

Arrêté du 03/05/04 relatif à l'exploitation des récipients sous pression transportables

- Date de publication : 02/06/2004
- Type : Arrêté
- Date de signature : 03/05/2004
- Type de documents SSTIE : Disposition applicable generale
- Etat : en vigueur

(JORF n°126 du 2 juin 2004)

NOR: INDI0402919A

Texte modifié par :

- Arrêté du 25 juin 2012 (JORF n°0160 du 11 juillet 2012)

Vus

Le ministre délégué à l'industrie,

Vu la directive 98/34/CE du Parlement européen et du Conseil du 22 juin 1998 modifiée prévoyant une procédure d'information dans le domaine des normes et réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information ;

Vu la loi du 28 octobre 1943 modifiée relative aux appareils à pression de vapeur employés à terre et aux appareils à pression de gaz employés à terre ou à bord des bateaux de navigation intérieure ;

Vu [le décret du 18 janvier 1943](#) modifié portant règlement sur les appareils à pression de gaz ;

Vu [le décret n° 2001-386 du 3 mai 2001](#) modifié relatif aux équipements sous pression transportables et pris pour l'application du 1° de l'article 2 du décret n° 97-34 du 15 janvier 1997 relatif à la déconcentration des décisions administratives individuelles, notamment ses articles 5 (1°) et 12 ;

Vu [l'arrêté du 23 juillet 1943](#) modifié réglementant les appareils de production, d'emmagasinement ou de mise en oeuvre des gaz comprimés, liquéfiés ou dissous ;

Vu [l'arrêté du 24 mars 1978](#) modifié portant réglementation de l'emploi du soudage dans la construction et la réparation des appareils à pression ;

Vu [l'arrêté du 15 mars 2000](#) modifié relatif à l'exploitation des équipements sous pression ;

Vu [l'arrêté du 1er juin 2001](#) modifié relatif au transport des marchandises dangereuses par route (dit « arrêté ADR ») ;

Vu [l'arrêté du 5 juin 2001](#) modifié relatif au transport des marchandises dangereuses par chemin de fer (dit « arrêté RID ») ;

Vu les avis de la Commission centrale des appareils à pression (section permanente générale) en date du 4 juin 2002, du 8 juillet 2002 et du 28 janvier 2004 ;

Sur proposition du directeur de l'action régionale et de la petite et moyenne industrie,

Arrête :

Titre Ier : Définitions et champ d'application

Article 1er de l'arrêté du 3 mai 2004

I. - Au sens du présent arrêté, on entend par :

1° “ récipients sous pression transportables “ : les récipients à pression, tels qu'ils sont couverts par le chapitre 6.2 des annexes de [l'arrêté du 29 mai 2009](#) relatif aux transports de marchandises dangereuses par voies terrestres (dit “ arrêté TMD “), y compris leurs robinets et autres accessoires, le cas échéant, lorsqu'ils sont utilisés conformément à ces annexes pour le transport de gaz de la classe 2, à l'exclusion des gaz ou produits désignés par les chiffres 6 ou 7 dans le code de classification, et pour le transport de matières dangereuses d'autres classes indiquées dans l'annexe II du décret n° 2001-386 du 3 mai 2001 susvisé.

Ils sont dénommés récipients dans la suite du texte du présent arrêté.

2° “ accessoires “ : le ou les dispositifs constituant des parties démontables ayant une fonction directe de sécurité pour le récipient, notamment les robinets de remplissage et de vidange, les dispositifs de décompression ainsi que tout autre accessoire utilisé pour le transport.

3° “ intervention “ : toute réparation ou modification d'un récipient.

II. - Toute intervention est considérée comme notable au sens du présent arrêté si elle est susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du récipient à son dossier de conception ou à son agrément de type. Elle est, de plus, aussi réputée notable lorsqu'elle porte sur une partie résistante à la pression du récipient ; cette dernière règle peut être remplacée par d'autres règles ou critères définis dans des guides professionnels approuvés par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression.

