

	Contrôle Triennal et Exceptionnel des camions citernes d'hydrocarbures liquides	
N° DOCUMENT :	T.P.TNR.01 V06	Version : 06 Date : 23-05-2022
DOCUMENT DE REFERENCE :	M.PTMD. 0105.V4	Page
CLIENT :	GROUPEMENT PETROLIER DE MADAGASCAR	
N° RAPPORT :	TRI/1378/25REV01	1/1
Date de contrôle :	17 Juin 2025	

Pétrolier :	TOTAL	Marque :	GSV
Contrôle effectué par :	RAFANOMEZANTSOA Rivo	N° AGREMENT :	LZZ1BLNJ1JA460104
Nom du propriétaire :	VOROMAILALA	N° Fabrication :	-
Adresse :	Ampandrozonana Sambava	Matériaux :	ACIER
Tél :	034 20 483 49	N° OR :	-
N° immatriculation :	0789 TBM	Type de fluide :	JET- A1

Résultat du Contrôle Technique Triennal

RESULTATS	Conforme	Non-Conforme
A. Vérification documentaire		Aucun document présenté
B. Caractéristique de construction	X	
C. Contrôles extérieurs	X	
D. Epreuve hydraulique et étanchéité	X	
E. Contrôles intérieurs	X	
F. Vérification des équipements de service	X	
G. Eclairage et signalisation	X	
H. Age du véhicule	X	

DATE DE LA PROCHAINE VISITE :	17/06/2028	APTE	
NOMBRE DE PAGES AU RAPPORT :	1		
NOMBRE D'ANNEXE :	11		

REMARQUE :

(Voir) ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI
VEHICULE CITERNE en jointe

Nom et visa Contrôleur	Supervision	Autres
RAFANOMEZANTSOA Rivo   Apave Madagascar SARL Immeuble LA CITY Alarobia Morarano BP 2470 - ANTANANARIVO Tél: (344) 84 82 806 38	Inspecteur Pression TMD  Lionel Bouche	

ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI VEHICULE CITERNE

Lieu d'intervention		Demandeur	
ATELIER MADAUTO ANDRAHARO		GROUPEMENT DES PETROLIERS DE MADAGASCAR	
Propriétaire		Exploitant	
VOROMAILALA Ampandrozonana Sambava		TOTAL	
Date précédent contrôle	Périodicité – si applicable	Date prochain contrôle – si applicable	
05-06-2025	36 Mois	17-06-2028	
Initial ☐	Intermédiaire ☐	Périodique ☒	Exceptionnel ☐
Avt. Réparation ☐	Apr. réparation ☐	Avant modif. ☐	Après modif. ☐
Produits / Substances		Classes	
JET- A1		3	
Spécifications CONSTRUCTEUR			
Pays	CHINE	P. vid / rempl.	/ bar
Désignation	GSV	P.M.S. / P.S.M.A.	/ bar
Type/Modèle	ZZ1257N584MC1	P. éprouve	bar
Numéro de série	-	P. calcul	bar
Date de fab.	02/2019	T. calcul	°C
		T. mini utilisation	°C
Forme	PIRIFORME	Matériaux	Nuance
Calorifuge	SANS		
Nb de compt	05	Voir liste en annexe	
Volume total	Litres 22 000	Volume(s)	3000 / 7000 / 2000 / 2000 / 8000
Brises flots	Nb 05	1 / 2 / 3 / 4 / 5	
Event(s)	Nb 05	Soupape(s) Nb 05	Pression bar
			Disq. de rupt. bar
Contrôle réalisé	Date	Pression	Fluide(s)
Vérification documentaire	☐	-	-
Visite intérieure	☒ 29-09-2022		RAFANOMEZANTSOA Rivo
Contrôle d'épaisseur	☒ 29-09-2022		RAFANOMEZANTSOA Rivo
Visite extérieure	☒ 29-09-2022		RAFANOMEZANTSOA Rivo
Epreuve	☒ 29-09-2022	0.250 bar /	EAU
Etanchéité	☒ 29-09-2022	0.200 bar /	EAU
Fonct. Accessoires	☒ 29-09-2022		ANDRIANAVONY Narindra
Historique		Observation	
Les 05 compartiments sont d'origines 1^{ère} visite périodique le 12/09/19 : APTE N° Rapport GPM/APAVE/7796/19 2^{ème} visite périodique le 29/09/2022 : APTE N° Rapport TRI/373/22 3^{ème} visite périodique le 05/06/2025 : INAPTE N° Rapport TRI/373/22 Dysfonctionnement partie code de la route et freinage		Dossier constructeur citerne non présenté Contre-visite du 17/06/2025 : Anomalies remédiées; citerne APTE au service	
Conclusion		Le Responsable de Contrôle	Supervision
 Apave Madagascar SARL Immeuble LA CITY Alarobia Morarano BP 3170 - ANTANANARIVO Tél.: (261) 34 22 66 38		RAFANOMEZANTSOA Rivo 	Inspecteur Pression TMD  Lionel Beuchey

ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI
VEHICULE CITERNE

RAPPORT PHOTOS

Vannes de dépotages



Fond avant



Fond arrière



Côté gauche



Côté droit



Trou d'homme



Plaque du constructeur



Commande d'arrêt
d'urgence



Détail extérieur

Bon tenu des
éléments installés
(rambarde,
passerelle...)



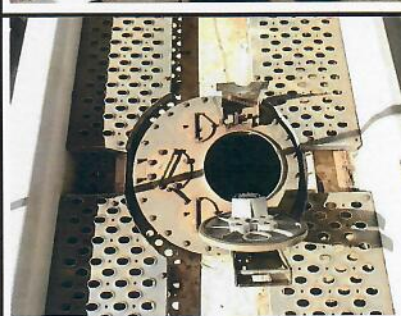
Détail vannes de
dépotage

Les vannes de
dépotages sont
étanches, bouchons
des vannes



Détail trous dôme

Les trous dômes sont
étanches et
satisfaisantes



Détail clapet de fond

Exemple Clapet de
fond vu extérieur

Sans défaut notable



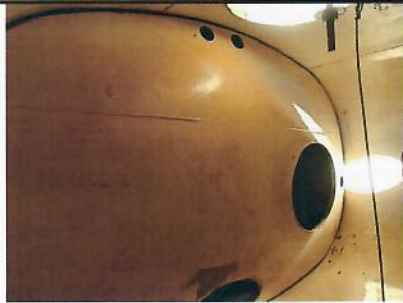
Exemple Borne de
liaison
équipotentielle



[Handwritten signature]

ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI VEHICULE CITERNE

RAPPORT PHOTO

Vannes de dépotages 			Détail intérieur n°1 Virole et soudure Aucune trace de choc ni de déformation constatée Sans défaut notable
Fond avant 	Fond arrière 		Détail intérieur n°2 Virole et soudure Aucune trace de choc ni de déformation constatée Sans défaut notable
Côté gauche 	Côté droite 		Détail intérieur n°3 Virole et soudure Aucune trace de choc ni de déformation constatée Sans défaut notable
Trous d'homme 	Plaque du constructeur 		Détail intérieur n°4 Virole et soudure Aucune trace de choc ni de déformation constatée Sans défaut notable
Commande d'arrêt d'urgence 			Détail intérieur n°5 Vu l'intérieur sur clapet de fond Etanche et satisfaisant

Virole et soudure
Aucune trace de choc
ni de déformation
constatée

Sans défaut notable

Virole et soudure
Aucune trace de choc
ni de déformation
constatée

Sans défaut notable

Virole et soudure
Aucune trace de choc
ni de déformation
constatée

Sans défaut notable

Virole et soudure
Aucune trace de choc
ni de déformation
constatée

Sans défaut notable

Vu l'intérieur sur
clapet de fond

**Etanche et
satisfaisant**



**ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI
VEHICULE CITERNE**
SOUPAPES

PHOTO	N° des soupapes	Observation	Nombre
<u>EMCO WHEATON</u> 	4078836 2817 4138729 4117 4145129 4217 4138729 4117 4078836 2817	L'état visuel ne présente pas de défaut. Aucun blocage ou point dur constaté lors des manœuvres.	5



ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI VEHICULE CITERNE

Mesureur d'épaisseur

Marque Cales étalons – matériaux	SOFRANEL Acier	Palpeur Cales étalons – épaisseurs	5MHZ DK537EE 5 et 10 mm
--	---------------------------------	--	-----------------------------------

