

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE,
DES TRANSPORTS ET DU LOGEMENT

Direction générale de la prévention
des risques

Paris, le 8 décembre 2011

Service des risques
technologiques

Sous-direction des risques accidentels

Bureau de la sécurité
des équipements industriels

Affaire suivie par : Isabelle GRIFFE
isabelle.griffe@developpement-durable.gouv.fr

Ref : BSEI n°11- 131

Compte-rendu approuvé
des travaux de la Commission centrale des appareils à pression
du 4 octobre 2011

Président : M. MAGANA

Secrétaire : Mme GRIFFE

Participants :

Mmes BARBERIS, DROBYSZ, KOPLEWICZ (matin), LAUGIER

MM. AMRHEIN, BONTEMPS, CAPO, CHANTRENNE (matin), CHERFAOUI, COLPART,
DAVID (après-midi), DECLERCQ, DELMAS, DI GIULIO, DROIT, JARDET, KOWALSKI,
LONGIN, MALOUINES, MOREAU, NAYROLLES, NEDELEC, PERRET, POUPET, RICHEZ,
ROTH, ROUSSEL, SAJOT (après-midi), VALIBUS, VERRIER

Assistaient partiellement à la réunion :

M. COLONNA, représentant de l'ASN (point 2)

MM. BAILLY, GUITTON, Mme DEZETAVE, représentants du groupe TYCO (point 3)

M. AUCLAIRE, représentant de la SNCF (points 4 et 5)

M. AGUESSE, représentant de l'AFWP (point 5)

M. BEZIER, représentant de l'UIC (point 7)

M. CINQUIN, représentant de l'APAVE, MM. DEMANGEL, LISSANDRE, SERRANO,
représentants d'ALFA LAVAL (point 8)

M. BARRET, représentant du CSNSM, M. VIAUD, représentant d'ANVIXED (point 9)

SOMMAIRE

1. Approbation du compte rendu de la réunion du 14 juin 2011 page 3
2. Décision relative à la définition des dossiers établis au titre de la réglementation applicable à la fabrication d'équipements sous pression nucléaires ou de composants d'équipements sous pression nucléaires des circuits primaires et secondaires principaux des réacteurs nucléaires à eau sous pression (ASN) page 3
3. Interdiction de maintien en service d'extincteurs ISOGARD page 6
4. Demande de la SNCF en vue de la modification de la décision DM-T/P n° 32556 du 18 juin 2003 relative au suivi en service des réservoirs d'air comprimé des matériels roulants ferroviaires page 10
5. Cahier technique professionnel déposé par l'association française de wagons de particuliers (AFWP) concernant les réservoirs d'air équipant les matériels remorqués de transport ferroviaire de fret page 11
6. Restructuration d'APAVE – transfert des habilitations et des agréments précédemment détenus par APAVE Groupe (GAPAVE) au titre de la réglementation des équipements sous pression page 13
7. Demande présentée par l'UFIP et l'UIC en vue de la révision du cahier technique professionnel « récipients aériens sous pression revêtus d'une protection ignifuge » page 13
8. Régularisation de la situation réglementaire d'échangeurs à plaques de la société ALFA LAVAL page 16
9. Demande présentée par le CSNSM (centre de spectrométrie nucléaire et de spectrométrie de masse) d'Orsay pour le remplacement de l'épreuve hydraulique par un essai sous pression suivi par émission acoustique dans le cadre de la requalification périodique de la cuve de l'accélérateur ARAMIS (cuve CDR n°122)° page 17
10. Modification de la décision n° 09-102 du 29 juin 2009 relative au remplacement de l'épreuve hydraulique lors de la requalification périodique de certains équipements sous pression par un essai sous pression de gaz contrôlé par émission acoustique page 18
11. Fiches AQUAP (ES 01, ES 03, ES 05 et ES 07 pour approbation – ES 33 pour information) page 19
12. Point d'information page 19

M. MAGANA ouvre la séance de la commission à 9 heures 35.

Mme GRIFFE indique que, par arrêté du 9 août 2011, de nouveaux membres ont été nommés à la CCAP:

- Mme ZERROUKI (Lidia), en remplacement de M. FRUJIER (Benjamin).
- M. KOWALSKI (Bruno), en remplacement de M. ROUSSEL (Pascal) ; suppléant : M. CREIS (Gilles), en remplacement de M. ROUSSEAU (Michel).
- M. NEDELEC (Michel), en remplacement de M. FOUCHER (Laurent).

M. BUNSELL (Anthony) a fait valoir ses droits à la retraite.

Mme GRIFFE indique que M. COLPART est invité à la présente réunion en tant que futur représentant de l'ASAP ; il prendra les fonctions de Directeur Général, en remplacement de M. NAYROLLES, le 1er novembre 2011.

Mme GRIFFE précise par ailleurs que M. MERLE a donné procuration à M. DROIT pour les votes de la journée et M. DAVID à elle-même pour la matinée.

1. Approbation du compte rendu de la réunion du 14 juin 2011

Le compte rendu de la réunion du 14 juin 2011 est adopté sans modification.

2. Décision relative à la définition des dossiers établis au titre de la réglementation applicable à la fabrication d'équipements sous pression nucléaires ou de composants d'équipements sous pression nucléaires des circuits primaires et secondaires principaux des réacteurs nucléaires à eau sous pression (ASN)

M. COLONNA présente le dossier. La décision ministérielle du 31 janvier 2006, prise en application de l'article 10 de l'arrêté du 10 novembre 1999, définit les conditions d'utilisation des pièces de rechange des circuits primaires et secondaires principaux des réacteurs à eau sous pression (REP). L'article 2 de cette décision précise la documentation associée à chaque pièce de rechange. Cette documentation se compose notamment des références des dossiers prévus par la réglementation relative à la fabrication.

Les pièces de rechange sont soit des équipements sous pression soit des composants constituant des parties principales sous pression d'équipements sous pression. Pour les équipements sous pression, les dossiers prévus par la réglementation relative à la fabrication sont bien identifiés et l'application de cette décision ne présente pas de difficulté sur ce point. Par contre, dans le cas des composants, les exigences réglementaires ne sont pas définies puisque les textes en vigueur ne traitent pas de la fabrication de composants d'équipements seuls. En conséquence, il est apparu nécessaire de définir les dossiers attendus dans le cadre de leur fabrication.

L'ASN a également constaté que, de ce fait, aucune exigence réglementaire ne s'applique aux composants qui, assemblés entre eux, pourraient constituer un équipement soumis, en tant que tel, à des règles de construction et à l'établissement de dossier de construction clairement identifiés. Cette absence de cohérence a donc conduit l'ASN à définir, par une nouvelle décision, la documentation à la fois technique et relative à la surveillance de leur fabrication, concernant les composants de rechange, de manière à établir une cohérence entre ces dispositions et celles applicables à la fabrication des équipements sous pression.

Le projet a fait l'objet d'une consultation interne et externe à l'ASN, conduite jusqu'au 31 décembre 2010. EDF a proposé que la synthèse des résultats de surveillance de la conception et de la fabrication soit présentée sous la forme d'un certificat de composant. M COLONNA précise que cette proposition a été retenue. EDF a aussi suggéré de limiter la décision aux parties sous pression. L'ASN a rappelé qu'il était nécessaire d'être en cohérence avec le champ de la décision du 31 janvier 2006 et de conserver la terminologie "les parties principales sous pression". EDF a demandé enfin la possibilité d'approvisionner, pour des équipements fabriqués selon le décret du 2 avril 1926, des composants selon l'arrêté de 2005. La décision n'exclut pas cette éventualité qui, de fait, peut être appliquée. De son côté, AIB Vinçotte a demandé que la décision ne traite pas de l'installation des composants de rechange. A ce sujet, il faut noter que l'installation de ces composants est encadrée par l'article 10 de l'arrêté du 10 novembre 1999 et que la révision de l'arrêté permettra un traitement cohérent avec l'arrêté du 12 décembre 2005 en intégrant l'évaluation de la conformité de l'équipement réparé. AIB Vinçotte a également souligné que la décision ne traitait pas des autres parties d'équipements de rechange. Le champ de la décision est en effet limité par

cohérence avec celui de la décision du 31 janvier 2006. Là encore, la révision de l'arrêté de 1999 permettra d'établir une cohérence avec l'arrêté de 2005.