III. - Le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient tels qu'ils sont définis dans [le décret n° 2001-386 du 3 mai 2001](#) susvisé, reste responsable au sens de ce décret même s'il soustraite à un tiers le remplissage, les interventions (réparations, modifications) ou certaines opérations du contrôle périodique.

Article 2 de l'arrêté du 3 mai 2004

Le présent arrêté précise :

- les dispositions de contrôle périodique applicables aux récipients visés au 3° du I de [l'article 1er du décret n° 2001-386 du 3 mai 2001](#) susvisé ;
- les dispositions d'exploitation (utilisation et entretien) et de contrôle après intervention applicables aux récipients ainsi qu'à leurs accessoires.

Toutefois, les récipients qui pourraient être utilisés en tant qu'équipements sous pression sont soumis aux dispositions de l'arrêté du 15 mars 2000 susvisé.

Article 3 de l'arrêté du 3 mai 2004

Les récipients visés au 3° du I de [l'article 1er du décret n° 2001-386 du 3 mai 2001](#) susvisé sont soumis aux prescriptions des titres II, III et IV du présent arrêté.

Les autres récipients sont soumis aux seules prescriptions des titres III et IV du présent arrêté.

Titre II : Contrôle périodique des récipients mentionnés au 3° du i de l'article 1er du décret du 3 mai 2001 susvisé

Article 4 de l'arrêté du 3 mai 2004

Le contrôle périodique porte à la fois sur le récipient et sur ses accessoires.

Il est réalisé à la demande du propriétaire ou, à défaut, de l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, par un organisme habilité en application de [l'article 22 du décret du 3 mai 2001](#) susvisé, conformément aux conditions de son habilitation.

Sous réserve des dispositions particulières définies aux articles 5 à 10 ci-après, il est effectué conformément aux dispositions définies dans l'arrêté TMD précité.

Article 5 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Pour les bouteilles à gaz de pétrole liquéfiés, le contrôle périodique précède le premier remplissage survenant après le 1er mai de l'année calendaire du contrôle périodique. Tout contrôle périodique exécuté au cours des mois de novembre et décembre est réputé avoir été fait au cours de l'année suivante et peut donner lieu au repérage correspondant en vue du renouvellement du contrôle ultérieur.

2° Le préfet peut, à toute époque, prescrire le contrôle périodique d'un récipient suspect.

Article 6 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Un cadre de bouteilles est soumis au contrôle périodique :

- cela implique un démontage complet du cadre afin de permettre le contrôle périodique de chacun de ces constituants pris séparément ;
- le remplacement des bouteilles d'un cadre par d'autres du même type que celui décrit dans son dossier de conception ne constitue pas une modification importante. Lors du remontage d'un cadre, les divers composants peuvent être remplacés par des composants neufs. Les modifications successives de la liste des bouteilles qui constituent le cadre sont enregistrées et conservées par le propriétaire ou, à défaut, par l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient ;
- après remontage, l'ensemble de ces constituants assemblés est inspecté, en particulier pour ce qui concerne l'assujettissement des bouteilles ;
- le marquage de contrôle périodique d'un cadre est apposé une fois l'assemblage réalisé. Il n'est pas apposé sur tous les composants. Le châssis et le tuyau collecteur n'ont pas à être marqués mais ils sont identifiés en référence à leurs propres certificats d'essai, ce qui est vérifié par l'organisme habilité lors de l'inspection de l'ensemble. Toutes les bouteilles (y compris leurs robinets) et les vannes d'arrêt du cadre non neuves portent leur marque de contrôle périodique, le cas échéant.

2° -pour les récipients cryogéniques, seul un examen de l'état extérieur, de l'état et du fonctionnement des dispositifs de décompression et une épreuve d'étanchéité sont réalisés. L'épreuve d'étanchéité est effectuée avec le gaz contenu dans le récipient ou avec un gaz inerte. Le contrôle se fait soit par manomètre, soit par

mesure du vide. Il n'est pas nécessaire d'enlever l'isolation thermique ;

-pour les bouteilles à gaz de pétrole liquéfiés, l'examen de l'état intérieur des bouteilles n'est pas imposé.