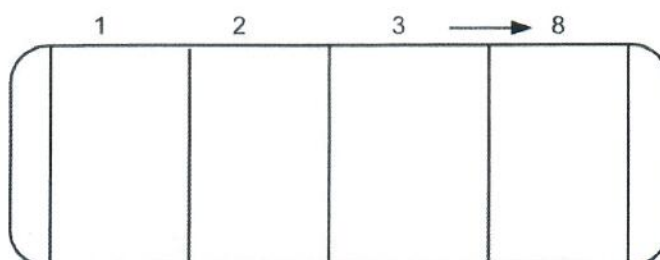
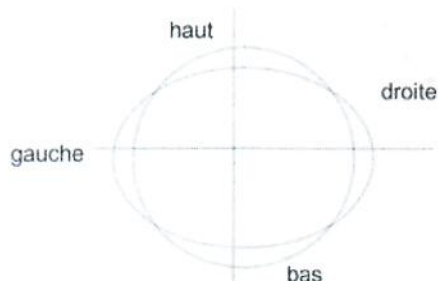
Spécification technique

Forme ELLIPTIQUE	Ep mini requise - fonds av / ar Ep mini requise – viroles	Av : 4 / Arr : 4 4
Matériau Acier	Nuance	N/A

Méthodologie

6 points par fonds

6 points par cloison



Mesures	Compartiments/Cloison										Fonds	
	1	2	3	4	5						Avant	Arrière
Haut	5.21	5.25	5.23	5.23	5.23						5.26	5.24
Gauche	5.23	5.23	5.24	5.24	5.23						5.24	5.23
Bas droite	5.22	5.22	5.23	5.23	5.23						5.53	5.24
Bas centre	5.22	5.24	5.23	5.23	5.23						5.26	5.25
Bas gauche	5.21	5.23	5.22	5.21	5.24						5.24	5.24
Droite	5.23	5.20	5.22	5.20	5.20						5.25	5.24

Conclusions /	Mesuré(s)	Conditions(s) satisfaite(s)
Epaisseur virole mesurée	5.2 mm	☒ oui - ☐ non
Epaisseur du fond avant mesuré	5.2 mm	☒ oui - ☐ non
Epaisseur du fond arrière mesuré	5.5 mm	☒ oui - ☐ non



GRILLE – CONTRÔLE CITERNE - GPM

LEGENDE :

Critères

Interdiction

Sans Interdiction

Plan Maintenance

Conformité
(O / N / N/A)

POINTS A CONTROLER

Critères

OUI

NON

NA

RESERVES

VERIFICATION DOCUMENTAIRE

1	Contrôle initial	Certificat de contrôle initial si la citerne n'a pas fait l'objet d'un contrôle périodique	I	☐	☐	☒	29/09/2022
2		Certificat du dernier contrôle périodique	I	☒	☐	☐	
3		Description derniers travaux effectués	I	☐	☐	☒	
4		Description prototype Citerne et Coordonnées Complètes Demandeur	SI	☐	☒	☐	
5		Coordonnées du Constructeur et Assembleur de la citerne	SI	☐	☒	☐	
6		Plans et dimensions de la citerne et Fiche de données techniques Citerne	SI	☐	☒	☐	
7		Liste des équipements de service	SI	☐	☒	☐	
8		Certificats de matière pour les matériaux de base et équipements de structure	SI	☐	☒	☐	
9		Traçabilité des équipements de service	SI	☐	☒	☐	
10	Documents Obligatoires en cas de modifications/ réparations	Rapport du dernier CND	I	☐	☐	☒	
11		Descriptions complètes des Anomalies menant à la Modification/réparation	I	☐	☐	☒	
12		Procédure de réparation auprès d'un organisme habilité	I	☐	☐	☒	
13		Réparation/modification auprès d'un atelier agréé et appliquant les normes en vigueur (QMOS/QS/Certificat Matière, etc....)	I	☐	☐	☒	
14		Attestation indiquant que la réparation/modification a été faite dans les normes (intégration obligatoire dans la documentation propre de la citerne)	I	☐	☐	☒	
CARACTERISTIQUES DE CONSTRUCTION							
15	Selon le produit transporté, le réservoir sera construit en :	Acier au carbone ou en acier inox ou en Alu pour le transport de carburant légers	I	☒	☐	☐	Acier
		Acier inox ou en Alu ou en acier au carbone revêtu (peinture EPOXY, standard EI 1541) pour le transport de JET A-1	I	☐	☐	☒	
		Alliages Aluminium ou en Aluminium pur à 99,8% pour le transport de carburant hors Essence		☐	☐	☒	
		Acier doux ou en acier inox pour le transport de produits chauds (HFO - Bitumes)	I	☐	☐	☒	
16	Les dimensions du tracteur (largeur, longueur, surface) seront en conformité avec-les prescriptions réglementaires du pays de circulation.		I	☐	☐	☒	
17	Contrôles Non Destructifs	Qualification et Certification du Personnel Intervenant EN ISO 9712 :2012	I	☒	☐	☐	

