



Référence : BAV-510.45-3/2/27/2  
Date : 19 décembre 2023  
Version : 3.0\_f

## **Directive**

Mise en œuvre de l'ordonnance relative à la mise sur le marché et à la surveillance du marché des contenants de marchandises dangereuses (OCMD ; RS 930.111.4)

## **Annexe 4**

**Exigences minimales en vue de la reconnaissance d'une entreprise d'entretien**



# 1 Introduction

Conformément au ch. 2 de l'annexe 5 OCMD (et à la sous-section 1.8.6.3 du RID/ADR), les organismes d'évaluation de la conformité (OEC) doivent avoir accès à des installations et équipements adéquats et suffisants en vue de l'exécution de leurs tâches techniques. Si un OEC ne possède pas l'infrastructure requise, il lui est possible de reconnaître des entreprises auprès desquelles il peut exécuter les contrôles. Dans le cadre de leur reconnaissance, ces entreprises peuvent effectuer des travaux préparatoires en vue des contrôles selon RSD/RID et SDR/ADR et exécuter des travaux d'entretien et de soudage. Au sens de la directive de mise en œuvre de l'OCMD, ces entreprises sont nommées « entreprises d'entretien ».

Afin de garantir à tous les OEC un accès équivalent à des installations et équipements adéquats et suffisants, l'OFT a défini les exigences minimales auxquelles doivent satisfaire les entreprises d'entretien.

Il s'agit en premier lieu de déterminer les conditions qu'un site ou une entreprise doit remplir en vue des contrôles de contenants de marchandises dangereuses et, le cas échéant, des travaux d'entretien et de soudage (infrastructure nécessaire, personnel requis, mesures de sécurité, etc.). Cela permet aussi de définir les critères à remplir en vue de la prise en charge de tels travaux et de régler les droits et obligations afférents de même que les modalités de reconnaissance. La présente annexe a pour but de servir de guide aux parties impliquées dans la procédure de reconnaissance. Elle ne pose pas d'exigences plus élevées ni plus strictes que les prescriptions légales (ordonnances, normes, etc.).

Les entreprises d'entretien doivent faire l'objet d'un audit et être reconnues conformément à la présente annexe et compte tenu de l'annexe 4.1, par un OEC accrédité de type A selon la norme EN ISO/IEC 17020 et désigné pour le domaine technique concerné.

Etant donné que les OEC sont responsables de l'accès aux installations et équipements, ils doivent reconnaître formellement toutes les entreprises auprès desquelles ils effectuent des contrôles selon les règlements RID/ADR. Dans le cas où, un contrôle doit être effectué dans une entreprise qui ne remplit pas les exigences minimales fixées dans la présente annexe (p. ex. absence du domaine d'application ou établissement situé à l'étranger), l'ensemble du contrôle, y compris les travaux de préparation et d'entretien, doit être effectué en présence permanente de l'OEC, sur la base d'une procédure écrite préalablement convenue avec l'entreprise.

La liste des entreprises d'entretien reconnues et de leurs domaines d'application est publiée par l'OFT sur son site Internet<sup>1</sup>.

L'OFT surveille les OEC et les entreprises d'entretien reconnues par ces derniers dans le cadre de ses tâches d'exécution.

## 2 Domaines d'application

Le contrôle initial, les contrôles périodiques, intermédiaires et exceptionnels des réservoirs et des équipements des :

- citernes mobiles et CGEM « UN » conformément au chap. 6.7 du RID/ADR
- citernes fixes (véhicules-citernes), citernes démontables et véhicules-batterie / wagons-citernes, citernes amovibles et wagons-batteries, conteneurs-citernes, caisses mobiles citernes et conteneurs à gaz à éléments multiples (CGEM) conformément au chap. 6.8 du RID/ADR
- citernes mobiles dont les réservoirs sont constitués de matière plastique renforcée de fibres (PRF) conformément au chap. 6.9 du RID/ADR,

---

<sup>1</sup> <https://www.bav.admin.ch> > Thèmes généraux > Environnement > Marchandises dangereuses > Contenants de marchandises dangereuses > Entreprises d'entretien selon l'annexe 4 de la directive de mise en œuvre de l'OCMD

- citernes à déchets opérant sous vide conformément au chap. 6.10 du RID/ADR
- citernes fixes (véhicules-citernes) et citernes démontables, en matière plastique renforcée de fibres (PRF) conformément au chap. 6.13 du ADR
- conteneurs-citernes de chantier conformément à l'appendice 1, chap. 6.14 SDR / Annexe 2.1, ch. 6, RSD

doivent être effectués par un OEC désigné.

