

Annexe 7 : Procédure obligatoire relative à la préparation et la programmation du contrôle d'un lot de petits conteneurs de moins de 2 m³

Lors de l'utilisation de cette procédure de renouvellement par lot, les conteneurs font l'objet d'une attestation unique de portée nationale pour le lot.

Cette procédure s'applique :

- aux lots de petits conteneurs isothermes de moins de 12 ans qui font l'objet d'un contrôle visuel d'isothermie par le centre de tests suivi d'une inspection tierce partie constituée d'un contrôle visuel par échantillonnage réalisé par un auditeur du Cemafroid.
- aux lots de petits conteneurs réfrigérants de moins de 12 ans qui font l'objet d'un contrôle visuel d'isothermie par le centre de tests suivi d'une inspection tierce partie constituée d'un contrôle visuel par échantillonnage réalisé par un auditeur du Cemafroid suivi d'un test de maintien en température.

Note : Le centre de tests et le détenteur des petits conteneurs à contrôler peuvent convenir de déporter l'activité de contrôle, réalisée par le centre de tests, sur le site du détenteur.

Ces modalités ne sont pas applicables dans le cas :

- des centres de tests habilités qui sont tenus de recourir à des tests unitaires pour chaque conteneur ;
- des détenteurs ne disposant pas d'un nombre suffisant de conteneurs pour constituer un lot conformément aux minimales définies dans le tableau d'échantillonnage figurant à la suite ;

PREPARATION DES LOTS

Le centre de tests constitue un lot sur la base des caractéristiques définies ci-après.

Pour l'application de cette méthode, il convient d'identifier des lots homogènes de conteneurs considérés comme équivalents pour le critère étudié.

Le lot est constitué d'une série de conteneurs en service qui font l'objet d'une demande simultanée de renouvellement d'attestation dans Datafrig.

Les conteneurs sont considérés comme similaires et candidats à la constitution d'un lot homogène si les caractéristiques suivantes sont réunies :

- Ils sont de fabrication strictement identique : même constructeur, même modèle, même isolant, mêmes équipements ;
- Ils sont mis en service sur une même période de 18 mois maximum. Les dates de référence sont à préciser en fonction des documents permettant d'assurer la traçabilité à savoir, la date de fabrication ou la date de facturation ou une date équivalente. En pratique, la date est indiquée sous le format « année-mois » complété du « numéro de série » inscrit sur la plaque d'identification fixée sur le conteneur ;
- Ils entrent dans la même catégorie ATP (IN, IR, RNA, RRC, RRD) ;
- Les conteneurs sont tous maintenus dans un état correct et homogène ;
- Leur attestation initiale se réfère aux mêmes rapports d'essais (isothermie du conteneur seul et éventuellement efficacité du réfrigérant) émis par la station d'essais officielle « ATP » ou tous rapports d'essais officiels établis à l'occasion du renouvellement de ces rapports d'essais ;

Il est rappelé que l'utilisation sur une période de 6 ans ou de 9 ans d'un conteneur peut avoir un effet important sur les performances thermiques des conteneurs. Il appartient au détenteur de mettre en place les dispositions permettant d'écarter de la constitution des lots les conteneurs ayant perdu les caractéristiques d'origine du fait d'accidents, de détériorations ou d'autres usures exceptionnelles.

Ces conteneurs doivent être clairement identifiés comme non-conformes.

PROGRAMMATION DU CONTROLE

Le centre de tests informe l'unité Certification du Cemafroid du planning prévisionnel des lots à inspecter (pour les isothermes et les réfrigérants) et (pour les conteneurs réfrigérants uniquement) des tests qui seront réalisés. Le planning prévisionnel contient au minimum, la date, la nature et le nombre de conteneurs du lot à tester.

