



Note d'information sur les modalités pour le renouvellement de l'attestation de conformité technique à 12 ans et plus en station officielle

Ces modalités sont issues de l'annexe 1 de l'avenant n°2 à la convention de délégation de service public du 12 juin 2008 ayant pour objet l'examen technique et la délivrance des attestations officielles de conformité des engins de transport sous température dirigée. Cette annexe 1 traite des modalités particulières de renouvellement de certaines attestations de conformité technique selon l'article **R. 231-45** du code rural et de la pêche maritime.

La présente note fait le point sur les modalités pour le renouvellement de l'attestation de conformité technique à 12 ans et plus pour les engins de transport de denrées alimentaires sous température dirigée en station d'essais officielles.

L'attestation de conformité technique a pour objet de vérifier, avant leur mise en service puis périodiquement, que ces engins de transport ont été déclarés aptes à cet emploi. Ce contrôle vise à s'assurer que les engins sont capables de produire le froid et de maintenir les températures nécessaires à la bonne conservation des aliments au cours de leur transport, ou simplement la vérification d'isothermie de la caisse.

Cette attestation, délivrée initialement lors de la mise en service de l'engin pour une période de 6 ans, doit être renouvelée une première fois à 6 ans pour une période de 3 ans, puis à 9 ans pour une seconde période de 3 ans. A 12 ans d'âge, l'attestation de conformité technique ne peut être renouvelée qu'après passage de l'engin en station d'essai officielle (sujet de la présente note). Pour les citernes, le rythme de renouvellement est fixé à 6 ans selon des modalités particulières (abordées dans la note ATP n°2016-005).

L'ensemble du dispositif repose sur la confiance que le professionnel doit établir en son aptitude à maîtriser la conformité des engins aux prescriptions réglementaires.

Cette confiance s'appuie sur :

- la conformité de résultats des essais de type d'engins réalisés par la station officielle et qui émet dans ce cadre un rapport d'essai officiel valant certificat de conformité de type tel que décrit par l'ATP.
- la conformité des dispositions qualité mises en place par des professionnels
- les résultats des audits périodiquement réalisés par l'autorité compétente.

La (ou les) station(s) d'essais officielle(s) sont notifiée(s) auprès de l'UNECE par le ministère de l'agriculture et de la pêche et dispose (nt) d'une accréditation selon le référentiel NF EN ISO 17025 pour les essais décrits à l'annexe I de l'appendice II de l'accord ATP.

L'autorité compétente est désignée par le ministre de l'agriculture et de la pêche dans le cadre d'une délégation de service public. Les audits sont réalisés sur la base de référentiels et des règlements d'habilitation validés par la DGAI.

Les demandes d'attestations de conformité technique émanant des entreprises habilitées font l'objet d'une évaluation technique par l'autorité compétente qui délivre ces attestations en absence de non-conformité. Les demandes, les évaluations, et la délivrance des attestations reposent sur l'exploitation d'un système de gestion de bases de données dénommé « DATAFRIG » et selon des procédures approuvées par la DGAI.

Les évaluations susmentionnées sont réalisées au frais du demandeur.

1. Engins concernés

Engins frigorifiques, réfrigérants, isothermes, petits conteneurs de moins de deux mètres cube, emballages isothermes ou réfrigérants.

2. Modalités de renouvellement à 12 ans

Le renouvellement de l'attestation des engins âgés d'au moins 12 ans est réalisé à la demande du propriétaire de l'engin par l'autorité compétente ATP sur la base d'un essai de coefficient K et, le cas échéant, d'efficacité thermique en tunnel réalisé par une station d'essai officielle.

En cas de conclusions favorables de la station d'essai officielle, une demande d'attestation de conformité technique est saisie par celle-ci en vue de son instruction par l'autorité compétente.

Cette attestation de conformité technique valable 6 ans, est établie pour la classe de conformité de l'ATP à laquelle correspondent les résultats de l'essai.

Tout renouvellement d'attestation pour un engin non répertorié dans la base de données DATAFRIG est exclu. Cela ne s'applique pas pour les engins ayant fait l'objet d'un essai en station d'essai officielle ATP.

Lorsque les résultats des essais ne sont conformes à aucune classe de l'ATP, aucune attestation n'est délivrée et il est demandé formellement au propriétaire de l'engin le retrait du marquage d'identification ATP antérieur.

La période de validité des résultats d'un essai en station d'essai, en vue du renouvellement d'une attestation de conformité technique, est de six mois.

Pour des engins construits en série selon un type déterminé correspondant à un même rapport d'essai officiel et exploités de manière similaire, on pourra procéder à un renouvellement par lot selon le protocole de contrôle défini au point II-3 ci-après.

