

# DEMANDE DE DÉLIVRANCE DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE ATP



1. Renseignements concernant le demandeur

(à remplir par le demand	acai, c est a ai				Dam				acmanace o	ou, en rabse					,	
Nom, prénom ou raison sociale				Demandeur / Utilisateur							ivianda	taire	autorisé <sup>1</sup>			
Adresse, rue et r																
Code postal et lo																
Numéro de télép	ohone															
Numéro de fax																
Matricule sociale																
Numéro de TVA	2															
2. Renseigneme	ents concer	nant l'ei	ngin de tra	ansport:	:											
Catégorie de vali	dité de l'AT	P <sup>3</sup> :														
	C:										Camionnette   Caisse isotherme					
Engin de Semi-remo			orque	-	Remorque			☐ Camionnette		<del>- +</del>		Caisse iso	otnerme			
transport:   Camion			n 🏻 🖺	☐ Caisse isotherme réfri				gérant 🗆		Cais	Caisse mobile $\Box$			Container		
Massa mayingum	autaricá a					l <sub>e</sub> a	1									
Masse maximum	autorisee:					kg	<u> </u>									
:	2.1. Déta	ils du ch	âssis:													
Fabricant:								N° c	du châssis:	:						
1 <sup>ière</sup> mise en circu	ulation:							Nun	méro d'imi	matricula	ation:					
	22 04	ile d !	opless !- :	*hc===												
Fabricant:	2.2. Déta	ııs uur la	caisse iso	unerme	:.	Marque	) / T	no:		1						
									(MM/AAA	۸).						
Numéro de caisse	e:					Date de	a rabr	ication	(IVIIVI/AAA	A):						
Caisse isotherme:		□ fa	briqué co	nformé	ment au	u procès-ve	erbal o	d'essais	de type A	TP N°:						
2.2.1.	Dimension	ne.														
	ongueur	m	Largeur	-	m Ha	uteur	m	Super	ficie moye	enne	m <sup>2</sup>	Coo	fficio	ent global de		
<del>                                     </del>	ongueur	m	Largeur			uteur	m		ficie moye		m <sup>2</sup>			on thermique	I	
	.o.,gacai		- Lange an			accai		oupe.						· · ·		
Ctrustura das	г	, .		والماط الماطان												
Structure des	_	érieur	Isolati		rmique	Intér	_		Tota	_	Maté	riel isola	nt	C! ! + 4		
parois :	_	nm]	Isolati	[mm]	rmique	Intér [m	_		Tota [mm	_	Maté	riel isola	nt	1	riaux différent escrits dans le	
parois : Toit	_		Isolati		rmique	_	_			_	Maté	riel isola	nt	de ceux in	riaux différent scrits dans le bal d'essais de	
parois : Toit Parois latérales	_		Isolati		rmique	_	_			_	Maté	riel isola	nt	de ceux in procès-veri	scrits dans le	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale	_		Isolati		rmique	_	_			_	Maté	riel isola	nt	de ceux in procès-veri type ATP, v à la fois l'	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant	_		Isolati		rmique	_	_			_	Maté	riel isola	nt	de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale	_		Isolati		rmique	_	_			_	Maté	riel isola	nt	de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher	[n	nm]	Isolati		rmique	_	_			_	Maté	riel isola	nt	de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher	Équipeme	nts:		[mm]		[m	_			_	Maté	riel isola	nt	de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher	Équipeme à 2 volets	nts:	3 volets			[m	_		[mm	n]				de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai de matéria	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher	Équipeme	nts:	3 volets	[mm]		[m	_		[mm	_				de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai de matéria	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher	Équipeme à 2 volets Volet roul	nts:	3 volets	[mm]	volets	[m	m]	Nombre	[mm	n]	rbal d'es			de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai de matéria	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts: à ant Ent	3 volets reprise:	[mm]	volets	☐ Autre: Type:	m]		[mm	rocès-ve	rbal d'es		yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, w à la fois l' matériau a de matéria de matéria N°:	escrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique.	