Le Cemafruid mandate un auditeur en vue de l'inspection des lots et informe l'entreprise de la date de l'inspection. Lorsque les conteneurs en service n'existent pas dans Datafrig, l'entreprise transmet également au Cemafruid la liste des conteneurs à créer dans la base de données en utilisant le format de fichier Excel défini par le Cemafruid ainsi que la copie des rapports d'essais officiels relatifs aux types de conteneurs concernés.

LISTE DES CONTENEURS DU LOT

Le demandeur fournit la liste des conteneurs faisant l'objet de la demande de renouvellement à l'unité Certification ATP du Cemafruid.

La liste indique :

- Le constructeur
- Le modèle
- La classe ATP d'origine
- Le(s) rapport(s) d'essais de type qui a/ont servi de base à l'attestation de conformité initiale
- Le nombre de conteneurs concerné par le lot et la période de fabrication
- Les identifiants des conteneurs inclus dans le lot

INSPECTION SUR SITE PAR L'AUDITEUR DU CEMAFROID DES CONTENEURS A RENOUELER

Pour chaque conteneur, la liste établie pour le Cemafruid indique :

- les numéros d'identification des conteneurs représentatifs du lot. Ces numéros doivent être lisibles sur les conteneurs lors de leur inspection par l'auditeur du Cemafruid et, autant que possible, être inscrits de manière indélébile et infalsifiable pendant la durée de vie du conteneur.
- la date de mise en service,
- les réparations éventuelles subies par le conteneur (quand cela est possible),

L'auditeur réalise les opérations suivantes :

- comptage du nombre de conteneurs présentés, et conformité à la liste transmise au Cemafruid,
- détermination pour le lot considéré de l'échantillon représentatif qui sera inspecté visuellement, en fonction de sa taille et des modalités décrites ci-après (au paragraphe « plan d'échantillonnage »),
- identifie clairement les conteneurs retenus dans l'échantillon,
- procède au contrôle visuel des conteneurs représentatif du lot.
- pour les réfrigérants, définition de l'échantillon des conteneurs inspectés devant subir un test de maintien en température.
- demande l'attestation ATP pour le lot sur DATAFRIG et le cas échéant procède à la création des engins.

DECISION ET CONCLUSION DU CONTROLE VISUEL

Pour un renouvellement par lot, l'auditeur compte le nombre de conteneurs pour lesquels il a relevé une ou plusieurs non-conformités. 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 (voir [annexe 8](#)).

- Si le critère de rejet est atteint, lors du contrôle visuel, le lot entier est rejeté.
- Si le contrôle visuel aboutit à la conformité des échantillons prélevés, l'auditeur :
 - o déclare le lot conforme s'il s'agit de petits conteneurs isothermes
 - o ou, s'il s'agit de petits conteneurs réfrigérants, passe à la phase de tests de maintien en température ; pour cela :
 - Un nouvel échantillon est réalisé sur la base des conteneurs sélectionnés pour le contrôle visuel ;
 - l'auditeur détermine la taille de l'échantillon des conteneurs dont le test en maintien en température est à réaliser selon les tableaux figurant à la suite ;
 - il sélectionne au hasard les engins de l'échantillon des conteneurs dont le test en maintien en température est à réaliser, et relève les informations permettant l'identification de ces conteneurs ;
 - les tests de maintien en température sont réalisés par le centre de tests sous la supervision de l'auditeur du Cemafruid en respectant le mode opératoire « test de maintien en température ».

PLANS D'ÉCHANTILLONNAGE DES CONTENEURS A TESTER

Les plans d'échantillonnage utilisés pour la Phase 1 (conteneurs isothermes & réfrigérants) et la phase 2 (conteneurs réfrigérants uniquement) sont les suivants :

Effectif du lot initial	Inspection phase 1 Conteneurs isothermes et réfrigérants		Inspection phase 2 Conteneurs réfrigérants uniquement	
	Effectif de l'échantillon examiné pour le contrôle visuel d'isothermie	Critère de rejet (Nb de NC)	Effectif de l'échantillon testé parmi le prélèvement de la phase 1 pour des tests de maintien en température	Critère de rejet (Nb de NC)
5 à 8	2	1	1	1
9 à 15	3	1	1	1
16 à 29	5	1	1	1
30 à 50	8	1	2	1
51 à 150	20	2	5	1
151 à 280	32	3	5	1
281 à 500	50	4	5	1
501 à 1200	80	6	20	2