Lorsqu'un OEC ne dispose pas des installations et équipements nécessaires, les contrôles précités doivent être effectués dans une entreprise d'entretien qui dispose des compétences adéquates et requises dans les domaines correspondants. Les domaines d'application sont divisés comme suit :

- A. Citernes pour produits pétroliers, citernes démontables<sup>2</sup> / wagons-citernes, citernes amovibles pour produits pétroliers
- B. Citernes pour produits chimiques / wagons-citernes pour matières des classes 3 à 9
- C. Citernes pour gaz / wagons-citernes pour gaz de la classe 2<sup>3</sup>
- D. Véhicules-batteries / wagons-batteries et CGEM<sup>2</sup>
- E. Citernes à déchets opérant sous vide
- F. Citernes à bitume / wagons-citernes à bitume
- G. Conteneurs-citernes / citernes mobiles
- H. Conteneurs-citernes de chantier
- K. Citernes en matière plastique renforcée de fibres (PRF)
- S. Entreprises de soudage

### 3 Bases légales

- OCMD, Ordonnance sur les contenants de marchandises dangereuses (RS 930.111.4)
- ADR, Accord relatif au transport international des marchandises dangereuses par route
- SDR, Ordonnance relative au transport des marchandises dangereuses par route (RS 741.621)
- RID, Règlement concernant le transport international ferroviaire des marchandises dangereuses
- RSD, Ordonnance relative au transport des marchandises dangereuses par chemin de fer et par installation à câbles (RS 742.401.6)
- Norme EN 12972, Citernes destinées au transport de matières dangereuses – Épreuves, inspection et marquage des citernes métalliques
- Norme EN ISO 3834, Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques
- Directive de mise en œuvre de l'OCMD

Autres dispositions applicables :

- LTr, Loi fédérale sur le travail dans l'industrie, l'artisanat et le commerce (RS 822.11)
- LAA, Loi fédérale sur l'assurance-accidents (RS 832.20)
- OPA, Ordonnance sur la prévention des accidents (RS 832.30)
- LSPro, Loi fédérale sur la sécurité des produits (RS 930.11)
- LEaux, Loi fédérale sur la protection des eaux (RS 814.20)

---

<sup>2</sup> Selon le type, certaines caisses mobiles/citernes qui ne sont pas soumises à la pression peuvent être classées dans le domaine A

<sup>3</sup> Les citernes utilisées comme équipements sous pression transportables au sens de l'art. 2 OCMD sont régies par l'art. 6 OCMD et par la directive 2010/35/UE (TPED). Les mesures transitoires correspondantes doivent être observées (art. 27 OCMD).

- OPair, Ordonnance sur la protection de l'air (RS 814.318.142.1)
- CFST 6512, Équipements de travail
- CFST 6508, Directives MSST
- SUVA 1416, Règles relatives aux travaux exécutés à l'intérieur de réservoirs et dans des locaux exigus
- Norme EN 13094, Citernes destinées au transport de matières dangereuses – Citernes métalliques ayant une pression de service inférieure ou égale à 0,5 bar – Conception et construction
- Norme EN 14025, Citernes destinées au transport de matières dangereuses – Citernes métalliques sous pression – Conception et construction
- Norme EN 13807, Bouteilles à gaz transportables – Véhicules-batteries - Conception, fabrication, identification et essai
- Norme EN 15085, Applications ferroviaires – Soudage des véhicules et des composants ferroviaires
- Norme EN 12663, Applications ferroviaires – Prescriptions de dimensionnement des structures de véhicules ferroviaires
- Norme EN ISO 9712, Essais non destructifs – Qualification et certification du personnel END
- Norme EN 13067, Personnel en soudage des plastiques - Épreuve de qualification des soudeurs - Assemblages soudés thermoplastiques
- Codes techniques de l'ASIT T2 et T4.

## **4 Exigences minimales posées aux entreprises**

### **4.1 Organisation / Documentation**

L'entreprise établit une documentation qui contient une description du déroulement des travaux (sous forme de graphiques ou de texte), y compris tous les check-lists, formulaires et instructions de travail nécessaires.