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:	3 volets	[mm]	volets		m]	Nombre	[mm	rocès-ve	rbal d'es		ype N	de ceux in procès-veri type ATP, vi à la fois l' matériau ai de matéria	sscrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique.	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:        à ant   Ent	3 volets reprise:	[mm]	volets	☐ Autre: Type: te coulissar	m]	Nombre	[mm	rocès-ve	rbal d'es		yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, w à la fois l' matériau a de matéria de matéria N°:	escrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique.	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:	3 volets reprise:  \( \text{\tint{\text{\tin}\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\tex{\tex	[mm]	volets  Pori	☐ Autre: Type: te coulissar te coulissar	m]	Nombre m H	[mm	rocès-ve	rbal d'es		yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, w à la fois l' matériau a de matéria de matéria N°:	escrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique.	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets reprise:  a 2 v bre: bre:	[mm]	volets  Port	Autre: Type: te coulissar te coulissar	nte N	Nombre m H	[mm	rocès-ve	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matériau al l' matér	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   Porte latérale: dr gau Volets de ventilat	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets reprise:  \( \text{\tint{\text{\tin}\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\text{\tex{\tex	[mm]	volets  Port	☐ Autre: Type:  te coulissar te coulissar ir:  Incorporé	m]	Nombre m H m H	[mm] p	rocès-ve Large	rbal d'es eur: m m		yype N m	de ceux in procès-vent type ATP, which is less that the process of	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   Porte latérale: dr  gau  Volets de ventilat	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets creprise:  a 2 v bre: bre: bre:	[mm] à 4	volets  Porti	Autre: Type: te coulissar ur: ur: Incorporé	m]	m H m H	[mm] p : : : : : : : : : : : : : : : : : :	rocès-ve Large Large	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matériau al l' matér	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   porte latérale: dr gau  Volets de ventilat  Accrochage co Étagère	Equipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets creprise:  a à 2 v bre: bre: bre: pa	[mm] à 4 volets	volets  Pori  Largeu  Largeu  latérale	Autre: Type: te coulissar te coulissar ur: ur: Incorporé	m]	m H m H Cor	p : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	rocès-ve Large Large	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-veri type ATP, wa la fois l'imatériau ai de matériau ai de matériau l'en l'en l'en l'en l'en l'en l'en l'en	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois : Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   Porte latérale: dr gau  Volets de ventilat  Accrochage c  Étagère  Rails de fixati	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets creprise:  a à 2 v bre: bre: bre: pa	[mm]  a 4  volets  volets	volets  Pori  Largeu  Largeu  latérale	Autre: Type:  te coulissar  ir:  ir:  Incorporé	m] nte N nte N	m H m H Con Cor	p : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	rocès-ve Large Large	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matériau ai de matériau al l'entre l'entr	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois: Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   Porte latérale: dr gat  Volets de ventilat  Accrochage c  Étagère  Rails de fixati  Rails de fixati	Équipeme à 2 volets Volet roul oite	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets creprise:  a à 2 v bre: bre: bre: pa	[mm] à 4 volets	volets  Pori  Largeu  Largeu  latérale	Autre: Type:  te coulissar te coulissar ir:  Incorporé	m]  nte N  nte N	m H m H Cor Cor Priss	p p auteur: auteur: auteur: auteur: aces de coussage de ro	rocès-ve Large Large	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matéria.  