3° Le contrôle périodique peut être remplacé, pour certains récipients, par d'autres méthodes garantissant un niveau de sécurité équivalent et présentées dans un guide professionnel relatif au type de récipient concerné, approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression.

Article 7 de l'arrêté du 3 mai 2004

Les contrôles réalisés dans le cadre du contrôle périodique portent sur toutes les parties visibles après exécution, lorsque nécessaire, des mises à nu et démontage des éléments amovibles.

Article 8 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Les récipients contenant de l'acétylène et garnis de masse poreuse ne sont soumis à l'épreuve hydraulique qu'en cas de réparation, après retrait de la masse poreuse, ou en cas de remplacement de celle-ci.

2° L'épreuve sous pression hydraulique consiste à porter puis à maintenir le récipient sous la pression d'épreuve prévue par le fabricant. Cette pression ne peut être inférieure à la pression d'épreuve prévue dans les annexes de l'arrêté TMD susmentionné. Des dispositions spécifiques peuvent être fixées dans un guide professionnel relatif au type de récipient concerné, approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression.

3° Cette pression est maintenue pendant le temps nécessaire à l'examen complet des parois extérieures du récipient.

4° Le récipient sera réputé avoir subi une épreuve avec succès s'il a supporté la pression d'épreuve sans fuite ni déformation permanente visible.

Article 9 de l'arrêté du 3 mai 2004

La vérification des accessoires porte au moins sur :

- l'adéquation des filetages ;
- l'absence d'endommagement des filetages et raccords ;
- l'adéquation de la pression de tarage de l'accessoire ayant une fonction de sécurité lorsqu'il existe ;
- le bon état des autres accessoires ayant une fonction directe de sécurité lorsqu'ils existent.

Certains aspects de cette vérification, tels que l'adéquation des filetages, peuvent être réalisés par sondage lorsque les récipients sur lesquels sont montés ces accessoires sont constitués de grandes séries dont les caractéristiques dimensionnelles ou les matériaux sont identiques.

Article 10 de l'arrêté du 3 mai 2004

Le succès du contrôle périodique des récipients est matérialisé par :

- une attestation de contrôle périodique ;
- la marque de la date du contrôle périodique prévue dans l'arrêté TMD précité est accompagnée du numéro

d'identification de l'organisme habilité.

Titre III : Utilisation et entretien

Article 11 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Sous réserve des dispositions particulières définies aux articles 13 et 14 ci-après, les récipients sont utilisés et entretenus conformément aux dispositions définies dans l'arrêté TMD précité ;

2° Le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, est tenu d'assurer en temps utile les nettoyages et, éventuellement, les réparations et entretiens nécessaires des récipients en service et de tous leurs accessoires. Des examens extérieurs et intérieurs, aussi souvent qu'il est nécessaire en raison des risques de détérioration qui leur sont propres, sont réalisés par une personne capable de reconnaître les défauts du récipient et d'en apprécier la gravité. Le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, est en mesure de justifier qu'ils sont en bon état à l'issue de chaque remplissage ;

3° Le contact du gaz sous pression avec un corps combustible quelconque, spécialement un corps gras, même à l'état de traces, est à proscrire pour les récipients destinés à l'emmagasinage de l'air comprimé, de l'oxygène, du protoxyde d'azote et, de manière générale, de tout autre gaz comburant. Un récipient contenant ces gaz porte une étiquette ou une instruction très apparente rappelant les interdictions ci-dessus ;

4° La complète étanchéité des tuyauteries de liaison entre les récipients d'un cadre de bouteilles est vérifiée lors du remplissage.

Article 12 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Le personnel chargé des opérations de remplissage dispose d'une consigne écrite précisant les prescriptions relatives à ces opérations. Ce personnel dispose des moyens nécessaires à la bonne réalisation de cette opération.

