossier d'origine ou un autre carrossier qualifié par le carrossier d'origine, inclut systématiquement un essai d'efficacité en centre de test, sauf si cette nouvelle configuration correspond à un type d'engin couvert par un rapport d'essais valide ou une prise en compte des adaptations sur l'engin en question.
7.3.7. Maîtrise des modifications de la conception et du développement	Toute modification par rapport au type certifié défini par le rapport d'essai (par exemple, remplacement d'une ouverture arrière à 2 battants par un rideau, création d'ouverture supplémentaire) est à soumettre à l'autorité compétente. Dans ce cas de figure, cette modification (hors celles couvertes par les adaptations), réalisée par le carrossier d'origine ou un autre carrossier qualifié par le carrossier d'origine, inclut systématiquement un essai d'efficacité en centre de test, sauf si cette nouvelle configuration correspond à un type d'engin couvert par un rapport d'essais valide ou une prise en compte des adaptations sur l'engin en question.
<b>7.4. Achats</b>	Le constructeur doit assurer que le produit ou service acheté est à tout moment conforme aux exigences d'achat spécifiées.
7.4.1. Processus d'achat	L'externalisation de processus ayant une incidence sur la conformité des engins aux exigences réglementaires, lorsqu'elle concerne la réalisation du produit (paragraphe 7) ou les mesures, analyses et améliorations (paragraphe 8), doit être maîtrisée. Le constructeur doit pouvoir démontrer qu'il dispose pour la
7.4.2. Informations relatives aux achats	technologie concernée, de manière continue, de la capacité à piloter le ou les processus externalisés, même en cas de défaillance de son ou ses fournisseurs.
7.4.3. Vérification du produit acheté	Nota : « fournisseur » est à entendre ici comme tout organisme ou personne qui procure un produit ou un service (par exemple, un monteur de groupes frigorifiques sur une caisse dans le cas d'un constructeur ; un constructeur de panneaux isolants dans le cas d'un assembleur). Un fournisseur peut être interne ou



Paragraphe de la Norme  
NF EN ISO 9001: 2008

Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs  
d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs  
d'attestation

externe à l'entreprise. Il peut être appelé « contractant » ou « sous-traitant ».

Le processus de déclaration de conformité qui inclut la demande d'attestation ne peut pas être externalisée.

L'entreprise précise comment elle gère ses fournisseurs impliqués dans le processus de fabrication, de re-conditionnement ou de re-calorifugeage lorsque ceux-ci ne sont pas certifiés directement suivant le présent référentiel.

L'entreprise doit en outre mettre en place un système d'évaluation des fournisseurs non certifiés. Ce système d'évaluation peut se traduire soit par un contrôle de conformité (par rapport aux exigences d'achat spécifiées) à la réception des produits utilisés dans la construction lorsque celui-ci est possible et/ou des visites éventuelles sur le site de production, soit en s'assurant d'une reconnaissance du fournisseur par une autorité compétente.

L'existence, sur des parties d'engin achetées, d'un constat de conformité établi par son fournisseur :

- ne dispense pas le constructeur de s'assurer de la conformité de ces sous-ensembles ou parties ;
- ne modifie pas la responsabilité du constructeur.

Pour les matériaux isolants ou contribuant à l'isolation, les paramètres permettant de s'assurer du maintien des propriétés thermo-physiques des isolants (par exemple, densités, conductivités thermiques ( $\lambda$ ), gaz d'expansion, dimensions, ...) sont régulièrement vérifiées.

Pour les achats d'autres produits, sous-ensemble ou partie (groupe, panneau, porte, joint, compresseur, fluides, évaporateur, condenseur, kit poulie-moteur, alternateur, vannes, ...), les informations relatives aux achats doivent, lorsque cela est applicable, comprendre la conformité réglementaire au rapport d'essais officiel.

Pour les groupes de production de froid (frigorigène, plaques eutectiques), les exigences d'achat (par exemple, commande dossier de dimensionnement thermique) doivent viser la conformité au rapport d'essais de référence du groupe ainsi qu'aux exigences de l'entreprise en ce qui concerne les puissances attendues pour l'engin considéré.

Ce paragraphe, applicable aux produits constitutifs des engins fabriqués, à des sous-ensembles ou des parties l'est également aux contrôles, essais, étalonnages et vérifications externes sous-traités.