N°:  Hauteur:  Hauteur:	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois: Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   Porte latérale: dr gat  Volets de ventilat  Accrochage c  Étagère  Rails de fixati  Rails de fixati	Equipeme à 2 volets Volet roul oite □ à : ion: avant arrièr de viande on on au toit on au sol	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets creprise:  a à 2 v bre: bre: bre: pa	[mm] à 4 volets	volets  Pori  Largeu  Largeu  latérale	Autre: Type: te coulissar tr: Incorporé	mte N	m H H Con Cor Pris Pas	p auteur: auteur: auteur: auteur: aduit de ca duit d'air ses de cou	rocès-ve Large Large âbles arant bue image	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matériau ai de matériau al l'entre l'entr	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois: Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   Porte latérale: dr gat  Volets de ventilat  Accrochage c  Étagère  Rails de fixati Rails de fixati Lampes de pl	Equipeme à 2 volets Volet roul oite □ à : ion: avant arrièr de viande on on au toit on au sol	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets creprise:  a à 2 v bre: bre: bre: pa	[mm] à 4 volets	volets  Pori  Largeu  Largeu  latérale	Autre: Type:  te coulissar  ir:  Incorporé	m]  nte N  nte N	m H H Con Cor Pris Pas	p p auteur: auteur: auteur: auteur: aces de coussage de ro	rocès-ve Large Large âbles arant bue image	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matéria.  N°:  Hauteur:  Hauteur:	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois: Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:  Porte latérale: dr gau  Volets de ventilat  Accrochage c Etagère Rails de fixati Rails de fixati Lampes de pl Convoyeur à	Équipeme à 2 volets Volet roul oite □ à : ion: avant arrièr de viande on on au toit on au sol lafond rouleaux	nts:        à ant   Ent   1 volet 1 volet   Nom   Nom	3 volets creprise:  a à 2 v bre: bre: bre: pa	[mm] à 4 volets	volets  Pori  Largeu  Largeu  latérale	Autre: Type: te coulissar tr: Incorporé	mte N	m H H Con Cor Pris Pas	p auteur: auteur: auteur: auteur: aduit de ca duit d'air ses de cou	rocès-ve Large Large âbles arant bue image	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matéria.  N°:  Hauteur:  Hauteur:	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	
parois: Toit Parois latérales Porte latérale Paroi avant Arrière Plancher  2.2.2. Porte arrière:   Porte latérale: dr gat  Volets de ventilat  Accrochage c  Étagère  Rails de fixati Rails de fixati Lampes de pl	Équipeme à 2 volets Volet roul oite □ à : ion: avant arrièr de viande on on au toit on au sol lafond rouleaux	nts:      à ant   Ent 1 volet 1 volet   Nome   Nome	3 volets creprise:  a à 2 v bre: bre: bre: pa	[mm] à 4 volets	volets  Pori  Largeu  Largeu  latérale	Autre: Type:  te coulissar  ir:  Incorporé	mte N	m H H Con Cor Pris Pas	p auteur: auteur: auteur: auteur: aduit de ca duit d'air ses de cou	rocès-ve Large Large âbles arant bue image	rbal d'es eur: m m	sais de t	yype N m	de ceux in procès-ven type ATP, wa la fois l' matériau ai de matéria.  N°:  Hauteur:  Hauteur:	scrits dans le bal d'essais de euillez préciser lépaisseur du insi que le type au spécifique. m	

