



---

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)

**PROCEDURE GÉNÉRALE D'AUDIT  
EN VUE DE LA DELIVRANCE DE L'ATTESTATION ATP  
DES ENGINES NEUFS**

Note du secrétariat

Le secrétariat reproduit ci-après une proposition soumise par la France.

**1. Objectifs**

L'objectif de cette procédure est d'apporter à l'autorité compétente l'expertise du GIE CEMAFROID pour lui permettre de délivrer les attestations provisoires et/ou définitives de conformité technique à l'accord ATP des engins neufs.

La présente procédure définit les modalités de mise en œuvre de l'audit permettant de vérifier cette conformité.

*Domaine d'application*

Les productions concernées sont celles des engins pour lesquelles une attestation de conformité ATP sera demandée auprès de l'autorité compétente française.

Les entreprises concernées sont celles qui produisent des engins neufs, que ces engins soient fabriqués, assemblés en France ou à l'étranger, c'est à dire qui mettent à disposition de leurs clients des engins neufs pour lesquels une attestation de conformité à l'ATP devra être délivrée.

Pour établir la confiance dans la conformité des engins produits aux exigences de l'accord ATP, l'entreprise peut choisir de faire procéder à un audit de son processus de

production permettant d'établir la confiance en la conformité de ses productions avec les engins types. Cet audit est réalisé par le GIE CEMAFROID selon les modalités définies ci dessous.

## **2. Référentiels**

### **2.1. Textes réglementaires**

La Procédure Générale d'Audit en vue de la Délivrance des Attestations ATP des Engins Neufs s'appuie en particulier sur les dispositions de *l'Annexe 1 Appendice 1 de l'accord A.T.P.* :

- **paragraphe 2**, à savoir la production d'engins construits en série d'après un type déterminé. Ce paragraphe prévoit notamment :
  - des essais en station d'essais désignée pour un engin type,
  - la vérification de la conformité des engins produits. Ainsi par exemple, pour les engins isothermes, le paragraphe 2 cité plus haut précise que "l'engin produit sera considéré comme appartenant au même type que l'engin soumis à essai s'il satisfait aux conditions suivantes :
    - la construction est comparable, et en particulier
    - l'isolant et la technique d'isolation sont identiques,
    - l'épaisseur d'isolant ne sera pas inférieure à celle des engins de référence,
    - les équipements intérieurs sont identiques ou simplifiés,
    - le nombre de portes et celui des trappes ou autres ouvertures sont égales ou inférieures; et
    - la surface intérieure de la caisse ne diffère pas de +/- 20 % ».
- **paragraphe 41**, à savoir lorsque « le dispositif de production de froid avec tous ses accessoires a subi isolément à la satisfaction de l'autorité compétente, un essai de détermination de sa puissance frigorifiques utile aux températures de référence prévues ». Dans ce cas il s'agit de vérifier que « la puissance frigorifique utile du dispositif est supérieure aux déperditions thermiques en régime permanent à travers les parois pour la classe considérée, multipliée par le facteur 1,75 ».

### **2.2. Textes normatifs**

**La norme NF X 06-021 :**

Application de la statistique : Principe du contrôle statistique du lot.

## **La norme ISO 2859-1 :**

Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs

Partie 1 : Procédures d'échantillonnage pour les contrôles lot par lot, indexés d'après le niveau de qualité acceptable

### **3. Mise en œuvre de l'audit**

#### **3.1. Périodicité**

Le GIE CEMAFROID procède à un audit périodique des dispositions prises par l'entreprise pour assurer la conformité technique des engins produits.

La fréquence des audits est adaptée au niveau de production en accord avec l'autorité compétente. Pour la mise en application les fréquences ci-dessous sont retenues :

- audit initial puis audit bimestriel pour les entreprises dont la production est supérieure à 50 unités par an,
- audit initial puis audit semestriel pour les entreprises dont la production est inférieure à 50 unités par an

*N.B. Les entreprises produisant moins de 13 engins par an peuvent, à leur initiative, être auditées dans les mêmes conditions que les entreprises habilitées par leurs fournisseurs*

Seules peuvent être habilitées les entreprises qui respectent les prescriptions de montage définies par leurs fournisseurs.

