

12.11.62

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

DIRECTION DES MINES

PARIS, le 12 Novembre 1962.

SERVICE TECHNIQUE

--

DM-T n° 3770

LE DIRECTEUR DES MINES

à MM. les CHEFS d'ARRONDISSEMENT MINÉRALOGIQUE.

Objet : Pulvérisateurs de liquide sous pression de gaz.

J'ai l'honneur de vous adresser, ci-joint, copie de la circulaire ministérielle de ce jour à MM. les Préfets, relative à l'utilisation des pulvérisateurs agricoles à pression d'air. Si la plupart des accidents sont survenus en milieu agricole et si l'information des agriculteurs a donc semblé particulièrement nécessaire et urgente, il va de soi que les recommandations de cette circulaire peuvent s'appliquer aussi bien aux utilisateurs non agricoles de pulvérisateurs sous pression préalable. C'est pourquoi les prescriptions de la présente instruction relative à la construction et à la réépreuve de ces pulvérisateurs s'appliquent indifféremment à tous les appareils de l'espèce, dont on ne sait généralement pas, à la construction, quel sera l'utilisateur.

Je rappelle tout d'abord, ainsi qu'il est dit dans la circulaire du 29 juin 1950, que c'est le volume total de l'enveloppe qui doit être multiplié par la pression maximale en service pour déterminer le produit caractéristique et fixer si l'appareil est assujéti à la réglementation. On ne doit pas oublier en effet que l'appareil est soumis à une première mise sous pression d'air avant l'introduction du liquide.

I - En raison des conditions d'utilisation de ces appareils les articles 3 § 1, et 6 de l'arrêté du 23 juillet 1943 doivent être appliqués dans des conditions particulièrement strictes.

a) Beaucoup des accidents étudiés par la Commission Centrale des appareils à pression ont mis en évidence le risque de corrosion de certaines parties des appareils en présence des produits à pulvériser. Ce risque est particulièrement grand lorsque plusieurs alliages cuivreux différents ou plusieurs phases d'un alliage baignent dans un même électrolyte. Il y a donc lieu

d'éviter l'utilisation de métaux différents au contact du liquide, même pour les brasures et rivures et pour les pièces moulées telles que la robinetterie. De même on doit éviter l'emploi de tout laiton contenant deux phases cristallines, c'est-à-dire susceptible de contenir même localement plus de 36 % de zinc. Or, d'une façon générale, le laiton 65-35 du commerce présente ce risque. D'autre part il ne faut pas oublier qu'en raison de la volatilité du zinc, la teneur du métal déposé lors d'un soudage ou brasage ne correspond pas exactement à celle de la baguette employée.

b) Les observations ci-dessus n'ont qu'un caractère indicatif et leur respect ne saurait à lui seul décharger le constructeur de la responsabilité qu'il tient de l'article 2 du décret du 18 janvier 1943. Vous veillerez donc à ce qu'il porte de façon détaillée sur l'état descriptif les caractéristiques des métaux et alliages employés ainsi que les dispositions préventives complémentaires qu'il pourrait mettre en oeuvre.

b) L'expérience a malheureusement prouvé que la nature des produits pulvérisés, dont la variété et l'agressivité augmentent constamment, rendait indispensable, non seulement un nettoyage très soigné de l'appareil après chaque utilisation, mais encore une surveillance régulière de la paroi interne.

L'article 6 de l'arrêté du 23 juillet 1943 conduit donc à exiger dans ce cas, même pour les appareils entièrement en cuivre, un orifice de nettoyage et de visite du type "trou de poing". Pour un orifice placé au centre du fond supérieur, un cercle de 90 mm. de diamètre ou une ouverture elliptique équivalente semble convenable. Cet orifice devant servir pour le nettoyage à chaque utilisation de l'appareil, il importe que la fermeture en soit robuste et de maniement aisé.

Le constructeur doit porter à la connaissance de l'utilisateur, par une plaque ou par une notice bien conçue, les principales dispositions d'utilisation et d'entretien de l'appareil ainsi, le cas échéant, que l'indication des principaux produits ou groupes de produits dont l'introduction dans l'appareil doit être évitée.

c) Vous voudrez bien notifier les dispositions des a) et b) ci-dessus aux constructeurs établis dans votre arrondissement et veiller à leur mise en application avant le 1er avril 1963.

II - L'obligation de la réépreuve quinquennale a été rappelée d'autre part aux utilisateurs. Des appareils anciens seront donc présentés pour réépreuve aux experts placés sous votre autorité.

.....

En raison des risques de corrosion propres à ces appareils dans les conditions où ils sont généralement utilisés, les experts doivent se montrer particulièrement exigeants quant à la visite intérieure et extérieure précédant l'épreuve, à la qualification du visiteur et aux moyens par lesquels auront été effectués les vérifications. Ils doivent en particulier refuser l'épreuve des appareils dont les orifices de visite et de nettoyage semblent insuffisants, en pareil cas il convient de recommander la destruction des appareils car les frais de modification pour l'aménagement d'un orifice de visite convenable seraient relativement élevés par rapport au prix d'un appareil neuf. A tout le moins le réparateur doit-il profiter du découpage de l'ouverture pour contrôler immédiatement le parfait état de conservation de la paroi interne de l'appareil.

Un martelage convenable de l'appareil en cours d'épreuve peut mettre en évidence une corrosion assez avancée et on doit y recourir dans tous les cas douteux.

Enfin on doit profiter de l'épreuve pour vérifier le bon état et l'exactitude du manomètre ainsi que la pression d'éclatement ou d'ouverture de l'organe de sûreté. Lorsque ce dispositif est constitué par une pastille d'éclatement, il faut en particulier qu'elle soit remplacée à cette occasion par une pastille fournie et garantie par le constructeur. Vous devrez à cet égard vous assurer auprès de celui-ci des mesures prises pour assurer l'homogénéité et la constance dans le temps des caractéristiques de rupture des pastilles d'éclatement mises en vente sous la même référence, et pour éviter le risque de confusion entre deux pastilles de caractéristiques différentes.

LE DIRECTEUR DES MINES

signé : ALBY.

Copie certifiée conforme

L'Ingénieur en Chef des Mines
Chef du Service Technique