<sup>&</sup>lt;sup>1</sup> Si applicable

<sup>&</sup>lt;sup>2</sup> Si applicable <sup>3</sup> Classe de distinction attribuée selon le règlement ATP



# DEMANDE DE DÉLIVRANCE DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE ATP



### Détails du dispositif thermique:

## 2.3.1. Dispositif de refroidissement/chauffage:

fabriqué conform	ément	au rap	port d'essai	de type n'	<u>':                                      </u>									
Constructeur:					Type:	* *				Date de fabrication (MM/AAAA):				
N° de série:				Type o	Type de frigorigène:				Quantité de frigorigène:					
Mis en service le:						Sel	on le prot	ocole de	e mise en se	rvice				
Capacité de refroi	dissem	nent util	le spécifiée	par le fabr	icant pou	ır une tem	pérature	extérieu	re de +30 °	C et po	ur une tempé	rature inté	rieure de	:
	_										rateur 5 [W]		teur 6 [W]	
0'	°C													
-10	O°C													
-20	O°C													
2.3.2.	Dicno	citif do	chauffage4											
2.3.2.	Dispu	Sitil uc		T			1-	□ 109	2C 🗆	20%C	□-30°C		40°C	
				remperati	ire exteri	eure minir	naie	□ -10°	( <u> </u>	-20°C	∐-30 C	. Ц	-40°C	
2.3.3.			llti-tempéra	tures <sup>5</sup>										
☐Modèle 1	2.3.3.1.		Modèle 2		ППМ	odèle 3		Пи	1odèle 4		☐ Mode	àlo 5		
		ᆜ	iviouele 2	1		odele 3		2	iouele 4		1 -	16.2		
1	2	1	fix or m	2	1					·	2		3	
***								1	tix and movable 4 +		1 tx and my car uple in	saale 4 →		
							_						_	
☐ Modèle 6			Modèle 7		□м	odèle 8		□ N	1odèle 9		☐ Mode	èle 10		
2	3	3		+	3		+	3		→ 4	3	+	4	
1 is and movable 4	4		fix and movetile , warisble in english	+	2	fix and movable variable in length	+ 4	2	fix and movetile	5	2 *xand	narable :	5	
		1		+	1	+		1	- lix	and movable intic in length	1	+	6	
		Évapo	rateur 1:	Évapora	teur 2:	Évapora	ateur 3:	Évapo	orateur 4:	Éva	oorateur 5:	Évapora	teur 6:	
Type														
Année de fabrica	tion													
N° de série														
TV GC SCITC														
2	.3.3.2.	Clois	on de sépar	ation <sup>7</sup> :										
Revêtement de so	ol		□ALU		□G	RP (PRV)	1							
									Longueui	-	Épaisseur			
Cl-: l:+d:	-1-					/ . I I I .		-	Longaca		•			
Cloison longitudin			☐ fixée			☐ déplaçable ☐ déplaçable					m			
Cloison longitudin	iale		☐ fixée			eplaçable				m	m	m		
Cloison transversa	ale		☐ fixée		□dé	éplaçable				m	m	m		
Cloison transversa			☐ fixée			éplaçable				m	m			
Cloison transversa			☐ fixée			éplaçable				m				
	anC										m			
Particularités:			☐ Ventila	teur	□ V	olets d'aér	ation		☐ autres:					·
		D												
2	.3.3.3.		ension des c		ents:		l			ı	La tempéra	aturo la		
			ension inter	iie	Temn	fixe par	Temp	, du	Cargais	on	plus basse a		Temp. la	
		gueur	Longueur	Largeur		timent ?	compar		sèche		par la classe		basse	
	min	nimale	maximale		pui				55511		compartir		compart	iment
Compartiment 2	1	m	m	m				°C	□Oui / □	Non				°C
Compartiment 2		m	m	m				°C	□Oui / □					°C
Compartiment 3	_	m	m	m		Dui <sup>8</sup>		°C	□Oui / □		□ 0	ui		°C
Compartiment 4		m	m	m	ı			°C	□Oui / □		□ N			°C
Compartiment 5		m	m	m				°C	□Oui / □					°C
Compartiment 6	_	m	m	m				°C	□Oui / □					°C
							<u> </u>						<u> </u>	

 <sup>&</sup>lt;sup>4</sup> A remplir uniquement pour les appareils de chauffage.
 <sup>5</sup> A remplir uniquement pour les systèmes multi-températures.
 <sup>6</sup> Dans le sens des aiguilles d'une montre, en partant de l'avant gauche.
 <sup>7</sup> Dans le sens des aiguilles d'une montre, en partant de l'avant gauche.
 <sup>8</sup> Si « Oui », veuillez spécifier la température du compartiment correspondant.
 <sup>9</sup> Si « Non », veuillez préciser la température la plus basse du compartiment.