M. COLONNA souligne que ce projet de décision aura une durée de vie limitée car l'arrêté du 10 novembre 1999 pourrait évoluer dans le courant des deux prochaines années. Le projet a été présenté et accepté par le collège de l'ASN en juillet 2011. Il doit être présenté pour consultation à la CCAP avant son homologation.

M. POUPET demande si l'arrêté qui accompagnera la décision prendra en compte les interfaces entre les différents équipements (équipements neufs et équipements existants).

M. COLONNA souligne que l'arrêté du 10 novembre 1999 avait besoin de ce complément pour assurer cette interface, c'est-à-dire de la fabrication des composants jusqu'à leur installation et à la mise en service des appareils modifiés. Dans un second temps, une évolution de l'arrêté de 1999 permettra de rentrer en cohérence avec l'arrêté de 2005.

M. POUPET s'étonne que ce texte évoque encore les termes « notables » et « non notables » pour des appareils présents dans une enceinte nucléaire. Pour lui, toutes les interventions dans ce cadre sont notables.

M. NEDELEC propose d'utiliser le terme « parties assurant la fonction sous pression » plutôt que de parler des parties principales sous pression.

M. COLONNA indique que l'expression « parties principales sous pression » ne désigne pas seulement les parties en contact avec le fluide mais ciblent aussi les parties qui contribuent à l'intégrité de l'équipement, et donc qui assurent une fonction.

M. NEDELEC estime que l'utilisation de l'expression « circuits principaux et circuits secondaires des réacteurs à eau sous pression » peut poser une difficulté dans le cas de réacteurs de type ITER.

M. COLONNA rappelle que ces dispositions sont applicables aux circuits primaires et secondaires principaux des réacteurs à eau sous pression.

M. NEDELEC regrette cette spécificité.

M. COLONNA indique qu'il faut parvenir à faire converger les exigences afin que toutes les installations puissent être traitées de la même manière. L'arrêté du 12 décembre 2005 concourt à établir cette cohérence.

M. MALOUINES demande si la notion de parties principales sous pression correspond à celle des dossiers "Mines".

M. COLONNA précise que cette décision ne modifie pas les éléments établis dans le cadre de la décision 2006-0049, lorsque les composants sont fabriqués selon les anciens textes tels que l'arrêté du 26 février 1974. Les éléments attendus pour les composants fabriqués selon cet arrêté sont ceux extraits des dossiers « Mines » applicables aux enceintes mais sur les parties concernant explicitement les composants.

M. MALOUINES ne souhaite pas que ce texte introduise une confusion.

Mme LAUGIER considère que le point 6 de l'article 2 de la décision laisse supposer que les composants d'ESPN ne peuvent pas être approvisionnés pour un appareil à pression.

M. COLONNA assure que cette interdiction n'existe pas dans le texte. Les réparations peuvent s'effectuer suivant les anciens textes. La décision vise à lister toutes les références réglementaires susceptibles d'exister pour les réparations et modifications.

Mme LAUGIER entend cette réponse mais estime que le texte n'est pas suffisamment explicite.

Mme LAUGIER suggère, au point 5 de l'article 2, qu'il soit fait référence à "un composant d'un ESPN ou à un appareil à pression". Par ailleurs, elle note que le texte introduit des notions qui ne sont pas connues la

première étant la notion de « fabricants de composants ». Il est demandé à ces « fabricants de composants » de satisfaire à un module G et à un module H, alors que ces modules ne peuvent par définition s'appliquer qu'à des fournisseurs d'équipements. Le deuxième problème est créé par la notion de certificat module H « en cours de validité », alors que dans de nombreuses situations les composants de rechange sont approvisionnés par anticipation et stockés sur de longues périodes : le « fabricant » de ces composants peut même avoir disparu. La troisième notion nouvelle est celle de synthèse des résultats de surveillance à fournir par l'organisme. Elle demande donc une clarification du texte. Une possibilité pourrait être de remplacer le deuxième tiret de l'article 2 § 5 par une rédaction du type « un certificat de composant au sens des fiches CLAP, validé par un organisme agréé ». Elle demande donc une clarification du texte. Pour elle, c'est à l'exploitant qu'il revient de demander à un organisme le certificat de composants.

M. COLONNA fait observer que ce point a fait l'objet de discussions avant, pendant et après le GP ESPN. Ce texte correspond aujourd'hui aux conclusions du GP et sur cette base, à une validation du collège de l'ASN. Pour l'ASN, il n'y a pas de raison que le niveau d'exigence soit moins important sur le composant que sur l'équipement, même si un travail reste à mener à partir du guide pour définir les dispositions qui s'appliqueront à la réparation d'un équipement.

M. LONGIN ajoute que le travail engagé au niveau de l'AQUAP avec les exploitants concernés traite de la réparation, de la modification et de l'évaluation de la conformité de la réparation ou de la modification des ESPN de type N2, N3 et N1 hors CPP et CSP. Cette évaluation des composants est considérée comme une anticipation de l'évaluation de la conformité de la réparation.

L'ASN rappelle d'une part que l'évaluation des composants n'est pas systématiquement associée à une anticipation de l'évaluation de la conformité de la réparation, certaines réparations pouvant être classées non notables. Le guide propose des actions à réaliser sur le composant mais que ce composant pourra rester sur étagère avant d'être utilisé pour une réparation. Par ailleurs, même si la cohérence entre l'arrêté du 10 novembre 1999 et l'arrêté du 12 décembre 2005 n'est pas complètement établie sur ce point puisque le texte du 10 novembre 1999 n'évoque pas l'évaluation de la conformité d'un équipement réparé, des contrôles après intervention existent.

Mme KOPLEWICZ estime aussi que ce texte prête à interprétation pour les fabricants. Elle propose d'ajouter en conséquence que les dispositions s'apparenteraient aux modules G ou H. L'objectif n'est nullement de les soumettre à des contraintes moindres mais de lever la confusion.

M. MALOUINES rappelle qu'un organisme allemand avait demandé, au début de l'application de la directive européenne, à des fabricants de composants de faire une évaluation pour le marquage CE du composant. Bruxelles avait alors rappelé l'interdiction du marquage CE sur le composant qui n'est pas un équipement. Dans ce contexte, il semble aujourd'hui difficile de revenir vers les fabricants de composants pour leur demander de respecter un module G et un module H pour fabriquer un composant. En outre, le module H concerne les équipements neufs conventionnels et, en Angleterre, ce module H est un peu différent. En posant cette exigence, il faudra donc encore prévoir un autre module H pour les remplacements.

M. LONGIN explique que les discussions au sein de l'AQUAP visent à offrir des procédures d'évaluation de la conformité aussi exigeantes que pour la fabrication d'un matériel neuf. L'exercice rédactionnel est possible. Cependant, utiliser un vocable différent pour des procédures dont le contenu est différent serait sans doute plus efficace sur le plan pédagogique.

M. COLONNA rappelle cependant que ces modules s'appliquent aux composants dès lors qu'ils font partie d'un équipement.

M. LONGIN rappelle qu'il y a d'autres gestes d'évaluation pour vérifier l'évaluation du produit à l'usage, gestes qui doivent être effectués au moment où le composant est installé. Il existe donc deux étapes d'évaluation : au moment où le composant sort de l'usine et au moment du montage.