3. Renouvellement des attestations de conformité technique d'un lot d'engins

La demande de renouvellement par lot est adressée pour l'ensemble d'un lot à la station d'essai officielle pour étude technique du dossier. La station d'essai en informe l'autorité compétente.

Aucun engin ne pourra être rajouté au lot après le début du contrôle. La liste des engins est constituée avec les numéros de caisses, de groupes et d'immatriculation, le cas échéant pour chaque engin.

Un lot est constitué d'engins de la même série de fabrication définie conformément à l'alinéa 6.5 ii de l'annexe 1 appendice 2 de l'accord ATP modifié au 23 septembre 2013.

En outre :

- les engins sont construits sur une période de 12 mois maximum.
- les cellules isothermes sont toutes réalisées suivant le même type faisant référence à un seul rapport d'essai officiel.

En ce qui concerne les dispositifs de production de froid, plusieurs cas de figure peuvent se présenter :

- les engins sont tous équipés du même dispositif de production de froid d'origine faisant référence au même rapport d'essai de type; les dispositifs de production de froid ont été installés pendant une période maximale de 12 mois ;
- les dispositifs de production de froid sont tous remplacés par des matériels neufs et identiques et les caisses sont présentées avec leur nouveau dispositif de production de froid déjà en place ;
- les caisses sont présentées nues, sans dispositif de production de froid neuf, qui sera posé ultérieurement, avec un bouchon ou l'ancien groupe à démonter.

Un lot peut être constitué d'engins révisés et réparés individuellement ou d'engins dits reconditionnés suivant une procédure systématique.

Cas des engins réparés et révisés¹

Le contrôle technique des lots d'engins révisés ou réparés est réalisé comme suit :

- Le demandeur introduit une demande de renouvellement par lot¹ auprès de la station d'essai officielle. Cette demande liste chacun des engins constituant le lot. Elle est accompagnée de la carte grise et de l'attestation en cours de validité de chaque engin. La station d'essai officielle vérifie que les engins relèvent du même rapport d'essai officiel et de la même année de production (12 mois consécutifs).
- Des engins sont sélectionnés par tirage au sort selon la norme d'échantillonnage ISO 2859-1, selon le Tableau 2A de niveau III de contrôle général normal, par la station ATP. Le nombre d'engins tirés au sort dépend de la taille du lot et figure dans le tableau ci-dessous :

¹ Voir définition en Annexe

Effectif du lot isolé à contrôler	Nombre d'engins à tirer au sort pour lots réparés
2 à 8	2
9 à 15	3
16 à 25	5
26 à 50	8
51 à 90	13
91 à 150	20

- Les engins sélectionnés sont soumis en station d'essai officielle à une mesure du coefficient K et, le cas échéant, à une détermination de l'efficacité du dispositif de production de froid. Si l'un des résultats d'essai est non conforme, le lot est rejeté. Toutefois les engins du lot ayant subi un essai conforme en station d'essai et eux seuls, peuvent voir leur attestation renouvelée à titre individuel.
- Par défaut, la classe techniquement la plus contraignante à respecter est visée, néanmoins c'est le résultat le plus défavorable en termes d'isothermie qui conditionnera la classe d'isothermie affectée au lot complet.
- Les autres engins du lot non testés par la station d'essai officielle subissent un contrôle visuel et, le cas échéant, un test de descente ou de maintien en température dans un centre de test. Le centre de test réalise le test selon les procédures du référentiel centre de tests en vigueur. Ce test ne fait pas l'objet de saisie sous DATAFRIG par le centre de tests et les rapports de chacun de ces tests sont transmis à la station d'essai officielle chargée du renouvellement du lot.
- Lorsque la station d'essai officielle dispose des résultats des tests selon les dates d'échéance des engins, elle vérifie que ceux-ci sont conformes et demande le renouvellement des attestations. La classe et le coefficient sont déterminés sur la base des résultats obtenus les plus défavorables issus des engins testés en tunnel, les attestations délivrées font mention des nouveaux rapports d'essais délivrés.
- Dans le cas où les résultats du centre de tests sont défavorables pour un ou plusieurs engins, ce ou ces derniers sont exclus du lot et leurs attestations ne sont pas renouvelées dans le cadre de cette procédure sans que cela remette en cause le renouvellement des attestations des engins dont les essais en station d'essai ou les tests en centre de tests ont été favorables.

