

RG/DD 26.6.90



Ministère de l'Industrie et de l'Aménagement du Territoire

Direction Générale de l'Industrie

Paris, le 9 JUIL. 1990

Service de l'Action Régionale
et de la Technologie

Sous-Direction de la
Sécurité Industrielle
Département du Gaz et
des Appareils à Pression

Le Ministre de l'Industrie et de
l'Aménagement du Territoire

à

Madame et Messieurs les Préfets de
Département
(Directions Régionales de
l'Industrie et de la Recherche)

OBJET : Conditions provisoires d'application de l'arrêté du 19 décembre 1989
(mise en oeuvre de la directive 87-404 C.E.E. relative aux "récipients
à pression simples").

NOR : IND R 90 800021 C

DM-T/P **23861**

Circulaires antérieures ayant le même objet :

Pour exécution : - Préfets de Département
- Directions Régionales de l'Industrie et de la Recherche

Pour publication : Bulletin officiel du Ministère de l'Industrie et de
l'Aménagement du Territoire

**Conditions provisoires d'application de l'arrêté du 19 décembre 1989
(mise en oeuvre de la directive 87-404/CEE
relative aux "récipients à pression simples")**

La directive du Conseil des communautés européennes N° 87-404 C.E.E. du 25 juin 1987 concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux récipients à pression simples a fait l'objet des textes permettant son application en France. Il s'agit des arrêtés suivants :

- arrêté du 14 décembre 1989 modifiant et complétant l'arrêté du 10 mars 1986 relatif à l'agrément C.E.E. et à la vérification C.E.E. des appareils soumis à une directive particulière du Conseil des communautés européennes ;
- arrêté du 14 décembre 1989 portant application de la directive N° 87-404 C.E.E. relative aux récipients à pression simples ;
- arrêté du 19 décembre 1989 portant application aux récipients à pression simples de l'arrêté du 10 mars 1986 modifié relatif à la certification C.E.E. ou C.E. des appareils à pression.

Comme la directive n° 87-404 le prévoit, ces arrêtés interdisent la mise sur le marché d'appareils ne portant pas la marque CE à compter du 1er juillet 1990.

Il est cependant apparu à la Commission des communautés européennes et au Conseil des communautés européennes que cette disposition présentait des difficultés sérieuses en raison, d'une part, de l'obligation ainsi faite de procéder à l'examen de tous les types d'appareils avant le 1er juillet 1990 ; d'autre part, de la difficulté de gestion des stocks d'appareils finis ou en cours à cette date ; et enfin, de la non disponibilité prévisible de normes harmonisées acceptables à ce jour, tant pour les récipients eux-mêmes que pour les matériaux, le soudage, les contrôles, etc.

La Commission a donc pris l'initiative d'une procédure de modification de la directive n° 87-404 en vue d'y introduire une période transitoire de deux ans au cours de laquelle les appareils actuellement fabriqués pourront continuer d'être mis sur le marché dans des conditions inchangées. Le Conseil devrait adopter très prochainement cette modification, après concertation avec le Parlement européen. Comme l'arrêté du 14 décembre 1989 l'a prévu par son article 16, je serais alors en mesure de prendre une décision autorisant, pendant une période transitoire de deux ans expirant le 1er juillet 1992, la poursuite de la fabrication d'appareils conformes à la réglementation française actuelle. Cette décision ne pourra pas intervenir avant le 1er juillet 1990, mais l'adoption par le Conseil des Communautés Européennes en 1ère lecture le 21 juin de l'amendement évoqué ci-dessus permet de considérer d'ores et déjà qu'existera bien, jusqu'au 1er juillet 1992, une période d'optionnalité.

L'indisponibilité des normes harmonisées reconnues, évoquée ci-dessus, interdira aux constructeurs, dans l'immédiat, le recours à la présomption de conformité que procurent ces normes. La certification CE ne pourra donc résulter que d'un examen CE de type destiné à vérifier la conformité aux exigences essentielles de sécurité annexées à la directive.

En outre, cet examen CE de type ne pourra pas s'appuyer sur lesdites normes, inexistantes, afin d'apprécier les solutions retenues par les constructeurs au regard de celles adoptées dans les normes harmonisées reconnues.

Dans ces conditions, il m'est apparu nécessaire de vous donner les indications qui suivent sur l'examen CE de type.

Vous considérerez que peuvent prétendre à la marque CE les récipients à pression simples dont vous aurez constaté qu'ils respectent à la fois la réglementation française telle qu'elle existe à ce jour et les exigences essentielles définies par la directive n° 87-404.