Les règlements RID/ADR et RSD/SDR, de même que les prescriptions et normes applicables doivent être tenus à jour, disponibles dans leur version en vigueur et aisément accessibles au personnel (la forme imprimée ou électronique).

Tous les documents en relation avec la préparation (par ex. le procès-verbal du contrôle des événements de respiration ou du dispositif de récupération des gaz) doivent être disponibles pendant le contrôle et présentés à l'inspecteur à sa demande. Ils doivent être conservés au minimum jusqu'au prochain contrôle périodique.

Tous les travaux effectués dans le cadre de l'entretien doivent être décrits et consignés dans le dossier de citerne.

#### **4.1.1 Déroulement du travail / instructions de procédure**

La procédure complète liée aux travaux sur les citernes, leurs équipements et leur fixation doit faire l'objet d'une documentation écrite et être tenue à jour. Tous les travaux doivent être effectués en conformité avec les règles de la technique.

Le déroulement doit inclure tous les travaux, allant de la réception du mandat jusqu'à la livraison à l'exploitant de la citerne, et doit être axé sur les processus. Les contrôles RID/RSD ou ADR/SDR selon la norme EN 12972 inclus dans le processus de travail doivent y figurer, comme:

- contrôle initial (contrôle de citernes neuves avec agrément par l'autorité, le cas échéant contrôle partiel de citernes assemblées en Suisse)
- contrôle périodique
- contrôle intermédiaire

- contrôle exceptionnel (par ex. après modification ou remise en état).

En ce qui concerne les citernes en matière plastique renforcée de fibres (PRF), les contrôles doivent être effectués selon le programme d'inspection de la durée de vie du constructeur et les méthodes d'inspection qui y sont liées conformément au 6.9.2.6.3 RID/ADR resp. au 6.13.4.4.5 ADR.

Certains travaux tels que:

- le contrôle des pièces d'équipement
- le nettoyage de la citerne
- les travaux de soudage définis aux ch. 3.2, 4.2 et 4.3 de l'annexe 5
- les travaux de réparation de citernes en matière plastique renforcée de fibres (PRF)<sup>4</sup>

peuvent être sous-traités si le sous-traitant est qualifié, certifié pour la tâche en question et reconnu en tant qu'entreprise d'entretien, et que l'OEC a donné son accord pour la délégation.

#### **4.1.2 Utilisation de pièces de rechange**

Seules des pièces d'origine ou de marques autres équivalentes avec un agrément de type peuvent être acquises et utilisées comme pièces de rechange.

#### **4.1.3 Traçabilité**

Les travaux effectués sur des citernes, leur fixation et leurs équipements doivent faire l'objet d'un document écrit et doivent pouvoir être assignés sans équivoque à la citerne concernée (n° de série, dossier de citerne).

### **4.2 Collaborateurs**

Tous les travaux doivent être effectués par des collaborateurs qualifiés et formés, les collaborateurs doivent comprendre la fonction et l'usage de la citerne, de ses équipements, de sa fixation et de ses systèmes. Le personnel doit obtenir une formation détaillée et appropriée ainsi qu'une formation continue. La formation doit correspondre au domaine d'activité et de responsabilité du collaborateur. Le personnel opérant dans les citernes doit être également informé des risques spécifiques encourus (chimiques, biologiques, travaux dans des locaux exigus, conformité EEx, etc.) et des mesures de sécurité à prendre. Ces connaissances spécialisées doivent être tenues à jour.

La formation doit être répétée et complétée périodiquement (au minimum une fois par an).

Une description détaillée de toute la formation reçue doit être conservée par l'employeur et l'employé. Les preuves de cette formation sont vérifiées lors des audits de contrôle.

### **4.3 Travaux de soudage**

Afin que les travaux de soudage soient réalisés de façon fiable et afin de maintenir un niveau de qualité élevé et constant dans la technique de soudage de fabrication, il y a lieu de fixer clairement et de documenter les tâches et les responsabilités pour toutes les étapes de la procédure telles que la planification, la surveillance, la coordination, le contrôle et l'entretien.