M. COLONNA estime que cette procédure en deux étapes a été prise en compte dans le projet.

M. MAGANA propose aux membres de la CCAP de rendre un avis. Les remarques formulées en séance accompagneront cet avis.

M. LONGIN est favorable au texte proposé mais souhaite que le texte soit plus nuancé en indiquant par exemple " selon les principes des modules G et H ".

Mme LAUGIER estime qu'il existe une adhésion aux principes proposés mais que la forme ne convient pas et qu'il faut donc améliorer la rédaction du texte. Elle souhaite que la formulation choisie soit plus adaptée.

M. MAGANA rappelle que la CCAP peut émettre un avis assorti de commentaires.

M. COLONNA rappelle que l'Autorité de sûreté nucléaire tient à ce que les modalités des modules G et H soient strictement respectées. Il convient donc d'explicitier la mention des modules G et H.

Mme LAUGIER reconnaît que les fiches AQUAP peuvent ultérieurement apporter des précisions mais la CCAP doit néanmoins être consultée sur une formulation définitive.

M. MAGANA propose de remplacer la phrase en question du texte par « suivant des exigences identiques à celles des modules G et H. ».

M. COLONNA donne son accord de principe à cette modification.

Le Président met la décision aux voix.

La CCAP émet un vote favorable (19 voix pour - 8 abstentions), sous réserve de la prise en compte de la formulation sur les modules de surveillance.

3. Interdiction de maintien en service d'extincteurs ISOGARD

M. PERRET présente le dossier. Il indique que la présentation qui est faite prend en compte les informations qui ont été obtenues depuis la rédaction du rapport. La société ISOGARD fait partie du groupe TYCO qui fabrique des extincteurs à partir de corps en alliage d'aluminium fabriqués par la société LUXFER au Royaume-Uni et de vanes à filetage cylindrique fabriquées en Chine. L'évaluation de conformité a été réalisée par le bureau Veritas. 16 ruptures au niveau de la tête du robinet se sont produites entre mai 2009 et août 2011. Trois incidents ont eu lieu en France. Ces ruptures ont eu lieu entre 2 et 40 mois après la mise en service des extincteurs. 11 étaient munis de tête Fuhua et 5 de têtes Ceodeux. Des expertises ont été menées à la demande du groupe Tyco par trois laboratoires différents : GSI SLV en Allemagne, FFD en Allemagne et Stork aux Etats-Unis. Tous ont conclu à un phénomène de corrosion sous contrainte. Tyco a associé ce phénomène à un problème lié à une valeur de couple de serrage trop élevée et, accessoirement, à la présence d'humidité dans les corps. En effet, les investigations menées par Tyco ont mis en évidence une valeur moyenne de couple de serrage de 170 Nm, alors que la notice d'instruction de la société Luxfer stipule que cette valeur doit être comprise entre 90 et 130 Nm. Le groupe Tyco a donc décidé de retirer tous les extincteurs concernés (soit 108 000 en Europe et 30 875 en France). En date du 3 octobre 2011, 6 250 extincteurs de 2 kg et 782 extincteurs de 5 kg avaient été retirés. La société Tyco se donne pour objectif de terminer cette opération d'ici la fin de l'année 2011. Le BSEI propose d'encadrer réglementairement ce retrait par un arrêté ministériel pris en application de l'article 28 du décret du 13 décembre 1999.

M. DROIT s'étonne que ce texte ne porte pas sur la mise sur le marché de ces extincteurs.

M. PERRET explique que des actions correctives ont été prises depuis pour corriger le défaut constaté sur ces extincteurs concernant la valeur de serrage, ce qui explique que la décision ne porte pas sur la mise sur le marché des nouveaux appareils.

M. DROIT souligne que le rapport de la société Evershed laisse planer une ambiguïté et pointe aussi les vanes comme source éventuelle des incidents.

M. PERRET précise que les investigations menées depuis lors donnent des précisions sur la nature du problème. En l'occurrence, les vanes seules ne sont pas en cause et le problème est essentiellement lié au couple de serrage.

Les représentants du groupe TYCO rejoignent la salle : M. BAILLY, M. GUITTON, Mme DEZETAVE.

M. POUPET s'interroge sur l'usinage des filetages et sur le risque de rupture.

A la connaissance du groupe TYCO, aucun problème de filet n'a été rencontré au moment de l'assemblage de la vanne sur le cylindre.

M. NEDELEC demande si un arrêté d'interdiction ne vise pas à transférer la responsabilité à l'utilisateur.

M. PERRET indique qu'il y a effectivement un transfert de la responsabilité. Cependant, compte tenu des problèmes rencontrés, les seules mesures de retrait du fabricant sont insuffisantes.

M. NEDELEC fait observer que les dernières expertises n'ont pas été communiquées aux membres de la Commission.

Le groupe TYCO indique que le dernier dossier technique a été transmis à M. PERRET il y a dix jours.

M. PERRET explique que sa présentation tient compte de ce document technique.

M. VERRIER demande si le problème rencontré tient uniquement à un serrage excessif ou s'il tient aussi à la non-conformité des vannes.

Le groupe TYCO explique que, d'après les dernières informations disponibles, les incidents sont dus à un défaut de couple de serrage. En l'occurrence, le serrage a été supérieur à la valeur préconisée.

M. MAGANA remarque que ces vannes bénéficient d'un marquage CE. L'importateur des vannes est donc responsable de leur conformité aux exigences réglementaires. La question est de déterminer si le couple de serrage au moment de l'assemblage est le seul facteur en cause ou si le filetage est aussi un facteur à prendre en compte. Si tel était le cas, on pourrait redouter que ce risque de défaut ne se retrouve au niveau d'autres extincteurs. Il pourrait donc être nécessaire de mandater une expertise auprès d'un laboratoire technique pour éclairer ce point.

Le groupe TYCO rappelle que de nombreuses analyses internes et externes ont été menées. Ces analyses ont décelé que le couple de serrage était le défaut principal. Sur la base de cette identification, il a été décidé de rappeler l'ensemble des extincteurs concernés. Le fournisseur chinois de vannes ne fournit pas que le groupe TYCO ; ces vannes sont sur étagère et peuvent être utilisés par d'autres fabricants. Or il semblerait que les autres fabricants ne rencontrent pas les mêmes problèmes.

M. MAGANA entend ces explications mais estime que la conjonction d'un défaut de serrage et d'un filetage défaillant peut causer ces problèmes. Il convient donc de parfaitement identifier les points défaillants.

Le groupe TYCO explique que les vannes aujourd'hui utilisées ne sont plus serrées à la machine mais à la main dans l'usine allemande. Par ailleurs, le groupe TYCO ne se fournit plus en vannes auprès de l'entreprise chinoise évoquée mais fait appel à la société CPF basée en Italie qui fournit désormais les vannes pour les extincteurs neufs.

M. MAGANA demande si les vannes sont passées au projecteur de profil pour la conformité de la géométrie du filetage aux normes.

Le groupe TYCO explique que la société Isogard fait confiance aux fournisseurs. Il ne connaît pas les tests effectués mais il sait qu'un audit a été organisé par TYCO chez le fabricant italien. Les résultats de cet audit ont été positifs.

Mme LAUGIER s'étonne que la cause identifiée ne corresponde pas au périmètre des rappels. Elle souhaite donc comme le Président qu'une expertise complémentaire soit conduite. Elle s'interroge par ailleurs sur l'actualisation des fichiers clients de la société Isogard permettant de s'assurer du bon rapatriement des appareils.

