

## Annexe 16 : Protocole alternatif pour le renouvellement technique des petits conteneurs en service

Ce protocole peut s'appliquer au choix du détenteur au renouvellement des attestations de conformité technique des petits conteneurs isothermes ou réfrigérants par leurs détenteurs ayant un nombre suffisant d'engins et qui ne choisit pas d'opter pour les protocoles de renouvellement par lot ou en individuel tels que décrits aux annexes 8 et 14 du présent référentiel.

### A - Objet

Le présent protocole a pour objet la vérification du maintien des performances des petits conteneurs isothermes ou réfrigérants en service de moins de 12 ans en vue du renouvellement de leur attestation de conformité technique ATP ou nationale. Ce protocole constitue une alternative aux deux méthodes de renouvellement décrites aux annexes 8 et 14 :

- Renouvellement par lots adapté aux très grandes flottes et
- Renouvellement individuel en centre de test mieux adapté aux petites flottes.

Le demandeur souhaitant appliquer le présent protocole doit en faire la demande et démontrer qu'il est détenteur d'un nombre suffisant de petits conteneurs et qu'il en fait un usage homogène et identique sur tous ses sites concernés par sa demande.

### B - Principes du protocole

Ce protocole d'inspection décrit les exigences spécifiques et les évaluations auxquelles le détenteur de petits conteneurs qui souhaite recourir à ce protocole doit se conformer, pour assurer la reconnaissance des évaluations réalisées comme équivalentes aux procédures détaillées aux annexes 8 et 14.

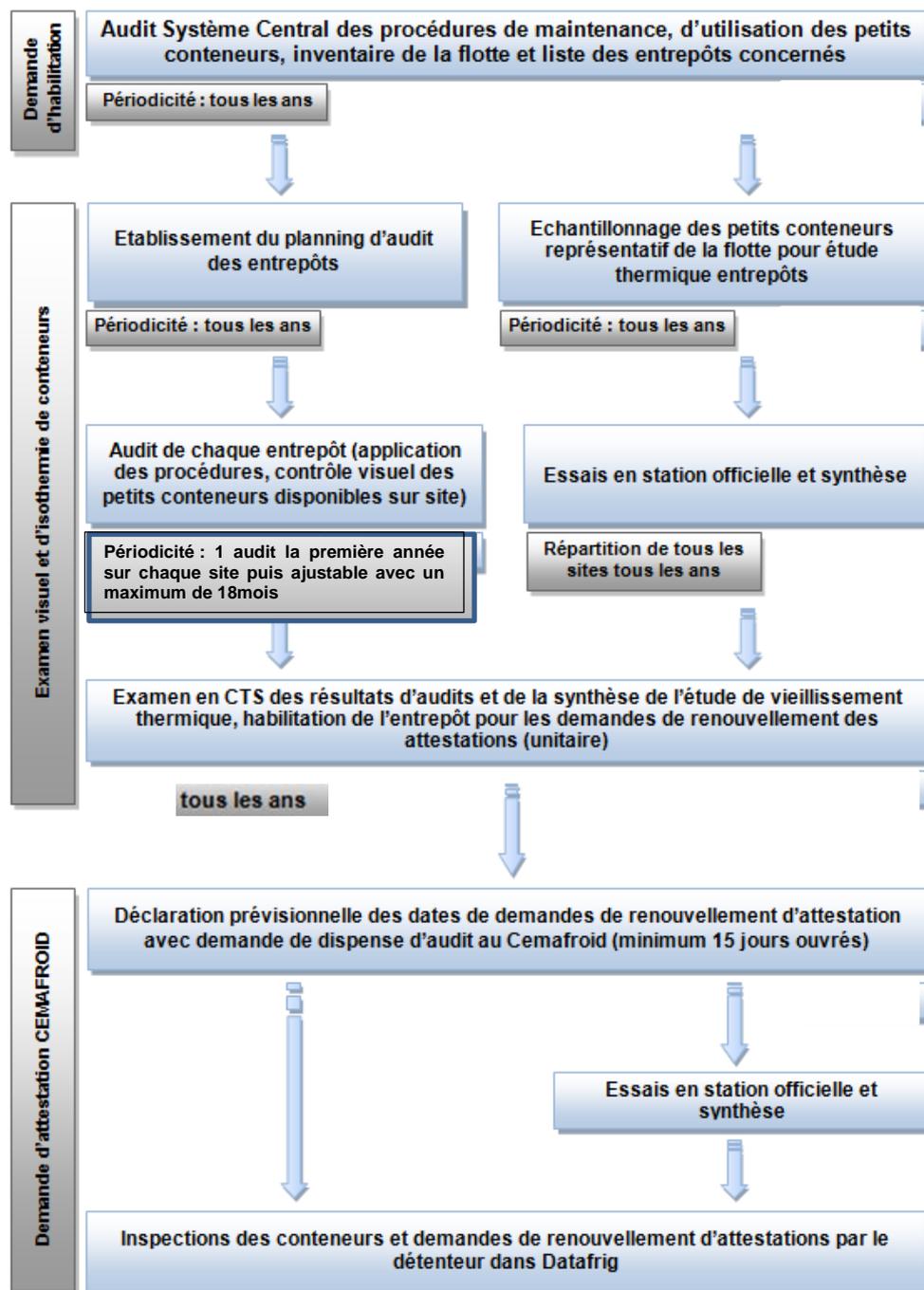
Ce protocole repose sur 3 piliers complémentaires et indissociables :

