

## Information






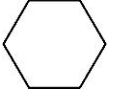


### Signification des marques des récipients à gaz sous pression transportables

#### Principe:

- En principe, seuls les récipients munis du poinçon de contrôle de l'EGI ( $M$ ) peuvent être utilisés, respectivement périodiquement contrôlés.
- Les bouteilles d'air respirable et de plongée qui ont été fabriquées et contrôlées selon PED et munies de la marque **CE**, peuvent également être employées respectivement périodiquement contrôlées.

#### Marques de contrôle :

Les marques qui pour l'instant sont les plus fréquemment utilisées sont présentées dans le tableau ci-dessous et leur signification pour une utilisation en Suisse est expliquée.

Marques	Signification de la marque	Contrôle périodique	Contrôle de conformité	Autorisation pour remplissage
	<b>Contrôle initial / contrôle de conformité</b> exécuté par l'EGI ou un organisme de contrôle mandaté par l'EGI. Obligatoire pour tous les récipients utilisés en Suisse.	oui	pas nécessaire	oui
	<b>Contrôle périodique</b> exécuté par l'EGI ou un organisme de contrôle mandaté par l'EGI. Obligatoire pour tous les récipients utilisés en Suisse.	oui	pas nécessaire	oui
	Marque pour bouteilles fabriquées selon 84/525/CEE, 84/526/CEE et 84/527/CEE, pour l'agrément de type suivi: du numéro, pays, année d'homologation et pays de fabrication.	non	nécessaire	non
	Marque pour appareils fabriqués selon la directive UE 99/36/CE (TPED), directive non adoptée par le droit suisse.	non	nécessaire	non
	Marque d'un contrôle exécuté par un expert du TÜV (xy = No de l'organisme désigné) lors de contrôles périodiques	non	nécessaire	non
	Marque d'un expert (fabricant) selon 84/525/CEE, 84/526/CEE et 84/527/CEE	non	nécessaire	non
	Marque du TÜV (le chiffre désigne l'organisme de contrôle à l'intérieur du TÜV) (expert reconnu)	non	nécessaire	non
	Marque pour appareils fabriqués selon PED 97/23/CE (Appareils avec déclaration de conformité)	non	nécessaire	non
	Pour <b>bouteilles de plongée</b> : Contrôle visuel après 2,5 ans/contrôle périodique après 5 ans à partir de la date de fabrication (SDR App. 1)	<b>oui</b> pour bouteilles de plongée et d'air respirable pour sauvetage	<b>pas nécessaire</b> pour bouteilles de plongée et d'air respirable pour sauvetage	<b>oui</b> pour bouteilles de plongée et d'air respirable pour sauvetage

## Procédé pour un récipient à gaz sous pression, CH-non conforme (sans poinçon $\mathbb{M}$ )

Lorsque des bouteilles doivent être présentées à un contrôle, celles qui ne sont pas munies du poinçon  $\mathbb{M}$  (à l'exception des bouteilles d'air respirable et de plongée avec la marque  $\mathbb{CE}$ ) doivent être soumises à un contrôle de conformité.

### Contrôle de conformité sans épreuve

Afin de pouvoir réaliser le contrôle de conformité, les documents suivants doivent être fournis:

- Attestation du contrôle initial,
- Certificat d'agrément de type,
- Compléments techniques ou attestation d'homologation pour l'agrément de type, avec certificats de réception des matières,
- Plans de construction du récipient.

Si l'ensemble des documents a été fourni et que le récipient à gaz sous pression est conforme avec ces documents, la bouteille peut être poinçonnée et l'attestation établie, sans épreuve "physique" complémentaire. Par contre en cas d'expiration du délai pour le contrôle périodique, un contrôle périodique supplémentaire doit être réalisé. Le délai doit être calculé à partir de la date de fabrication.

### Contrôle de conformité avec épreuve

Si dans le cadre du contrôle de conformité les documents remis sont incomplets, les épreuves suivantes doivent être réalisées:

- Examen visuel intérieur et extérieur,
- Mesures des épaisseurs de paroi et de la dureté
- Calcul de la contrainte effective dans la partie cylindrique et comparaison avec la valeur de la contrainte admissible,
- Epreuve de pression hydraulique,
- Contrôle du marquage et le cas échéant extension du marquage,
- Examen par ultrasons **pour récipients à gaz sous pression sans soudure**,
- Examen radiographique des cordons de soudures **pour récipients à gaz sous pression soudés**.

Dans le cas où les résultats de l'ensemble des épreuves partielles sont positifs, la bouteille peut être poinçonnée et l'attestation établie.

Swiss TS vous aide volontiers à rassembler les documents nécessaires. Il est toutefois à noter, que cette prestation peut prendre du temps et que les frais correspondants seront facturés en conséquence.

## Nouveautés ADR/RID 2003 pour les contrôles périodiques

- **Contrôles du filetage du goulot**, pour autant que les parties de l'équipement sont enlevées.
- **Intervalle de contrôle**: Pour les récipients relatifs au transport de gaz comprimés et liquéfiés des codes de classification **1TC, 1TFC, 1TOC, 2TC, 2TFC, TOC**, l'intervalle de contrôle a été prolongé de 3 ans à 5 ans.

Dans l'ADR/RID, les contrôles périodiques sont réglés par le chapitre 4.1.4.1, l'instruction d'emballage P200 et le chapitre 6.2.1.6.

## Intermédiaire

**Pour toutes informations complémentaires, veuillez contacter :**

Swiss TS Technical Services AG, Testing & Surveillance

Richtistrasse 15, CH-8304 Wallisellen

Kaspar Seiler, Ing. ETS dipl.

Tél. +41 1 877 61 86, Fax +41 1 877 62 15, E-Mail: [kaspar.seiler@swisstts.ch](mailto:kaspar.seiler@swisstts.ch)

**Pour de plus amples informations concernant Swiss TS, consultez [www.swisstts.ch](http://www.swisstts.ch)**