

# Arrêté du 23/07/43 relatif à la réglementation des appareils de production, d'emmagasinement ou de mise en œuvre des gaz comprimés, liquéfiés ou dissous (Abrogé)

(JO du 17 août 1943)

---

**Texte abrogé par [l'article 34 III de l'Arrêté du 20 novembre 2017](#) (JO n° 282 du 3 décembre 2017)**

Texte modifié par :

Arrêté du 17 décembre 1997 (JO du 20 janvier 1998)

Arrêté du 25 juillet 1996 (JO du 9 août 1996)

Arrêté du 18 mai 1993 (JO du 11 juin 1993)

Arrêté du 8 juillet 1991 (JO du 20 août 1991)

Arrêté du 14 décembre 1989 (JO, 20 janvier 1990)

Arrêté du 29 mai 1989 (JO du 23 juin 1989)

Arrêté du 29 juin 1983 (JO du 28 juillet 1983)

Arrêté du 20 octobre 1982 (JO du 3 novembre 1982)

Arrêté du 26 octobre 1981 (JO du 13 novembre 1981)

Arrêté du 18 novembre 1980 (JO du 18 décembre 1980)

Arrêté du 3 novembre 1980 (JO du 18 novembre 1980)

Arrêté du 10 décembre 1979 (JO du 15 janvier 1980)

Arrêté du 18 novembre 1977 (JO du 18 décembre 1977)

Arrêté du 23 décembre 1976 (JO du 4 février 1977)

Arrêté du 19 février 1976 (JO du 4 mars 1976)

Arrêté du 15 novembre 1971 (JO du 28 novembre 1971)

Arrêté du 16 octobre 1967 (JO du 28 octobre 1967)

Arrêté du 18 novembre 1959 (JO du 25 novembre 1959)

Arrêté du 22 août 1949 (JO du 24 août 1949)

Arrêté du 13 mai 1949 (JO du 18 mai 1949)

Arrêté du 1er mars 1945 (JO du 9 mars 1945)

Arrêté du 2 février 1944 (JO du 8 février 1944)

## **Article 1er de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 16 octobre 1967, article 2 ; Arrêté 10 décembre 1979, article 1er ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er)**

§ 1. Le présent arrêté s'applique aux récipients métalliques d'acétylène soumis aux dispositions [du décret modifié du 18 janvier 1943](#) en application de [son article 1er](#) (4°) et aux appareils métalliques soumis aux dispositions du même décret en application de son " [article 1er](#) (5° a) ".

§ 2. Pour les appareils exclusivement utilisés pour des opérations d'importation ou d'exportation, le respect de dispositions techniques spécifiques prévues par un règlement international relatif au transport des matières dangereuses et applicable en l'espèce vaut dispense de l'application du présent arrêté et [des articles 3 à 7 du décret du 18 janvier 1943](#) susvisé.

Toute personne qui procède sur le territoire français au remplissage ou à la mise sous pression de gaz d'un appareil dans des conditions non conformes au présent arrêté et au décret précité est alors responsable du respect des dispositions du règlement international appliqué.

## **Article 2 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 17 décembre 1997, article 1er)**

§ 1. Pour l'application du présent arrêté, les appareils sont classés en trois catégories, suivant qu'ils sont fixes, mi-fixes ou mobiles.

Sont considérés comme mi-fixes, les appareils assujettis sur des engins de transport ou autres engins mobiles, et qui y restent constamment fixés dans tout le cours normal de leur service.

§ 2. Sauf spécification contraire, précisant la catégorie des appareils qu'elle concerne, chacune des prescriptions du présent arrêté est applicable à l'universalité des appareils visés à [l'article 1er](#) (§ 1er) ci-dessus.

Au sens du présent arrêté, sont dénommés récipients destinés au transport des matières dangereuses les récipients mi-fixes ou mobiles relevant des arrêtés RID/ADR et visés par leurs marginaux 211 ou 2211 de leur annexe A.

# **Titre I : Construction et aménagement**

## **Article 3 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 16 octobre 1967, article 2)**

§ 1. Les matériaux entrant dans la construction des appareils doivent par leur nature opposer, dans les conditions d'utilisation prévues, une résistance suffisante aux actions chimiques des corps qu'ils sont appelés à contenir.

Dans le cas où une attaque est néanmoins à redouter et à défaut d'une surépaisseur suffisante, des précautions spéciales doivent être prises pour qu'elle ne puisse devenir une source de danger, notamment par l'éloignement des appareils, l'établissement de dispositifs de protection, etc.

§ 2. Les joints, dispositifs de fermeture et soupapes doivent pouvoir être rendus étanches, sans comporter de matière susceptible, dans les conditions d'emploi, de s'enflammer ou de détoner sous l'action des fluides contenus.

§ 3. Les appareils contenant de l'acétylène, seul ou en mélange avec d'autres gaz, ne doivent comprendre, dans leurs parties en contact avec le gaz, aucune pièce en cuivre ou en alliage à plus de 70 p. 100 de cuivre, à moins que cet alliage ne présente pas de danger au contact du gaz.

## **Article 4 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 16 octobre 1967, article 2 et 3 ; Arrêté 10 décembre 1979, articles 1er et 4 ; Arrêté du 29 mai 1989, article 1er ; Arrêté du 14 décembre 1989, article 1er ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er)**

§ 1. Le métal doit être exempt de fragilité, à la température et à la pression d'épreuve, d'une part, dans le domaine des pressions et des températures de service, d'autre part.

§ 2. " Pour les parties en acier participant à la résistance de l'appareil à la pression, à l'exception toutefois des fils de frette, l'allongement après rupture  $A$  et, le cas échéant, la résistance à la traction  $R$  du métal doivent satisfaire :

A. Pour les pièces de boulonnerie, aux inégalités suivantes :

$$A = 12.$$

et, si

$$12 = A < 20, RA = 10\ 500.$$

B. Pour toutes les autres pièces, à l'une au moins des deux exigences suivantes :

1. Sur les produits utilisés,

$$A = 20.$$

Dans ce cas, la mise en oeuvre des produits ne doit pas provoquer de modifications des caractéristiques mécaniques susceptibles de nuire à la sécurité des appareils,

ou

2. Sur l'appareil à l'état neuf,

$$RA = 10\ 500.$$

et

$$A = 14$$

Dans ces inégalités, la résistance à la traction est exprimée en mégapascals et l'allongement après rupture en pour cent, ces deux grandeurs étant données par un essai de traction exécuté, conformément aux normes françaises en vigueur, sur une éprouvette telle que la longueur initiale entre repère  $L_0$  et la section initiale de la partie calibrée  $S_0$  soient liées par la relation

$$L_0 = 5,65v S_0$$

Toutefois, les dimensions d'une éprouvette d'épaisseur inférieure à 3 mm peuvent ne pas satisfaire à cette dernière relation ; les valeurs minimales prescrites ci-dessus doivent alors être remplacées par des valeurs équivalentes correspondant au type d'éprouvette utilisé.