Les procédures doivent être fixées dans un système qualité du soudage et satisfaire au code technique pertinent en vigueur. Si celui-ci ne contient pas d'exigences quant aux procédures du système qualité du soudage, les exigences des normes EN ISO 3834-2 et EN ISO 14731 doivent être satisfaites dans la mesure où c'est applicable (par analogie à la norme EN ISO 3834, il faut une organisation de l'exploitation qui règle les points mentionnés aux ch. 4.3.1 à 4.3.4). Dans le cas de citernes en matière plastique renforcée de fibres (PRF), les exigences des deux règles techniques CEN/TS 16892 "Plastiques - Soudage des matériaux thermoplastiques - Spécification de modes

---

<sup>4</sup> Les réparations de citernes en PRF ne doivent être effectuées que par une entreprise qui est en possession d'une autorisation correspondante du constructeur de la citerne.

opératoires de soudage" et CEN/TR 16862"Superviseur en soudage de matières plastiques - Missions, responsabilités, connaissances, qualifications et compétences" sont à remplir.

Il incombe à l'OEC chargé du contrôle de vérifier le respect des exigences des normes (cf. aussi 4.3.4).

Les travaux de soudage sur une citerne et sur les éléments destinés au transport de matières dangereuses conformément au ch. 4.2 de l'annexe 5 doivent être réalisés uniquement par des soudeurs qualifiés et certifiés.

Si l'entreprise d'entretien ne satisfait pas aux exigences relatives au soudage, elle doit déléguer ces travaux à une entreprise possédant les qualifications requises.

#### **4.3.1 Qualification du soudeur**

La qualité d'une soudure repose en grande partie sur l'habileté du soudeur. Les compétences d'un soudeur sont reconnues dès qu'il a passé avec succès les épreuves de qualification.

Un certificat de qualification du soudeur valable conformément aux normes EN ISO 9606-1 pour les aciers, EN ISO 9606-2 pour les alliages d'aluminium et EN 13067 pour les thermoplastiques doit être disponible pour chaque cas d'application.

Il y a lieu de dresser une liste des soudeurs qualifiés qui contient au moins les indications suivantes :

- Nom du soudeur
- Date de l'épreuve de qualification
- Procédé de soudage
- Forme du produit (tôle ou tube)
- Type de soudure (bout à bout, d'angle)
- Groupe de matériaux (EN ISO 9606-2) / Métal d'apport (EN ISO 9606-1)
- Epaisseur de matériau qualifiée ou diamètre extérieur des tubes
- Positions de soudage.

Cette liste avec les documents correspondants doit pouvoir être présentée à tout moment sur demande à l'OEC. La liste doit être remise à l'OEC lors de l'audit et après modification.

#### **4.3.2 Epreuve de qualification de modes opératoires de soudage**

La qualité d'un assemblage soudé doit être prouvée par une épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage (PV-QMOS selon les normes EN ISO 15607 et EN ISO 15614-1/-2). Pour tous les travaux de soudage, un descriptif de mode opératoire de soudage DMOS selon la norme EN ISO 15609-1 correspondante doit être établi sur la base de la qualification du mode opératoire de soudage. Le DMOS doit pouvoir être présenté à tout moment à l'OEC.

Si le système qualité du soudage de l'entreprise a été approuvé selon un code technique ou selon ces normes, la vérification peut se limiter à la vérification des dates de validité et du domaine d'application du certificat.

Il y a lieu de dresser une liste des épreuves de qualification et des DMOS afférents qui contient au moins les indications suivantes:

- Date de l'épreuve de qualification
- Procédé de soudage
- Matériaux de base / Métal d'apport y c. type de gaz
- Poste de soudage
- Type de soudure
- Epaisseur de matériau qualifiée
- DMOS associés

Cette liste avec les documents correspondants doit pouvoir être présentée à tout moment sur demande à l'OEC. La liste doit être remise à l'OEC lors de l'audit et après modification.

Lors de l'exécution de travaux de soudage ou lors de leurs contrôles, les documents correspondants doivent être valables (certificats de qualification du soudeur, qualifications de modes opératoires de soudage et DMOS).

#### **4.3.3 Qualification de la coordination en soudage**

La coordination en soudage coordonne les procédés relatifs à toutes les activités techniques et autrement liées au soudage.

Les connaissances techniques de la coordination en soudage doivent satisfaire au moins aux mêmes exigences de qualité que l'entreprise. Lorsque la coordination en soudage est externe, les tâches doivent être réglées contractuellement.