2° Un dispositif de contrôle de la pression est relié à la source d'alimentation de tout récipient rempli en pression et en communication avec celle-ci et, ce, pendant toute la durée du transfert du produit.

3° Tout récipient est garanti pendant son remplissage contre un excès de pression, par un ou des dispositifs présentant des garanties de bon fonctionnement et de sécurité.

Article 13 de l'arrêté du 3 mai 2004

Les dispositions du présent article ne s'appliquent qu'aux bouteilles à gaz de pétrole liquéfié.

Le taux de remplissage des bouteilles en acier à gaz de pétrole liquéfié de n° ONU 1965 est fixé conformément aux critères prescrits par le l'arrêté TMD susmentionné.

D'autres critères peuvent être utilisés sous réserve de modalités fixées par un guide professionnel approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression.

Les installations utilisées pour le remplissage automatique des bouteilles de contenance supérieure à huit litres et au plus égale à quarante-cinq litres sans contrôle manuel ultérieur par pesée sont équipées des deux

dispositifs suivants :

- un dispositif réglant la charge des bouteilles par pesée ;
- un dispositif éliminant les bouteilles trop remplies, fondé sur la détection à l'aide d'un rayonnement ionisant du niveau du gaz liquéfié à travers la paroi de la bouteille ou tout autre dispositif d'une précision au moins équivalente et présenté dans un cahier des charges professionnel approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression.

Sont vérifiés après remplissage :

- pour les bouteilles non équipées d'un robinet, l'absence de fuite au goulot de la bouteille et au clapet ;
- pour les bouteilles équipées d'un robinet, l'absence de fuite au goulot et au joint de tige du robinet.

Le dispositif utilisé permet de détecter, en vue de leur élimination, les bouteilles présentant une fuite d'un débit supérieur à 5 g/ heure à 5° C ou toute autre valeur jugée équivalente précisée dans un guide professionnel approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression.

Les installations de remplissage dans lesquelles la fermeture du robinet des bouteilles n'est pas effectuée manuellement sont équipées d'un dispositif éliminant les bouteilles dont le volant du robinet n'a pas subi, à titre de dernière vérification, une rotation à la fermeture comprise entre deux limites prédéterminées.

Toute bouteille à gaz de pétrole liquéfié équipée d'un robinet à fermeture manuelle est munie d'un dispositif limiteur de débit sauf si elle est utilisée à l'emmagasinage de propane et si son robinet est protégé par un dispositif de protection inamovible en service.

Le dispositif limiteur de débit est capable de fonctionner tant en phase gazeuse qu'en phase liquide. En phase gazeuse, son efficacité est telle qu'il soit possible de fermer le robinet à main nue à partir de toute position d'ouverture lorsque, la bouteille étant à la température de 40° C, debout en atmosphère calme, le jet de gaz est allumé directement à la sortie de celui-ci.

Lorsqu'il ne fait pas partie intégrante du robinet, le dispositif est fixé sur celui-ci par vissage.

Tout robinet monté sur la bouteille est serré dans les conditions fixées par le fabricant du robinet. A défaut, la valeur du couple de serrage retenu est déterminée dans un guide professionnel approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression, de manière à garantir tout risque de fuite et tout desserrage à main nue.

Article 14 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient d'un récipient est responsable de l'exactitude et du respect des marques qui y sont apposées relatives à son usage.

2° Il est interdit de remplir ou d'utiliser un récipient dans des conditions non conformes aux marques qui y sont apposées.

3° Les bouteilles de gaz de pétrole liquéfié permettent d'identifier le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient. Lorsque les bouteilles à butane et à propane ont des formes voisines, les dispositions nécessaires, notamment en matière de couleurs, sont prises par les propriétaires ou, à défaut, les opérateurs, selon les dispositions contractuelles qui les lient remplissant dans les mêmes centres ou

commercialisant dans les mêmes régions pour éviter tout risque de confusion entre les produits.