**§ 2 bis.** Les exigences relatives au produit RA figurant au paragraphe 2 ci-dessus ne sont pas applicables aux produits couverts par les normes françaises ou des autres États membres de l'Union européenne et États parties à l'accord instituant l'Espace économique européen transposant des normes européennes (EN) prévoyant explicitement leur emploi dans la construction d'appareils à pression, livrés avec un certificat de contrôle des produits au sens de la norme EN 10-021 et lorsqu'ils sont utilisés conformément à leur destination.

**§ 3.** Pour tout appareil neuf, le constructeur fixe sous sa responsabilité la pression de calcul. Sous une pression égale à la pression de calcul, le taux de travail du métal dans la paroi sous pression doit être inférieure à la plus faible des deux valeurs suivantes :

Un tiers de la résistance à la traction du métal à la température ordinaire ;

Cinq huitièmes de la limite d'élasticité à 0,2 p. 100 du métal à la température maximale en service.

Ces valeurs sont réduites d'un cinquième pour les pièces moulées.

Si le matériau est un acier inoxydable austénitique, à cette valeur peut être substituée au choix du constructeur l'une des deux valeurs suivantes :

- la résistance du métal à la température maximale en service divisée par 3,5 ;

- les trois cinquièmes de la limite d'élasticité à 1 p. 100 du métal à la température maximale en service.

Si l'appareil est soumis en service de manière répétée à des sollicitations variables d'ordre mécanique ou thermique, le constructeur en limite les effets par une conception appropriée. Il estime, si nécessaire, la résistance de l'appareil à l'apparition des dommages de déformation et de fissuration progressives.

Si les conditions de service peuvent provoquer un fluage du métal, le taux de travail doit en outre être limité de façon convenable en fonction de la température et de la durée de service prévues.

**§ 4.** En outre, pour les récipients mobiles ou mi-fixes en acier destinés à l'emmagasinement du gaz obtenu par la distillation de combustibles solides, le taux de travail de l'acier doit être inférieur à vingt-cinq " hectobars. "

## **Article 5-1 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 14 décembre 1989, article 2 ; Arrêté du 8 juillet 1991, article 2)**

**§ 1.** Par exception aux dispositions de [l'article 4](#) (§ 3), le taux de travail d'une partie d'appareil peut être au plus égal, sous réserve du respect des conditions du paragraphe 2 ci-après, à la plus faible des deux valeurs suivantes :

- la résistance à la traction du métal à la température ordinaire divisée par 2,7 ;

- les cinq huitièmes de la limite d'élasticité à 0,2 p. 100 du métal à la température maximale en service.

Si le matériau utilisé est un acier inoxydable austénitique, à cette valeur peut être substituée au choix du constructeur l'une des deux valeurs ci-après :

- la résistance à la traction du métal à la température maximale en service divisée par 3,25 ;

- les cinq huitièmes de la limite d'élasticité à 1 p. 100 du métal à la température maximale en service.

**§ 2.** Les conditions à respecter sont les suivantes :

- lorsqu'il y a majoration du taux de travail maximal admissible pour une partie du corps d'un appareil, cette majoration doit pouvoir être appliquée à toutes les autres parties constitutives du corps qui participent à la résistance de l'appareil à la pression ;

- lorsque l'appareil concerné est de fabrication soudée et qu'il est fait choix d'un coefficient de soudure 0,7, celui-

ci est conçu, fabriqué et contrôlé suivant les règles d'un code homologué par le ministre chargé de l'Industrie ;

- les produits utilisés pour la fabrication de la partie d'appareil concernée sont conformes à des normes ou à des spécifications reconnues par le ministre de l'Industrie ;
- les produits précités sont livrés avec un certificat de contrôle spécifique des produits au sens de la norme EN 10-021 et doivent porter un marquage indélébile permettant, jusqu'à l'exécution de l'épreuve, de leur relier sans ambiguïté ledit certificat ;
- pour les tôles, lors de la réception, la vérification de la résilience du métal, lorsqu'elle est prévue, est toujours effectuée sur éprouvettes prélevées en travers, avec entaille en V. Cette exigence ne s'applique pas aux tôles en acier inoxydable austénitique lorsque la température minimale de service de l'appareil est supérieure à - 105 °C.

§ 3. Les produits utilisés pour la réparation d'une partie d'appareil ayant bénéficié, à la construction, des dispositions du paragraphe 1 du présent article doivent satisfaire aux conditions prévues au paragraphe 2 ci-dessus, faute de quoi la pression de calcul de l'appareil doit être ramenée à une valeur compatible avec le respect de [l'article 4](#) (§ 3).

## **Article 5.2 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 14 décembre 1989, article 2 ; Arrêté du 8 juillet 1991, article 2)**

§ 1. Par exception aux dispositions de [l'article 4](#) (§ 3), le taux de travail d'une partie d'appareil peut être au plus égal, sous réserve du respect des conditions du paragraphe 2 ci-après, à la plus faible des deux valeurs suivantes :

- la résistance à la traction du métal à la température ordinaire divisée par 2,4 ;
- les deux tiers de la limite d'élasticité à 0,2 p. 100 du métal à la température maximale en service.

Si le matériau utilisé est un acier inoxydable austénitique, à cette valeur peut être substituée au choix du constructeur l'une des deux valeurs ci-après :

- le tiers de la résistance à la traction du métal à la température maximale en service ;
- les deux tiers de la limite d'élasticité à 1 p. 100 du métal à la température maximale en service.

§ 2. Les conditions à respecter sont les suivantes :

- les conditions énoncées à [l'article 5.1](#) (§ 2) ci-dessus, exception faite de son deuxième tiret, sont respectées ;
- l'appareil est conçu, fabriqué et contrôlé suivant les règles d'un code homologué par le ministre chargé de l'Industrie ;
- lorsque la partie d'appareil concernée est de fabrication soudée, celle-ci est construite au moins suivant les exigences liées au choix du coefficient de soudure 0,85 ;
- à l'exception des appareils fabriqués par des constructeurs dont les établissements ont été certifiés selon une procédure définie ou acceptée par le ministre chargé de l'Industrie, le contrôle de la conformité audit code est attesté par un organisme d'inspection indépendant. L'organisme est proposé par le constructeur ou le client et accepté par le directeur régional de l'industrie et de la recherche compétent.

§ 3. Les produits utilisés pour la réparation d'une partie d'appareil ayant bénéficié à la construction des dispositions du paragraphe 1 du présent article doivent satisfaire aux conditions prévues au paragraphe 2 ci-dessus. En outre, des dispositions équivalentes à celles énumérées au deuxième et troisième tiret du paragraphe 2 précité doivent être observées pour l'exécution de la réparation. Si les prescriptions indiquées ci-avant ne sont pas respectées, la pression de calcul de l'appareil doit être ramenée à une valeur compatible avec le respect de [l'article 4](#) (§ 3).

## **Article 6 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

§ 1. Tous les appareils doivent être pourvus d'orifices suffisants et convenablement disposés pour en permettre le nettoyage intérieur et l'évacuation des condensats éventuels.

§ 2. Pour autant que la forme, les dimensions et les conditions d'emploi de l'appareil le permettront, des orifices doivent être pratiqués pour que la visite intérieure puisse en être exécutée le plus efficacement possible.

## **Article 7 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 15 novembre 1971, article 1er ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er)**

§ 1. " Les dispositifs de remplissage ou de vidange des récipients mobiles doivent assurer une bonne étanchéité dans les conditions de service prévues. La manipulation de ces dispositifs doit s'effectuer de manière sûre en permettant une ouverture contrôlée et progressive."

§ 2. Les batteries de récipients mobiles assemblées en " cadres " et destinés à contenir des gaz comprimés non " toxiques ", de l'anhydride carbonique (CO<sub>2</sub>), de l'hémioxyde d'azote (N<sub>2</sub>O), de l'éthane (C<sub>2</sub>H<sub>6</sub>) ou de l'éthylène (C<sub>2</sub>H<sub>4</sub>) peuvent être munies d'un seul dispositif de remplissage et de vidange par batterie, lorsque les récipients qui la composent sont solidement assujettis les uns aux autres et que les canalisations de liaison entre les récipients garantissent, dans les conditions normales de transport et d'emploi, une résistance satisfaisante et une complète étanchéité.

## **Article 8 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

§ 1. Tout appareil fixe, ou tout groupe d'appareils fixes connexes ayant la même pression maximum en service, doit être en communication permanente avec au moins un manomètre, sur la graduation duquel une marque très apparente indique la " pression effective maximum en service ", définie par application de [l'article 20](#), paragraphes 1er, 2 et 3 ci-après.

§ 2. Si la pression peut avoir des valeurs différentes dans les différentes parties de l'appareil ou du groupe d'appareils, le manomètre, ou les manomètres, doivent être placés de façon à en indiquer toujours la plus élevée.

## **Article 9 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 16 octobre 1967, article 3 ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er)**

§ 1. Dans les appareils fixes, toute " enceinte " ou tout groupe d'" enceintes " connexes ayant la même pression maximum en service doit être garantie contre un excès de pression par un ou plusieurs organes de sûreté, non sujets à dérèglement, et dont le fonctionnement soit assuré dans les conditions de leur emploi.

Ne sont pas soumises à cette obligation les " enceintes " dont l'explosion ne peut, en raison de leur éloignement ou des dispositifs de protection dont elles sont munies, être une cause de danger pour les personnes dans les conditions normales de service.

§ 2. Dans le cas d'une " enceinte " unique, l'organe de sûreté est placé sur cette enceinte elle-même ; il peut toutefois, si l'excès de pression ne peut provenir que d'une canalisation d'alimentation, être placé sur celle-ci.

Dans un groupe d'" enceintes " connexes ayant la même pression maximum en service, un organe de sûreté au moins doit être placé sur toute " enceinte " qui peut, par suite des réactions chimiques, des variations de volume et d'état physique, de l'élévation de la température ou pour toute autre cause, être à l'origine d'un excès de

pression.

§ 3. Hors le cas des gaz corrosifs, pour lesquels il peut être réduit à un avertisseur de pression ou de température, l'organe de sûreté doit laisser le gaz s'écouler dès que la pression atteint la pression maximum en service et suffire à empêcher la pression de dépasser cette limite de plus de dix pour cent.

§ 4. L'organe de sûreté doit être disposé, et au besoin aménagé, de façon que son fonctionnement ne comporte pas de risques pour le personnel.

Pour les appareils contenant des gaz inflammables ou " toxiques ", l'organe de sûreté, s'il permet l'écoulement des gaz, est muni d'une gaine étanche, assurant l'évacuation éventuelle du gaz jusqu'en un point où il cesse d'être dangereux.

## Article 10 de l'arrêté du 23 juillet 1943

(Arrêté du 14 mai 1949, article 1er ; Arrêté du 16 oct. 1967, articles 2 et 3 ; Arrêté du 4 mars 1976, article 1er ; Arrêté du 23 décembre 1976, article 1er ; Arrêté du 20 octobre 1982, article 1er ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er)

§ 1. En application de [l'article 4 du décret du 18 janvier 1943](#), des marques de service seront apposées indiquant :

- a) La désignation du ou des gaz contenus ; en outre, pour l'acétylène et s'il y a lieu, la désignation de la matière poreuse de garnissage et du solvant utilisé, s'il n'est pas l'acétone ;
- b) Pour les appareils fixes ou mi-fixes, la pression de calcul visée à [l'article 4](#) (§ 3) exprimée en bars et précédée de la lettre S ; cette inscription a valeur de marque d'identité ;
- c) Pour les appareils mobiles ou mi-fixes, contenant des gaz comprimés ou de l'acétylène dissous la pression effective maximale à la température de 15 °C, précédée de la mention " C à 15° " et exprimée en " bars " ;
- d) En outre, mais seulement pour les récipients mobiles ou mi-fixes dont le remplissage se contrôle par pesée :
  - 1° La tare, comprenant la masse du récipient vide et de ses accessoires fixés à demeure et, en sus, pour les récipients d'acétylène, la masse de la matière poreuse de garnissage et, s'il y a lieu, celle du solvant, saturé d'acétylène à 15 °C sous la pression atmosphérique ;
  - 2° La charge maximale.

La marque de tare est exprimée en kilogrammes ou en tonnes avec au moins trois chiffres significatifs à partir d'une mesure au millième près, éventuellement arrondie, mais sans que l'erreur d'arrondissement excède cinq millièmes.

La marque de charge est exprimée dans la même unité que la marque de tare et avec un dernier chiffre significatif de même rang.

Le propriétaire d'un appareil est responsable de l'exactitude des marques qui y sont apposées en application des c et d ci-dessus.

§ 2. Les marques prescrites par le paragraphe 1er ci-dessus doivent être apposées dans le métal même ou sur une plaque rapportée à l'aide de rivets ou de soudure. " Toutefois, dans le cas des récipients mobiles contenant un gaz comprimé ou liquéfié, non inflammable ni toxique, ces marques peuvent être apposées à l'aide d'étiquettes adhésives inamovibles et indélébiles ; en outre, s'il s'agit d'un gaz comprimé, non inflammable ni toxique, la désignation du gaz peut simplement être portée à la peinture sur le récipient."

**§ 2bis.** Indépendamment des marques qui précèdent, les récipients mobiles ou mi-fixes en acier contenant ou ayant contenu du gaz obtenu par la distillation de combustibles solides, doivent porter de manière apparente, dans le métal même, l'inscription GDV. Cette inscription, qui a valeur de marque d'identité, sera précédée et suivie du poinçon de l'expert chargé de l'épreuve, et ne doit sous aucun prétexte être oblitérée ou altérée.

En outre, pour les mêmes appareils, la pression maximum en service sera rappelée par une inscription peinte en larges caractères sur le corps du récipient.

**§ 3.** Il est interdit de remplir ou d'utiliser un appareil dans des conditions non conformes aux marques qui y sont apposées.

## Titre II : Épreuves

### Article 11 de l'arrêté du 23 juillet 1943

(Arrêté du 10 décembre 1979, article 1er ; Arrêté du 3 novembre 1980, article 1er ; Arrêté du 20 octobre 1982, article 1er)

**§ 1.** L'épreuve d'un appareil neuf construit en France a lieu à la demande du constructeur et " dans l'atelier de construction ", sauf autorisation spéciale du directeur interdépartemental de l'industrie territorialement compétent.

**§ 2.** Sauf application de [l'article 6 bis du décret du 18 janvier 1943](#), l'épreuve d'un appareil venant de l'étranger a lieu à la demande du destinataire et sur le point du territoire français désigné par lui.

Lorsqu'il est fait application de [l'article 6 bis précité](#), l'appareil doit, avant sa mise en service, être présenté par son destinataire à l'expert prévu à [l'article 6 du même décret](#).

L'expert s'assure de l'existence du procès-verbal d'épreuve, vérifie qu'il a été enregistré par la direction interdépartementale de l'industrie compétente et appose alors son poinçon à la suite de celui qui atteste l'exécution de l'épreuve.

Pour les appareils fixes, l'expert est celui du lieu d'installation.

**§ 3.** A titre exceptionnel, l'épreuve d'un appareil venant de l'étranger peut également avoir lieu dans l'atelier de construction à la demande de ce dernier, après accord du directeur interdépartemental de l'industrie compétent et aux conditions fixées par celui-ci.

Sous réserve de l'application de l'article 1er de l'arrêté du 5 janvier 1978 relatif au contrôle des appareils à pression en provenance d'un pays de la Communauté économique européenne, le directeur interdépartemental de l'industrie compétent est celui du lieu d'installation, s'il s'agit d'un appareil fixe dont le destinataire est connu, et est désigné par le ministre de l'industrie dans les autres cas.

### Article 12 de l'arrêté du 23 juillet 1943

(Arrêté du 16 octobre 1967, article 2 ; Arrêté du 10 décembre 1979, article 1er ; Arrêté du 29 juin 1983, article 1er)



**§ 1.** Aucun appareil neuf ne doit être présenté à l'épreuve, ni livré, sans être accompagné d'un état descriptif, certifié par le constructeur, donnant, avec référence à un dessin d'ensemble, la nature des matériaux et des traitements thermiques éventuellement pratiqués, les formes, dimensions et épaisseurs principales minima, la constitution des assemblages, l'implantation et la nature des soudures, etc, " la désignation du ou des fluides susceptibles d'y être contenus, les limites de température en service et la pression de calcul ".

Si l'appareil vient de l'étranger, l'état descriptif est suivi d'un " certificat officiel du pays d'origine, contresigné du constructeur " et attestant que l'appareil est conforme à la réglementation en vigueur pour l'emploi dans le pays d'origine, ainsi que d'un certificat des vérifications prescrites à [l'article 3 du décret du 18 janvier 1943](#) ; le tout est visé, pour législation de la signature du constructeur, par le consul de France du pays d'origine, " sauf application de la convention du 5 octobre 1961 supprimant l'exigence de la législation des actes publics étrangers ". Lesdits certificats ne dispensent pas l'appareil de satisfaire aux prescriptions des règlements français et en particulier du présent arrêté.

Toutefois, pour les appareils construits d'un État membre de la Communauté économique européenne, le certificat attestant que l'appareil est conforme à la réglementation en vigueur pour l'emploi dans le pays d'origine n'est pas exigé.

**§ 2.** Tout acquéreur d'un appareil dont la première épreuve est, d'après sa marque d'identité, postérieure à la mise en vigueur du présent arrêté, doit exiger du vendeur la remise de l'état descriptif. A défaut, l'acquéreur doit en demander duplcatum au constructeur qui est tenu de le lui fournir ; il y inscrit le nom du vendeur et la date de la vente.

**§ 3.** Pour les appareils fixes, l'état descriptif doit être présenté aux fonctionnaires de " la direction interdépartementale de l'industrie " à toute réquisition, ainsi qu'à l'expert lors des épreuves. Pour les appareils mi-fixes ou mobiles, l'état descriptif doit être communiqué, sur leur demande, aux fonctionnaires de " la direction interdépartementale de l'industrie ".

## **Article 13 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 22 août 1949, article 1er ; Arrêté du 14 mai 1949, article 1er ; Arrêté du 16 octobre 1967, article 2 ; Arrêté du 23 décembre 1976, article 1er ; Arrêté du 25 octobre 1977, article 1er ; Arrêté du 10 décembre 1979, articles 1er et 2 ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er ; Arrêté du 17 décembre 1997, article 1er).**

**§ 1.** L'épreuve doit être renouvelée périodiquement, à la demande du propriétaire pour les appareils fixes ou mi-fixes, à la demande du remplisseur pour les appareils mobiles. Le délai maximum qui peut s'écouler entre deux épreuves successives est fixé à :

- a) Un an pour les récipients mobiles ou mi-fixes en acier contenant ou ayant contenu du gaz obtenu par la distillation de combustibles solides, à moins qu'il puisse être justifié que, depuis leur mise en service, l'acier a été et demeure efficacement protégé contre l'action des condensats susceptibles de se produire, auquel cas le délai de réépreuve est porté à trois ans ;
- b) Trois ans pour les appareils fixes contenant les gaz suivants lorsqu'ils ne peuvent pas être exempts d'impuretés corrosives : fluor, fluorure de bore, fluorure d'hydrogène, trichlorure de bore, chlorure d'hydrogène ;
- c) Dix ans :

1° Pour les appareils fixes contenant les gaz ci-après : air, oxygène, azote, gaz rares de l'air, hydrogène, hydrocarbures exempts d'impuretés corrosives, ammoniac, dioxyde de carbone, monobromométhane, monochlorométhane, oxyde d'éthylène, éther méthylique, monométhylamine, " diméthylamine ",

monochloréthylène ;

2° Pour les récipients fixes en cuivre contenant du dioxyde de soufre ;

3° Pour les récipients fixes utilisés à l'emmagasinage de l'hémioxyde d'azote, des dérivés halogénés du méthane et de l'éthane ainsi que de fluides frigorigènes non inflammables, non toxiques et non corrosifs tels que les chlorofluorocarbones, les hydrochlorofluorocarbones et les hydrofluorocarbones.

c bis) Pour les récipients destinés au transport des matières dangereuses, conformément aux périodicités fixées par les marginaux 217, 250, 2217 et 2250 [des arrêtés RID/ADR](#).

Les dispositions ci-dessus s'appliquent également aux récipients destinés au transport des matières dangereuses métalliques, frettés en métallique ou en matériaux composites.

c ter) Pour les récipients mi-fixes ou mobiles autres que les récipients destinés au transport des matières dangereuses, sauf dispositions réglementaires particulières (notamment pour les bouteilles de plongée et certains types de récipients à pression simples), la périodicité minimale de réépreuve est de cinq ans.

Elle peut être étendue à dix ans sous réserve de la réalisation d'au moins deux vérifications périodiques régulièrement espacées, effectuées par du personnel compétent attestant du bon état du matériel. La visite avant épreuve n'est pas considérée comme l'une de celles mentionnées ci-dessus.

d) Cinq ans pour les autres appareils.

**§ 2.** En outre, l'épreuve doit être renouvelée sur la demande du propriétaire :

a) Pour les appareils fixes (ou parties d'appareils fixes) ayant déjà servi, en cas d'installation nouvelle ;

b) En cas de modification ou de réparation notable ; l'épreuve peut, dans ce cas, être limitée aux parties modifiées ou réparées.

**§ 3.** Par exception aux dispositions des paragraphes 1er et 2 ci-dessus :

a) Les récipients contenant de l'acétylène et garnis de matière poreuse ne sont soumis à réépreuve qu'en cas de réparation notable, ou en cas de remplacement de la matière poreuse de garnissage, s'ils n'ont pas été réévalués depuis moins de dix ans.

b) Sont dispensés du renouvellement de l'épreuve, après accord du " directeur interdépartemental de l'industrie ", les appareils fixes dont l'explosion, en raison de l'éloignement ou des dispositifs de protection dont ils sont munis, ne peut être une cause de danger pour les personnes dans les conditions normales de service.

c) Dans le cas des appareils mobiles, le renouvellement de l'épreuve peut n'avoir lieu qu'avant le premier remplissage survenant après l'expiration du délai fixé au paragraphe 1er.

**§ 4.** Le directeur interdépartemental de l'industrie peut :

a) Prescrire à toute époque la réépreuve d'un appareil suspect, y compris les récipients d'acétylène " garnis de matière poreuse " ;

b) En cas de nécessité justifiée, notamment pour les appareils de fabrication, et sur le vu de renseignements probants certifiant le bon état de l'appareil, accorder tous sursis de réépreuve pour une durée déterminée.

## **Article 14 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 16 octobre 1967, article 3)**

**§ 1.** L'appareil à éprouver ou la canalisation de mise en pression doit être muni d'un ajutage destiné à recevoir le manomètre vérificateur.

**§ 2.** Pour les pressions d'épreuve au plus égales à 45 " bar ", cet ajutage se termine par une bride de 4 centimètres de diamètre et de 5 millimètres d'épaisseur.

§ 3. Pour les pressions d'épreuve supérieures à 45 " bar ", l'ajutage se termine par le dispositif de fixation défini, pour les appareils à vapeur, par l'arrêté ministériel du 11 juin 1929.

## Article 15 de l'arrêté du 23 juillet 1943

(Arrêté du 16 octobre 1967, article 2 ; Arrêté du 10 décembre 1979, article 2 ; Arrêté du 14 décembre 1989, article 3)

§ 1. Pour les appareils neufs, la pression d'épreuve est fixée par le constructeur sous sa responsabilité. Elle ne peut être inférieure aux trois demis de la pression de calcul visée à [l'article 4](#) (§ 3).

