

DÉCISION DM-T/P N° 29482 DU 31 JUILLET 1997**relative aux récipients mi-fixes
de 200 litres de capacité maximale**

NOR : INDR9780021S

Le ministre de l'économie, des finances et de l'industrie,
Vu le décret du 18 janvier 1943 portant règlement sur les appareils à pression de gaz, notamment son article 9 ;
Vu l'arrêté du 23 juillet 1943 pris pour son application notamment son article 2 (§1^{er}) ;
Vu l'arrêté du 24 mars 1978, portant réglementation de l'emploi du soudage dans la construction et la réparation des appareils à pression ;
Vu l'arrêté du 24 novembre 1982 relatif aux récipients mi-fixes utilisés à l'emmagasinage des gaz de pétrole liquéfiés ;
Vu l'avis de la commission centrale des appareils à pression en date du 18 mars 1997 ;
Sur proposition du directeur de l'action régionale et de la petite et moyenne industrie,

Décide :

Article 1^{er}

La présente décision s'applique aux récipients mi-fixes de 200 litres de capacité maximale, contenant des mélanges de gaz de pétrole liquéfiés dont la teneur maximale en propane est de 90 % en volume destinés à la carburation des véhicules automobiles (GPL-C), soumis aux dispositions du décret du 18 janvier 1943 susvisé en application de son article 1^{er} (5,a) et construits selon les dispositions du code ONU R. 67 additif n° 66 (date d'entrée en vigueur en tant qu'annexe à l'accord : 1^{er} juin 1987).

Ce document est désigné « code R. 67 » dans la présente décision.

Article 2

Les enceintes visées à l'article 1^{er} peuvent subir l'épreuve hydraulique réalisée en présence de l'expert désigné à l'article 6 de l'arrêté du 23 juillet 1943 sous réserve des dispositions rappelées aux articles 3 à 9 de la présente décision.

Article 3*Matériaux*

Les aciers définis dans la norme NF EN 10120 (édition d'avril 1997) sont éligibles, pour l'application de la présente décision, aux dispositions de l'article 5.1 de l'arrêté du 23 juillet 1943.

Article 4*Dimensionnement*

Les réservoirs de classe A construits avec un coefficient de joint $Z = 0,85$ au sens du code R. 67 sont assimilés à des appareils construits selon les dispositions de l'article 5.1 de l'arrêté du 23 juillet 1943 susvisé avec un coefficient de soudure $Z = 0,7$ au sens de l'article 6 de l'arrêté du 24 mars 1978 susvisé.

Les réservoirs de classe A construits avec un coefficient de joint $Z = 1$ au sens du code R. 67 sont assimilés à des appareils construits selon les dispositions de l'article 5.1 de l'arrêté du 23 juillet 1943 susvisé avec un coefficient de soudure $Z = 0,85$ au sens de l'arrêté du 24 mars 1978 susvisé.

Toutefois, les présentes assimilations ne sont maintenues que dans la mesure où les appareils construits selon le code R. 67 ne présentent pas une épaisseur de paroi inférieure à 90 % de celle du même appareil construit selon les dispositions de la réglementation française.

Article 5

Mode d'assemblage

Seuls les modes d'assemblages prévus explicitement à l'appendice n° 1 du code R. 67 sont acceptés.

Article 6

Qualification de modes opératoires de soudage

Tous les modes opératoires de soudage définis par l'article 16 de l'arrêté du 24 mars 1978 susvisé sont conformes à une qualification AQUAP ou à la norme EN 288-3.

Article 7

Qualification des soudeurs

Les soudeurs ayant réalisé des joints soudés conformes au coefficient $Z = 0,85$ défini par l'article 6 de l'arrêté du 24 mars 1978 susvisé sont qualifiés selon la norme EN 287-1.

Article 8

*Nature des contrôles de fabrication**a) Contrôles non destructifs.*

Les contrôles non destructifs imposés par le code R. 67 pour un coefficient de joint $Z = 1$ sont provisoirement considérés équivalents à ceux réalisés dans le cadre de l'application des dispositions de l'arrêté du 24 mars 1978 susvisé, pour un coefficient de soudure $Z = 0,85$.

b) Contrôles destructifs.

Les contrôles destructifs réalisés en vertu des dispositions du code R. 67 sont provisoirement considérés équivalents à ceux mis en œuvre dans le cadre de l'arrêté du 24 mars 1978 susvisé.

Toutefois, ces contrôles devront être alignés sur ceux définis par les normes européennes relatives à ces équipements dès que ces normes seront disponibles.

Article 9

Traitement thermique

Les réservoirs construits selon le code R. 67 peuvent ne pas bénéficier d'un recuit de normalisation sous les réserves suivantes :

a) Les fonds une fois emboutis bénéficient avant soudage de ce traitement de normalisation.

b) L'augmentation volumétrique minimale de 17 % avant rupture est vérifiée au travers d'un essai de rupture sous pression hydraulique croissante réalisé sur 1/200 des enceintes fabriquées.

c) Une traçabilité est assurée par le constructeur afin de pouvoir rapatrier tout lot rendu suspect suite à une dérive constatée lors d'un essai de rupture sous pression hydraulique croissante.

Article 10

Le directeur de l'action régionale et de la petite et moyenne industrie est chargé de l'exécution de la présente décision.

Fait à Paris, le 31 juillet 1997.

Pour le ministre et par délégation :

Par empêchement du directeur de l'action
régionale et de la petite et moyenne industrie :

Le sous-directeur de la sécurité industrielle,
F. MACART