La norme EN ISO 14731 identifie les tâches et responsabilités relatives à la qualité qui entrent dans le cadre de la coordination des activités liées au soudage.

Le poste de coordonnateur en soudage doit être défini et documenté.

#### **4.3.4 Justificatif d'aptitude des entreprises d'entretien au bénéfice du domaine d'application S et des constructeurs**

Conformément au 6.8.2.1.23 RID/ADR, il incombe à l'OEC qui effectue des contrôles conformément au 6.8.2.4.1 ou 6.8.2.4.4 de vérifier et de confirmer l'aptitude du constructeur ou de l'atelier de maintenance ou de réparation, à réaliser des travaux de soudage et la mise en place d'un système d'assurance qualité du soudage.

La reconnaissance d'une société en tant qu'entreprise d'entretien dans le domaine d'application S et la reconnaissance en tant que constructeur doivent être annoncées à l'OFT par un OEC désigné et dûment qualifié pour le domaine d'application requis, moyennant un rapport selon le modèle de l'annexe 4.3 et la déclaration visée à l'annexe 4.4.

#### **4.3.5 Justificatif d'aptitude du constructeur de conteneurs-citernes de chantier**

Les constructeurs de conteneurs-citernes de chantier doivent être reconnus pour les domaines d'application H et S. Seuls peuvent être engagés des soudeurs certifiés qui opèrent selon des DMOS dont l'adéquation a été contrôlée et approuvée par un spécialiste qualifié.

La reconnaissance des constructeurs de conteneurs-citernes de chantier est régie par la même procédure que celle décrite au ch. 4.3.4.

### **4.4 Personnel de contrôle**

L'entreprise d'entretien ou le constructeur doit s'assurer que les contrôles non destructifs des assemblages soudés soient effectués par du personnel qualifié.

Le personnel qui procède aux contrôles non destructifs doit être qualifié conformément à la norme EN ISO 9712. Pour les contrôles visuels, la vérification des qualifications peut ne pas être nécessaire. Dans ce cas, la capacité de la personne exécutant les travaux doit être attestée par l'entreprise.

Il y a lieu de dresser une liste du personnel de contrôle qualifié qui contient au moins les indications suivantes:

- Nom du contrôleur
- Date du contrôle / durée de validité
- Procédé de contrôle
- Standard de la qualification
- Niveau

Des tâches partielles peuvent être sous-traitées à d'autres organisations qualifiées en conséquence.

## 4.5 Installations et appareils

L'entreprise d'entretien doit disposer d'installations et d'appareils appropriés, qui lui permettent d'effectuer toutes les opérations en rapport avec l'exécution des travaux faisant l'objet des domaines d'application reconnus. Ces installations et appareils doivent être utilisés et entretenus régulièrement selon des instructions écrites ; les appareils de mesure doivent de plus être calibrés périodiquement. Les résultats des calibrages doivent faire l'objet d'une documentation.

Une liste d'inventaire doit être dressée pour tous les dispositifs d'essai et de mesure. Elle doit contenir au moins les indications suivantes :

- nom du dispositif d'essai
- affectation
- n° d'inventaire
- date de validation
- prochain contrôle
- réparations effectuées

Les installations et appareils électriques utilisés dans les zones dangereuses doivent être antidéflagrants au sens des prescriptions.

Pour prévenir les accidents par l'électricité à l'intérieur de réservoirs, il ne sera utilisé que des appareils électriques reliés à une installation à courant faible de 36 V au maximum ou reliés au réseau par l'intermédiaire d'un transformateur de séparation. Comme source de courant de soudage, il faut utiliser des appareils marqués avec le symbole  ou .

Les appareils et dispositifs suivants doivent être disponibles :

- dispositifs permettant un accès sûr à la citerne (podium avec échelle)
- dispositifs permettant un accès sûr dans la citerne (échelle suffisamment longue)
- dispositif pour le nettoyage de la citerne (peut également être délégué)
- ventilateur ou dispositif d'aspiration pour l'aération de la citerne (des appareils d'apport d'air frais doivent être mis à disposition)
- explosimètre
- appareil de mesure de l'oxygène
- dispositifs et appareils d'essai pour l'épreuve hydraulique et l'épreuve d'étanchéité
- dispositifs pour le contrôle des équipements

de plus, pour les entreprises de soudage :

- appareils de soudage et de découpage
- dispositifs d'aide au soudage et au découpage
- dispositifs de stockage et de séchage des produits consommables
- dispositifs de traitement thermique, si nécessaire

## 4.6 Locaux

Une halle appropriée offrant un bon éclairage doit être à disposition. Les bâtiments et les installations doivent satisfaire aux prescriptions en vigueur relatives à la sécurité au travail et à la protection de l'environnement.