1. une évaluation par l'organisme délégataire des modalités de gestion de la flotte des petits conteneurs et de sa composition et par une inspection du siège central de l'organisation en charge de la gestion des petits conteneurs ; cet audit des procédures de gestion du siège doit démontrer que les procédures de maintenance, d'entretien ou de réforme des conteneurs sont homogènes pour tous les sites qui dépendent du siège ; leur application est évaluée lors des inspections de sites
2. une évaluation par l'organisme délégataire du suivi des petits conteneurs et de leur conformité par des inspections des sites d'exploitation des conteneurs qui intègrent des inspections visuelles des conteneurs présents le jour de l'inspection,
3. une mesure des performances thermiques des petits conteneurs en service par échantillonnage et essais de vieillissement en station d'essais officielle d'individus représentatifs de la flotte afin de vérifier la conformité des valeurs de coefficients K nécessaires pour le renouvellement des attestations de toute la flotte ; cette mesure permet de vérifier que le niveau d'exigence appliqué pour la maintenance, l'entretien et la réforme des conteneurs permet de maintenir les caractéristiques thermiques applicables notamment le degré d'isolation des conteneurs.

En contrepartie du résultat favorable de ces évaluations, le détenteur est habilité à réaliser des demandes de renouvellement des attestations de conformité technique de ses petits conteneurs de manière planifiée en réalisant sous sa propre responsabilité les contrôles visuels d'isothermie de ses conteneurs en dispense d'inspection systématique par l'organisme délégataire.

En cas de non-conformité critique ou dans le cas où les essais réalisés en station d'essais officielle démontrent une maîtrise insuffisante de la maintenance des petits conteneurs ayant un impact sur les caractéristiques thermiques, les dispenses sus mentionnées ne sont plus accordées.

Le synoptique du protocole d'inspection avec essais est le suivant :



Le détenteur habilité à mettre en œuvre ce protocole procède à :

- la mise en place d'un système documentaire de maintenance, d'entretien et de réforme des petits conteneurs ainsi que d'un inventaire détaillé de son parc de conteneurs
- l'établissement du planning d'audit en accord avec le CEMAFROID.
- la déclaration prévisionnelle des dates de demandes de renouvellement d'attestation avec demande de dispense d'audit au Cemafruid
- l'inspection visuelle régulière des conteneurs au fil de l'eau.
- La constitution de lots permettant la sélection des conteneurs pour la mesure du coefficient K.

Le Cemafruid procède à :

- la réalisation des audits d'inspection du siège central,
- la réalisation des audits d'inspection sur site : chaque site est audité une 1 fois la première année d'habilitation, puis sur avis de l'instance de concertation, cette périodicité pourra être ramenée à 18 mois,
- la sélection des conteneurs pour la mesure du coefficient K par la station d'essai officielle.

- la réalisation des essais en station officielle ATP pour la mesure du coefficient K,
- la synthèse des résultats des audits d'inspection et des essais en station d'essais officielle
- l'instruction des demandes d'attestation de conformité technique.
- Des audits d'inspection inopinés peuvent être réalisés lors des demandes de renouvellement effectuées dans le cadre d'une demande de dispense selon les modalités définies par l'instance de concertation notamment lorsque des écarts critiques sont constatés lors des inspections périodiques.