Le groupe TYCO explique que, jusque mars 2008, le filetage était conique et que la bouteille avait une collerette, ce qui autorisait un serrage plus fort. Depuis le filetage est droit et la vanne a changé, mais le

couple de serrage n'a pas été modifié. Le début de la campagne de rappel commence à mars 2008 et se finit en avril 2011. Concernant le rapatriement des appareils, il existe des fichiers assez précis de la clientèle ayant acheté ces extincteurs depuis mars 2008. La société TYCO a même informé ses clients à partir de mars 2008 alors que les délais logistiques font que ces nouveaux extincteurs n'ont pas pu être réceptionnés à cette date. Les équipes en charge de la campagne de rappel ainsi que le sous-traitant mandaté pour réaliser une partie de cette campagne de rappel présentent des états hebdomadaires pour actualiser les fichiers du groupe.

M. POUPET demande si le groupe TYCO change les têtes des extincteurs à l'occasion de ces opérations.

TYCO répond par la négative. Les appareils en cause sont sécurisés chez le client, dépressurisés avant d'être remplacés par un appareil neuf. Tous les appareils rapatriés sont stockés à Montluçon et les vannes ne sont pas réutilisées.

M. DROIT demande si la société ISOGARD vend également des appareils par l'intermédiaire d'autres sociétés, ce qui pourrait gêner le rapatriement de tous les extincteurs.

TYCO confirme que tous les extincteurs depuis mars 2008 ont été vendus directement aux clients mais, depuis cette date, certains clients ont pu rompre leur contrat avec la société. Des concurrents ont donc pu récupérer ces clients en laissant l'extincteur en place. Pour contourner ce problème, le groupe TYCO a contacté l'ensemble de la profession pour l'informer de la campagne de rappel mise en place.

M. DI GIULIO demande si des investigations ont porté sur le matériau de la vanne et en particulier sur le détensionnement. Il s'interroge par ailleurs sur les raisons qui ont conduit la société à changer de type de filetage.

Le groupe TYCO confirme que des tests ont porté sur la vanne. Concernant le changement de filetage, il faut noter que le groupe TYCO compte plusieurs entités dont les principales sont TOTAL en Allemagne et ISOGARD en France. Depuis 2006, Total utilise des bouteilles à pas droit. Pour harmoniser les techniques mais aussi pour des raisons économiques, il a été décidé d'utiliser les mêmes techniques en Allemagne et pour le marché français.

M. DROIT s'étonne que le courrier envoyé au client pour identifier les appareils faisant partie du périmètre du rappel laisse entendre que le client doit se placer au-dessus de l'extincteur pour en vérifier les caractéristiques alors que ce même courrier demande aux clients de ne pas se pencher sur l'appareil.

Le groupe TYCO précise que le courrier est accompagné d'une page A4 avec photos permettant d'identifier les appareils en cause. En fait, il y a quatre critères d'identification : l'appareil doit être de marque ISOGARD et la sérigraphie est visible sans avoir à s'approcher de l'appareil, il ne doit pas avoir de collerette, être à CO2 et avoir une estampille grise qui se situe sur le côté de l'extincteur. Ces quatre critères sont vérifiables sans s'approcher de trop près de l'appareil.

Mme LAUGIER demande si les extincteurs installés en Allemagne seront aussi rappelés.

Le groupe TYCO le confirme.

M. CAPO relève que la dégradation constatée est qualifiée par le fabricant de phénomène de corrosion sous contrainte et s'enquiert de l'élément corrosif. Si ce phénomène est confirmé, alors le même problème pourra se rencontrer à une valeur de serrage plus faible.

M. MALOUINES précise que seul l'ammoniac peut générer ce type de corrosion avec du laiton. Il est très improbable que l'eau puisse amener cette corrosion sous tension en quelques années.

M. CAPO redoute cependant que les mêmes effets soient produits dans des ambiances ammoniaquées et juge important que l'expertise métallurgique prenne en compte ce risque.

M. MAGANA indique que l'interdiction de maintien en service est proposé et soumis à l'avis de la CCAP. Il se demande toutefois si la société ne doit pas demander l'analyse des filetages par un laboratoire afin de s'assurer de la nature du problème (serrage, filetage, matériau des vannes, etc.). Il pense que cette expertise serait éclairante et permettrait d'alerter sur d'autres matériels de même conception.

M. NEDELEC revient sur la question du transfert de la responsabilité.

M. PERRET explique que cette mesure n'exonère pas de ses responsabilités le fabricant. Ce dernier doit mettre en œuvre toutes les dispositions nécessaires pour récupérer les appareils en cause.

Les représentants de la société TYCO quittent la salle.

M. DROIT propose de fixer un échéancier pour le rappel des appareils en vue d'obliger TYCO à tous les récupérer d'ici la fin de l'année.

M. MAGANA rappelle que l'échéancier proposé par la société vise déjà la fin de l'année 2011.

Mme GRIFFE propose de demander à la société de présenter un bilan régulier de la campagne de rapatriement dans l'article 3 de l'arrêté sans fixer pour autant d'échéance car la totalité des équipements ne pourra peut-être pas être retrouvée fin 2011. Elle insiste sur le fait qu'il s'agit d'une démarche volontaire du fabricant et que tous les extincteurs fabriqués entre mars 2008 et avril 2011 sont concernés par le rappel, ce qui explique que le fabricant ne soit pas allé au-delà dans ses expertises.

M. VERRIER demande si l'arrêté peut préciser que le fabricant doit apporter toutes les preuves visant à assurer que toutes les fabrications depuis avril 2011 sont correctes afin de valider que le problème est réglé.

M. MAGANA estime qu'il faut prendre acte de ces modifications d'assemblage et de serrage dans les conditions du marquage CE. Cependant, cette question est à dissocier de la question soumise à la CCAP, à savoir l'arrêté d'interdiction de maintien en service des appareils incriminés.

M. PERRET souligne qu'il a envoyé le 27 septembre 2011 un courrier à TYCO pour lui demander de prendre contact avec son organisme notifié afin d'évoquer les conditions d'évaluation de la conformité des nouveaux équipements.

Le Président soumet le projet d'arrêté aux voix.

La décision est adoptée à l'unanimité.

M. MAGANA demande aux membres de la CCAP s'ils souhaitent porter d'autres observations.

La CCAP demande qu'une expertise complémentaire soit réalisée.

Mme GRIFFE explique que la DGPR a un contrat avec l'INERIS, qui pourrait réaliser cette mission dans le cadre du marché public de surveillance du marché des ESP. Par ailleurs, la Commission européenne sera informée de l'arrêté d'interdiction dès qu'il aura été signé.

M. VERRIER note que la société ISOGARD n'est pas la seule société à utiliser ces vannes et n'est pas la seule à changer de type de filetage. Il conviendrait donc peut-être de vérifier ce filetage.

M. MAGANA propose d'attendre les conclusions de l'expertise complémentaire.

Mme LAUGIER souhaite que cette expertise complémentaire porte aussi sur le matériau, sur la dégradation, sur les conditions d'utilisation et sur les conditions de montage.

M. CHERFAOUI souligne que le couple de serrage n'est pas le seul problème et partage l'avis des membres qui estiment qu'il faut vérifier l'ensemble du process.

4. Demande de la SNCF en vue de modification de la décision DM-T/P n° 32556 du 18 juin 2003 relative au suivi en service des réservoirs d'air comprimé des matériels roulants ferroviaires

M. PERRET présente le dossier. La DM-T/P n° 32556 définit un régime particulier de suivi en service des réservoirs d'air des matériels ferroviaires appartenant à la SNCF ou immatriculés à la SNCF. Cependant, les directives européennes "sécurité" et "interopérabilité" ont modifié les règles de gestion de ces matériels. La décision du 18 juin 2003 n'est donc plus adaptée et nécessite d'être révisée quant à son champ d'application. Il est également proposé de supprimer la référence à la norme NF 11 020 et de prendre en compte la modification de l'arrêté du 15 mars 2000 qui a intégré les récipients à pression simples dans son champ d'application. Le BSEI propose à la commission d'émettre un avis favorable à la nouvelle décision qui se substitue à la DM-T/P n°32556.

M. VERRIER s'interroge sur le suivi en service du matériel roulant circulant en France mais provenant de l'étranger.

M. PERRET répond que ce suivi dépend des règles du pays considéré. Il existe nécessairement une surveillance en service.

M. CAPO souhaite savoir si le document servant à la maintenance des réservoirs est un guide professionnel.

M. PERRET précise qu'il s'agit d'un document de la SNCF et qu'il est transmis à l'administration à chaque modification.

Mme LAUGIER en déduit que les nouveaux entrants qui ne signeraient pas de contrat d'ingénierie et de maintenance avec la SNCF ne pourraient pas immatriculer leur matériel et ne bénéficieraient donc pas des aménagements prévus.

M. PERRET indique ne pas connaître les règles précises permettant l'immatriculation du véhicule. En revanche, il peut confirmer que ceux qui n'adhèrent pas au contrat d'ingénierie ne peuvent pas bénéficier des aménagements prévus.

Mme LAUGIER souligne que ceci peut soulever des problèmes juridiques. Sur le plan européen, cette disposition pourrait être considérée comme une entrave.

M. MAGANA explique que les particuliers peuvent demander un contrat de maintenance auprès de la SNCF ou choisir une autre solution. Il n'existe pas d'entrave.

Le représentant de la SNCF entre dans la salle de réunion.

M. VALIBUS s'interroge sur les responsabilités des différents intervenants.

La SNCF explique que, s'il existe un contrat d'ingénierie entre le propriétaire du wagon et la SNCF, alors les réservoirs sont immatriculés SNCF et suivis par la SNCF. Dans ces conditions, quel que soit l'intervenant qui exécute la maintenance, ce dernier a accès à la base informatique et la vie du réservoir est donc tracée dans l'application. Sans contrat d'ingénierie, il n'existe pas d'accès à la base informatique. Le responsable reste l'atelier qui effectue exécute l'opération de maintenance, qu'il soit ou non de la SNCF. La SNCF édit les règles de maintenance et met à disposition les outils de traçabilité mais c'est l'opérateur qui exécute *in fine* l'opération qui est responsable.

M. DI GIULIO souhaite savoir si les opérateurs sont habilités à réaliser ces travaux.

La SNCF explique que les agents sont formés à l'utilisation de l'application informatique et à la réalisation des visites intérieures et extérieures des réservoirs ; une attestation de formation est délivrée par la SNCF. Chaque établissement a à sa charge la pérennisation de ces connaissances.

M. RICHEZ demande si cette habilitation est formelle.

La SNCF répond par la négative. Cependant, une formation spécifique est dispensée et les opérateurs doivent avoir une pratique régulière.

Le représentant de la SNCF quitte la salle.

Le Président met le projet de décision aux voix.

La CCAP émet un avis favorable à l'unanimité.

5. Cahier technique professionnel déposé par l'association française de wagons de particuliers (AFWP) concernant les réservoirs d'air équipant les matériels remorqués de transport ferroviaires de fret

M. PERRET présente le dossier. Le matériel roulant ferroviaire bénéficie de dispositions spécifiques concernant le suivi en service des réservoirs d'air comprimé qui équipent ce matériel. Ces dispositions sont contenues dans l'article 12 de l'arrêté ministériel du 14 décembre 1989. Une décision ministérielle DM-T/P n° 32566 du 18 juin 2003 a, en application des principes définis ci-dessus, défini des dispositions spécifiques pour le suivi en service des réservoirs d'emmagasinage d'air comprimé en acier équipant les matériels roulants ferroviaires appartenant à la SNCF ou immatriculés à la SNCF qui répondent à certaines caractéristiques. Du fait de l'ouverture du marché, l'activité fret est maintenant entre les mains de plusieurs opérateurs. De plus, dans le cadre des directives européennes "sécurité" et "interopérabilité", c'est maintenant l'établissement public de sécurité ferroviaire (EPSF) qui est en charge de l'immatriculation des véhicules qui est délivrée lors de l'autorisation de mise en service. C'est dans ce contexte que l'association française de wagons de particuliers (AFWP) a souhaité pour les opérateurs français concernés obtenir les mêmes aménagements que ceux obtenus par la SNCF pour les réservoirs équipant les matériels remorqués.

Ce cahier technique comporte :

- un champ d'application : les réservoirs d'air construits de PS inférieure ou égale à 6 bar de type A selon la norme NF EN 286-3 ou conformes à la norme NF EN 11 021 ;
- des dispositions de suivi en service consistant en :
 - un examen extérieur tous les 6 ans ;
 - un examen intérieur entre 16 et 24 ans (20 ans plus ou moins 4 ans).

D'un point de vue organisationnel, le suivi est réalisé par les entités en charge de la maintenance au sein de l'entreprise ferroviaire ; ces entités sont, selon les dispositions de l'arrêté du 1er juillet 2004 relatif aux exigences applicables aux matériels roulants circulant sur le réseau ferré national, certifiées par des organismes habilités dans les conditions définies par l'annexe 2 de cet arrêté.

Les représentants de l'AFWP et de la SNCF rejoignent la salle.

M. VERRIER s'interroge sur les dispositions prévues dans l'hypothèse où un wagon quitterait la France pendant plus de six ans.

L'AFWP affirme que le plan de maintenance s'applique à l'étranger comme en France.

M. VERRIER en déduit que cette tâche est sous-traitée lorsque le wagon n'est pas localisée en France.

L'AFWP le confirme.

En réponse à la demande de M. BONTEMPS, l'AFWP explique que le chef d'établissement peut désigner l'opérateur de son choix sur la base des critères précisés dans la norme.

M. RICHEZ s'interroge sur le niveau de maîtrise en cas de sous-traitance à l'étranger.

L'AFWP explique que le rôle de l'établissement chargé de la maintenance est de s'assurer que les plans de maintenance sont bien appliqués. Les ateliers sont par ailleurs certifiés pour vérifier que les plans de maintenance sont respectés.

M. CHERFAOUI s'enquiert des techniques de contrôle utilisées lors des examens internes.

L'AFWP explique que ces examens sont visuels et utilisent aussi l'endoscopie.

M. JARDET demande s'il est prévu une mesure d'épaisseur dans l'hypothèse d'une détection d'une corrosion.

L'AFWP le confirme.

M. JARDET note qu'elle ne figure pas dans le CTP.

M. PERRET signale qu'elle figure dans la norme 286-3, à laquelle renvoie le CTP.

M. DI GIULIO demande si les récipients sont soumis à des cycles de pression ou si la pression est continue.

L'AFWP explique que la pression est de 5 bars initialement. Le conducteur crée une dépression lorsqu'il freine, ce qui entraîne des cycles de pression.

M. DI GIULIO se demande s'il n'existe pas un risque d'usure du matériel après un nombre important de cycles.

L'AFWP affirme que les réservoirs ne sont pas usés après 34 ans d'utilisation d'après le retour d'expérience dont ils disposent.

M. MALOUINES s'interroge sur l'âge moyen des wagons exploités.

L'AFWP répond que l'âge moyen des wagons de STVA (une des sociétés de l'association) est de 40 ans. La même moyenne devrait être constatée pour l'AFWP.

M. LONGIN s'interroge sur le fait que l'on puisse autoriser des industriels à procéder à des contrôles tels que l'inspection ou la requalification périodique sur des ESP soumis aux dispositions de l'AM du 15 mars 2000 au seul motif qu'ils respectent a priori les dispositions du CTP proposé, alors que pour réaliser ces mêmes opérations sur des équipements similaires d'une part les Organismes doivent obtenir l'habilitation de l'Administration après avoir obtenu l'accréditation par le cofrac d'autre part les services inspection des exploitants doivent obtenir la reconnaissance de l'administration après s'être conformés aux dispositions de la DMTP 32510. Il semble qu'il y ait deux poids deux mesures.

Dans ce contexte, M. LONGIN demande ce qui garantit que l'organisation des structures et des procédures soit équivalente chez les industriels n'ayant pas le statut de la SNCF.

M. VALIBUS rejoint ces remarques et s'interroge sur les pratiques européennes en la matière.

L'AFWP explique que tout wagon de fret est équipé de la même manière quelle que soit sa nationalité. Les règles de maintenance sont aussi identiques dans tous les pays.

M. PERRET souligne que la norme 286-3 prévoit des dispositions applicables dans tous les pays de l'Union européenne. Par ailleurs, les exigences envers un organisme se retrouvent dans le système de certification de la maintenance.

M. MALOUINES note l'absence de référence à des normes de certification.

M. PERRET explique que ces règles sont issues d'un protocole d'accord établi en 2009 à Bruxelles entre les parties prenantes.

M. CAPO demande si tous les réservoirs sont revêtus intérieurement.

L'AFWP explique qu'il existe deux types de réservoirs revêtus sur le marché européen : un type avec revêtement époxy en France ou un type avec revêtement huilé dans les autres pays.

M. CAPO estime que la surveillance ne sera pas la même dans les deux cas et que le revêtement époxy présente moins de risques.

Les pétitionnaires quittent la salle.

Le Président met le projet de décision aux voix.

La décision est adoptée à la majorité des votants (neuf abstentions).

6. Restructuration d'APAVE – transfert des habilitations et des agréments précédemment détenus par APAVE Groupe (GAPAVE) au titre de la réglementation des équipements sous pression

Mme GRIFFE présente le dossier. Par courrier du 7 juin 2011, l'organisme a fait part de son changement d'organisation, la restructuration conduisant APAVE Groupe à devenir APAVE. De manière simplifiée, les quatre associations existantes (APAVE Alsacienne, APAVE Nord-Ouest, APAVE Parisienne et APAVE Sudeurope) deviennent des filiales d'une société mère dénommée APAVE. L'organisation technique et opérationnelle existante est conservée. L'organisation qualité notamment est inchangée. APAVE souhaite donc que les différents agréments et habilitations dont bénéficiaient APAVE Groupe lui soient transférés.

M. LONGIN précise que le COFRAC a été informé du changement de statut d'APAVE et qu'une nouvelle attestation d'accréditation a été délivrée.

M. DROIT demande si une démarche a été engagée auprès des DREAL pour modifier les délégations régionales dont APAVE bénéficie au titre des décrets du 18 janvier 1943 et du 2 avril 1926.

M. MALOUINES demande également si une démarche similaire a été engagée auprès de l'ASN pour les habilitations qu'elle a délivrées.

M. LONGIN répond que la modification des habilitations au titre du décret du 13 décembre 1999 est une première étape indispensable et que les autres demandes sont prévues dès la signature de l'arrêté.

Le Président soumet le projet d'arrêté aux voix.

La décision est votée à l'unanimité. M. Longin, représentant d'APAVE, ne prend pas part au vote.

7. Demande présentée par l'UFIP et l'UIC en vue de la révision du cahier technique professionnel « récipients aériens sous pression revêtus d'une protection ignifuge ».

M. DAVID présente le dossier. Les études de risque sur les établissements industriels ont conduit certains exploitants à protéger leurs équipements avec une protection incendie de type béton ou en résine qui sont très adhérentes à l'enceinte sous pression. La décision DM-T/P n°29369 a été rédigée en 1997 et s'applique aux stockages aériens de gaz inflammables liquéfiés sous pression revêtus d'une protection ignifuge ; elle permet aux exploitants sous certaines conditions de ne pas réaliser la visite extérieure de l'enceinte sous pression. Cet aménagement, applicable aux équipements construits selon le décret du 18 janvier 1943, doit aujourd'hui être revu pour intégrer les équipements construits selon le décret n°99-1036 du 13 décembre 1999. L'UFIP et l'UIC propose à cette occasion un cahier technique professionnel, dont le champ d'application porter sur les récipients fixes, aériens, revêtus d'une protection ignifuge. En sont exclues les protections sous-talus. Il convient de souligner que le projet de CTP donne la possibilité à l'exploitant de maintenir en place la protection ignifuge à l'issue de la période de 20 ans suivant l'application du revêtement. Le maintien de cette protection est subordonné à l'élaboration d'un programme de contrôle, construit sur la base d'un dossier présenté au service régional chargé de la surveillance des appareils à pression, et relatif au retour d'expérience, au comportement au vieillissement des matériaux ignifuges utilisés, ainsi qu'à des résultats d'expertises.

Le pétitionnaire rejoint la réunion.

M. NEDELEC demande si le chlorure de méthyl n'est pas corrosif.

M. CAPO répond qu'il ne l'est pas vis-à-vis des parois.

M. POUPET estime que la vérification du point de rosée sur les parois extérieures entre le moment du sablage et l'application de la première couche du revêtement est primordiale.

Mme LAUGIER demande s'il existe des équipements plus anciens installés à l'étranger permettant de tirer un retour d'expérience sur plus de 20 ans.

M. BEZIER indique que l'UFIP et l'UIC disposent d'une étude commanditée par la société Shell UK datant de septembre 2009. Ce rapport détaille les conclusions des essais réalisés sur le vieillissement des revêtements ignifuges. M. BEZIER ne dispose pas d'autres informations sur le vieillissement du parc à l'étranger.

M. DROIT estime qu'il est prématuré de laisser l'ignifuge au-delà de 20 ans compte tenu du haut potentiel de risque des fluides contenus dans ces équipements qui sont souvent exploités dans des sites Seveso. De plus, cette disposition paraît contraire au plan de modernisation des installations industrielles.

M. BEZIER indique que l'esprit du CTP était de dissocier l'aspect environnemental de l'aspect pression. Dès lors que l'équipement est en bon état et que sa protection contre la corrosion l'est également, les équipements ignifuges pourront être prolongés. Sur le plan environnemental, il conviendra de s'assurer avec l'inspection des installations classées que l'ignifuge présente toujours ses caractéristiques.

M. DROIT rappelle que l'arrêté du 10 mai 2000 relatif aux sites Seveso seuil haut, modifié le 5 octobre 2010, prévoit que les équipements visés par l'arrêté du 15 mars 2000 soient pris en compte par les SGS (Systèmes de Gestion de la Sécurité) des sites. Par conséquent, les deux aspects ne peuvent pas être dissociés.

M. BEZIER ne disconvient pas du fait que les deux aspects sont à étudier.

M. CAPO insiste sur le fait que l'expérience démontre que le retrait de ce type de revêtement ignifuge introduit souvent des défauts sur un équipement qui en était exempt jusqu'alors.

M. DROIT propose de poursuivre la mutualisation du retour d'expérience avant de faire évoluer le CTP.

Mme GRIFFE note que le CTP élargit l'aménagement à la réglementation par rapport à la décision n° 29369 et que le BSEI ne souhaite pas donner de blanc-seing pour la poursuite des équipements au-delà de 20 ans. Si le retour d'expérience est satisfaisant, il sera possible d'envisager cette extension.

M. NEDELEC note que le document fait référence à une « intégrité du revêtement ignifuge non avérée » et à un « nombre de défauts significatif ». Il déplore ces formulations imprécises et souhaite connaître les critères exacts.

M. BEZIER fait observer que les expressions mises en exergue sont héritées de la DM-T/P n°29369. Il convient par ailleurs de noter que les critères restent de l'appréciation de l'exploitant ou de ceux avec qui il travaille sur le traitement du revêtement. Ces critères dépendent essentiellement du type de revêtement (béton ou résine). Par ailleurs, il ne s'agit pas de reconduire systématiquement les revêtements ignifuges puisqu'une analyse sera forcément à mener au cas par cas. Concernant la méthode, il est proposé de simplement informer la DREAL de la décision prise plutôt que de déposer formellement une demande à l'administration tout en sachant que la DREAL pourra demander des compléments d'investigation.

Mme GRIFFE estime qu'il est difficile de prévoir l'envoi un dossier aux DREAL sans leur accorder la possibilité de demander des modifications ou de les refuser. Le BSEI souhaite que la durée du CTP soit maintenue à 20 ans et que, au-delà de cette durée, des dossiers individuels d'aménagement soient étudiés par les DREAL en liaison avec le BSEI.

M. CAPO indique que les exploitants acceptent que le dossier soit instruit en DREAL mais souhaite que l'extension au-delà de 20 ans soit possible au cas par cas.

Mme LAUGIER s'interroge sur la durée de vie prévisionnelle des ignifuges.

M. BEZIER explique que la durée de vie est de l'ordre de 20 ans pour le béton, d'après son expérience. En revanche, pour les résines, les fabricants s'engagent pour une durée de 40 ou 50 ans.

Un membre de la CCAP s'étonne de cet engagement alors qu'ils ne disposent pas de REX.

M. KOWALSKI souligne le risque lié à l'opération d'enlèvement de l'ignifuge. Elle aboutit régulièrement à l'altération du métal de base que le revêtement est censé protéger. Par ailleurs, les techniques CND développées ces dernières années permettent bien souvent d'obtenir plus d'informations qu'un simple visuel externe. Ces techniques, TOFD ou Phased Array par exemple, mises en œuvre par l'intérieur de l'ESP permettraient d'avoir une cartographie US (même par sondage) sur laquelle il serait possible de revenir quelques années après, et permettraient ainsi d'améliorer la connaissance de l'état de l'équipement.

M. BEZIER confirme que les fabricants indiquent officiellement cet engagement.

M. DROIT s'interroge sur la représentativité des coupons témoins.

M. LONGIN note l'absence de recommandations pour l'étape de réfection en cas de fissure ou de craquellement.

M. DAVID explique qu'une inspection est conduite en cas de réfection de l'ignifuge et de coups donnés sur l'équipement. Ces vérifications font partie de l'inspection périodique, que l'équipement soit ignifugé ou non.

Mme GRIFFE propose d'ajouter des recommandations pour l'étape de réfection de l'ignifuge dans le CTP.

Mme LAUGIER aurait souhaité que le CTP distingue plus clairement le cas des revêtements béton et celui des revêtements résine.

M. DAVID confirme que le REX sera différent entre la protection béton et les protections résine car il en existe plusieurs types.

M. LONGIN demande si les équipements néo soumis seront éprouvés à l'occasion de l'ignifugation.

M. DAVID explique qu'il s'agit d'une exigence prévue par le CTP. L'épreuve hydraulique est imposée lors de l'ignifugation des néo-soumis mais peut être remplacée par un essai sous pression de gaz suivi par émission acoustique car il n'est pas certain que tous les équipements puissent supporter l'épreuve hydraulique en raison de leur conception.

M. LONGIN demande si le geste d'ignifugation sur un équipement marqué CE est considéré comme une opération notable ou importante sur le plan réglementaire.

M. BEZIER indique que la question est ouverte et qu'elle doit être discutée au cas par cas avec l'organisme habilité. En l'état, il semblerait que ce ne soit pas une modification importante au regard du guide bleu.

M. LONGIN propose plutôt d'avoir une formulation définitive dans le CTP afin de ne pas laisser ce point à discussion, ce qui pourrait conduire à avoir des conditions différentes d'application du CTP selon les organismes ou les exploitants.

M. DAVID indique que le CTP prévoit que l'exploitant demande un avis du fabricant pour un équipement marqué CE car la pose d'un revêtement peut modifier le poids ou le comportement général de la sphère. Si possible, le CTP demande aussi que la notice soit modifiée.

M. LONGIN propose d'exiger un niveau de contrôles non destructifs satisfaisant plutôt que de parler d'un coefficient de soudure de 1.

M. DAVID confirme que l'objectif n'est pas de diminuer les épaisseurs mais de réaliser des contrôles à 100%.

M. LONGIN suggère d'utiliser les mêmes termes dans le document entre différents paragraphes (§6 et §4.3.1).

Mme GRIFFE propose d'intégrer dans le CTP les modifications rédactionnelles demandées par la CCAP. Par ailleurs, le BSEI estime qu'en l'état actuel des connaissances, il est souhaitable qu'à l'issue de la période de 20 ans, des mises à nu des récipients soient réalisées. Les services régionaux pourront toutefois instruire des demandes individuelles d'aménagement au titre de l'arrêté ministériel du 15 mars 2000 modifié. Si le retour d'expérience au niveau national est satisfaisant, la profession pourra demander une modification de son cahier technique professionnel et y intégrer le suivi des récipients au-delà des 20 ans, sans intervention systématique de l'Administration.

M. DROIT demande si une nouvelle version du CTP sera présentée lors de la prochaine CCAP.

Mme GRIFFE indique que les demandes de la CCAP sont bien identifiées. Le BSEI demandera au pétitionnaire de lui présenter une nouvelle version du document, qu'il approuvera si elles sont conformes à ces demandes.

Le Président met le dossier aux voix.

La CCAP rend un avis favorable à l'unanimité.

M. BEZIER et Mme LAUGIER quittent la salle.

8. Régularisation de la situation réglementaire d'échangeurs à plaques de la société ALFA LAVAL

M. PERRET présente le dossier. Les échangeurs ALFA LAVAL ont été mis en service, avant l'application de la directive 97/23 relative aux équipements sous pression, sans avoir subi l'épreuve réglementaire prévue par le décret du 18 janvier 1943. Ce problème a été mis en évidence lors des requalifications périodiques des équipements constitutifs des installations de réfrigération et en particulier lors de l'opération « coup de poing » que l'administration a diligenté courant 2009. La société ALFA LAVAL s'était appuyée sur un document de l'Apave du 6 juin 1980 pour expliquer qu'elle n'était pas soumise à la réglementation. Le parc est estimé à 1 035 équipements. Les échangeurs en cause ont fait l'objet à l'origine d'une épreuve hydraulique réalisée à 130% de la pression de calcul, d'un test d'étanchéité à l'hélium et d'une conservation sous atmosphère d'azote avant la mise en service. Il avait été exposé, lors du premier passage du dossier en mars 2010, que la société ALFA LAVAL avait reconstitué un état descriptif pour chacun des types d'équipements concernés et que la procédure proposée pour les inspections périodiques et les requalifications périodiques était des CTP n° 2 et n° 3 de l'USNEF. Afin de valider le dimensionnement des échangeurs, le BSEI avait demandé que des essais soient réalisés. Devant l'impossibilité de réaliser des essais de rupture sous pression, des essais avec jauge de déformation avaient été mis en œuvre. Les premiers essais avaient mis en évidence la nécessité de réaliser une instrumentation complémentaire et de parfaitement définir le protocole d'essai. La CCAP avait donc acté le 12 mars 2010 le principe de la régularisation de ces équipements sous réserve de réaliser des essais sur chacun des types concernés et de proposer une stratégie de contrôle des tirants.

Depuis, de nouveaux essais avec jauges de déformation ont été réalisés en Suède sur deux types d'échangeurs correspondant aux types M 10 et MK15. Ces essais montrent que les charges mesurées sur les tirants sont inférieures aux charges résultant des notes de calcul. Par ailleurs, les essais sur les plaques montrent que la contrainte équivalente est supérieure à la valeur de la limite élastique pour l'un des modèles. Cependant, cette déformation est minime et peut être due aux variations de température. ALFA LAVAL et l'APAVE estiment que l'interprétation des essais est à faire avec prudence dans ce cadre et que la méthodologie d'analyse n'est peut-être pas adaptée. Concernant les contrôles des tirants, la société Alfa Laval a complété son analyse des risques. Des essais non destructifs ont néanmoins été réalisés par magnétoscopie sur les tirants des 2 échangeurs ; ils ne montrent pas de dégradations par fissurations. Les examens complémentaires réalisés montrent que les indications relevées sont en fait liés à des inclusions de sulfures de manganèse qui pourraient être d'origine.