#### **Externalisation (sous-traitance)**

Plusieurs cas d'externalisation d'un processus critique (sous-traitance) peuvent se présenter (liste non exhaustive).

- Externalisation de la fabrication de sous-ensembles constitutifs d'une caisse ou d'un engin

Cela concerne la sous-traitance de la fabrication d'éléments

<p>Paragraphes de la Norme NF EN ISO 9001: 2008</p>	<p><i>Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation</i></p>
	<p>constitutifs critique de la caisse (portes, panneaux isolants, panneaux, ...). Les sous-ensembles doivent être conformes aux éléments descriptifs du rapport d'essais officiel de la caisse dans laquelle le sous-ensemble est intégré. L'entreprise doit démontrer la maîtrise de cette sous-traitance en :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- apportant la preuve qu'un cahier des charges fixant les exigences applicables au sous-ensemble sous-traité a bien été transmis à son fournisseur et que la commande vise explicitement ces exigences ; et</li> <li>- apportant la preuve de la conformité des sous-ensembles fabriqués soit par le biais d'audits de son fournisseur soit par le biais d'un contrôle à réception portant sur la conformité au cahier des charges établi.</li> </ul> <p>L'habilitation du fournisseur par une autorité compétente, pour l'activité sous-traitée, est suffisante pour apporter la preuve de la maîtrise dudit fournisseur.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Externalisation de l'assemblage d'une caisse en Kit ou de l'adaptation d'une caisse EFAS (état fini au sol)</u> L'entreprise doit démontrer la maîtrise de cette sous-traitance en :             <ul style="list-style-type: none"> <li>- apportant la preuve que son fournisseur dispose des compétences et des procédures de montage et/ou les adaptations complémentaires des kits fournies par l'entreprise ; et</li> <li>- apportant la preuve de la conformité des montages et/ou adaptation complémentaires des kits, soit en auditant son fournisseur, soit en mettant en place un suivi continu de la conformité des opérations réalisées par ledit fournisseur.</li> </ul> </li> </ul> <p>L'habilitation du fournisseur par une autorité compétente, pour l'activité sous-traitée, est suffisante pour apporter la preuve de la maîtrise dudit fournisseur.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Externalisation de la fabrication et/ou du montage et/ou de la mise en service de dispositifs thermiques (cas non applicable aux petits conteneurs)</u></li> </ul>

Paragraphe de la Norme NF EN ISO 9001: 2008	Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation
<b>7.5. Production et préparation du service</b>	Le constructeur doit pouvoir démontrer que les engins fabriqués sont conformes aux prototypes conçus et construits pour un essai de type au regard du présent référentiel et assurer une homogénéité suffisante de sa production pour garantir ce point.
7.5.1. Maîtrise de la production et de la préparation du service	L'entreprise doit intégrer à sa planification les étapes correspondant à la demande d'attestation ATP en tenant compte du processus de délivrance imposée par l'autorité compétente en matière de délai.
7.5.1.f).	
7.5.2. Validation des processus de production et de préparation du service	La classification du matériel au titre de la nomenclature ATP doit être déterminée et formalisée dès la commande du client.
7.5.3. Identification et traçabilité	Il doit exister des procédures écrites définissant de façon claire les activités de contrôles et de vérifications effectuées en production et en contrôles finals, si elles sont susceptibles d'avoir des conséquences sur la conformité des engins, ainsi que les équipements utilisés et les personnels impliqués.
7.5.4. Propriété du client	
7.5.5. Préservation du produit	La fourniture des documents nécessaires à la bonne utilisation des engins et au maintien de leur conformité (mode d'emploi, attestations de conformité ATP, marquage réglementaires etc.) doit faire partie du service.
	Des processus documentés doivent permettre <i>a posteriori</i> , pour tout engin ou partie d'engin susceptible d'être choisi par l'autorité compétente, en cours ou en fin de fabrication, de déterminer :
	<ul style="list-style-type: none"> <li>– son identification (rapports d'essais officiel ou documents de définition pour démontrer la conformité à ce type);</li> <li>– sa destination (soumis à la réglementation, client, etc.);</li> <li>– sa composition (notamment origine des éléments sous-traités) ;</li> <li>– les contrôles qu'il a subis;</li> <li>– les sanctions de ces contrôles.</li> </ul>
	En particulier, les exigences applicables des § 4, 5. et 6. de l'appendice 1 de l'annexe 1 de l'ATP doivent être respectées.
	<b><u>Cas des assembleurs</u></b>
	Les assembleurs de caisse doivent impérativement laisser la plaque d'origine et effectuer leur demande d'attestation avec le numéro de caisse du constructeur. Ils peuvent ajouter une plaque avec leur propre référence sans qu'elle ne se substitue à la plaque d'origine. La traçabilité à la caisse d'origine doit dans tous les cas être assurée.
	<b><u>Cas particulier</u></b>
	L'engin pour lequel l'attestation de conformité technique est demandée peut se baser sur deux types certifiés, en utilisant donc deux rapports d'essais dont le constructeur est propriétaire ou à la jouissance, pour des compartiments contigus, chaque compartiment étant conforme à son type certifié ou à ses