L'audit consiste en :

- un audit documentaire et
- un audit physique.

#### **3.2. Audit**

L'audit porte sur les dispositifs de maîtrise des caractéristiques techniques des engins assemblés. Il est réalisé au plan documentaire et par des vérifications physiques sur les sites de production, aux différents stades :

- conception,
- construction,
- vérification des caractéristiques des engins produits,
- élaboration des documents décrivant les caractéristiques techniques qui accompagnent l'engin commercialisé.

### **3.2.1. Prise en compte des systèmes qualité des entreprises**

L'audit est mis en œuvre de façon différenciée en fonction du système qualité éventuellement mis en place par l'entreprise :

#### **3.2.1.1. Entreprises ayant un système de (assurance/management) de la qualité certifié conforme à une norme de la série ISO 9000 ou équivalent**

Lorsque le système qualité certifié prévoit explicitement des dispositions permettant d'établir la confiance pour la maîtrise et la vérification de la conformité des engins à l'ATP, il en est tenu compte dans l'audit effectué par le GIE CEMAFROID.

Dans le cas contraire, les modalités d'audit des entreprises n'ayant pas de système qualité sont appliquées.

#### **3.2.1.2. Entreprises ayant un système qualité**

Lorsque le système qualité prévoit explicitement des dispositions permettant d'établir la confiance pour la maîtrise et la vérification de la conformité des engins à l'ATP, il en est tenu compte dans l'audit effectué par le GIE CEMAFROID.

Dans le cas contraire les modalités d'audit des entreprises n'ayant pas de système qualité sont appliquées.

#### **3.2.1.3. Entreprises n'ayant pas de système qualité**

Pour ces entreprises, le GIE CEMAFROID procède à un audit approfondi des procédures de production et de vérification de la conformité des engins.

### **3.2.2. Audit documentaire**

Au cours de cette partie de l'audit, il est vérifié que l'entreprise dispose d'un système de maîtrise de la conformité technique de sa production et est en possession de tous les documents participants à cette maîtrise.

#### **3.2.2.1. Exemple de documents nécessaires**

- Textes réglementaires,
- Informations relatives aux engins :
  - Nom et adresse du propriétaire de l'engin,
  - Nom et adresse de l'assembleur,
  - Nom et adresse du constructeur de la caisse,
  - Nom et adresse du constructeur de l'unité de production de froid,
  - Caractéristiques du véhicule (Marque, genre , n° de châssis, ...).

- Caractéristiques de la caisse dont :
  - Type,
  - N° de série,
  - Procès Verbal de référence,
  - Coefficient K,
  - Toutes dimensions,
  - Surface intérieure et mention de la fourchette de tolérance des + ou - 20%,
  - Surface moyenne,
  - Calcul de la puissance minimum à fournir,
  - Nombre et description des ouvertures avec mention des ouvertures dans le procès verbal,
  - Spécification des parois avec référence aux spécifications du procès verbal,
  - Descriptif des cloisons éventuelles,
  - Calcul de la puissance pour chaque compartiment le cas échéant,
  - Descriptif des accessoires avec référence aux accessoires du procès verbal.
  
- Caractéristiques du groupe dont :
  - Marque,
  - Type,
  - N° de série,
  - N° de procès verbal d'essai,
  - Type(s) de compresseur,
  - Fluide frigorigène,
  - Type de ventilateur,
  - Type(s) d'évaporateur,
  - Puissances de chaque évaporateur.

- Auto-contrôles,
- Rapports d'essai,
- etc., ...

### **3.2.2.2. Exemple de documents facultatifs :**

Le cas échéant, audits conception, fabrication, audits fournisseurs, ... contribuant à apporter la preuve de la maîtrise des caractéristiques techniques des éléments constitutants.

Au cours de cette partie de l'audit la conformité du dossier de demande d'attestation de conformité à l'ATP par rapport aux certificats d'agrément de type est vérifiée.

### **3.2.3. Audit physique**

Cette partie de l'audit consiste à vérifier la conformité de l'engin produit par rapport d'une part aux rapports d'essais, d'autre part au dossier présenté.