18	Assemblages soudés	Contrôles par ressuage	I	☐	☐	☒	
		Contrôles par magnétoscopie EN ISO 23278 :2009	I	☐	☐	☒	
		Contrôles par radiographie	I	☐	☐	☒	
19		Contrôles épaisseurs par ultrasons EN ISO 17127 :2011	I	☐	☐	☒	
CONTRÔLES EXTERIEURS							
20	Châssis	Châssis des semi-remorques routières destinées au transport et à la livraison des carburants légers, des fiouls lourds, des bitumes, des lubrifiants et des gaz	SI	☐	☐	☒	
21		Vérification de l'ossature, le châssis et Equipement de Structure (Absence de Corrosion, déformation visuelle...)	SI	☒	☐	☐	
22		Le nombre d'essieux devra répondre aux exigences de la réglementation du pays d'immatriculation notamment en ce qui concerne la charge maximale admissible.	I	☒	☐	☐	
23	Roues et Pneumatiques	Pneumatiques à structure radiale et profil adapté aux conditions de circulation difficiles. Les pneus d'un même essieu seront de marque, de type et de dimension identiques.	I	☒	☐	☐	
24		Les pneus rechapés ou resculptés sont interdits.	I	☒	☐	☐	
25		Une roue de secours équipée d'un pneumatique de dimensions identiques à ceux équipant la remorque.	I	☒	☐	☐	
26	Continuité Electrique	Tous les éléments du réservoir doivent être raccordés électriquement aux parties métalliques de l'équipement de service et de structure de la citerne, ainsi qu'au véhicule. La résistance électrique entre les composants et équipements en contact ne doit pas dépasser 10 Ω.	I	☒	☐	☐	1.98 Ω
27		Le symbole  sera installé au-dessus de chaque borne de liaison équipotentielle.	I	☒	☐	☐	
28		Des bornes de liaison équipotentielle, en laiton, placées horizontalement, doivent être installées de chaque côté de la citerne. Elles pourront être fixées soit sur le châssis, soit sur les berces de supportage du réservoir mais en aucun cas directement sur le réservoir.	I	☒	☐	☐	
29		Un enrouleur muni d'un câble électrique de Ø6 mm², terminé par une pince crocodile destinée à assurer la liaison équipotentielle entre le véhicule-citerne et l'installation du client sera installé dans le coffre de vannes.	I	☒	☐	☐	
30	Le véhicule-citerne sera signalisé conformément à la réglementation ADR :	De chaque côté du réservoir et à l'arrière une plaque-étiquette relative à la classe de danger de la marchandise transportée	I	☒	☐	☐	
31		A l'arrière du réservoir, un panneau orange auto réfléchissant (40 cmx30cm) avec un liseré noir de 15 mm avec au milieu un liseré de 15 mm. Le panneau ne doit pas se détacher de sa fixation après un incendie de 15 minutes. Il doit rester apposé quelle que soit l'orientation du véhicule.	I	☒	☐	☐	