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

- Le lot à contrôler est présenté par le détenteur de façon à permettre d'identifier tous les engins avec un numéro individuel d'identification. Cette présentation permet de déterminer sans risque d'erreur l'effectif du lot soumis au contrôle. Un marquage attestant du contrôle est apposé sur le conteneur.
- L'auditeur détermine, en fonction de l'effectif du lot, l'effectif de l'échantillon à contrôler. Il choisit alors par une méthode de « randomisation » parmi les engins du lot, des engins entrant dans l'échantillon à contrôler. Il peut faire appel pour cette phase à des fonctions numériques de randomisation.
- La détermination du lot pourra se faire à l'échelle nationale ou régionale. Le lot total à considérer est alors un lot comprenant tous les conteneurs mis en service par le propriétaire pendant une période donnée (18 mois maximum).
- L'auditeur procède au contrôle des engins choisis et compte le nombre d'engins non-conformes selon les critères définis.
- Après le décompte et l'application des critères d'acceptation et de rejet, le lot est accepté ou rejeté dans son ensemble. Si le lot est accepté, le contrôle passe à la phase suivante. Si le lot est refusé, il appartient au détenteur de déterminer la destination des engins.

TRAÇABILITE DES MESURES DE MAINTIEN EN TEMPERATURE DES CONTENEURS REFRIGERANTS

Les enregistrements de température relatifs aux tests de performance réalisés sur le centre de tests pour chacun des conteneurs sélectionnés par l'auditeur du Cemafruid lors de l'inspection du lot sont imprimés pour être joints au rapport de test ou archivés sous format informatique.

Ces enregistrements comportent au minimum :

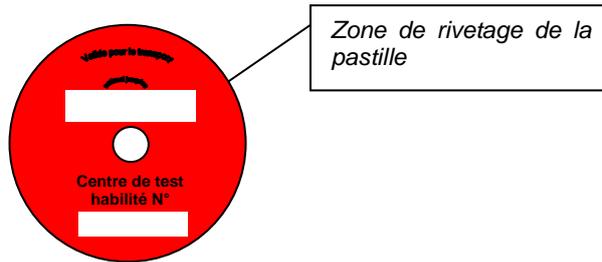
- la date et l'heure du test ;
- l'identifiant unique conteneur testé ;
- le relevé de températures correspondant à chaque sonde et l'emplacement de ces sondes ;
- l'identification de l'appareil de mesure utilisé.

MODALITES PARTICULIERES DE MARQUAGE DES PETITS CONTENEURS RENOUVELES EN NATIONAL

Lorsque les petits conteneurs sont renouvelés en national le marquage est constitué de la plaque ATP dont la mention « ATP » est occultée par une pastille de couleur rouge d'un modèle similaire à celui représenté ci-dessous. Les pastilles de diamètre 60 mm minimum comporte la mention « valide pour le transport national jusqu'au » suivi de la date de fin de validité ainsi que le numéro d'habilitation du centre de tests ayant réalisé le renouvellement. Pendant les 6 mois qui succèdent la parution du présent référentiel, l'apposition de pastilles de couleurs différentes est tolérée sous réserve qu'elles contiennent *a minima* les mêmes informations.

Lorsque la fabrication de ces marquages est réalisée sous la responsabilité du centre de tests habilité, ce dernier est audité sur ce processus et le champ de son habilitation précise ce point. Le fabricant doit démontrer la tenue mécanique des pastilles dans les conditions d'usage normal des petits conteneurs.

Modèle de pastille occultante :



Positionnement de la pastille occultante sur la plaque ATP:

