



Secrétariat

Distr.  
GÉNÉRALE

ST/SG/AC.10/C.3/2009/6  
23 mars 2009

FRANÇAIS  
Original: ANGLAIS

---

**COMITÉ D'EXPERTS DU TRANSPORT  
DES MARCHANDISES DANGEREUSES  
ET DU SYSTÈME GÉNÉRAL HARMONISÉ  
DE CLASSIFICATION ET D'ÉTIQUETAGE  
DES PRODUITS CHIMIQUES**

Sous-Comité d'experts du transport  
des marchandises dangereuses

Trente-cinquième session  
Genève, 22-26 juin 2009  
Point 5 de l'ordre du jour provisoire

**PROPOSITIONS DIVERSES D'AMENDEMENTS AU RÈGLEMENT TYPE  
SUR LE TRANSPORT DES MARCHANDISES DANGEREUSES**

Références aux normes ISO – Section 6.2.2

Communication de l'Organisation internationale de normalisation (ISO)<sup>1</sup>

**Introduction**

1. La norme ISO 4706:2008 *Bouteilles à gaz – Bouteilles en acier soudées rechargeables – pression d'essai de 60 bar et moins* a été adoptée lors de la trente-quatrième session pour être ajoutée aux références du paragraphe 6.2.2.1.1. Dans la proposition ayant conduit à cette décision (ST/SG/AC.10/C.3/2008/93), il était indiqué que l'ISO proposerait par la suite d'adopter une norme couvrant les contrôles et essais périodiques de ces bouteilles à gaz soudées en acier. Tel est le but du présent document qui propose l'adoption de la norme ISO 10460:2005 *Bouteilles à gaz – Bouteilles à gaz soudées en acier au carbone – Contrôles et essais périodiques*, applicable à toutes les bouteilles soudées en acier au carbone et à celles qui sont fabriquées conformément à la norme ISO 4706.

---

<sup>1</sup> Conformément au programme de travail du Sous-Comité pour 2009-2010 qui a été approuvé par le Comité à sa quatrième session (voir les documents ST/SG/AC.10/C.3/68, par. 118 d), et ST/SG/AC.10/36, par. 14).

2. Cette norme comporte un aspect que les experts sont invités à examiner en détail. Ses clauses 12.1, 12.2 et 12.3 sont reproduites au paragraphe 3 ci-après car elles concernent des réparations dont certaines sont visées par l'interdiction énoncée au 4.1.6.1.11, en particulier la réparation de fuites dues à des piqûres de corrosion dans les soudures qui est mentionnée spécifiquement à l'alinéa c. Le texte du 4.1.6.1.11 figure aussi au paragraphe 4 ci-dessous.

3. Extrait de la norme ISO 10460:2005

## **12. Réparation des bouteilles**

### **12.1 Réparation des piqûres de corrosion**

Si, au cours de l'épreuve de pression ou de l'inspection visuelle externe, des fuites dues à la corrosion sont décelées dans une soudure, la bouteille est mise hors d'usage ou réparée par soudage (voir 12.3.1). Aucune autre réparation des soudures de récipients à pression n'est autorisée.

### **12.2 Autres réparations**

Toute autre réparation importante, y compris l'élimination de traces de chocs et le remplacement de frettes de pied et de chapeaux ouverts, est autorisée à condition qu'elle n'altère pas l'intégrité de la bouteille. Il convient d'éliminer complètement les produits de corrosion avant de procéder à la réparation.

### **12.3 Prescriptions relatives aux réparations**

**12.3.1** Les réparations définies en 12.1 et 12.2 sont exécutées, conformément au procédé de traitement thermique du fabricant d'origine, par un reconditionneur compétent/agréé suivant une procédure approuvée et dans le respect des prescriptions de fabrication et d'essai de la norme de conception de la bouteille. Ces réparations doivent être suivies d'un traitement thermique d'élimination des contraintes thermiques et de normalisation. Enfin, la bouteille est soumise à une épreuve hydraulique, conformément à la clause 11 et à un contrôle tenant compte de l'utilisation à laquelle elle est destinée.

**12.3.2** Des réparations mineures comme le remplacement de chapeaux ouverts, ou de poignées de transport endommagés, qui n'entraînent pas de soudage ou de travail à chaud sur des éléments à pression peuvent être exécutées aussi longtemps que l'intégrité de la bouteille n'est pas altérée.

**12.3.3** Toute intervention qui pourrait entraîner une diminution de l'épaisseur des parois au-dessous de l'épaisseur minimum garantie doit être réalisée avant les procédures de contrôle et d'essai (voir annexe C).

4. Extrait du Règlement type de l'ONU (15<sup>e</sup> éd. révisée)

4.1.6.1.11 Les réparations doivent satisfaire aux prescriptions relatives à la construction et aux épreuves énoncées dans les normes de conception et de construction applicables et être conformes aux normes pertinentes régissant les contrôles et épreuves périodiques définies au 6.2.2.4. Les récipients à pression autres que l'enveloppe des 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.

5. Les experts du comité ISO/TC58/SC4, chargé de cette norme, signalent qu'ils ont mentionné la réparation de fuites dues à la corrosion parce que ces réparations sont effectuées dans plusieurs pays avec l'approbation de l'autorité compétente. C'est pourquoi l'ISO demande que l'on envisage de ne pas inclure les réparations de fuites dues à la corrosion au niveau des soudures dans les réparations interdites au 4.1.6.1.11 a).

6. En outre, la clause 12.3.1 de la norme exige que toutes les réparations décrites dans les clauses 12.1 et 12.2 soient réalisées par un «reconditionneur compétent/agréé suivant une procédure approuvée». Il est évidemment nécessaire de préciser quel organisme donne son agrément au reconditionneur compétent et approuve la procédure. L'ISO propose de répondre simultanément à ces deux questions en ajoutant à la référence à la norme une note indiquant que les réparations décrites dans les clauses 12.1 et 12.2 ne peuvent être faites qu'avec l'approbation de l'autorité compétente.

**Proposition**

7. Au paragraphe 6.2.2.4 insérer la ligne suivante dans le tableau:

ISO 10460:2005	Bouteilles à gaz – Bouteilles à gaz soudées en acier au carbone – Contrôles et essais périodiques  <i>NOTA: Les réparations décrites dans les clauses 12.1 et 12.2 de la présente norme exigent l'approbation de l'autorité compétente.</i>
----------------	--

-----