

# RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Ministère de l'écologie, du  
développement durable et de l'énergie

## Direction générale de la prévention des risques

### Décision BSEI n° 14-080 du 20 août 2014 relative à la dispense de vérification intérieure pour des équipements sous pression contenant certains gaz ou mélanges de gaz

NOR : DEVP1408264S

*(Texte non paru au journal officiel)*

#### **La ministre de l'écologie, du développement durable et de l'énergie,**

Vu le code de l'environnement, notamment son article L. 557-28 ;

Vu le décret n° 99-1046 du 13 décembre 1999 modifié relatif aux équipements sous pression ;

Vu l'arrêté du 15 mars 2000 modifié relatif à l'exploitation des équipements sous pression, notamment ses articles 11 et 13 ;

Vu l'avis de la Commission centrale des appareils à pression du 3 juin 2014,

#### **Décide :**

#### **Article 1<sup>er</sup>**

Conformément à l'article 13 de l'arrêté du 15 mars 2000 susvisé, outre le butane commercial et le propane commercial, les équipements sous pression sous atmosphère de gaz comprimés ou liquéfiés visés au point 1 de l'article 2 de la présente décision sont dispensés de la vérification intérieure prescrite au titre de l'article 11, paragraphe 4, de ce même arrêté.

Pour pouvoir bénéficier de cette dispense, les exploitants justifient des conditions spécifiées à l'article 2.

## **Article 2**

1. Les récipients concernés sont maintenus intérieurement de façon permanente sous pression de l'un des gaz suivants :
  - argon ;
  - azote ;
  - hélium ;
  - hydrogène ;
  - oxygène ;
  - dioxyde de carbone ;
  - de mélanges de ces gaz entre eux dans la mesure où ils sont chimiquement compatibles ;
  - d'air ultra sec tel que défini en annexe.
2. Ces récipients ne sont pas soumis à de l'érosion, de l'abrasion, au phénomène de fatigue et ils fonctionnent à des températures inférieures à 200°C.
3. La pression résiduelle du gaz concerné est maintenue en permanence à au moins 0,5 bar effectif dans le récipient.
4. a) Lorsque les gaz sont produits ou épurés à partir des mêmes gaz liquéfiés à très basse température, ils sont exempts de toutes impuretés corrosives.  
b) Lorsque les gaz concernés ne sont pas obtenus comme indiqué au a), les teneurs en eau et en impuretés sont inférieures aux valeurs spécifiées en annexe.
5. Les éléments justificatifs relatifs à la garantie du maintien des dispositions des points 1. à 4. sont établis par écrit et portés au dossier d'exploitation de l'équipement concerné afin de pouvoir être présentés à toute réquisition des agents chargés de la surveillance des appareils à pression et des experts des organismes habilités. Ces éléments justificatifs peuvent être basés sur une description du procédé, d'analyses et d'alarmes en continu sur le procédé, ou d'analyses périodiques permettant de justifier le niveau de pureté attendu.

## **Article 3**

Si la pression intérieure du récipient n'a pu être maintenue à la valeur indiquée à l'article 2 et si aucune mesure compensatoire, telle que la mise sous atmosphère inerte, n'a été mise en oeuvre ou si les teneurs en eau ou en impuretés spécifiées à l'article 2 ont été dépassées, même temporairement, alors le récipient concerné est soumis à une visite intérieure dès lors que le délai depuis sa précédente visite intérieure excède quarante mois.

## **Article 4**

La décision BSEI n° 09-219 du 15 décembre 2009 relative à la dispense de vérification intérieure pour des équipements sous pression contenant certains gaz ou mélanges de gaz est abrogée.

## Article 5

La présente décision sera publiée au bulletin officiel du ministère de l'écologie, du développement durable et de l'énergie.

Fait le 20 AOÛT 2014

Pour la ministre et par délégation :  
La directrice générale de la prévention des risques,



Patricia BLANC

## ANNEXE

### Préambule

Cette annexe ne s'applique pas aux gaz qui sont produits ou épurés par voie cryogénique.

Seul le paragraphe 3. s'applique à l'air ultra sec.

### 1. Teneur en eau

La teneur en eau des gaz ou mélanges volontaires concernés par la présente décision est inférieure aux valeurs indiquées dans le tableau suivant, en fonction de la pression du gaz dans le récipient. Pour les pressions intermédiaires, les teneurs maximales en eau peuvent être calculées par interpolation linéaire.

PRESSION (bar)	TENEUR EN EAU (ppm)
5	330
10	165
15	110
20	82
30	54
40	41
60	27,5
70	23,5
90	18
110	15
140	11,5
170	9,6
200	8,1
250	6,5
300	5,5

### 2. Autres impuretés

Les teneurs en impuretés, pour les gaz purs considérés individuellement, sont inférieures aux valeurs indiquées dans le tableau suivant :

	CH <sub>4</sub>	CO	CO <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>
Argon	30 ppm	30 ppm	30 ppm	5 %
Azote	30 ppm	30 ppm	30 ppm	5 %
Hélium	30 ppm	30 ppm	30 ppm	5 %
Hydrogène	30 ppm	30 ppm	30 ppm	15 ppm
Dioxyde de carbone (CO <sub>2</sub> )	30 ppm	30 ppm	-	5 %
Oxygène (O <sub>2</sub> )	30 ppm	30 ppm	30 ppm	-

Dans le cas d'un mélange volontaire, chaque impureté, qui n'est pas incluse comme un composant de base, respecte la valeur la plus faible du tableau ci-dessus.

### 3. Cas de l'air ultra sec

La teneur en eau de l'air ultra sec est inférieure aux valeurs indiquées dans le tableau suivant, en fonction de la pression du gaz dans le récipient. Pour les pressions intermédiaires, les teneurs maximales en eau peuvent être calculées par interpolation linéaire.

PRESSION (bar)	TENEUR EN EAU (ppm)
0 à 30	10
60	5
110	3
300	1