## 4.7 Sécurité

L'entreprise doit observer les dispositions spécifiées dans les lois, ordonnances et règles pertinentes relatives à la sécurité au travail et à la protection de la santé.

Pour assurer la sécurité au travail, l'entreprise d'entretien est tenue de prendre toutes les dispositions et mesures de protection dont l'expérience a démontré la nécessité, que l'état de la technique permet d'appliquer et qui sont adaptées aux conditions d'exploitation de l'entreprise et aux règles reconnues en matière de technique de sécurité (OPA art. 3 / LAA art. 81).

L'entreprise doit s'informer sur les risques et dangers spécifiques liés à tous les travaux sur des citernes et doit prendre le cas échéant toutes les mesures nécessaires pour assurer la sécurité au travail et la protection de l'environnement.

Elle doit notamment :

- veiller à ce que la place de travail soit équipée en conséquence pour assurer en tout temps la sécurité lors des opérations d'inspection, notamment d'assurer un accès sécurisé sur et à l'intérieur de la citerne ;
- mettre à disposition des moyens et équipements de protection efficaces conformes aux règles reconnues (échelles, barrières, lampes, etc.) ;
- mettre à disposition, pendant les opérations d'inspection, un interlocuteur ayant une connaissance détaillée de la citerne et des travaux effectués sur celle-ci ;
- veiller à ce que les citernes dont il faut contrôler l'intérieur soient vides, propres et accessibles sans danger au moment du contrôle (par ex. équipements électriques désactivés, chauffage désactivé, atmosphère non dangereuse) ;
- lors de travaux à l'intérieur de la citerne, mettre à disposition une deuxième personne chargée d'assurer la surveillance de l'extérieur et qui est à même de prendre les mesures qui s'imposent dans les cas d'urgence (les moyens de sauvetage nécessaires doivent être à disposition) ;
- pour les épreuves de pression avec des gaz, faire en sorte que les recommandations de l'annexe C de la norme EN 12972 sont remplies. Lors de ces épreuves, il convient de prêter une attention particulière au respect des distances minimales de sécurité ;
- faire le nécessaire pour que les outils de travail, les dispositifs de protection ainsi que les équipements de protection individuelle se trouvent toujours en parfait état.

## 5 Reconnaissance d'entreprises d'entretien

### 5.1 Généralités

Lorsqu'un OEC recourt aux services d'une entreprise d'entretien pour effectuer certains travaux préparatoires en vue des évaluations de la conformité, des contrôles périodiques, des contrôles intermédiaires et des contrôles exceptionnels, il doit s'assurer que l'entreprise concernée répond aux exigences fixées pour les tâches qui lui sont confiées avec le même degré de compétence et de sécurité que celui prescrit pour les OEC. Ce dernier est tenu de procéder à un audit de ces entreprises d'entretien, de les reconnaître et de les surveiller régulièrement.

La reconnaissance est liée à l'entreprise et se limite aux ateliers et/ou aux lieux d'inspection tels que désignés dans le rapport d'audit. Lorsque plusieurs ateliers et/ou lieux d'inspection sont concernés, les conditions suivantes doivent être respectées :

- La surveillance du personnel de contrôle doit être définie clairement pour chaque atelier et/ou lieu d'inspection
- Les tâches et les compétences du personnel de contrôle doivent être définies dans une description du poste

- Les épreuves de qualification de modes opératoires de soudage (PV-QMOS) peuvent être reconnues pour plusieurs ateliers à condition que :
  - chaque atelier dispose du même équipement et des mêmes DMOS
  - la confirmation de la mise en application des DMOS a été soumise à des tests de travail dans chaque atelier.

## 5.2 Procédure de reconnaissance

La procédure de reconnaissance en tant qu'entreprise d'entretien doit être effectuée par un OEC accrédité de type A conformément à la norme EN ISO 17020 et désigné pour le domaine technique concerné.