## **C - Exigences applicables aux systèmes centraux**

Le présent chapitre définit les exigences applicables au système central de gestion des petits conteneurs et de leur renouvellement. Il est destiné à l'inspection des sièges des demandeurs en charge des sites d'utilisation des petits conteneurs concernés par les modalités réglementaires de renouvellement d'attestations de conformité technique des petits conteneurs en service et qui optent pour ces modalités en remplacement des procédures décrites dans le référentiel technique d'habilitation des centres de tests chargés de réaliser les demandes de renouvellement des attestations de conformité technique des engins de transport de denrées périssables.

### ***Objet***

L'audit du service qualité central du demandeur doit permettre de valider le nombre de petits conteneurs concernés par une demande de renouvellement, leurs modes d'utilisation et le périmètre géographique concerné (liste des sites utilisateurs).

Cet audit permet d'exploiter les informations clés pertinentes de fonctionnement de l'entreprise et en particulier son système de management de la sécurité sanitaire issues entre autre du Plan de Maitrise Sanitaire développé par le service qualité central, qui ont un impact sur la gestion des petits conteneurs. Le système centralisé doit à minima disposer :

- d'un inventaire à jour des petits conteneurs concernés par les demandes de renouvellement
- des procédures d'entretien, de maintenance, de mise en œuvre et de réforme des petits conteneurs
- des procédures définissant les responsabilités des personnels en charge des actions ayant un impact sur l'entretien, la maintenance, la réforme des petits conteneurs ainsi que de la mise en œuvre correcte des exigences du présent protocole.

### ***Fréquence et durée***

L'inspection du site central est effectuée au moins une fois par an. La durée de l'inspection est d'une journée. Le demandeur a la possibilité de solliciter une visite préparatoire dès la mise en place d'une évolution importante de son système de gestion des petits conteneurs pour valider des procédures d'utilisation ou de gestion différentes des petits conteneurs.

### ***Organisation et déroulé***

L'inspection se déroule sur rendez-vous de la manière suivante :

Préparation de l'audit : L'enseigne transmet au Cemafroid, préalablement à l'inspection les documents et informations suivantes :

- la liste et la nature des sites utilisateurs (entrepôts, stockages...)
- la liste des petits conteneurs dont elle dispose, incluant la liste des containers détruits ou cédés qui seront notés comme tel dans Datafrig.
- leur type, leur classe d'utilisation, le PV de référence des engins et leurs numéros d'attestations quand ces derniers sont disponibles,
- les procédures de maintenance des petits conteneurs appliquées,
- les moyens de transport retour et d'entreposage de ses conteneurs vides,
- les procédures de contrôle visuel appliquées qui reprennent à minima les éléments de l'annexe n° 7,
- les conditions d'utilisation notamment les modalités de pré-conditionnement en température des petits conteneurs avant leur chargement, le taux de remplissage, les modalités appliquées pour définir la charge en agent réfrigérant,
- les modalités de contrôle de la température durant le transport des denrées pendant tout le parcours et lors des ruptures de charges

Déroulement de l'audit : Lors de l'audit, l'auditeur du Cemafruid vérifie la pertinence des informations transmises pour les valider. L'inspecteur doit pouvoir évaluer :

- la présence et l'exactitude des éléments exigés ci-dessus,
- leur gestion au niveau de l'enseigne,
- les modalités de diffusion de l'information sur les sites distants.

Rapport d'inspection : A l'issue de l'inspection, l'inspecteur émet un rapport formalisé.

Ce rapport rappelle le périmètre d'application des dispositions sus mentionnées. Ce compte rendu est envoyé au demandeur par le Cemafruid dans les 15 jours ouvrables suivant l'inspection.

#### **D - Echantillonnage des petits conteneurs d'une flotte**

La sélection et l'inspection visuelle unitaire des conteneurs sont réalisées par l'auditeur Cemafruid au cours de ses inspections des sites d'exploitation. Les conteneurs sont choisis après maintenance. La taille de l'échantillon est déterminée conformément au plan d'échantillonnage suivant la norme NF ISO 2859-1 d'avril 2000 et intègre :

- Des représentants de toutes les marques, de tous les types de conteneurs conformes à un rapport d'essais officiel donné.
- Une représentation des dates de fabrication répartie par période de 18 mois pour un rapport d'essais officiel donné ;
- Une représentation de toutes les classes d'isothermie et de température couverte par la flotte.