S'agissant notamment de récipients à pression simples identiques à des modèles actuellement acceptés et éprouvés par vos services, la DRIR devra vérifier avec le plus grand soin qu'ils répondent à celles des exigences essentielles qui ne sont pas explicitement ou implicitement couvertes par les prescriptions de la réglementation française.

Les principaux points sur lesquels portera ce contrôle sont rappelés en annexe à la présente instruction. Leur appréciation s'appuiera, le cas échéant, sur les dispositions figurant dans les arrêtés des 14 et 19 décembre 1989, en particulier en ce qui concerne la prévention du risque de rupture fragile ou la qualification des soudeurs et des modes opératoires de soudage. Ladite annexe apporte également quelques précisions sur la gestion des documents (dossier, attestation, ...) liée à l'examen CE de type.

La DRIR me transmettra, sous le timbre de l'arrêté du 19 décembre 1989, le dossier de demande d'examen CE de type avec son avis et tous éléments utiles tels que les résultats d'essais ou des indications sur les fabrications déjà effectués sous couvert de la réglementation actuelle. La délivrance de l'attestation d'examen CE de type pourra, dès lors, être effectuée rapidement par mes services.

Quant aux récipients à pression simples qui ne répondraient pas aux conditions ci-dessus (c'est-à-dire ceux ne respectant pas totalement les dispositions applicables en France, puisqu'une quelconque non conformité à la directive est rigoureusement exclue), il conviendra que la DRIR les examine au regard des exigences essentielles. Elle considérera comme de nature à en assurer a priori le respect, les dispositions applicables de la réglementation française actuelle, et appréciera les différences par rapport à celle-ci et les mesures compensatoires proposées. Le résultat de cet examen, complété par toutes indications de nature à démontrer la conformité aux exigences essentielles me sera adressé afin que je consulte la Commission Centrale des

Appareils à Pression comme c'est la règle, à ce jour, pour les appareils dérogeant à la réglementation française. Au vu de cet examen et de l'avis de cette instance, je serai à même de prendre ma décision.

Compte tenu du caractère nouveau du dispositif mis en place par la directive 87-404 CEE, qui est la première directive prise en application de la "nouvelle approche" définie par le Conseil des communautés européennes, je serai amené à vous donner des instructions complémentaires - en particulier, lors de la publication des diverses normes. Vous voudrez donc veiller à me tenir informé sans délai de toute difficulté d'application rencontrée dans le cadre de ces interventions.

pour le Ministre et par délégation
le directeur général de l'industrie



C. MARBACH

Exigences essentielles de la directive 87-404
sur laquelle des investigations complémentaires peuvent être nécessaires
pour l'examen CE de type de récipients à pression simples
conformes à la réglementation française

1) Conformément à l'article 10 § 1 de la directive, la demande d'examen peut porter sur un modèle représentatif d'une famille de récipients, telle que définie au point f) de l'annexe II. Bien que cette notion soit très large, l'attention est attirée sur le fait que ne peuvent faire partie d'une même famille que des récipients de mêmes épaisseurs.

2) Le fait que la demande doit être accompagnée d'un récipient représentatif exclut qu'aucun appareil n'ait été fabriqué. Par contre, l'appareil en cause peut être tenu à disposition chez le constructeur pour y subir les examens et essais appropriés (cf art. 10.3).

3) Dossier :

L'arrêté du 10 mars 1986 modifié prévoit que les documents à fournir à l'appui de la demande d'examen CE sont les mêmes que ceux mentionnés au point 1 de l'annexe 1 de cet arrêté.

En application du point 1.3.3. de cette même annexe, ce dossier doit comprendre également les éléments visés aux points 3 a, b, c, de l'annexe II à la directive et, s'ils sont déjà disponibles, ceux visés aux i, ii, et iij.

Il serait par ailleurs utile que le pétitionnaire précise dans ce dossier les modalités qu'il se propose de retenir, si le produit Ps.V des appareils en laisse le choix, pour la certification des appareils qui seront fabriqués conformément au modèle qui bénéficiera de l'attestation d'examen CE de type.

4) Forme de l'attestation :

La directive 87-404 n'ayant pas prévu de modèle particulier, le modèle ci-après annexé sera utilisé jusqu'à nouvel ordre pour l'attestation d'examen CE de type ; le projet d'attestation sera joint à votre transmission au Ministère.

5) Inscriptions :

Le contenu et la forme des inscriptions est bien précisé par l'article 6 de l'arrêté du 14 décembre 1989 portant application de la directive.