32		- type - numéro d'agrément du réservoir - désignation ou marque de construction - numéro de série de construction - année de construction - pression d'épreuve - capacité totale du réservoir - capacité totale de chaque compartiment suivie du symbole "S" lorsque les compartiments de plus de 7500 litres sont partagés en sections d'une capacité maximale de 7500 litres au moyen de brise-flots. - date et type de la dernière épreuve subie "mois, année suivi d'un "P" lorsque cette épreuve est l'épreuve initiale ou une épreuve périodique et, ou, mois année suivi par un "L" lorsque cette épreuve est une épreuve d'étanchéité intermédiaire.	SI	☐	☒	☐	Plaque citerne incomplète
33	Attelage	Un axe d'attelage normalisé de diamètre 2" ou 3,5" boulonné sur la plaque d'attelage conforme à la norme ISO 337 ou ISO 4086	I	☐	☐	☒	PORTEUR
34		Les diamètres des pivots doivent être conformes aux minima cités ci-dessous : Pivot 2" : D1= 49mm / D2=71mm / H=82,5mm Pivot 3,5" : D1=86mm / D2=112mm / H=72mm	I	☐	☐	☒	
35		La planéité de la plaque d'attelage doit être vérifiée, à l'aide de palpeurs ou standards métrologiques sur une longueur d'au moins 100cms, et doit être conforme aux minima cités ci-dessous : • La courbure vers le bas doit être inférieure à 6.4mm • La courbure vers le haut doit être inférieure à 1.6mm	I	☐	☐	☒	
36	Eléments de Structure	Etats Cadre, Palette, Châssis, Faux châssis, Berces, Tresses métalliques	I	☒	☐	☐	
37		Etats des Parois, assemblages, piquages et éléments de raccordement, Revêtement Extérieur	I	☒	☐	☐	
38	Protection des Usagers	Des barres de protection latérale (Pare-Cycliste) seront installées sur les parties non protégées par un équipement de service (ex coffre de vannes, roue de secours...)	I	☒	☐	☐	
39		Protection arrière : L'arrière du véhicule doit être muni, sur toute la largeur de la citerne, d'un pare-chocs suffisamment résistant aux impacts arrière.	I	☒	☐	☐	
EPREUVE HYDRAULIQUE ET ETANCHEITE							
40	La citerne dans son ensemble, ainsi que chaque compartiment étanche, y compris les cloisons, doivent subir l'épreuve		I	☒	☐	☐	
41	Tous les équipements de service et l'ensemble du système de tuyauteries doivent être soumis à l'épreuve de pression hydraulique, à l'exception des événements, soupapes de sécurité et disques de rupture, qui seront contrôlés et testés séparément (cf. partie Vérifications des équipements de services).		I	☒	☐	☐	
42	Pression d'épreuve	L'épreuve de pression hydraulique sur l'ensemble de la citerne est effectuée à la pression indiquée sur la plaque de la citerne ou sur les documents d'agrément de type, ou suivant les recommandations de l'ADR	I	☒	☐	☐	
43		La pression d'épreuve de chaque compartiment doit être la PMS inscrit sur la plaque ou 0.200 bar	I	☒	☐	☐	