#### **E - Protocole d'étude du vieillissement de petits conteneurs en station d'essais officielle**

Cette étude vise à :

- évaluer la faisabilité d'un renouvellement des conteneurs en évaluant sur des spécimens représentatifs de la flotte le comportement des coefficients K ;
- évaluer si les procédures de maintenance et de contrôle visuel sont suffisamment adaptées pour assurer une homogénéité des caractéristiques des conteneurs en service et éviter le maintien de conteneurs dont les caractéristiques se seraient dégradées ;
- assurer une veille sur les performances des conteneurs en service

Les essais sont réalisés en station d'essais officielle ATP. Ils se composent :

- d'une inspection visuelle de chaque petit conteneur du lot testé par le chargé d'essai suivant la procédure du référentiel centres de tests,
- une mesure du coefficient K des petits conteneurs en station d'essai officielle ATP pour chaque conteneur.
- des prises de clichés thermographiques en régime stabilisé lors des essais d'isothermie, après la période de maintien de 12 h.
- Analyse des résultats des essais : Le Cemafruid réalise la synthèse des essais réalisés pour un utilisateur et par type de matériel. Il réalise en particulier :
  - un comparatif des coefficients K mesurés sur la série testée et en l'évaluation de l'écart par rapport au coefficient K du procès-verbal de référence pour chaque type de conteneur en fonction de son âge et de sa classe d'utilisation ;
  - un jugement sur l'homogénéité des valeurs de coefficient K mesurées au regard des critères applicables de l'ATP.

L'instance de concertation est l'organe d'évaluation des résultats.

#### **F - Inspection sur site des entrepôts**

L'audit des entrepôts a pour objectif l'évaluation :

- de la conformité des entrepôts dans la mise en œuvre des procédures de contrôle et d'utilisation formalisées par le service qualité central du demandeur,
- de la conformité des conteneurs vérifiés par le demandeur et présents le jour de l'audit.

Fréquence : La fréquence minimale requise est d'une inspection au moins tous les ans par entrepôt la première année d'habilitation, puis sur avis de l'instance de concertation, cette périodicité pourra être ramenée à 18 mois. Cette fréquence peut également être revue et augmentée en cas de résultats jugés insuffisants.

Modalités : Les audits d'inspection sont réalisés soit de manière inopinée soit sur rendez-vous programmés à date. Un audit inopiné est un audit planifié par le Cemafruid sur une période d'un mois annoncée à l'avance à

l'entrepôt. Les mentions « sur rendez-vous » ou « inopiné » sont explicitement mentionnées sur le rapport d'audit.

Durée : La durée d'une inspection d'un entrepôt est de :

- 0,5 jour pour l'évaluation des dispositions relative à l'emploi, la maintenance et le contrôle des petits conteneurs,
- 0,25 jour pour la réalisation des contrôles visuels de petits conteneurs par l'inspecteur et le choix des conteneurs à tester thermiquement en station d'essai officielle ATP,
- 0,25 jours pour la vérification des demandes d'attestations ATP, leur conformité et leur sincérité.

#### Contenu de l'audit d'inspection de l'entrepôt

Préparation : Lors des interventions sur rendez-vous, le rendez-vous est pris par le Cemafruid auprès de l'entrepôt concerné. Une confirmation du rendez-vous est obligatoirement transmise par écrit (fax, courrier, courriel). La confirmation doit comprendre à minima :

- Le nom de l'inspecteur du Cemafruid,
- Le jour et l'heure de démarrage de l'audit,
- Le plan d'audit

Plage d'horaires d'intervention : Les inspections sont réalisées les jours ouvrables. L'organisation des interventions sur la journée est sous la responsabilité du Cemafruid. L'inspection doit être réalisée pour couvrir au mieux les différentes étapes de toutes les activités auditées de l'entrepôt.

Plan d'audit type : L'audit se déroule comme suit :

- réunion de présentation et d'ouverture.
- évaluation documentaire.
- identification des conteneurs présents sur le site le jour de l'inspection et inspection visuelle des petits conteneurs
- entretien avec le personnel.
- choix des petits conteneurs à intégrer dans l'étude de vieillissement.
- préparation des conclusions.
- réunion de clôture.