6) Notice d'instruction :

La notice d'instruction, qui doit être jointe au dossier technique visé au 3), doit comporter les éléments fixés par le point 2 de l'annexe II à la directive, dans les conditions précisées par l'article 8 de l'arrêté du 14 décembre 1989.

7) Matériaux :

Les matériaux utilisés pour la construction de récipients à pression simples également conformes à la réglementation française, et notamment les aciers, satisfont à l'évidence aux exigences qualitatives du point 1 de l'annexe, et il conviendra de vérifier surtout le respect des exigences quantitatives sur produit figurant aux points 1.1.1. et 1.1.2., qui ne devraient également pas poser de difficulté.

Le seul problème aurait pu être celui qui a été signalé à de nombreuses reprises par l'ensemble des délégations au comité TC 54 du CEN, à savoir les conditions dans lesquelles la garantie de la valeur moyenne de l'énergie de rupture KCV peut être obtenue pour les aciers.

L'article 9, § 2, 2ème alinéa de l'arrêté du 14 décembre 1989 portant application de la directive apporte une solution satisfaisante par renvoi au respect, pour la température minimale en service, des dispositions d'un code ou d'une norme reconnu visant à prévenir la rupture fragile.

Parmi les documents acceptables, on peut noter le CODAP 1985 (annexe MA 2) ainsi que la norme EN 286-3, dans la forme, soumise à l'enquête publique européenne.

8) Conception :

8.1. S'agissant des orifices d'inspection et de purge, il y a lieu de vérifier que leurs dimensions et nombre satisfont aux dispositions actuelles (point 3° de la circulaire du 16 octobre 1967), mais le respect des dispositions de la norme EN 286-1 (en phase de vote final) peut être considéré comme une alternative acceptable.

8.2. L'exigence de protection suffisante contre la corrosion peut être considérée comme satisfaite si les dispositions utilisées auparavant par le constructeur pour la seule conformité à la réglementation française sont conservées. L'existence d'une surépaisseur de corrosion adéquate peut être entre autres acceptée.

8.3. S'agissant de l'épaisseur des parois, le respect simultané des dispositions de la directive et de celles de la réglementation française, pris pour hypothèse ici, a quelques conséquences importantes :

- la méthode "expérimentale", visée au point 2.1 de l'annexe 1 à la directive, n'est pas retenue par la réglementation française pour des appareils simples (cf 22ème alinéa du § 2 de la circulaire du 16 octobre 1967). Elle ne peut donc pas être acceptée pour les examens CE de type correspondant aux situations analysées ici ;

- l'épaisseur effective minimale fixée par la directive (2 mm pour les aciers) devra être retenue pour les appareils pour lesquels l'application de la réglementation française amènerait à adopter une épaisseur inférieure pour les viroles et les fonds. Pour ceux-ci, l'arrêté du 3 octobre 1966 exigera une valeur de 3 mm quand il sera appliqué ;
- les valeurs maximales de la contrainte générale de membrane admissible fixées par la directive (point 2.1.1. de l'annexe 1) l'emportent en général sur le taux de travail résultant de l'application de la réglementation française (articles 4 § 3 et a fortiori 5.1 de l'arrêté du 23 juillet 1943 modifié) mais des cas particuliers sont à examiner, notamment ceux des récipients destinés à l'équipement de véhicules routiers et conformes à l'arrêté du 3 octobre 1966.

9) Soudage :

Le respect des dispositions applicables de l'arrêté du 24 mar 1978 doit assurer le respect des exigences essentielles de la directive : l'article 8 § 2 de l'arrêté du 19 décembre 1989 traite en particulier, pour la période transitoire, le cas des qualifications des soudeurs et de modes opératoires de soudage. Pour les contrôles des soudures que doit décrire le dossier technique de construction, il est là encore possible de considérer que les contrôles imposés par la réglementation française sont les "examens appropriés effectués selon des modalités adéquates" prescrits au point 3.2 de l'annexe 1 à la directive.

10) Procès-verbaux des examens et essais :

L'ensemble des examens effectués par la Direction Régionale de l'Industrie et de la Recherche pour vérifier la conformité du modèle de récipient à la réglementation française et aux exigences essentielles spécifiques de la directive doit faire l'objet de procès-verbaux, annexés au dossier qui sera transmis au Ministre de l'Industrie. Il en est de même des "essais appropriés" effectués sous son autorité, tels que prévus à l'article 4 § 2 de l'arrêté du 19 décembre 1989.