Toutefois, la pression d'épreuve des appareils dont le corps a été entièrement fabriqué en acier inoxydable austénitique suivant les prescriptions de [l'article 5.2](#) peut être inférieure aux trois demis de la pression de calcul visée à [l'article 4](#) (§ 3) sans être inférieure à cette pression multipliée par 1,3.

Dans les autres cas, elle est fixée par la personne qui demande l'épreuve ou à qui elle est imposée.

§ 2. Elle ne peut pas non plus, par application de [l'article 5, alinéa 4, du décret modifié du 18 janvier 1943](#), sauf accord écrit du constructeur et autorisation du " directeur interdépartemental de l'industrie ", être supérieure à la pression d'épreuve apposée sur l'appareil au titre de marque d'identité.

§ 3. Si elle est supérieure à la pression de la dernière des épreuves précédentes, ou si la valeur de cette pression est inconnue, toutes justifications pourront être exigées par l'expert sur le taux de travail et l'état de conservation des différentes parties de l'appareil.

## Titre III : Entretien et usage des appareils

### Article 16 de l'arrêté du 23 juillet 1943

(Arrêté du 10 décembre 1979, article 1er ; Arrêté du 26 octobre 1981, article 1er)

Les appareils en service et tous leurs accessoires doivent être constamment en bon état. Le propriétaire est tenu d'assurer en temps utile les nettoyages, réparations et remplacements nécessaires.

A cet effet, outre les vérifications prescrites à l'occasion des épreuves ou des réparations par [les articles 3 et 7 du décret du 18 janvier 1943](#), tout appareil doit être vérifié extérieurement et intérieurement aussi souvent qu'il est nécessaire en raison des risques de détérioration qui lui sont propres, par une personne capable de reconnaître les défauts de l'appareil et d'en apprécier la gravité.

Le compte rendu de la vérification, daté et signé par la personne qui y a procédé, doit satisfaire aux prescriptions de [l'article 3 \(7e alinéa\) du décret du 18 janvier 1943](#).

Lorsque la personne qui a procédé à la vérification a constaté que l'état dans lequel se trouve l'appareil est incompatible avec le maintien en service de celui-ci et qu'elle est indépendante du propriétaire de l'appareil, elle doit confirmer, ou faire confirmer par l'organisme auquel elle appartient, cette constatation audit propriétaire, par lettre recommandée avec demande d'avis de réception.

### Article 17 de l'arrêté du 23 juillet 1943

**(Arrêté du 18 novembre 1959, article 3 ; Arrêté du 16 octobre 1976, article 2 ; Arrêté du 23 décembre 1976, article 1er ; Arrêté du 10 décembre 1979, articles 1er et 2 ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er ; Arrêté du 17 décembre 1997, article 1er).**

§ 1. Sans préjudice de l'application de [l'article 16](#), l'intervalle entre deux vérifications consécutives d'un appareil fixe ou mi-fixe ne peut excéder trois ans. Toutefois, si l'appareil est en chômage à l'expiration de ce délai, la vérification peut être différée mais elle doit précéder sa remise en service.

" Cependant les récipients fixes contenant du butane commercial, du propane commercial ou tout gaz figurant dans une liste fixée par le ministre chargé de l'Industrie après avis de la Commission centrale des appareils à pression sont dispensés de visite intérieure périodique aussi longtemps qu'ils sont maintenus intérieurement sous atmosphère d'hydrocarbure commercial ou d'un des gaz figurant dans la liste précitée. " Si cette protection est interrompue, ils doivent être visités sans délai si la précédente visite a été faite depuis plus de trois ans.

" En outre, dans le cas d'appareils " efficacement protégés contre les érosions et corrosions intérieures et extérieures, et sur le vu de renseignements probants concernant les conditions de fonctionnement de chaque appareil ou groupe d'appareils depuis la dernière visite intérieure et extérieure complète, le " directeur interdépartemental de l'industrie " peut :

- a) Accorder tout sursis de visite pour une durée déterminée ;
- b) Dispenser de tout ou partie des vérifications prévues ci-dessus.

Il peut subordonner l'octroi des sursis ou dispenses ci-dessus à l'exécution préalable de certaines opérations de contrôle.

Les dispositions du présent paragraphe ne sont pas applicables aux récipients d'acétylène " garnis de matière poreuse ".

§ 2. Avant chaque remplissage d'un récipient destiné au transport de matières dangereuses ou d'un appareil mobile, leur bon état extérieur doit être vérifié par une personne désignée à cet effet, sans obligatoirement procéder à leur démontage le cas échéant.

## **Article 18 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 16 octobre 1967, article 2 ; Arrêté du 10 décembre 1979, article 2)**

§ 1. Les appareils d'emmagasinage ou de mise en oeuvre de l'air comprimé doivent être soigneusement purgés des corps combustibles et spécialement des corps gras qui pourraient s'y accumuler, notamment lorsqu'ils ne sont pas soustraits aux élévations de température capables d'en provoquer l'inflammation.

§ 2. Dans la production, l'emmagasinage ou la mise en oeuvre de l'oxygène, " de l'hémioxyde d'azote " ou du tétraoxyde d'azote, le contact du gaz sous pression avec un corps combustible quelconque, spécialement un corps gras, même à l'état de traces, est à éviter de façon absolue.

Il est notamment interdit :

- a) D'introduire ces gaz dans un appareil pouvant être suspecté de contenir des corps combustibles et spécialement des corps gras ;
- b) D'introduire des corps combustibles et spécialement des corps gras dans les appareils contenant ces gaz et d'en enduire les robinets, joints, garnitures, dispositifs de fermeture ou soupapes.

Un récipient contenant ces gaz ne doit être livré, après remplissage, qu'après apposition d'une étiquette ou d'une inscription très apparente rappelant les interdictions ci-dessus.

Nonobstant les dispositions ci-dessus et à une température n'excédant pas sensiblement la température ordinaire, " de l'hémioxyde d'azote " peut dans sa mise en oeuvre être mis en contact avec des corps combustibles sous réserve que la pression soit telle qu'il n'en résulte pas de réactions dangereuses, sans que cette pression puisse excéder quinze bars (15 bar).

§ 3. Dans les installations susceptibles de mettre en oeuvre de l'oxygène sous une pression de plus de soixante-dix bars (70 bar) ou un mélange contenant plus de 35 p. cent d'oxygène sous une pression partielle supérieure à la même valeur, les appareils et leurs accessoires doivent être construits dans leurs parties en contact avec le gaz en matériaux dont la combustion vive en masse ne puisse s'entretenir dans l'atmosphère considérée.