La société ALFA LAVAL ne souhaite pas réaliser d'autres essais en raison des difficultés à récupérer des échangeurs de chacun des autres types et du fait que les échangeurs sur lesquels des essais ont été réalisés représentent 82 % du parc. Elle estime que les opérations de contrôle prévues dans la procédure d'inspection sont suffisantes.

Les représentants d'ALFA LAVAL et de l'APAVE entrent dans la salle.

M. DROIT demande s'il reste en service des équipements de type M15.

La société ALFA LAVAL explique que les échangeurs M15 ne sont pas équipés de plaques.

Des échanges ont lieu entre Mme DROBYSZ et M CINQUIN concernant l'interprétation faite sur les valeurs des contraintes obtenues sur les plaques. M. DI GIULIO demande des précisions sur les difficultés rencontrées pour réaliser les tests.

La société ALFA LAVAL souligne qu'il est difficile d'arrêter une installation plus de 12 heures ou que cette opération est très onéreuse.

Les pétitionnaires quittent la salle de réunion.

Le Président soumet le projet de décision aux voix.

La CCAP émet un avis favorable à l'unanimité.

9. Demande présentée par le CSNSM (centre de spectrométrie nucléaire et de spectrométrie de masse d'Orsay) pour le remplacement de l'épreuve hydraulique par un essai sous pression suivi par émission acoustique dans le cadre de la requalification périodique de la cuve de l'accélérateur ARAMIS (cuve CDR n°122)°

M. DAVID présente le dossier. Les accélérateurs de particules sont constitués d'un tube accélérateur à haute tension. Ce tube est isolé électriquement par du gaz SF6 et N2 dans une enceinte sous pression de 5-6 bars. Or il s'avère risqué d'introduire de l'eau dans cet équipement d'autant que des particules d'humidité peuvent aussi influencer les charges des éléments et donc tronquer les essais. L'exploitant a déposé une première demande en 1991 pour être dispensé de l'épreuve hydraulique, dans le cadre de la requalification périodique de l'équipement. A la suite de plusieurs sursis à épreuves délivrés par la DRIRE et de nombreuses demandes de compléments adressées à l'exploitant, le CSNSM sollicite à présent le remplacement de l'épreuve hydraulique par un essai sous gaz avec émission acoustique. Il convient de noter que le récipient ne répond à aucune annexe du guide émission acoustique.

Les pétitionnaires rejoignent la salle de réunion.

M. POUPET s'interroge sur les cycles de travail de l'appareil, qui a plus de 20 ans.

Le CSNSM explique que l'appareil travaille à pression constante autour de 5 bars. L'accélérateur peut cependant tourner trois jours avant une interruption de deux jours. Il existe donc environ un cycle de fonctionnement et d'arrêt par semaine.

M. NEDELEC est surpris que l'essai à pression soit inférieur à la pression maximale de service de l'appareil. Il s'enquiert donc de l'intérêt de l'essai.

M. VIAUD indique que l'essai acoustique prévu tient compte de l'effet Kaiser et des conditions de fonctionnement réelles de l'équipement.

Mme GRIFFE confirme que la procédure proposée est bien conforme aux principes du guide GEA approuvée par la décision BSEI n°09-102 du 29 juin 2009 et que l'essai peut être réalisé à 110% de la PMS.

M. DROIT note que le montage et le serrage des regards doivent faire l'objet de soins particuliers pour éviter l'apparition de contraintes parasites. Il demande si ce point a été parfaitement pris en compte.

Le CSNSM explique que les procédures sont écrites et formalisées.

M. DROIT constate que le rapport de l'Apave de 1996 fait observer qu'il n'y a pas de protection particulière prévue pour le personnel contre les effets de rupture en service des opercules.

Le CSNSM explique que les dispositifs de protection ne sont pas installés mais qu'ils ont été budgétés. Des mesures de taux d'oxygène sont envisagées afin de déceler les éventuelles fuites de gaz.

M. DROIT demande si la vérification intérieure effectuée lors de l'inspection périodique de l'Apave de 2010 était complète ou à partir des regards.

Le CSNSM explique que l'inspecteur a fait un examen de toutes les parois par endoscopie.

M. NAYROLLES constate que les points de contrôle par magnétoscopie ne figurent pas dans le texte de la décision.

Mme GRIFFE note cette remarque.

Les pétitionnaires quittent la salle de réunion.

Le Président met le projet de décision aux voix.

Sous réserve que les dispositifs de protection du personnel soient mis en place et que le contrôle par magnétoscopie soit précisé dans la décision, la CCAP émet un avis favorable à l'unanimité.

10. Modification de la décision n°09-102 du 29 juin 2009 relative au remplacement de l'épreuve hydraulique lors de la requalification périodique de certains équipements sous pression par un essai sous pression de gaz contrôlé par émission acoustique

Mme GRIFFE présente le dossier. L'objet du dossier est de modifier la décision n°09-102 du 29 juin 2009 qui a approuvé le guide permettant le remplacement de l'épreuve hydraulique lors de la requalification périodique de certains équipements sous pression par un essai sous pression de gaz contrôlé par émission acoustique. Il avait été demandé initialement (en 2002) aux exploitants de transmettre les dossiers d'aménagement auprès de la DREAL pour des équipements individuels ou auprès de la DGPR pour des familles d'équipements. L'administration propose désormais la suppression de cette transmission, qui double l'instruction qui doit être réalisée par l'organisme habilité. Un contrôle *a posteriori* est désormais prévu par l'Administration, au travers des actions de surveillance du parc et des organismes habilités.

M. NAYROLLES estime que cette simplification présente ses limites comme le démontre le cas du CSNSM.

M. VALIBUS rappelle que cette procédure a été mise en place par consensus en 2002 afin d'encourager les utilisateurs de l'émission acoustique à faire un retour d'expérience correct auprès du GEA. Il convient donc aujourd'hui que l'utilisateur potentiel soit informé et préparé au contrôle *a posteriori*.

Mme GRIFFE souligne que l'obligation de retour d'expérience figure toujours dans la DM-T/P n°09-102. Il n'y aura peut-être plus l'aiguillon de la DREAL mais cette obligation demeure.

M. POUPET souligne qu'il existe un risque pour toutes les sphères pour lesquelles on ne voit pas les pieds et pour lesquelles l'épreuve hydraulique est une garantie.

M. LONGIN ne souhaite pas que la responsabilité repose uniquement sur les organismes habilités. Il redoute des dérives et souligne le risque que les organismes habilités soient placés à la dernière minute devant des dossiers incomplets.

Mme GRIFFE fait remarquer que l'administration avait un pouvoir limité en ce domaine puisque le dossier devait simplement être déposé auprès d'elle. En revanche, l'organisme habilité intervient à chacune des étapes, comme le précise le guide GEA, et maîtrise la requalification périodique. Cependant, pour répondre à l'absence de délai au chapitre 8 du guide GEA, Mme GRIFFE propose de retenir un délai pour la saisine de l'organisme habilité de 2 mois avant la réalisation de l'essai.

La décision comportera un article qui précisera ce délai.

Sous réserve de cette modification, la CCAP émet un avis favorable à l'unanimité au projet de décision.

11. Fiches AQUAP (ES 01, ES 03, ES 05 et ES 07 pour approbation – ES 33 pour information)

Ce point est reporté à la prochaine séance, faute de temps disponible.

12. Point d'information

Les prochaines réunions auront lieu les 8/12/2011 (journée), 15/03/2012 et 12/06/2012.

La séance est levée à 16h30.

Le secrétaire



I. GRIFFE

Le Président



JF. MAGANA