Titre IV : Intervention (réparation, modification)

Article 15 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Toute intervention sur un récipient est réalisée conformément aux dispositions de l'article 20 du décret du 3 mai 2001 susvisé et du point A de l'annexe au présent arrêté. En particulier, les récipients mentionnés à l'article 3, premier alinéa, du présent arrêté peuvent être réparés ou modifiés conformément aux dispositions du décret du 18 janvier 1943 susvisé et à celles des textes pris pour son application.

Toutefois, la réparation par soudage des bouteilles à gaz sans soudure, en acier, en aluminium ou en alliage d'aluminium, est interdite.

Les récipients à pression autres que les récipients cryogéniques fermés, ne peuvent subir de réparation pour les défauts suivants :

- a) Fissures des soudures ou autres défauts des soudures ;
- b) Fissures des parois ;
- c) Fuites ou défectuosité du matériau de la paroi, de la partie supérieure ou du fond.

2° La qualification des modes opératoires de soudage éventuels, ainsi que celle des soudeurs ou opérateurs imposées par les dispositions techniques de [l'arrêté du 24 mars 1978](#) modifié susvisé, quand il s'applique, pourront être prononcées, pour les opérations mentionnées au point A de l'annexe au présent arrêté, par un organisme habilité à cet effet conformément à [l'article 14 du décret du 3 mai 2001](#) susvisé ou par un organisme habilité dans les mêmes conditions par les autorités compétentes d'un autre Etat membre de l'Union européenne.

Les contrôles non destructifs des assemblages permanents sont effectués par un personnel qualifié au degré d'aptitude approprié.

Si l'aptitude des agents chargés des contrôles non destructifs a fait l'objet d'une certification prononcée par un organisme habilité à cet effet conformément à [l'article 22 du décret du 3 mai 2001](#) susvisé ou un organisme habilité notifié dans les mêmes conditions par les autorités compétentes d'un autre Etat membre de l'Union européenne, les dispositions de [l'arrêté du 24 mars 1978](#) sont réputées satisfaites.

3° Lorsqu'il existe un risque que le processus de réparation ou de modification du récipient modifie les propriétés du matériau dans une mesure qui compromettrait l'intégrité de celui-ci, un traitement adapté de restauration est appliqué à l'étape appropriée de la réparation ou de la modification.

Article 16 de l'arrêté du 3 mai 2004

1° Toute intervention notable sur un récipient mentionné à l'article 3, premier alinéa, du présent arrêté fait l'objet d'un contrôle conformément au point B de l'annexe au présent arrêté. Ce contrôle après réparation ou modification est fait conformément aux dispositions techniques du décret du 18 janvier 1943 susvisé et des textes pris pour son application. Il est réalisé par un organisme habilité de type A en application de [l'article 22 du décret du 3 mai 2001](#) susvisé, conformément aux conditions de son habilitation.

Le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, s'il est compétent, ou la personne qu'il choisit pour procéder aux contrôles précités établit, à l'issue des travaux et sur la base des

justificatifs qui lui sont éventuellement remis, une déclaration de conformité aux exigences du décret du 18 janvier 1943 susvisé.

Ce contrôle comporte au minimum les opérations requises mentionnées aux paragraphes 4 à 6 du point B de l'annexe au présent arrêté, dont les différents éléments sont tenus à disposition des agents chargés de la surveillance des équipements sous pression transportables.

Toutefois, lorsque l'intervention notable ne concerne qu'un ou des accessoires du récipient sans qu'elle affecte les parties sous pression, le contrôle mentionné ci-avant peut ne pas comporter l'examen final et l'épreuve prévus au point B de l'annexe au présent arrêté.

Les éléments de la documentation technique citée à [l'article 12 \(paragraphe 1\) de l'arrêté du 23 juillet 1943](#) susvisé sont mis à jour ou complétés par le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, en fonction des travaux réalisés ;

2° Toute intervention notable sur un récipient portant le marquage Pi donne lieu à une nouvelle évaluation de la conformité de l'équipement conformément aux dispositions du [titre III du décret du 3 mai 2001](#) modifié susvisé. Les éléments de la documentation technique sont mis à jour ou complétés par le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, en fonction des travaux réalisés.