44		La pression d'épreuve de chaque compartiment des citernes fixes est égale à 1,3 fois la pression maximale de service et doit être mesurée au point le plus élevé du compartiment	I	☒	☐	☐																
45		Le manomètre sera digital et enregistreur, et doit être positionné au point le plus élevé pour mesurer la pression d'épreuve. Si tel n'est pas le cas, la valeur lue doit être compensée par la différence de pression statique du fluide entre le sommet de la citerne et la position réelle de la prise de pression par le manomètre.	I	☒	☐	☐																
46		La citerne est remplie avec le fluide d'épreuve jusqu'au ras-bord du trou d'homme. Le compartiment mis en pression pour l'épreuve doit être dépourvu d'air	I	☒	☐	☐																
47	Mise en Pression	La mise en pression est réalisée au moyen d'une pompe hydraulique et/ou d'une colonne d'alimentation. Le système de mise en pression doit être équipée d'une vanne de purge, afin d'éliminer tout air encore présent dans la citerne	I	☒	☐	☐																
48		La Pression d'épreuve est fixée à 1,5 fois la Pression Maximale de Service (PMS).	I	☒	☐	☐																
49		la durée de l'épreuve ne doit être inférieure à 15 min pour une citerne non isolée thermiquement et 30 min pour une citerne isolée thermiquement	I	☒	☐	☐																
50		Si une fuite est constatée au cours de l'épreuve, et qu'elle provient uniquement d'un équipement de service (montage, défautuosité, etc...), il est admis d'arrêter l'épreuve et de la recommander après avoir remédié au problème.	I	☐	☐	☒																
51		Le réservoir et ses équipements devront avoir subi une épreuve de pression hydraulique à la pression d'épreuve d'au moins 3 ans.	I	☒	☐	☐																
CONTRÔLES INTERIEUR DE LA CITERNE																						
52	Intervention en Espace Confiné	Le dégazage est effectué préalablement avant d'entrée dans l'espace confiné ; certificat à l'appui	I	☒	☐	☐																
53		Les épaisseurs des parois doivent être mesurées, avec au moins 6 points par compartiment, ou 24 points dans le cas d'un compartiment unique.	I	☒	☐	☐																
54	Contrôle des épaisseurs	Les épaisseurs minimales sont données dans le tableau ci-dessous :	I	☒	☐	☐																
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Catégorie Matériau</th> <th>D > 1,80</th> <th>D ≤ 1,80</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acier inoxydable austénitiques</td> <td>3mm</td> <td>2,5mm</td> </tr> <tr> <td>Acier inoxydable austéno-ferritiques</td> <td>3,5mm</td> <td>3mm</td> </tr> <tr> <td>Autres aciers</td> <td>4mm</td> <td>3mm</td> </tr> <tr> <td>Alliages Aluminium</td> <td>5mm</td> <td>4mm</td> </tr> <tr> <td>Aluminium pur à 99,80%</td> <td>8mm</td> <td>6mm</td> </tr> </tbody> </table>	Catégorie Matériau	D > 1,80	D ≤ 1,80	Acier inoxydable austénitiques	3mm	2,5mm	Acier inoxydable austéno-ferritiques	3,5mm	3mm	Autres aciers	4mm	3mm	Alliages Aluminium	5mm	4mm	Aluminium pur à 99,80%	8mm	6mm	I	☒
Catégorie Matériau	D > 1,80	D ≤ 1,80																				
Acier inoxydable austénitiques	3mm	2,5mm																				
Acier inoxydable austéno-ferritiques	3,5mm	3mm																				
Autres aciers	4mm	3mm																				
Alliages Aluminium	5mm	4mm																				
Aluminium pur à 99,80%	8mm	6mm																				
	I	☐	☐	☒																		
	I	☐	☐	☒																		
	I	☒	☐	☐																		
	I	☐	☐	☒																		
	I	☐	☐	☒																		
55		Les compartiments seront séparés par des cloisons non-étanches en sections de capacité inférieure ou égale à 7500 litres. La surface du brise-flots doit avoir au moins 70% de la surface de la section droite du réservoir où le brise-flots est placé.	I	☒	☐	☐																
56	Eléments de Structure	Raidisseurs, Accessoires interne, Etat des assemblages	I	☒	☐	☐																
57		Absence de déformation ou trace de choc notable, d'affaiblissement par corrosion ou par usure due à l'exploitation du matériel	I	☒	☐	☐																
58		Bon Comportement des anciennes réparations et modifications éventuelles	I	☐	☐	☒																

