



Commission économique pour l'Europe

Comité des transports intérieurs

Groupe de travail des transports de marchandises dangereuses

Réunion commune de la Commission d'experts du RID et du Groupe de travail des transports de marchandises dangereuses

Berne, 10 et 11 septembre et Genève, 14-18 septembre 2020

Point 3 de l'ordre du jour provisoire

Normes

Modification des exigences de la norme EN ISO 18119

Communication de l'Association européenne des gaz industriels (EIGA)*, **

Introduction et contexte

1. Dans le rapport du Groupe de travail des normes à la Réunion commune tenue en septembre 2018, il est convenu de faire référence à la norme EN ISO 18119, Bouteilles à gaz – Bouteilles et tubes à gaz en acier et en alliages d'aluminium, sans soudure – Contrôles et essais périodiques, au chapitre 6.2. Cette norme, qui est l'aboutissement de nombreuses années d'expérience mondiale, constitue une avancée majeure en matière de contrôles et d'épreuves périodiques des bouteilles à gaz en acier et en alliages d'aluminium sans soudure.

2. Les dispositions suivantes ont été adoptées pour le RID et l'ADR 2021 :

« 6.2.4.2 Dans le tableau, sous "Pour les contrôles et épreuves périodiques" :

- Après la rubrique existante pour la norme "EN 1802:2002 (sauf annexe B)", ajouter la nouvelle rubrique suivante :

EN ISO 18119:2018	Bouteilles à gaz – Bouteilles à gaz en acier et en alliages d'aluminium, sans soudure – Contrôles et essais périodiques NOTA : Nonobstant l'article B.1 de cette norme, toutes les bouteilles et tous les tubes dont l'épaisseur de paroi est inférieure à l'épaisseur minimale de calcul doivent être rejetés.	Obligatoirement à partir du 1 ^{er} janvier 2023
----------------------	--	--

. ».

* Sous-programme 2 du budget-programme pour 2020 (A/74/6 (sect. 20)) et informations complémentaires.

** Diffusée par l'Organisation intergouvernementale pour les transports internationaux ferroviaires (OTIF) sous la cote OTIF/RID/RC/2020/63.



« 6.2.3.5.1 Remplacer le NOTA 3 par le texte suivant :

“NOTA 3 : *Le contrôle du 6.2.1.6.1 b) et l'épreuve de pression hydraulique du 6.2.1.6.1 d) peuvent être remplacés par un examen ultrasonique réalisé conformément à la norme EN ISO 18119:2018 pour les bouteilles et les tubes en acier ou en alliages d'aluminium, sans soudure. Nonobstant l'article B.1 de cette norme, toutes les bouteilles et tous les tubes dont l'épaisseur de paroi est inférieure à l'épaisseur minimale de calcul doivent être rejetés.”* ».

3. La dernière phrase du nota est libellée comme suit : « *Nonobstant l'article B.1 de cette norme, toutes les bouteilles et tous les tubes dont l'épaisseur de paroi est inférieure à l'épaisseur minimale de calcul doivent être rejetés.* ».

4. Cette phrase ne tient cependant pas compte du contenu de l'annexe B de la norme EN ISO 18119 dans son intégralité, en particulier s'agissant de la référence au rapport technique ISO/TR 22694:2008, *Bouteilles à gaz – Méthodes d'établissement des critères d'acceptation/de rejet des défauts dans les bouteilles en acier et en alliages d'aluminium, sans soudure, lors des contrôles et essais périodiques.*

5. Les experts ayant participé à l'élaboration de la norme EN ISO 18119 ont accompli un travail considérable pour mettre au point des critères de rejet des bouteilles à gaz. Dans le cadre de ce travail, il a été admis que les bouteilles à gaz pouvaient présenter une épaisseur de paroi inférieure à l'épaisseur minimale dans certaines zones quantifiables et localisées tout en demeurant en service en toute sécurité. Les deux normes précédentes (ISO 6406 et ISO 10461, auxquelles le Règlement type pour le transport des marchandises dangereuses faisait référence) prévoyaient une tolérance qualitative portant sur une ou plusieurs zones précises dont l'épaisseur de paroi était inférieure à l'épaisseur minimale, tolérance qui a été utilisée pendant de nombreuses années sans entraîner aucun problème. La norme ISO 18119 présente l'avantage de spécifier la taille maximale des défauts acceptables.

6. L'introduction de la référence à la norme ISO 18119 dans le Règlement type de l'ONU a été adoptée par le Sous-Comité d'experts du transport des marchandises dangereuses et appuyée par l'expert des États-Unis, pays où ces critères d'acceptation sont déjà utilisés, sans l'ajout de l'exigence figurant au paragraphe 3. L'ajout de cette exigence est restrictif et ne tient pas compte des progrès réalisés dans les techniques de contrôle. Or la méthode ultrasonique permet la détection d'imperfections légères qui ne pouvaient être repérées par des examens visuels externes et internes suivis d'une épreuve de pression hydraulique.

Proposition

7. La proposition consiste à supprimer la dernière phrase du NOTA 3 du 6.2.3.5.1 (*Nonobstant l'article B.1 de cette norme, toutes les bouteilles et tous les tubes dont l'épaisseur de paroi est inférieure à l'épaisseur minimale de calcul doivent être rejetés.*).

Justification

8. Harmonisation avec le Règlement type de l'ONU.

Incidences sur la sécurité

9. Aucune incidence prévue.