

	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/1499/25 REV01	1/1
Date de contrôle :	06 – OCTOBRE - 2025	

Pétrolier :	TotalEnergies	Marque :	GSV
Contrôle effectué par :	RAFANOMEZANTSOA Rivo	N° AGREMENT :	LZZ1BLNJ2GA176988
Nom du propriétaire :	VOROMAILALA	N° Fabrication :	-
Adresse :	Ambodisatrana II Sambava	Matériaux :	ACIER REVETU
Tél :	034 20 483 49	N° OR :	-
N° immatriculation :	5723 TBH	Type de fluide :	GASOIL/ESSENCE

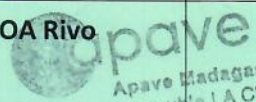
Résultat du Contrôle Technique Triennal

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 :	06-10-2028	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 3170 - ANTANANARIVO Tél: (261) 34 22 666 66	 Inspecteur Pression TMD Lionel Beuchey	

**ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI
VEHICULE CITERNE**

Lieu d'intervention		Demandeur	
ATELIER MADAUTO ANDRAHARO		GROUPEMENT DES PETROLIERS DE MADAGASCAR	
Propriétaire		Exploitant	
VOROMAILALA Ambodisatrana II Sambava		TotalEnergies	
Date précédent contrôle	Périodicité – si applicable	Date prochain contrôle – si applicable	
28/09/2022	36 Mois	06-10-2028	
Initial ☐	Intermédiaire ☐	Périodique ☒	Exceptionnel ☐
Avt. Réparation ☐	Apr. réparation ☐	Avant modif. ☐	Après modif. ☐
Produits / Substances		Classes	
GASOIL / ESSENCE		3	
Spécifications CONSTRUCTEUR			
Pays	CHINE	P. vid / rempl.	/ bar
Désignation	GSV	P.M.S. / P.S.M.A.	/ bar
Type/Modèle	TANKER2100	P. épreuve	bar
Numéro de série	-	P. calcul	bar
Date de fab.	02/2017	T. calcul	°C
		T. mini utilisation	°C
Forme	ELLIPTIQUE	Matériaux	ACIER
Calorifuge	SANS	Nuance	N/A
Nb de compt	8	Voir liste en annexe	
Volume total	21 000 Litres	Volume(s)	2000 / 2000 / 2000 / 2000 / 3000 / 3000 / 3000 / 4000
Brises flots	Nb 7	Compartment (s)	1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6 / 7 / 8
Event(s)	Nb 8	Soupape(s) Nb 8	Pression bar
Disq. de rupt.	bar		
Contrôle réalisé	Date	Pression	Fluide(s)
Expert	Conclusion		
Vérification documentaire ☐	-		
Visite intérieure ☒	01/10/2025		
Contrôle d'épaisseur ☒	01/10/2025		
Visite extérieure ☒	01/10/2025		
Epreuve ☒	01/10/2025	0.250 bar /	EAU
Etanchéité ☒	01/10/2025	0.200 bar /	EAU
Fonct. Accessoires ☒	01/10/2025		
Historique		Observation	
Les 8 compartiments sont d'origines - 1^{ère} visite périodique le 10/07/2017: APTE Rapport N° GPM/APAVE/3057/17 2^{ème} visite périodique du 28/09/2022 : APTE Rapport N° TRI/375/22DG		Dossier constructeur citerne non présenté Plaque citerne incomplète Intérieur revêtu Présence des retouches de peinture ont été effectués aux alentours des clapets des fonds intérieurs sans traçabilité : transport JET A1 déconseiller Contre visite du 06-10-25 Aucune fuite détectée au niveau des joints de tous les trous dômes lors de l'épreuve d'étanchéité : réparations satisfaisantes	
Conclusion		Le Responsable de Contrôle	
 Apave Madagascar SARL Immeuble LA CITY Alarobia Morarano BP 3170 - ANTANANARIVO Tél: (261) 34 22 888 88		RAFANOMEZANTSOA Rivo 	
		Supervision	
		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



8 Trous 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
Contre visite du 06-10-25



Aucune fuite détectée
au niveau des joints
de tous les capots
trou dômes :
réparations
satisfaisantes



Exemple Borne de
liaison
équipotentielle



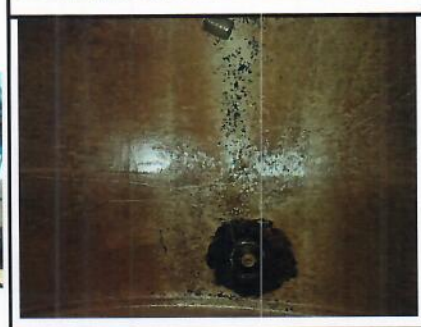
[Signature]

ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI
VEHICULE CITERNE

RAPPORT PHOTO

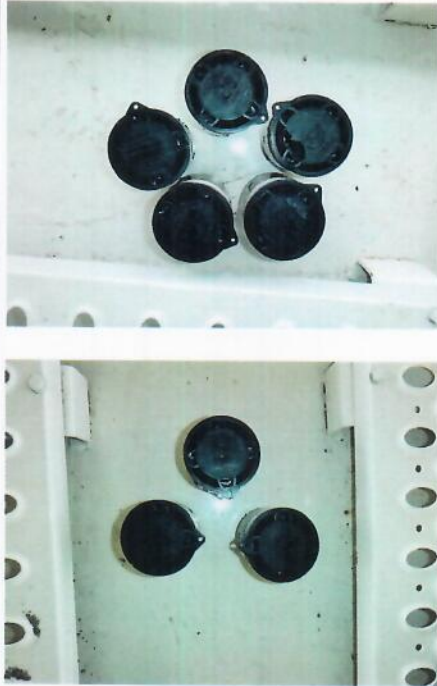
Vannes de dépotages 		Détail intérieur cpt n°1 Virole intérieur revêtu par une couche d'époxy d'origine Sans défaut notable
Fond avant  Fond arrière 		Détail intérieur n°2 Exemple de retouche de peinture autour du clapet de fond Sans défaut notable
Côté gauche  Côté droite 		Détail intérieur n°3 Virole intérieur revêtu par une couche d'époxy d'origine Sans défaut notable
08Trous d'homme  Plaque du constructeur 		Détail intérieur n°4 Virole intérieur revêtu par une couche d'époxy d'origine Sans défaut notable
Commande d'arrêt d'urgence 		Détail intérieur n°5 Virole intérieur revêtu par une couche d'époxy d'origine Etanche et satisfaisant

[Handwritten signature]

Vannes de dépotages  Fond avant  Fond arrière		Détail intérieur cpt n°6 Virole intérieur revêtu par une couche d'époxy d'origine Sans défaut notable
 Côté gauche  Côté droite		Détail intérieur n°7 Virole intérieur revêtu par une couche d'époxy d'origine Sans défaut notable
 08Trous d'homme  Plaque du constructeur		Détail intérieur n°8 Virole intérieur revêtu par une couche d'époxy d'origine Sans défaut notable
 Commande d'arrêt d'urgence 		Exemple vu intérieur clapet de fond Sans défaut notable



**ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI
VEHICULE CITERNE**

SOUPAPES			
PHOTO	N° des soupapes	Observation	Nombre
<u>EMCO WHEATON</u> 	9865322 1814 2411350 1814 2215361 6214 7356921 2353 1243514 3323 3431412 3114 3436701 3214 3561594 0915	L'état visuel ne présente pas de défaut. Aucun blocage ou point dur constaté lors des manœuvres.	08



**ATTESTATION DE CONTROLE ET ESSAI
VEHICULE CITERNE**
Mesureur d'épaisseur

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

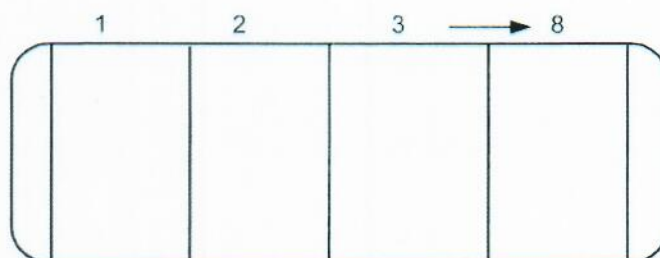
Spécification technique

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

Méthodologie

6 points par fonds

6 points par cloison



Mesures	Compartiments/Cloison								Fonds	
	1	2	3	4	5	6	7	8	Avant	Arrière
Haut	4.70	4.67	4.74	4.73	4.74	4.72	4.69	4.67	5.40	5.39
Gauche	4.72	4.68	4.71	4.67	4.73	4.71	4.67	4.69	5.46	5.44
Bas droite	4.73	4.70	4.74	4.71	4.69	4.71	4.70	4.68	5.45	5.48
Bas centre	4.68	4.67	4.71	4.68	4.71	4.68	4.71	4.70	5.44	5.44
Bas gauche	4.72	4.70	4.68	4.69	4.67	4.70	4.69	4.70	5.46	5.43
Droite	4.68	4.72	4.70	4.74	4.70	4.73	4.67	4.69	5.45	5.49

Conclusions /	Mesuré(s)	Conditions(s) satisfaite(s)
Epaisseur virole mesurée	4.6 mm	☒ oui - ☐ non
Epaisseur du fond avant mesuré	5.4 mm	☒ oui - ☐ non
Epaisseur du fond arrière mesuré	5.3 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	☐	☐	☒	28-09-22
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 revêtu
		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	☒	☐	☐	
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		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 des Usagers	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 sécurités 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, défaut, 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	☒	☐	☐		
		Catégorie Matériau	D > 1,80	D ≤ 1,80	I	☒	☐	☐
		Acier inoxydable austénitiques	3mm	2,5mm	I	☐	☐	☒
		Acier inoxydable austéno-ferritiques	3,5mm	3mm	I	☐	☐	☒
		Autres aciers	4mm	3mm	I	☒	☐	☐
		Alliages Aluminium	5mm	4mm	I	☐	☐	☒
		Aluminium pur à 99,80%	8mm	6mm	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	☒	☐	☐	06-10-25
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 (*)	☒	☐	☐	Un dispositif 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	☒	☐	☐
						2017 selon plaque citerne