Cas des engins reconditionnés²

L'entreprise réalisant des reconditionnements devra être habilitée par l'autorité compétente ATP suivant la dernière révision du référentiel d'habilitation « Constructeurs, reconditionneurs, recalorifugeurs d'engins de transport de denrées périssables et des mandataires demandeurs d'attestation » CER-72-001-P Révision 00 – Décembre 2011.

L'entreprise habilitée réalise les demandes d'attestation et constitue les lots d'engins reconditionnés comme suit :

² Voir définition en Annexe

-
- un lot d'engins à reconditionner est constitué selon les critères définis au chapitre II paragraphe 3.
 - une « tête de série » du lot à reconditionner (le premier engin reconditionné en général) fait l'objet d'un essai de type en station d'essai officielle afin de mesurer son coefficient K et, le cas échéant, de vérifier l'efficacité du dispositif de production de froid.
 - au cours des opérations de reconditionnement, et par tranche complète ou incomplète de 20 engins reconditionnés, l'autorité compétente ATP, tire au sort 1 engin.
 - l'engin tiré au sort passe en station d'essai officielle ATP pour une vérification du coefficient K et, le cas échéant, une détermination de l'efficacité du dispositif de production de froid. La tête de série du lot ne pourra pas être tirée au sort et détermine la première tranche de 20 engins.
 - les autres engins subissent un contrôle visuel et, le cas échéant, un test de descente ou de maintien en température en station d'essai ATP officielle, ou dans un centre de test habilité qui transmettra les résultats des tests à la station d'essai officielle.

L'autorité compétente ATP instruit la demande de renouvellement des engins du lot comme suit :

L'autorité compétente dispose pour délivrer les attestations :

- du dossier de demande transmis par la station d'essai officielle qui comprend en particulier la liste des engins ;
- des rapports officiels de la tête de série et des engins testés en station d'essai ATP officielle ;
- des rapports de tests réalisés par les centres de test habilités ;
- du rapport d'expertise de la station d'essai ATP officielle qui comprend en particulier la liste des engins avec la proposition de classement pour chacun d'entre eux.

Les résultats sont analysés de la manière suivante :

- si l'un des engins testés en station d'essai ATP officielle après tirage au sort ne relève plus d'une classe ATP : toute la tranche de 20 engins ou moins est rejetée. Cependant, les autres engins du lot peuvent être testés individuellement en station d'essai ATP officielle à la demande du propriétaire.
- si l'ensemble des engins testés est conforme à une classe ATP, les données de l'attestation sont définies comme ci-dessous :
 - le coefficient K retenu est le coefficient le plus élevé entre celui de la tête de série et celui tiré au sort pour chaque tranche. La catégorie d'isothermie est induite par ce coefficient.
 - en fonction de cette catégorie, la classe de l'engin (A, B, C ...) est définie pour chaque engin en fonction des résultats des engins de référence passés en station d'essai ATP officielle.

- l'autorité compétente délivre une nouvelle attestation de conformité technique pour chaque engin du lot, valable 6 années maximum et renouvelable uniquement après un passage en station d'essai ATP officielle.
- les résultats des tests et des essais sont saisis dans DATAFRIG par la station d'essai ATP officielle pour chaque engin reconditionné sous forme de demande d'attestation, ou par un demandeur habilité qui en aurait fait la demande auprès de l'autorité compétente.

Annexe : Définitions

On utilisera les définitions ci-après en complément des termes officiels de l'ATP :

Engin de référence : engin considéré comme représentatif d'un lot.

Lot : groupe d'engins de la même série de fabrication.

Série : groupe d'engins provenant d'un même constructeur pour un même utilisateur, de la même année de fabrication, et dont le mode de construction est similaire, notamment en ce qui concerne le matériau isolant et la technique d'isolation, ainsi qu'au moins une même épaisseur d'isolant, les mêmes équipements ou simplifiés, un nombre égal ou inférieur d'ouvertures (portes, trappes et/ou autres).

Propriétaire / Détenteur : dans le cas d'une location financière, avec option d'achat ou non, l'entreprise locataire de l'organisme financier est considérée comme propriétaire de l'engin au sens du présent protocole.

Reconditionnement : Le reconditionnement est une opération systématique consistant à effectuer les mêmes opérations (changement d'un certain nombre d'éléments d'un engin) sur tous les engins d'un lot. Il repose sur des procédures écrites et un contrôle qualité. Le reconditionnement inclut également une révision et, le cas échéant, une réparation adaptée à chaque engin.

Réparation : opération de correction de défauts constatés sur un engin. La réparation est individuelle et adaptée à chaque engin.

Révision : opération de contrôle, d'entretien et de réglage d'un engin. La révision est individuelle et adaptée à chaque engin.