La procédure prévue est effectuée selon les étapes suivantes :

- Clarification entre les deux parties des questions relatives aux exigences minimales et de la manière dont ces dernières peuvent être mises en œuvre
- Etablissement de la documentation par l'entreprise d'entretien:
  - justificatifs des compétences nécessaires pour le/les domaine/s requis (cf. annexe 4.1)
  - descriptions des déroulements des travaux et des systèmes d'essai et de contrôle
  - liste des dispositifs de fabrication et de contrôle les plus importants

Si des travaux de soudage sont exécutés :

- liste des soudeurs qualifiés
- le cas échéant, nomination de la coordination en soudage
- listes des qualifications de modes opératoires de soudage et DMOS
- liste du personnel de contrôle qualifié

ou

si l'entreprise d'entretien est certifiée selon la norme EN ISO 3834: copie du dernier rapport d'audit.

- Exécution d'un audit par l'OEC, moyennant :
  - contrôle de l'intégralité et de l'adéquation des documents
  - examen de tous les points spécifiés dans la présente annexe et dans le tableau "vue d'ensemble des exigences minimales posées aux entreprises d'entretien" de l'annexe 4.1 et l'existence des documents correspondants
  - documentation des divergences constatées pendant l'audit par rapport aux exigences minimales
  - fixation des délais pour la levée des divergences constatées
  - résumé des résultats de l'audit à établir par l'OEC dans un rapport conforme au modèle de l'annexe 4.2.
- Reconnaissance en tant qu'entreprise d'entretien avec domaine d'application S ou en tant que constructeur. À cet effet, un rapport doit être établi conformément au modèle de l'annexe 4.3 en vue de la reconnaissance de l'aptitude à exécuter des travaux de soudage conformément au 6.8.2.1.23 du RID/ADR. L'OEC qui mène l'audit doit disposer des qualifications nécessaires.
- Convention entre l'OEC et l'entreprise d'entretien conformément au modèle de l'annexe 4.5.1.
- Une fois l'entreprise d'entretien reconnue par l'OEC, ce dernier doit adresser à l'OFT une demande informelle de publication de la reconnaissance de l'entreprise d'entretien avec indication du/des domaine(s) d'application reconnus conformément au modèle de l'annexe 4.4.

La reconnaissance est publiée sur le site internet de l'OFT<sup>5</sup> lorsqu'un rapport d'audit ainsi qu'une convention conclue avec un OEC désigné confirment que toutes exigences de la présente annexe sont

---

<sup>5</sup> <https://www.bav.admin.ch> > Thèmes généraux > Environnement > Marchandises dangereuses > Conteneurs de marchandises dangereuses > Entreprises d'entretien selon l'annexe 4 de la directive de mise en œuvre de l'OCMD

remplies dans leur intégralité.

Si d'autres OEC souhaitent effectuer des contrôles auprès d'une entreprise d'entretien déjà reconnue, ils doivent respecter les prescriptions suivantes :

- Vérification du respect des exigences minimales quant à la reconnaissance de l'entreprise d'entretien et des documents afférents, notamment du rapport d'audit établi à cet effet,
- Etablissement d'une convention entre l'OEC et l'entreprise d'entretien conformément au modèle de l'annexe 4.5.2 (avec confirmation de la reconnaissance du rapport d'audit susmentionné et que l'entreprise d'entretien en question satisfait aux exigences minimales de la présente annexe) avec copie à l'OFT au moyen du modèle de l'annexe 4.4.

## **6 Validité de la reconnaissance**

La validité de la reconnaissance en tant qu'entreprise d'entretien est de cinq ans au plus ; cependant au plus tard avant la fin de validité fixée dans le rapport d'audit de base. Cette reconnaissance peut être renouvelée ou étendue sur demande moyennant un audit. Toutefois, cela doit avoir lieu avant l'expiration de la durée de validité.

La surveillance régulière par l'OEC doit être consignée dans des procès-verbaux.

L'OFT est libre d'ordonner en tout temps un contrôle ou un audit complémentaire dans le cadre de ses activités de surveillance.

L'OFT ou les OEC peuvent retirer la reconnaissance à tout moment pour des motifs graves tels que le non-respect des règles de la technique (règlements, normes, check-lists etc.), comportement non coopératif etc.