Prise de contact : A son arrivée dans l'entrepôt, outre le fait de se soumettre aux règles et consignes de sécurité de l'entrepôt, l'auditeur doit se présenter et annoncer son intervention d'inspection à un cadre de l'entrepôt.

Evaluation documentaire et inspection visuelle des petits conteneurs : L'inspecteur évalue la conformité de l'application des procédures définies par le siège central en vérifiant en particulier l'état des petits conteneurs utilisés sur le site et en interrogeant le personnel en charge des opérations de maintenance et d'entretien des petits conteneurs. Pour cela l'inspecteur sera amené à pratiquer des :

- vérifications visuelles des petits conteneurs présents sur le site, de leur mode d'utilisation, de l'application des dispositions centralisées comme celles relatives à la maintenance ou de la mise au rebut des petits conteneurs, etc...,
- questionnements des opérateurs,

A l'issue de l'audit, l'auditeur effectue un compte-rendu oral systématique à une personne responsable de l'activité. Il remet les fiches d'écarts relevés lors de l'audit et les explique au responsable du demandeur. Il informe les responsables de l'entrepôt de la liste des petits conteneurs devant subir l'étude de vieillissement.

A l'issue de son inspection, l'inspecteur vérifie que l'ensemble des points a été évalué. Il prépare la liste des points pour lesquels il a constaté des déviations importantes et les non conformités (Précision tableaux) afin de les présenter en réunion de clôture.

Réunion de clôture : Il est recommandé que le dirigeant de l'entrepôt ou son représentant soit présent lors de la réunion de clôture, de façon à ce que toutes les déviations importantes et les non-conformités puissent être commentées. Comme indiqué dans la norme EN ISO/CEI 17020, l'inspecteur ne peut émettre d'avis définitif sur les conclusions de l'inspection à la fin de son évaluation. Aussi, la note ne sera communiquée à l'entrepôt qu'après le processus d'approbation du rapport par une personne autorisée du Cemafruid.

Rédaction du rapport d'inspection : Après chaque audit, un rapport écrit complet est préparé par l'auditeur. Le rapport d'inspection est composé de plusieurs sections :

- la présentation générale de l'inspection avec notamment
- une description du périmètre (type de petits conteneurs et utilisation),
- la date et les conditions de réalisation de l'inspection (dates, horaires, sur rendez-vous ou non)
- les coordonnées (de l'entrepôt)
- la liste des conteneurs présents sur le site.
- La synthèse des évaluations avec le détail des non conformités des matériels inspectés visuellement.
- la liste des conteneurs devant participer à l'étude de vieillissement

## **G - Examen des résultats des Audits et décision par l'instance de concertation**

Lors des audits d'admission, de renouvellement et de suivi du siège du demandeur une fois par an, le Cemafruid réalise la synthèse :

- des résultats d'audit du siège,
- des résultats d'audits d'inspection des plateformes,
- des résultats des essais en station d'essais ATP.

Cette synthèse fait l'objet d'un rapport spécifique concluant sur l'adaptation des procédures de gestion et de maintenance des petits conteneurs aux conditions requises pour garantir le renouvellement des attestations dans le cadre d'une dispense d'inspection systématique avec le même niveau de contrôle que les procédures définies dans le référentiel applicable.

Le rapport de synthèse ainsi élaboré est présenté anonymement pour avis à l'instance de concertation. L'instance de concertation évalue chaque dossier sur la base des résultats des audits d'inspection, des essais de mesure de coefficient K et du nombre de demandes de renouvellement et d'inspection inopinées.

Sur la base de l'avis de l'instance de concertation, la direction du Cemafruid prend une décision qui peut prendre la forme de:

- l'habilitation ou la confirmation de la confiance dans le maintien d'une dispense d'inspection systématique des lots,
- la remise en cause de la dispense
- ou l'accroissement du nombre d'audits inopinés à réaliser.

Le CEMAFROID notifie la décision.

Dans le cas d'une inspection complémentaire, les frais de l'inspection décidée par l'instance de concertation sont à la charge du détenteur, quel que soit le résultat ainsi que les frais de mesure du coefficient K des engins prélevés dont les résultats sont non conformes.

