

## PROCEDURES ET INSTRUCTIONS

# PROCEDURE DE REDRESSAGE A FROID DES COLLERETTES DE BOUTEILLES BUTANE 13 KG

### SOMMAIRE

		Page
1	Objet	2
2	Domaine d'application	2
3	Documents référencés applicables	2
4	Définitions	2
5	Mesures organisationnelles	2
6	Mise en oeuvre	3
7	Examen final après intervention	3

N° édition	Date	Objet de la révision
Edition 1	01/03/2004	Edition originale
Ce document est une recommandation professionnelle établie par le CFBP à l'intention et avec la participation de de ses adhérents et de leurs prestataires Ceux-ci l'ont agréée et s'engagent à la mettre en oeuvre		

## 1. OBJET

Cette procédure a pour objet de définir le cadre réglementaire et technique pour le redressage à froid des collerettes des bouteilles 13 kg butane.

***Cette procédure a été établie par l'ensemble des membres titulaires du CFBP et ses membres associés concernés.***

***Les dispositions figurant dans cette procédure ne sont pas exhaustives. Tout contractant ou prestataire, chargé de la mettre en œuvre, doit, en tant que professionnel, respecter toutes les exigences réglementaires, normatives et d'usage applicables au sein de sa profession.***

***L'utilisation de cette procédure est réservée exclusivement aux sociétés adhérentes du CFBP.***

***Toute personne ou société non adhérente au CFBP, souhaitant bénéficier du contenu de cette procédure devra préalablement obtenir l'autorisation expresse et unanime des membres titulaires du CFBP.***

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

Cette procédure s'applique exclusivement aux bouteilles fabriquées pour contenir de 13 kg de butane.

Elle est applicable uniquement dans des ateliers ou des centres remplisseurs de bouteilles GPL, opérés ou contractés par les exploitants adhérents du CFBP et qui pratiquent le contrôle périodique des bouteilles dans les conditions définies par le module 2 de la partie III de l'annexe 2 du **décret du 3/05/2001 modifié**.

L'intervention de réparation que constitue le redressage à froid de la collerette des bouteilles butane 13 kg est une intervention notable, telle que définie dans le guide d'application CFBP **MA.CD/GA.03**.

## 3. DOCUMENTS REFERENCES

### Réglementation :

**Décret du 18 janvier 1943 modifié**, portant règlement sur les appareils à pression de gaz et textes pris pour son application.

**Décret du 3 mai 2001 modifié**, relatif aux équipements sous pression transportables et textes pris pour son application.

**Arrêté du 03 mai 2004** relatif à l'exploitation des récipients sous pression transportables.

### Procédures et spécifications techniques professionnelles CFBP :

**MA.CD/GP.01** : Guide professionnel pour la fabrication et l'exploitation des bouteilles GPL.

**MA.CD/GA.03** : Classification des opérations de réparation et d'entretien effectuées sur les bouteilles GPL.

**MA.CD/ST.02** : Marquages réglementaires des bouteilles GPL.

**MA.CD/ST.06** : Description, évaluation des défauts et critères de tri des bouteilles GPL.

### Décisions auxquelles se substitue la présente procédure :

**DM-T/P n° 24937**, relative au redressage à froid des collerettes de bouteilles propriété de la société Butagaz dans des centres remplisseurs opérés par cette même société.

**DM-T/P n° 25317**, relative au redressage à froid des collerettes de bouteilles propriété de la société Butagaz dans des centres remplisseurs opérés par la société BP France.

## 4. DEFINITIONS

*Sans objet*

## 5. MESURES ORGANISATIONNELLES

### 5. 1. Mesures organisationnelles pour le contrôle périodique

L'établissement dans lequel est effectué le redressage à froid des collerettes de bouteilles butane 13 kg opère le contrôle périodique dans les conditions citées dans le chapitre 2 de la présente procédure.

### 5. 2. Mesures organisationnelles pour le redressage à froid des collerettes de bouteilles

L'opération de redressage à froid des collerettes ainsi que celles qui lui sont rattachées doivent être couvertes, pour chaque atelier ou centre remplisseur concerné, par un ensemble approprié de dispositions préétablies et systématiques.

En préalable au démarrage de l'opération de redressage à froid des collerettes dans un établissement, l'exploitant doit en informer le représentant de l'autorité compétente ou de l'organisme habilité et lui transmettre les modifications correspondantes des documents décrivant les dispositions préétablies et systématiques citées.

De même, l'organisme doit être informé de toutes modifications des documents cités ci-avant en préalable à leur mise en application.

## **6. MISE EN ŒUVRE**

### **6. 1. Tri des bouteilles aptes à subir l'opération**

Les bouteilles butane 13 kg aptes à subir l'opération de redressage à froid de leur collerette sont issues du tri préalable au remplissage effectué conformément aux exigences du § 11. 2 du guide professionnel CFBP **MA.CD/GP.01**.

Conformément aux critères énoncés dans la spécification technique CFBP **MA.CD/ST.06**, la déformation angulaire de la collerette doit être comprise entre 5° et 10°5 par rapport à un plan perpendiculaire à l'axe de la bouteille.

Les bouteilles concernées ne doivent par ailleurs pas être affectées d'autres défauts nécessitant une réparation à chaud.

### **6. 2. Equipement**

Le principe du redressage est basé sur la mise en pression hydraulique de la bouteille à 25 ±2 bar et complété par une action mécanique externe qui termine le positionnement précis de la collerette.

L'opération est effectuée sur une machine spécifique dont les caractéristiques et la notice technique (a) doivent être communiquées à l'organisme habilité.

*Note (a) : La notice technique CETG 82157 de la société Butagaz correspond à cette définition.*

### **6. 3. Limites d'acceptabilité et de rejet**

Sont réputées avoir satisfait à l'opération, les bouteilles qui après redressage de leur collerette, ne présentent pas :

6.3.1. une différence de profil du dôme, décalée vers le bas par rapport au profil standard et mesurée à 62 mm de l'axe vertical de la bouteille, supérieure à 3 mm (2 mesures effectuées à 90°).

6. 3. 2. une différence de profil du dôme supérieure à 2 mm entre 2 points diamétralement opposés situés à 62 mm de l'axe vertical de la bouteille.

6. 3. 3. une déformation du dôme en forme d'ogive supérieure à 6 mm, mesurée à 62 mm de l'axe vertical de la bouteille ((3 points de contrôle).

### **6. 4. Décisions**

- Bouteilles qui présentent les caractéristiques décrites aux § 6. 3. 1 et 6. 3. 2 : après élimination de l'eau résiduelle, gazage et remontage d'un robinet, ces bouteilles sont expédiées en atelier pour subir une réparation à chaud, conformément aux exigences du chapitre 15 du guide professionnel CFBP **MA.CD/GP.01**.
- Bouteilles qui présentent les caractéristiques décrites au § 6. 3. 3 : ces bouteilles sont réformées.
- Autres bouteilles : ces bouteilles peuvent ne pas être soumises à un traitement thermique post-opérateur et sont soumises, dans un délai maximal de 5 jours, à l'examen final décrit au chapitre 7 ci-après.

## **7. EXAMEN FINAL APRES INTERVENTION**

L'examen final des bouteilles butane 13 kg après redressage à froid de leur collerette comporte :

- une vérification extérieure,
- une épreuve hydraulique.

S'il est subi avec succès, cet examen final est reconnu équivalent à un contrôle périodique et les bouteilles reçoivent les marquages correspondants, conformément aux exigences de la spécification technique CFBP **MA.CD/ST.02**.