59		Absence de défaut sur le revêtement protecteur : déchirement, décollement, usure, changement d'aspect, corrosion sous-jacente	I	☒	☐	☐	
VERIFICATIONS DES EQUIPEMENTS DE SERVICE							
60		Les équipements de services, y compris les flexibles utilisés de manière permanente, doivent être vérifiés dans leur position de bon fonctionnement. Lorsqu'il n'est pas possible de vérifier les équipements dans leur position de fonctionnement, les équipements doivent être vérifiés séparément	I	☒	☐	☐	
61	Events de respiration	Identification de l'accessoire avec traçabilité	SI	☒	☐	☐	
62		Date du contrôle	I	☒	☐	☐	17/06/2025
63		Conforme à la norme EN 14595 assurant la fonction de service en pression normale, de surpression accidentelle, de dépression au déchargement et d'étanchéité en cas de renversement.	I	☒	☐	☐	
64		Les parties des événements de respirations qui s'ouvrent durant le transport doivent être vérifiés sur banc d'essai pour garantir leur étanchéité et leur fonctionnement lorsqu'elles sont positionnées à 90°, 180° et 270°	SI	☐	☐	☒	
65		Les joints de compensation et les tuyaux fixes faisant partie intégrante du système de remplissage et/ou de vidange de la citerne doivent faire l'objet d'un contrôle	I	☒	☐	☐	
66		Au minimum un dispositif de fermeture d'urgence des obturateurs internes définis type "coup de poing" à proximité de la nappe de vannes. Une plaquette sur laquelle sera gravée l'indication "ARRET d'URGENCE" sera positionnée à proximité du bouton "Coup de Poing". Il faut TESTER.	X (*)	☒	☐	☐	Trois dispositifs de fermeture d'urgence
67	Partie Inférieure Compartiment	Obturbateur interne à commande pneumatique conforme à la norme EN 13308 ou équivalent	X (*)	☒	☐	☐	
69		Commande d'ouverture et de fermeture des obturateurs internes individuelle	I	☒	☐	☐	
69		Position "OUVERT" ou FERME" indiquée	I	☒	☐	☐	
70		Une vanne adaptée aux produits pétroliers à commande par levier basculant avec blocage en position fermé. La vanne devra pouvoir être scellée en position fermée	X (*)	☒	☐	☐	
71		Une plaquette sur laquelle le N° du compartiment et sa capacité nominale sera gravée et fixée au-dessus de chaque vanne de vidange	I	☒	☐	☐	
72	Partie Supérieure Compartiment	Un couvercle de trou d'homme équipé d'un couvercle de remplissage taré, à ouverture en 2 temps, assurant les fonctions de chargement par le haut, de respiration et de surpression accidentelle.	X (*)	☒	☐	☐	
73		Le couvercle de trou d'homme sera de type boulonné.	X (*)	☒	☐	☐	Type boulonné
74		La partie supérieure du réservoir sera recouverte intégralement d'un revêtement antidérapant.	I	☒	☐	☐	
75		En partie supérieure à minima une rambarde rabattable doit protéger l'accès à l'intégralité des trous d'homme.	I	☒	☐	☐	
76	Freinage	Freinage pneumatique à deux lignes : Alimentation (circuit rouge) et Service (circuit jaune).	I	☒	☐	☐	
77		Le véhicule sera équipé d'un freinage avec système Anti Blocage de Roue.	X (*)	☒	☐	☐	
78		La rupture du circuit Alimentation actionnera automatiquement le freinage de la semi-remorque ou de la remorque (débranchement câble rouge = immobilisation de la citerne)	I	☒	☐	☐	



79		Le freinage de parc sera assuré soit par les vases à ressorts équipant les essieux, soit, pour les châssis qui seraient équipés de vases à diaphragme, une commande manuelle (volant-levier à cliquet...) reliée aux leviers de frein d'un ou plusieurs essieu(x) par l'intermédiaire d'un câble.	I	☒	☐	☐
80		Deux extincteurs 9 kg de poudre adaptée aux classes d'inflammabilité A, B, C, homologués "Transport".	I	☒	☐	☐
81	Moyen d'extinction	Les extincteurs porteront une étiquette indiquant : - la date de la dernière vérification ainsi que la date de la prochaine. - L'immatriculation de la citerne	I	☒	☐	☐
82		Béquilles : 1 paire de béquilles adaptée au supportage de la semi-remorque décrochée chargée.	I	☐	☐	☒
83		Deux cales de roue en bois ou en matière plastique, de dimensions appropriées à la masse brute maximale admissible du véhicule et au diamètre des roues.	I	☒	☐	☐
ECLAIRAGE ET SIGNALISATION						
84		La signalisation lumineuse sera conforme aux exigences du ou des code(s) de la route du ou des pays d'utilisation.	I	☒	☐	☐
85		A l'arrière, le véhicule sera équipé de feux de signalisation, de stop et de feux indicateurs de direction.	I	☒	☐	☐
86		Le véhicule sera équipé de feux de gabarit à l'avant et à l'arrière	I	☒	☐	☐
87		Des dispositifs réfléchissants conformes aux exigences du ou des code(s) de la route du ou des pays d'utilisation seront installés de chaque côté latéral du véhicule.	I	☒	☐	☐
88		L'installation électrique sera conçue de manière à ne provoquer ni inflammation, ni court-circuit dans les conditions normales d'utilisations du véhicule.	I	☒	☐	☐
89		Les connexions électriques entre le tracteur/porteur et la semi-remorque/remorque devront être conçues de manière à empêcher tout débranchement accidentel.	I	☒	☐	☐
AGE DU VEHICULE						
90		L'âge de la citerne doit être ≤ 15 ans.	SI	☐	☒	☐
						02/2019 selon plaque citerne