Article 17 de l'arrêté du 3 mai 2004

Toute intervention non notable sur un récipient est réalisée conformément aux dispositions applicables [du décret du 3 mai 2001](#) susvisé ou, pour les récipients mentionnés à l'article 3, premier alinéa, du présent arrêté, conformément aux dispositions techniques [du décret du 18 janvier 1943](#) susvisé et des textes pris pour son application.

La vérification finale peut être limitée à l'examen des documents d'accompagnement relatifs à l'intervention et à la réalisation d'une inspection visuelle ainsi que de contrôles non destructifs adaptés qui peuvent être limités aux parties réparées ou modifiées.

Titre V : Dispositions diverses

Article 18 de l'arrêté du 3 mai 2004

Les conditions d'application des dispositions spéciales des annexes de l'arrêté TMD susmentionné peuvent être précisées dans un guide professionnel relatif au type du récipient concerné approuvé par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression.

Article 19 de l'arrêté du 3 mai 2004

Les dispositions du présent arrêté remplacent celles prises en application [du décret du 18 janvier 1943](#) susvisé.

Par exception, les dispositions prises en application [du décret du 18 janvier 1943](#) peuvent s'appliquer jusqu'au 1er juillet 2013, pour les bouteilles à gaz de pétrole liquéfiés visées à l'article 1er (§ 5, b) [du décret du 18 janvier 1943](#) susvisé présentant une contenance au plus égale à 8 litres.

Article 20 de l'arrêté du 3 mai 2004

Les aménagements aux dispositions réglementaires autorisés en application [du décret du 18 janvier 1943](#)

susvisé ou des arrêtés pris pour son application restent valables.

Article 22 de l'arrêté du 3 mai 2004

Le directeur de l'action régionale et de la petite et moyenne industrie est chargé de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au Journal officiel de la République française.

Article Annexe

Intervention (réparation-modification)

A. - Assemblages permanents

- 1.** Les assemblages permanents et les zones adjacentes sont exempts de défauts de surface ou internes préjudiciables à la sécurité des récipients.
- 2.** Les propriétés des assemblages permanents correspondent aux propriétés minimales spécifiées pour les matériaux devant être assemblés, sauf si d'autres valeurs de propriétés correspondantes sont spécifiquement prises en compte dans les calculs de conception.
- 3.** Les assemblages permanents des parties qui contribuent à la résistance à la pression du récipient et les parties qui y sont directement attachées sont réalisés par du personnel qualifié au degré d'aptitude approprié et selon les modes opératoires qualifiés.
- 4.** La qualification des modes opératoires et du personnel sont approuvés par une tierce partie compétente qui est, au choix du propriétaire ou, à défaut de l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, un organisme notifié à cet effet conformément à [l'article 22 du décret du 3 mai 2001](#) susvisé ou un organisme notifié dans les mêmes conditions par les autorités compétentes d'un autre Etat membre de l'Union européenne.

En vue de ces approbations, l'organisme notifié procède ou fait procéder aux examens et essais prévus dans les normes appropriées ou à des examens et essais équivalents.

B. - Contrôle après réparation ou modification

Pour l'application de l'article 16, le contrôle après réparation ou modification du récipient est effectué selon les modalités suivantes :

- 1.** La demande de contrôle après réparation ou modification est introduite par le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient auprès de l'organisme habilité visé à l'article 4 du présent arrêté.
- 2.** La demande comporte :
 - le nom et l'adresse du propriétaire ou, à défaut, de l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient ainsi que le lieu où se trouvent les récipients ;
 - une déclaration écrite spécifiant que la même demande n'a pas été introduite auprès d'un autre organisme ;
 - une documentation technique.