Dans le cas d'une non-conformité grave aux règles et à titre conservatoire, le CEMAFROID peut, après constatation certaine de la non-conformité et en liaison avec l'instance de concertation, prendre toute décision de suspension ou de retrait de l'accès Datafrig pour les demandes de renouvellement d'attestations par le détenteur.

## **H - Modalités de demande de renouvellement d'attestations**

Les demandes de renouvellement peuvent être effectuées par lots de petits conteneurs à tout moment par le demandeur habilité dans le cadre d'une demande de dispense préalable formulée auprès de l'organisme délégataire. Lorsque le demandeur souhaite le renouvellement des attestations des petits conteneurs qui arrivent à échéance à 6 ou 9 ans il doit transmettre les pièces suivantes à l'organisme délégataire :

- la liste des conteneurs concernés,
- la liste des résultats des examens visuels des conteneurs,
- le site et la date à laquelle ces conteneurs pourront être éventuellement examinés,
- la liste des matériels détruits entre-temps.

Il utilise un formulaire similaire à l'exemple suivant :

**Déclaration prévisionnelle des demandes de renouvellement d'attestation avec dispense d'audit du CEMAFROID**

NOM DU DETENTEUR:

ADRESSE:

DATE D'INSPECTION:

N°	TYPE	Constructeur	N° série	Date Fabrication	Coef K	Numéro Rapport Essai	Résultat du contrôle visuel
1	10001	Olive	25758	01/10/2005	0,31W/M2	BX4653	
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							

Traitement des demandes : Le Cemafrroid peut à la réception d'une demande de dispense :

- autoriser le demandeur à introduire une demande de renouvellement d'attestation pour lesdits conteneurs en vue de leur renouvellement,
- réaliser une inspection inopinée en vue de réaliser les contrôles sus mentionnés dans les conditions définies par l'instance de concertation.

## Appendice 1 à l'annexe 16 - Grille d'audit des entrepôts

Lors des audits des entrepôts les points de contrôle suivants sont vérifiés:

Point de contrôle	Éléments à contrôler	critère
Qualification des opérateurs	Procédure de qualification	
	Parcours de qualification	
	Attestations de qualification	
Comment sont triés les conteneurs (zone, marquage etc.)	Procédures de tri	
	Liste de critères de sélection	
	Application des critères	
	existence d'une zone de stock	
	dispositif de marquage	
Remise en conformité des conteneurs (qualification de l'opérateur)	Procédure et conformité	
	Application de la procédure	
	enregistrements	
Comment les conteneurs réparés sont remis dans le circuit	Procédure	
	Inspection	
	Enregistrement des contrôles	
Stockage des enregistrements de contrôle	Accessibilité des archives	
	Qualité de l'information	
Documentation	Présence des textes de référence	
	Réglementation	
	référentiels	
Pré-conditionnement des conteneurs et la charge en réfrigérants	Procédure	
	Application	

## Appendice 2 à l'annexe 16 - Echantillonnage des petits conteneurs représentatifs de la flotte pour étude thermique

L'échantillonnage des conteneurs pour la mesure du coefficient K en station d'essai officielle est réalisé lors des audits par l'auditeur. Le plan d'échantillonnage est fonction de la quantité pour chaque lot de conteneurs renouvelés (même modèle produit sur une période de 18 mois) dans l'année précédente par le demandeur. Le plan d'échantillonnage est défini selon la norme NF EN ISO 2859-1, tableau 2C en niveau III du contrôle réduit).

Nombre de conteneurs renouvelés dans l'année par lot (même modèle sur 18 mois de production)	Effectif de l'échantillon pour la mesure du coefficient K en station d'essai officielle
2 à 8	2
9 à 15	2
16 à 25	3
26 à 50	5
51 à 90	8
91 à 150	13
151 à 280	20
281 à 500	32
501 à 1 200	50
1 201 à 3 200	80
3 201 à 10 000	125
10 001 à 35 000	200
35 001 à 150 000	315

Les principes et étapes à respecter à chaque fois qu'un échantillonnage est à réaliser sont les suivants :

Le détenteur présente à l'auditeur la liste de conteneur présents sur site le jour de l'audit, l'auditeur analyse la liste et fait un lot ne comprenant que des conteneurs mis en service par le propriétaire pendant une période donnée (12 à 18 mois maximum). La quantité de ce lot doit représenter 10% des conteneurs présents sur le site à la date de l'audit. L'auditeur procède à la sélection des conteneurs destinés au test de mesure de coefficient K selon la grille ci-dessus. Il choisit alors par une méthode de tirage au sort parmi les engins du lot sélectionné. Les conteneurs destinés à la mesure du coefficient K en station officielle seront scellés par l'auditeur, l'envoi des conteneurs à la station d'essai officielle sera à la charge du détenteur de même que les essais.