<p>Paragraphe de la Norme NF EN ISO 9001: 2008</p>	<p><i>Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation</i></p>
	<p>variantes autorisées (l'épaisseur de la cloison séparant les deux compartiments est supérieure ou égale à la valeur maximale de l'épaisseur des faces concernées du type certifié définissant chaque compartiment).</p> <p>Lorsqu'une seule attestation est demandée pour cet engin, le coefficient K le plus défavorable est retenu pour cet engin.</p> <p>Lorsqu'une attestation est demandée par compartiment (ayant sa propre identification), il est retenu le coefficient K de chaque compartiment pour l'attestation de ce compartiment-ci.</p> <p><b><u>Procédure d'étude de conformité de l'engin aboutissant à une demande d'attestation de conformité technique</u></b></p> <p>L'engin pour lequel l'attestation de conformité technique est demandée peut :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• soit se référer à un prototype unique, dans les conditions habituelles (cf. §7) ;</li> <li>• soit se référer à deux prototypes différents, un pour la caisse et l'autre pour le dispositif thermique. Dans ce dernier cas, le demandeur doit fournir les rapports d'essais suivants : <ul style="list-style-type: none"> <li>- celui de la caisse, pour la mesure du coefficient global de transmission thermique de l'engin auquel il se réfère pour le coefficient K;</li> <li>- celui du dispositif de refroidissement pour : <ul style="list-style-type: none"> <li>- la mesure du coefficient global de transmission thermique de l'engin sur lequel était installé l'équipement réfrigérant auquel il se réfère ;</li> <li>- la détermination de l'efficacité de l'équipement réfrigérant auquel il se réfère. Ce rapport d'essai n'est utilisable que pour la classe indiquée en conclusion.</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p><b><u>Mois et année de fabrication</u></b></p> <p>Les mois et année de fabrication de l'engin indiquée dans la demande d'attestation doit correspondre à la date de construction de la caisse (c'est-à-dire de mise en volume) ou du kit (dans ce dernier cas, il s'agit de la date de fabrication des éléments constitutifs d'un kit et non de la date d'assemblage), même si l'engin n'a pas été exploité depuis cette date.</p> <p>Dans le cas où un groupe frigorifique d'occasion est monté sur une caisse neuve, un test de maintien ou de descente en température est nécessaire lorsque ce groupe a plus de 100 h ou plus d'un an de fonctionnement (route ou thermique) après sa date de construction.</p> <p><b><u>Manutention / Préservation du produit</u></b></p> <p>Les conditions particulières de stockage doivent être définies en relation étroite avec l'analyse des points sensibles pour la qualité finale des engins fabriqués. En outre certains stockages peuvent être assimilés à des opérations de fabrication ou de contrôle (stabilisation de matériaux isolants, etc.) : les</p>

Paragraphes de la Norme  
NF EN ISO 9001: 2008

Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs  
d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs  
d'attestation

**7.6. Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure**

modalités de stockage doivent alors être maîtrisés et donner lieu à enregistrements.

Tous les équipements utilisés pour la surveillance et la mesure doivent être :

- Étalonnés ou vérifiés à intervalle régulier par rapport à des étalons raccordés à des étalons internationaux.
- Identifiés et suivis afin de pouvoir déterminer la validité de l'étalonnage.
- Protégés contre tous dommages et détérioration.

Cela concerne en particulier les matériels de mesure des longueurs, des pressions, des températures, des masses, de durée...