La demande peut couvrir plusieurs versions du récipient pour autant que les différences entre les versions n'affectent pas le niveau de sécurité.

3. La documentation technique permet d'évaluer la conformité du récipient aux exigences [du décret du 18 janvier 1943](#) modifié susvisés qui lui sont applicables, dénommées exigences réglementaires. Elle couvre, dans la mesure nécessaire à l'évaluation, la conception, la fabrication, la modification ou la réparation, le fonctionnement du récipient et contient :

- une description générale du récipient, comprenant notamment la description des matériaux d'origine ;
- des plans de conception et de fabrication, ainsi que des schémas des composants, sous-ensembles, circuits, etc. ;
- les descriptions et explications nécessaires à la compréhension desdits plans et schémas et du fonctionnement du récipient ;
- une description des solutions adoptées pour l'intervention pour satisfaire aux exigences réglementaires ;
- les résultats des calculs de conception et des contrôles effectués ;
- les rapports d'essais ;
- les éléments appropriés relatifs aux essais prévus dans le cadre de la fabrication, ainsi qu'aux qualifications ou approbations des personnels correspondants.

4. L'organisme habilité chargé du contrôle des opérations de réparation ou de modification procède à un examen des conditions de réparation ou de modification du récipient et fait effectuer les essais appropriés ou les examens permettant de certifier la conformité avec les exigences réglementaires.

En particulier, cet organisme :

- examine la documentation technique en ce qui concerne la conception ainsi que les procédés de fabrication ;
- évalue la conformité des matériaux employés aux exigences réglementaires et vérifie le certificat délivré par le fabricant de matériaux ;
- agréé les modes opératoires de soudage des pièces ou vérifie qu'ils ont été agréés antérieurement ;
- vérifie que le personnel chargé du soudage des pièces est qualifié et que celui chargé des essais non destructifs est certifié ;
- effectue ou fait effectuer les contrôles appropriés et les essais nécessaires pour vérifier si les solutions adoptées par le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient, ou bien le réparateur satisfont aux exigences réglementaires ;
- effectue ou fait effectuer les contrôles appropriés et les essais nécessaires pour vérifier si, dans le cas où le propriétaire ou, à défaut, l'opérateur, selon les dispositions contractuelles qui les lient ou le réparateur a choisi d'appliquer les normes pertinentes, celles-ci ont été réellement appliquées ;
- convient avec le demandeur de l'endroit où les contrôles et les essais nécessaires seront effectués.

5. Examen final :

Les récipients sont soumis à un examen final destiné à vérifier, visuellement et par contrôle des documents d'accompagnement, le respect des exigences réglementaires. Il peut être tenu compte, en l'occurrence, des contrôles qui ont été effectués au cours de la réparation ou de la modification. Pour autant que la sécurité le rende nécessaire, l'examen final concerne l'état intérieur et extérieur de toutes les parties du récipient, le cas échéant au cours du processus de réparation ou de modification.

L'examen final du récipient comprend un essai de résistance à la pression. Celui-ci consiste à réaliser un essai sous pression hydraulique à la pression d'épreuve définie à l'article 8.

Dans le cas où l'épreuve définie à l'article 8 sous pression hydraulique est nocive ou ne peut pas être effectuée, d'autres essais d'une valeur reconnue par le ministre chargé de la sécurité industrielle, après avis de la Commission centrale des appareils à pression, peuvent être réalisés. Pour les essais autres que l'essai sous pression hydraulique, des mesures complémentaires, telles que des contrôles non destructifs ou d'autres méthodes d'efficacité équivalente, sont mises en œuvre avant ces essais.

L'examen final comprend aussi la vérification du ou des robinets et autres accessoires utilisés pour le transport.

6. L'organisme habilité chargé du contrôle après réparation ou modification établit une attestation de conformité pour les essais réalisés sous sa responsabilité.

Fait à Paris, le 3 mai 2004.

Pour le ministre et par délégation :

Le directeur de l'action régionale et de la petite et moyenne industrie,

J.-J. Dumont