#### **3.2.3.1. Sélection aléatoire des engins**

La sélection des engins peut se faire de deux manières différentes :

L'entreprise auditée met à disposition, en début d'audit, la liste des engins qui peuvent être examinés durant la période de l'audit. Cette liste doit être actualisée quotidiennement si nécessaire. Cette liste pourra faire l'objet d'une vérification par l'auditeur.

Les engins sont sélectionnés suivant un module informatique permettant une sélection aléatoire des engins à examiner.

En l'absence de liste fournie par l'entreprise auditée, celle-ci est établie par l'auditeur qui augmentera la durée de l'audit en conséquence. L'audit indique les caisses qui ne feront pas l'objet de demande d'attestation de conformité technique. Cette liste doit être actualisée quotidiennement si nécessaire.

Les engins sont sélectionnés suivant un module informatique permettant une sélection aléatoire des engins à examiner..

#### **3.2.3.2. Critères d'acceptation ou de rejet**

Lors de la vérification des engins sélectionnés de manière aléatoire parmi les engins produits, les critères de détermination de la taille de l'échantillon et des critères d'acceptation ou de rejet seront les suivants, sauf spécification contraire :

le lot considéré est l'ensemble des engins produits en deux mois,

un niveau de qualité acceptable de 2,5 %,

un plan normal de niveau II est appliqué au départ,

les modalités de passage en contrôle normal ou renforcé sont celles définies dans la norme ISO 2859-1.

### 3.2.3.3. Cas particuliers

Les citernes seront auditées de la même manière que les engins « classiques ».

## 4. Non-conformités

L'ATP requiert une conformité de la caisse et de l'unité de production de froid à la caisse et à l'unité de production de froid qui ont fait l'objet d'essais en laboratoire. En conséquence, l'engin fera l'objet de non conformité dès lors que la caisse, le groupe installé ou les documents associés ne sont pas reconnus conformes aux prescriptions de l'ATP.

Deux grands types de non conformités sont pris en compte :

les non-conformités documentaires,

les non-conformités physiques.

### 4.1. Conséquences des non-conformités

En cas de *non conformité majeure*, l'entreprise sera à nouveau soumise à un audit initial.

En cas de *non conformités mineures* constatées, des audits intermédiaires seront réalisés.

Dans le cas où des non-conformités seraient constatées, une commission examine les anomalies et les traitements proposés par l'entreprise et statue sur les suites à donner.

### 4.2. Suivi des non-conformités

#### Indicateurs qualité

"Deux indicateurs qualité" sont à prendre en compte:

- le nombre de non-conformités constatées,
- le nombre de non-conformités non soldées.

Le système qualité de l'entreprise, s'il existe, devra prévoir une procédure qualité interne rappelant la procédure appliquée et le mode de traitement des non-conformités.

L'évolution, dans le temps, des indicateurs "du nombre de non-conformités constatées" et du nombre de "non-conformités non soldées" sera enregistrée par l'entreprise et mise à la disposition des agents du GIE CEMAFROID.

### 4.3. Levée des non-conformités

Avant le début du contrôle "n+1", l'agent du GIE CEMAFROID vérifiera avec l'audité, que l'ensemble des non-conformités retenues lors du contrôle "n" a été levé.

## **5. Restitution de l'audit**

La restitution est la partie incontournable et la plus importante de l'audit : elle permet aux responsables de l'entreprise de prendre connaissance de sa situation au regard des exigences réglementaires, de mesurer l'écart entre la situation constatée et la situation cible et en conséquence de définir les mesures correctives à adopter. Elle consiste à faire le bilan de l'audit complet, c'est-à-dire, d'informer les personnes responsables de « l'état des lieux » relevés lors de l'audit. La restitution de fin d'audit a pour but de faire le bilan des non-conformités constatées et levées, ou non.. Elle se fait sur appui d'un document papier qui est signé par l'auditeur et les personnes présentes à la restitution.

En cas de nécessité et à l'initiative de l'auditeur, une restitution intermédiaire pourra être effectuée en cours d'audit.

---