## Appendice 3 à l'annexe 16 - Déroulement d'un contrôle visuel d'un petit conteneur

Le contrôle visuel est réalisé par un opérateur habilité qui procède à une inspection visuelle extérieure et intérieure des conteneurs et identifie les non-conformités éventuelles en fixant la criticité (NC majeure ou mineure) conformément au tableau suivant.

Points de contrôle	Critères de vérification	Criticité de la Non-conformité
<b>Plaque ATP</b>		
N° d'agrément ATP, le type de l'engin, marque (IN, IR, ...), date d'expiration d'agrément	Présence de la plaque, de sa lisibilité et de la présence des informations réglementaires requises et validité de l'agrément	Non-conformité majeure : absence de plaque. Non-conformité mineure : chiffre ou lettre illisible
<b>Plaque d'identification (constructeur)</b>		
Pays du constructeur, nom et raison sociale du constructeur, marque et type, n° de série, mois et année de fabrication	Présence de la plaque avec les informations réglementaires requises. Lisibilité des informations	Non-conformité majeure : absence de plaque ou d'informations. Non-conformité mineure : chiffres ou lettres illisibles
<b>État visuel de la caisse</b>		
Parois extérieures et intérieures ne doivent pas remettre en cause l'isothermie et l'étanchéité du conteneur.	Pas de fissures ou de craquelures importantes des parois extérieures et intérieures. Pas de détériorations importantes du conteneur. Pas de déformation de la caisse.	Non-conformité majeure : si taille des fissures craquelures importantes (l'isolant est visible). Déformation remettant en cause l'étanchéité de la caisse. Qualité technique de la réparation. Non-conformité mineure : mauvais état visuel (isolant non visible)
<b>Porte</b>		
Joints. Mécanisme.	Bon état des joints : pas de déchirure Ouverture et fermeture correcte de la porte. (utilisation d'une feuille de papier pour vérifier l'étanchéité de la porte).	Non-conformité majeure : joints déchirés ou absents. Dysfonctionnement du système de fermeture des portes, manque d'étanchéité. Non-conformité mineure : manœuvre difficile de la fermeture sans mise en cause de l'étanchéité
<b>Autres</b>		
En cas d'équipement spécifique	Présence de l'équipement considéré	Non-conformité mineure : absence ou défaillance de l'équipement
Écoulement et bouchon le cas échéant	Présence	Non-conformité majeure : perte des bouchons

Critères de jugement : Un conteneur est jugé non conforme s'il présente au moins une non-conformité majeure, ou s'il présente plus de trois non conformités mineures.

## Appendice 4 à l'annexe 16 - Rapport de contrôle visuel d'isothermie d'un petit conteneur de transport sous température dirigée

Lors des contrôles visuels le rapport suivant est utilisé :

RAPPORT DE TEST EN VUE D'UNE DEMANDE DE RENOUELEMENT D'ATTESTATION CONTROLE VISUEL D'ISOTHERMIE			
Nom du centre :	Opérateur :		
	Date :		
N° de centre :	N° Dossier :		
	Coefficient K (PV) :		
<b>PETIT CONTENEUR DE MOINS DE 2 m<sup>3</sup></b>			
<b>Numéro du conteneur</b>			
<b>Constructeur</b>			
<b>Modèle</b>			
<b>Volume du conteneur</b>			
<b>Rapport d'essai</b>			
<b>Mois et année de fabrication</b>			
	conforme	non-conformité mineure	non-conformité majeure
<b>Mécanisme</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>État des joints</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Étanchéité porte</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Panneau intérieur</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Panneau extérieur</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Attestation ATP (présence de la plaque)</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Attestation ATP (lisibilité de la plaque)</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Plaque d'identification (présence et information)</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Plaque d'identification (lisibilité)</b>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Conformité du conteneur</b>	<input type="checkbox"/> conforme <input type="checkbox"/> non-conforme		
Signature de l'opérateur :	Signature du responsable :		
Commentaires			