## **Article 19 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 16 octobre 1967, article 2)**

L'introduction dans un appareil d'un corps autre que celui ou ceux qui y étaient précédemment emmagasinés ou utilisés sera, si elle peut être une cause de danger, précédée d'une purge complète de l'appareil et, en particulier, si le corps nouvellement introduit est comburant, de l'élimination de tout corps combustible et spécialement de corps gras.

## **Article 20 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 1er mars 1945, article 3 ; Arrêté du 16 octobre 1967, article 2 ; Arrêté du 10 décembre 1979, article 2 ; Arrêté du 29 mai 1989, article 2 ; Arrêté du 14 décembre 1989, article 4 ; Arrêté du 17 décembre 1997, article 1er)**

§ 1. Toutes dispositions doivent être prises par le technicien sous l'autorité duquel s'effectue l'alimentation ou le chargement d'un appareil pour que, compte tenu de la nature des fluides, des conditions d'alimentation, ou de chargement, des réactions chimiques ou des changements d'état physique, de la température maximum susceptible d'être atteinte et, plus généralement, de toutes circonstances qui peuvent influencer sur la pression développée dans l'appareil, cette pression ne puisse en service dépasser " une valeur dénommée "pression maximale en service", au plus égale à la pression de calcul visée à [l'article 4](#) (§ 3) et aux deux tiers de la pression de la dernière épreuve. "

Toutefois, pour les récipients destinés au transport des matières dangereuses, le taux de remplissage maximum, la pression de remplissage et la limitation de capacité des récipients sont fixés, en relation avec la pression d'épreuve, par les marginaux 219, 250, 2219, 2250 [des arrêtés RID/ADR](#).

A ce titre, l'exactitude de la marque de tare de tout récipient mobile ou mi-fixe utilisé au transport d'un gaz liquéfié dans des conditions qui lui rendent applicables les dispositions du présent arrêté au cours de ce transport, et dont le remplissage se contrôle par pesée, doit être vérifiée, avant chaque chargement qui n'est pas effectué sous l'autorité du propriétaire du récipient, avec une précision suffisante pour permettre au remplisseur de s'assurer du respect des dispositions ci-dessus.

§ 1 bis. Toutefois, pour les récipients mobiles ou mi-fixes en acier contenant ou ayant contenu du gaz obtenu par la distillation des combustibles solides et dont les caractéristiques de construction ne satisfont pas aux conditions énoncées à [l'article 4](#) (§§ 1er à 4) ci-dessus, la pression maximum en service est limitée à la moitié de la

pression d'épreuve.

**§ 1 ter.** La pression maximale en service des appareils dont le corps a été entièrement fabriqué en acier inoxydable austénitique suivant les prescriptions de [l'article 5.2](#) peut être supérieure aux deux tiers de la pression de la dernière épreuve sans être supérieure à cette pression divisée par 1,3.

**§ 2.** Pour tous les appareils mobiles ou mi-fixes d'une contenance inférieure à cinq cents litres, la température envisagée comme susceptible d'être atteinte sera d'au moins 50 °C en métropole.

**§ 3.** Les récipients utilisés à l'emmagasinage de gaz combustibles ou toxiques et dont la pression d'épreuve est supérieure à 300 bars doivent :

- être en acier s'ils sont de fabrication soudée ;
- lorsque leur contenance est supérieure à 150 litres, être de fabrication forgée s'ils sont mobiles ou mi-fixes.

En cas de construction soudée, les soudures constitutives des récipients de l'espèce doivent, nonobstant les dispositions éventuellement moins contraignantes de l'arrêté du 24 mars 1978 portant réglementation de l'emploi du soudage dans la construction et la réparation des appareils à pression, avoir été contrôlées conformément aux prescriptions dudit arrêté applicables pour la valeur 1 du coefficient de soudure.

**§ 4.** Une consigne écrite doit préciser les conditions de l'alimentation ou du chargement au personnel chargé de ces opérations et notamment, en fonction de la température du ou des fluides, la pression ou la densité de chargement.

Ce personnel doit disposer des moyens nécessaires à la mesure ou au contrôle de cette pression ou de cette densité.

**§ 5.** Tout appareil mi-fixe ou mobile en communication avec une source d'alimentation doit rester relié à un manomètre pendant tout le temps que cette communication est établie.

**§ 6.** Tout appareil mi-fixe ou mobile doit être garanti pendant son chargement contre un excès de pression (pour autant qu'un tel excès soit à craindre), par un organe de sûreté présentant les garanties de bon fonctionnement et de sécurité prescrites à [l'article 9](#) et construit et réglé de telle façon "que les dispositions des paragraphes 1 et 1 bis du présent article soient respectées".

**§ 7.** Le " directeur interdépartemental de l'industrie " peut, en cas d'accident ou d'incident survenu à un appareil, prescrire l'abaissement, à une valeur qu'il fixe, de la pression de calcul pour les appareils qu'il désigne, lorsque leurs conditions de fabrication et d'emploi les exposent à des risques analogues à ceux qu'aurait révélés cet accident ou cet incident.

## **Article 21 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 23 décembre 1976, article 2 ; Arrêté du 10 décembre 1979, article 2 ; Arrêté du 25 juillet 1996, article 1er ; Arrêté du 17 décembre 1997, article 1er)**

**§ 1.** En outre des dispositions du présent arrêté dont ils ne sont pas explicitement dispensés et en particulier des dispositions spéciales déjà insérées [aux articles 3](#) (§ 3), [10](#) (§ 1er), [13](#) (§ 3) et [15](#) (§ 1er), les récipients utilisés à l'emmagasinage de l'acétylène sont assujettis aux règles suivantes :

**§ 2.** L'emmagasinage de l'acétylène n'est autorisé que dans des récipients garnis de matière poreuse, qu'ils contiennent ou non un solvant de l'acétylène.

**§ 3.** Aucun récipient ne peut être utilisé s'il ne satisfait à l'une des deux conditions suivantes :

Être d'un type agréé ;

Sans être d'un type agréé, être garni d'une matière poreuse agréée avant le 1er novembre 1976.