et des transports

## DEMANDE DE DÉLIVRANCE DE L'ATTESTATION DE CONFORMITE ATP



### 2.3.4. Enregistreur de température

fabriqué conformément au rapport d'essai de type n°:			
Constructeur:	Type:	Nombre de sondes:	
N° de série:	Date de fabrication(MM/AAAA):		
3. Envoi de l'attestation ATP			
Envoi à: ☐ Constructeur ☐ Propriétaire ☐ Auti	re:		l

### 4. Attestations du demandeur ou de son mandataire autorisé

La signature ci-dessous confirme la véracité des informations reprises dans la présente demande ainsi qu'aucune modification n'a été faite à la caisse isotherme ou au dispositif thermique depuis leur construction et mise en service initiale ou dernier contrôle effectué par un organisme ou expert agrée.

(Nom, cachet, date, signature)	
Demandeur / mandataire autorisé	

#### Explications

Selon le cas, tous les points de la demande ne doivent pas être remplis et différentes pièces justificatives doivent être jointes à la demande, ci-dessous un résumé :

Pour les **engins neufs assemblés ou fabriqués au Luxembourg**, tous les points de cette demande sont à remplir et les pièces justificatives suivantes sont à joindre :

- 1) le procès-verbal d'essai en cours de validité de l'engin lui-même ou, s'il s'agit d'un engin fabriqué en série, de l'engin de référence ;
- 2) s'il s'agit d'un engin fabriqué en série, la fiche des spécifications techniques de l'engin pour lequel il y a lieu d'établir l'attestation, délivrée par le constructeur de l'engin ou son représentant dûment accrédité (ces spécifications devront porter sur les mêmes éléments que les pages descriptives relatives à l'engin qui figurent dans le procès-verbal d'essai);
- 3) l'attestation du constructeur.

Pour les **engins neufs importés d'un autre pays qui est Partie contractante à l'ATP**, tous les points de la présente demande sont à remplir et les pièces justificatives suivantes sont à joindre:

- 1) le procès-verbal d'essai en cours de validité de l'engin lui-même ou, s'il s'agit d'un engin fabriqué en série, de l'engin de référence ;
- 2) l'attestation de conformité en cours de validité délivrée par l'autorité compétente du pays de fabrication. Cette attestation sera traitée comme une attestation provisoire, si nécessaire, valable pour six mois au maximum ;
- 3) s'il s'agit d'un engin fabriqué en série, la fiche des spécifications techniques de l'engin pour lequel il y a lieu d'établir l'attestation, délivrée par le constructeur de l'engin ou son représentant dûment accrédité (ces spécifications devront porter sur les mêmes éléments que les pages descriptives relatives à l'engin qui figurent dans le procès-verbal d'essai);
- 4) l'attestation du constructeur.

Pour les **engins importés mis en service auparavant dans un autre pays qui est Partie contractante à l'ATP**, tous les points de la présente demande sont à remplir et les pièces justificatives suivantes sont à joindre:

- 1) le procès-verbal d'essai en cours de validité de l'engin lui-même ou, s'il s'agit d'un engin fabriqué en série, de l'engin de référence ;
- 2) l'attestation de conformité en cours de validité délivrée par l'autorité compétente du pays de fabrication. Cette attestation sera traitée comme une attestation provisoire, si nécessaire, valable pour six mois au maximum ;
- 3) s'il s'agit d'un engin fabriqué en série, la fiche des spécifications techniques de l'engin pour lequel il y a lieu d'établir l'attestation, délivrée par le constructeur de l'engin ou son représentant dûment accrédité (ces spécifications devront porter sur les mêmes éléments que les pages descriptives relatives à l'engin qui figurent dans le procès-verbal d'essai);
- 4) En cas de doute la SNCA peut demander l'attestation du constructeur.

Pour les **engins mis en service auparavant au Luxembourg**, seuls les points 1, 3 et 4 de la présente demande sont à remplir et le certificat de conformité ATP existant est à joindre.