Pour les moyens de mesures critiques utilisés en production et en contrôles finals, sauf disposition spécifique et documentée, tous les étalons de travail doivent être accompagnés d'un certificat d'étalonnage émis par un laboratoire accrédité par un organisme d'accréditation et portant le logotype de l'accréditeur ; de plus, la capacité souhaitée pour les moyens de mesure doit être formellement définie.

(1) Par « laboratoire accrédité » il faut entendre un laboratoire d'étalonnage accrédité par un organisme d'accréditation signataire de l'accord de reconnaissance multilatéral EA (European co-operation for Accreditation) en matière d'étalonnage. Dans tous les cas, la portée de l'accréditation doit inclure les possibilités d'étalonnage et les incertitudes pertinentes.

**8. Mesures, analyse et amélioration**

Il ne peut exister aucune dérogation aux critères réglementaires applicables aux engins fabriqués. Le constructeur doit tenir à jour un enregistrement des suites données au refus en contrôle final d'un engin ou d'un lot d'engin (modification, rebut, destruction, etc.).

**8.1. Généralités**

**8.2. Surveillance et mesures**

8.2.1. Satisfaction du client

L'entreprise doit utiliser des méthodes appropriées pour la surveillance des processus. Ces méthodes doivent conduire à des actions curatives (ou corrections) et des actions correctives ou préventives pour assurer la conformité du produit.

8.2.2. Audit interne

L'entreprise doit surveiller et mesurer les caractéristiques du produit (par exemple dimensions, marquage, équipement intérieur / extérieur) afin de vérifier que les exigences relatives au produit sont satisfaites.

8.2.3. Surveillance et mesure des processus

8.2.4. Surveillance et mesure du produit

Les preuves de la conformité doivent être conservées de même que les preuves du traitement des non conformités constatées ou potentielles.

**8.3. Maîtrise du produit non conforme**

**8.4. Analyse des données**

L'entreprise doit assurer que le produit ou élément du produit qui n'est pas conforme aux exigences relatives au produit est identifié et maîtrisé de manière à empêcher son utilisation ou fourniture non intentionnelle. Par exemple, suite à un défaut de manutention, ...

**8.5. Amélioration**

---

<i>Paragraphes de la Norme NF EN ISO 9001: 2008</i>	<i>Exigences applicables aux constructeurs, re-conditionneurs, re-calorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et mandataires demandeurs d'attestation</i>
8.5.1. Amélioration continue	Les contrôles ainsi que les responsabilités et autorités associées pour le traitement des produits ou éléments du produit non conformes doivent être définis dans une procédure documentée.
8.5.2. Action corrective	L'entreprise doit traiter le produit ou l'élément du produit non conforme de l'une des manières suivantes :
8.5.3. Action préventive	<ul style="list-style-type: none"><li>– en menant des actions permettant d'éliminer la non-conformité détectée ;</li><li>– en menant les actions permettant d'empêcher son utilisation ou son application prévue à l'origine.</li></ul> Lorsqu'un produit ou élément de produit est corrigé, il doit être vérifié de nouveau pour démontrer sa conformité aux exigences. Tout mandataire demandeur d'attestations doit mettre en place une procédure permettant de traiter les anomalies affectant les attestations dont il a fait la demande, y compris lorsque les attestations ont été envoyées au client. Ces procédures doivent tenir compte des informations issues des évaluations réalisées par l'autorité compétente lors des demandes d'attestation et des demandes de compléments ou des refus qu'elle a pu émettre.



































































































































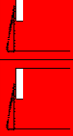
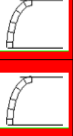
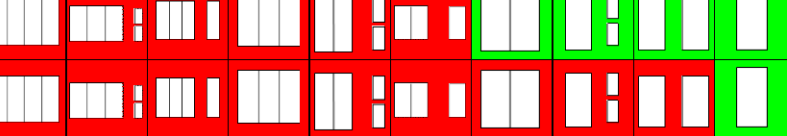
---

**Tableau N° 1**

**Adaptations permettant d'obtenir une attestation de conformité technique pour le transport international (ATP)**

Adaptation permise : couleur vert (ou gris clair si visualisation en noir et blanc)

Adaptation interdite : couleur rouge (ou gris foncé si visualisation en noir et blanc)

Ouvertures de l'engin de référence (PV)	Adaptations permettant d'obtenir une attestation ATP												Equivalences
													
													
													
													
													
													
													
													
													
													
n vantaux associés m vantaux individuels													
			(n + m) vantaux associés maxi										