**§ 4.** Récipients d'un type agréé :

a) L'agrément d'un type de récipients est donné par arrêté ministériel à la personne morale responsable du garnissage.

L'arrêté est pris sur le vu des résultats d'examens et d'essais exécutés, aux frais du demandeur, conformément à des instructions du ministre de l'industrie et de la recherche données après avis de la commission centrale des appareils à pression.

L'agrément est valable dix ans et renouvelable sur le vu des résultats d'examens et d'essais prescrits dans les mêmes conditions.

L'absence de renouvellement n'est pas, par elle-même, cause d'interdiction ou de restriction d'utilisation des récipients en service. "Toutefois, les récipients dont l'agrément n'a pas fait l'objet d'un renouvellement dans les conditions prévues à l'alinéa précédent ne peuvent bénéficier des dispositions du paragraphe 7 ci-après portant à six ans l'intervalle maximal entre deux examens consécutifs."

b) Les agréments de laboratoire en vue de l'exécution des examens et essais prévus en a ci-dessus sont prononcés par arrêté ministériel pris sur proposition du directeur des mines.

c) L'arrêté d'agrément d'un type de récipients prescrit notamment, pour chacune des variantes de celui-ci, une valeur maximale de la charge d'acétylène. Dans le cas de l'acétylène dissous, il fixe également une valeur maximale, unique pour le type, du taux de chargement, rapport de la charge d'acétylène à la quantité du solvant saturé d'acétylène à 15 °C sous la pression atmosphérique.

d) Tout récipient d'un type agréé doit porter la marque du titulaire de l'agrément et du lieu où il a été garni. En outre, l'arrêté d'agrément peut prévoir un repérage approprié de chaque récipient fabriqué.

e) Les marques apposées en application de [l'article 10](#) (§ 1er) doivent être compatibles avec les prescriptions de l'arrêté d'agrément. Celles qui sont relatives à la désignation de la matière poreuse de garnissage, à celle du solvant et à la pression maximale à 15 °C ont valeur de marque d'identité.

f) Les récipients en acier ne peuvent bénéficier d'un agrément que s'ils ont subi en fin de fabrication un traitement thermique de normalisation.

**§ 5.** Récipients qui, sans être d'un type agréé, sont garnis d'une matière poreuse agréée.

a) La pression effective qui s'établit dans ces récipients à la température de 15 °C ne doit pas excéder quinze bars. Lorsque le récipient contient un solvant de l'acétylène, le volume occupé à la même température par les gaz non dissous doit être supérieur à 12 p. cent du volume du récipient supposé vide de matière poreuse.

b) Les marques apposées en application de [l'article 10](#) (§ 1er) doivent être compatibles avec les prescriptions de l'alinéa a ci-dessus.

**§ 6.** Le titulaire d'un agrément de type de récipients ou d'un agrément de matière poreuse doit exercer, aux différents stades des approvisionnements et des fabrications, un contrôle qui lui permette de s'assurer de l'obtention de caractéristiques conformes à celles des produits présentés à l'agrément.

**§ 7.** Tout propriétaire d'un récipient est tenu d'assurer l'examen et l'entretien de la matière poreuse aussi souvent qu'il est nécessaire, sans que l'intervalle entre deux examens consécutifs puisse excéder " dix ans si cette matière poreuse est cohérente et cinq ans dans le cas contraire. "

Toutefois, pour toute bouteille d'acétylène, le premier examen périodique après mise en service doit être effectué au plus tard trois ans après la date de l'examen initial avant mise en service si la matière poreuse est cohérente ou au plus tard deux ans dans le cas contraire.

Par ailleurs, ce premier examen doit être effectué avant le prochain remplissage pour toute bouteille d'acétylène garnie de matière poreuse cohérente, n'ayant pas subi de premier examen depuis l'examen initial, et pour laquelle le délai écoulé entre cet examen initial et la date d'application du présent arrêté est au moins égal à trois ans.

Le propriétaire doit être en mesure de justifier de l'observation de ces prescriptions. En cas de suspicion sur l'état du garnissage, le " directeur interdépartemental de l'industrie " peut prescrire l'envoi de récipients de son choix à un laboratoire agréé en application du paragraphe 4 ci-dessus, pour examen et essais aux frais du propriétaire.

## **Titre IV : Dispositions diverses**

### **Article 21 bis de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 20 octobre 1982, article 2)**

[L'article 13](#) (§ 1er) et [l'article 17](#) du présent arrêté ne sont pas applicables aux accessoires de canalisation qui ont été soumis à l'épreuve réglementaire à une pression au moins égale au double de leur pression maximale en service.

### **Article 22 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 10 décembre 1979, article 2)**

Les demandes en dérogation aux prescriptions du présent arrêté seront adressées, avec toutes justifications utiles, au " directeur interdépartemental de l'industrie " qui les transmettra, avec les rapports et avis de son service, au ministre de l'industrie.

### **Article 23 de l'arrêté du 23 juillet 1943**

**(Arrêté du 2 février 1944)**

§ 1. Les dispositions du présent arrêté sont, dans le délai de " huit mois " à dater de sa publication, applicables à tous les appareils en service, à l'exception :

- a) [Des articles 4, 6, 11 et 12](#) (§ 1er et 2), qui ne sont applicables qu'aux appareils neufs présentés à l'épreuve après l'expiration de ce délai ;
- b) De [l'article 12](#) (§ 3), qui n'est applicable qu'aux appareils neufs présentés à l'épreuve après l'expiration du nouveau délai et aux récipients d'emmagasinement fixes ou mi-fixes livrés par le constructeur postérieurement au 15 septembre 1935.

§ 2. Les appareils en service qui n'auraient jamais été éprouvés doivent être présentés à l'épreuve moins de deux ans après la mise en application du présent arrêté.

§ 3. Sont abrogés, à partir de l'expiration du délai de huit mois visé au paragraphe 1er du présent article :

1° L'arrêté ministériel du 10 septembre 1935, modifié par les arrêtés des 14 janvier et 29 juin 1936, 27 octobre 1937 et 19 septembre 1940 ;

2° Toutes dispositions contraires de l'arrêté interministériel du 12 novembre 1897 et de ses modificatifs.



*production-demmagasinage-mise*