

## SPECIFICATION TECHNIQUE

# DESCRIPTION, EVALUATION DES DEFAUTS ET CRITERES DE TRI DES BOUTEILLES GPL

### SOMMAIRE

		Page	
■	1	Objet	2
■	2	Domaine d'application	2
■	3	Documents référencés applicables	2
■	4	Définitions	2
■	5	Généralités	3
■	6	Défauts des bouteilles	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 ses adhérents et de leurs prestataires Ceux-ci l'ont agréée et s'engagent à la mettre en oeuvre		

## 1. OBJET

Cette spécification technique a pour objet de recenser et de décrire les défauts les plus fréquents relevés sur les bouteilles de GPL exploitées par les adhérents du CFBP.

Elle propose également des valeurs limites de ces défauts à utiliser comme lignes directrices par les exploitants pour établir leur critères particuliers d'envoi en réparation ou de réforme des bouteilles.

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

***Les dispositions figurant dans cette spécification technique ne sont pas exhaustives. Tout contractant, fabricant 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 spécification technique est réservée exclusivement aux sociétés adhérentes du CFBP.***

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

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

Cette spécification s'applique aux bouteilles GPL en acier soudé, protégées de la corrosion par un revêtement de type peinture et exploitées sur le territoire français, conformément aux exigences du guide professionnel CFBP **MA.CD/GP.01**.

Les bouteilles d'autres types que celui décrit ci-dessus font l'objet de critères de réparation/réforme spécifiques établis par leurs exploitants.

## 3. DOCUMENTS REFERENCES

### **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** : Guide professionnel de classification des opérations de réparation et d'entretien effectuées sur les bouteilles GPL.

### **Bibliographie :**

**NF M 88-705** : Bouteilles soudées en acier à butane ou propane commerciaux. Contrôles et essais périodiques.

**NF EN 1439 (1996)** : Bouteilles en acier soudé transportables et rechargeables pour gaz de pétrole liquéfié (GPL) - Procédures de vérification avant, pendant et après le remplissage.

## 4. DEFINITIONS

### **Réparation :**

Intervention notable de chaudronnerie, effectuée à chaud ou à froid, et qui peut affecter les caractéristiques de l'enveloppe sous pression de la bouteille ou de ses accessoires soudés. Par exemple : débosselage, redressage de collerette... Ces interventions sont listées et caractérisées dans le guide d'application CFBP **MA.CD/GA.03**.

### **Entretien :**

Intervention non notable qui n'affecte pas les caractéristiques de l'enveloppe sous pression de la bouteille. Par exemple : traitement de surface, redressage à froid du pied, remplacement du robinet ou de la valve... Ces interventions sont listées et caractérisées dans le guide d'application CFBP **MA.CD/GA.03**.

### **Réforme :**

Intervention qui rend la bouteille inapte au stockage de GPL, telle que décrite au chapitre 16 du guide professionnel CFBP **MA.CD/GP.01**.

## 5. GENERALITES

Les défauts relevés sur les bouteilles GPL peuvent être physiques ou dus à la corrosion résultant des conditions d'environnement ou d'exploitation auxquelles ces bouteilles ont été soumises.

Les tableaux du § 6 de la présente spécification s'appliquent à des bouteilles ayant subi un traitement thermique de normalisation lors de leur fabrication et sont conformes aux tableaux de l'annexe A de la norme **NF M 88-705**.

En alternative, les critères énoncés dans les tableaux du § 5 de la norme **NF EN 1439** peuvent également être utilisés par les exploitants.

## 6. DEFAUTS DES BOUTEILLES

### 6. 1. Défauts physiques

DEFAUTS	DESCRIPTION	Réparation à partir de	Réforme à partir de
<b>Enfoncements :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Collerette</li> <li>- angulaire dans rayon de carre</li> <li>- arrondi dans rayon de carre</li> <li>- dans le cercle qui inscrit les marquages du dôme</li> <li>- sur virole</li> <li>- sur soudure circulaire</li> </ul>	Déformation visible ; angle par rapport au plan de la face supérieure de la collerette	5°  (1) (1) 3 mm  13 mm 18 mm	10,5 °  14 mm 24 mm 17 mm  17 mm 21 mm
<b>Rayure en V sans déformation</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- rayon de carre</li> <li>- virole dans un plan horizontal</li> <li>- virole dans un plan vertical <math>\pm 30^\circ</math></li> </ul>	<b>Seuil de réforme</b> Profondeur > 20 % de l'épaisseur minimale Profondeur > 20 % de l'épaisseur minimale Profondeur > 10 % de l'épaisseur minimale		
<b>Gonflements, fissures, doublages, perforations</b>	Réforme dans tous les cas		

(1) : réparable jusqu'au seuil de réforme.

### 6. 2. Corrosion

	DESCRIPTION	Seuil de réforme
<b>Corrosion isolée</b>	Creux isolés	Profondeur > 25 % de l'épaisseur minimale
<b>Ligne de corrosion</b>	Creux réunis en bande ou en ligne	Longueur > 75 mm et profondeur > 20 % de l'épaisseur minimale
<b>Corrosion généralisée</b>	Surface > 50 cm <sup>2</sup>	Profondeur > 20 % de l'épaisseur minimale