

CIRCULAIRE MINISTÉRIELLE DM-T/P 27838 DU 22 SEPTEMBRE 1995
Absence d'états descriptifs lors des réépreuves d'appareils à pression de gaz fixes

*Le chef du département du gaz et des appareils à
pression*
à

*Messieurs les directeurs régionaux de l'industrie, de la
recherche et de l'environnement*

L'article 12 § 3 de l'arrêté ministériel du 23 juillet 1943 indique : « pour les appareils fixes, l'état descriptif doit être présenté aux fonctionnaires de la DRIRE à toute réquisition, ainsi qu'à l'expert lors des épreuves ».

Un tel état descriptif n'est pas systématiquement disponible lors des épreuves et il paraît par ailleurs délicat, en l'absence de suspicion, de demander la réforme ou l'utilisation de l'appareil dans des conditions telles que l'appareil ne serait plus soumis à la totalité des dispositions du décret du 18 janvier 1943.

Aussi, il me paraît possible d'admettre à l'épreuve de tels appareils sous les réserves suivantes :

- le propriétaire apporte des preuves objectives de sa recherche de l'état descriptif (contact avec le constructeur ; ...),

- l'appareil n'est pas suspect, en particulier les marques d'identité et de la tête de cheval sont lisibles et correctes,

- l'appareil est de forme simple et est destiné à contenir un gaz non inflammable, non toxique, et non corrosif,

- l'utilisateur n'a pas changé depuis l'épreuve précédente,

- le propriétaire ou l'utilisateur fournit une attestation indiquant que l'appareil n'a subi ni réparation, ni modification depuis la dernière épreuve,

1- Si l'appareil ne présente pas de trace de corrosion et si le certificat de vérification préalable à l'épreuve conclut au bon état de l'appareil et en particulier à l'absence de corrosion, l'expert peut procéder à l'épreuve.

2- Si l'appareil présente des traces de corrosion, mais le propriétaire dispose d'éléments probants (par exemple, un des procès-verbaux d'épreuve précédents, ...) faisant apparaître clairement la nuance des matériaux et l'épaisseur des parties principales, la vérification préalable à l'épreuve doit comprendre, outre l'examen visuel, une série de mesures d'épaisseur selon un maillage adapté prévoyant un renforcement des mesures dans les zones corrodées. Le certificat de visite avant épreuve doit être accompagné d'un schéma coté de l'appareil et d'une note de calcul des parties principales en prenant comme contraintes de calcul celles résultant de l'application des dispositions réglementaires à la nuance d'acier (valeur minimale spécifiée) reprise dans les éléments probants d'accompagnement et un coefficient de soudure égal à 0,7 ; si les épaisseurs calculées restent inférieures aux épaisseurs mesurées, l'expert peut procéder à l'épreuve.

3- Si l'appareil présente des traces de corrosion, et que le propriétaire ne dispose pas d'éléments probants faisant apparaître clairement la nuance de matériaux et l'épaisseur des parties principales, la vérification préalable à l'épreuve doit comprendre, outre l'examen visuel, une

série de mesures d'épaisseur selon un maillage adapté prévoyant un renforcement des mesures dans les zones corrodées. Le certificat de visite avant épreuve doit être accompagné d'un schéma coté de l'appareil et d'une note de calcul des parties principales en prenant comme contraintes de calcul 110 N/mm² et un coefficient de soudure égal à 0,7 ; si les épaisseurs calculées restent inférieures aux épaisseurs mesurées, l'expert peut procéder à l'épreuve.

Pour les appareils autres que ceux visés aux trois points ci-dessus, le traitement des dossiers fera l'objet d'un examen au cas par cas en liaison avec les subdivisions concernées et le cas échéant avec la division spécialisée de la DRIRE. Il devra conduire a priori à une reconstitution totale ou partielle du dossier initial.

Copie de la présente note est adressée aux organismes délégués.

Fait à Paris, le 22 septembre 1995.

L'ingénieur en chef des mines,

J. GOELLNER
