

Référence	PDT-INS15-TST-1
Date	26/12/2018
Processus	Production
Périmètre	Global
Page	1/1

SECHAGE DES BOUTEILLES APRES EPREUVE

AVERTISSEMENT

Le présent document contient des informations qui ont été élaborées exclusivement pour l'usage interne de la Société GAZPAC Calédonie SAS. Le présent document est confidentiel et est la propriété exclusive de GAZPAC Calédonie SAS. GAZPAC Calédonie SAS décline toute responsabilité en cas d'utilisation par un tiers des informations contenues dans ce document, de quelque façon que ce soit, sans l'autorisation préalable de GAZPAC Calédonie SAS. GAZPAC Calédonie SAS ne donne aucune garantie et, n'assume aucun engagement concernant ces informations ou suggestions. En particulier, GAZPAC Calédonie SAS ne donne aucune garantie quant au caractère exhaustif du présent document et décline toutes responsabilités, explicites ou implicites, y compris la garantie de qualité marchande et la garantie d'aptitude à satisfaire un usage ou un objet particulier. Ce document a été rédigé en Français.

Objectif :

Cette Procédure décrit le mode opératoire du sécheur dans le circuit d'épreuve des bouteilles.

Documents en interaction :

Cette procédure fait référence aux documents suivants :

- Utilisation de la machine à visser dévisser les robinets L. RONNING AB PDT-INS5-TST-X
- Contrôle des bouteilles avant et après épreuve PDT-INS7-TST-X
- Séchage des bouteilles après épreuve PDT-INS15-TST-X
- Banc à épreuve PDT-INS16-TST-X

Norme et textes réglementaires :

- Equipements sous pression

Formulaires à compléter :

- PDT-FOR7-TST-X Non-conformité des bouteilles

Domaine d'application :

Poste de séchage dans l'atelier épreuve (sécheur Vanzetti) au sein de GAZPAC.

	Rédacteur	Approbateur
Nom	MARINE VILLENEUVE	JEAN PIERRE ROLLAND
Date		
Visa		

Date de mise en application :	
--------------------------------------	--

Informations documentaires

Version	Objet	Date de création / modification	Historique des modifications
01	Création	26/12/2018	N/A



INSTRUCTION DE TRAVAIL

Référence	PDT-INS15-TST-1
Date	26/12/2018
Processus	Production
Périmètre	Global
Page	1/3

SECHAGE DES BOUTEILLES APRES EPREUVE

SOMMAIRE

PARTIE 1. PREREQUIS.....	2
1.1 EXIGENCES SECURITE	2
1.2 FORMATION	2
PARTIE 2. MODE OPERATOIRE	2
2.1 CONTRÔLE AVANT MISE EN SERVICE DU SÉCHEUR.....	2
2.2 MISE EN SERVICE DU SÉCHEUR.....	3
2.3 MANIPULATIONS DE FIN DE SÉCHAGE	3

Référence	PDT-INS15-TST-1
Date	26/12/2018
Processus	Production
Périmètre	Global
Page	2/3

SECHAGE DES BOUTEILLES APRES EPREUVE**PARTIE 1. PREREQUIS****1.1 EXIGENCES SECURITE**

Les opérateurs sont tenus de porter leurs EPI :

- Port obligatoire des lunettes, gants de protection, des chaussures de sécurité

L'accès à l'atelier des personnels et tiers non habilités est interdit lors des épreuves.

1.2 FORMATION

La mise en œuvre des actions décrites dans cette procédure ne devra être réalisée que par des opérateurs formés et habilités.

PARTIE 2. MODE OPERATOIRE

Après passage sur le banc hydraulique (PDT-INS16-TST-X), les bouteilles doivent être séchées.

La présence d'humidité à l'intérieur des bouteilles favorise une éventuelle prolifération bactériologique ainsi qu'une corrosion accentuée (cas du CO₂) source potentielle d'accidents graves.

2.1 CONTROLE AVANT MISE EN SERVICE DU SECHEUR

- S'assurer que la zone de travail est libre
- S'assurer que l'eau ait été évacuée de la bouteille
- Immédiatement après l'essai hydraulique, déplacer les 6 bouteilles jusqu'au sécheur
- Mettre des gants de protection
- Sélectionner les tubes de séchage suivant la nature du gaz :
 - ✓ *Soit médical*
 - ✓ *soit industriel*
 - ✓ *soit petit diamètre (en fonction du diamètre écrit sur la bouteille 25E, 17 E...)*
- *Si oxygène, utiliser les tuyaux sans huile ni graisse*
- Placer les tubes de séchage dans les bouteilles
- Placer les 6 bouteilles sur les marquages au sol munies de leur tube de séchage sous chaque connexion
- Clipser les tubes de séchage sur le sécheur

Référence	PDT-INS15-TST-1
Date	26/12/2018
Processus	Production
Périmètre	Global
Page	3/3

SECHAGE DES BOUTEILLES APRES EPREUVE

2.2 MISE EN SERVICE DU SECHEUR



- Mettre sous tension le sécheur
- Choix du matériau de la bouteille : Sélectionner avec le bouton soit : ALU ou ACIER
- Appuyer sur MARCHE

! Les bouteilles en aluminium ne doivent pas être exposées à une température élevée. Une température élevée modifie les caractéristiques du matériau (réduction de la résistance mécanique et/ou de la microstructure, par ex., le rendant susceptible de fissuration par corrosion sous contrainte).

Matériau bouteille	ACIER	ALU
Durée séchage	15 min à chaud + 5 min à froid	20 min à froid

En cas d'urgence, mettre l'interrupteur général sur 0.

- Attendre l'arrêt de sécheur

2.3 MANIPULATIONS DE FIN DE SECHAGE

- Utiliser des gants de sécurité
- Déconnecter les tuyaux, les placer dans 6 nouvelles bouteilles et les bouteilles du séchage précédent est enlevées et remplacées par 6 nouvelles bouteilles
- Un contrôle interne visuel, montrant l'absence d'eau liquide, doit être effectué sur chaque bouteille après séchage (appliquer *Contrôle des bouteilles avant et après épreuve PDT-INS7-TST-X*), immédiatement avant montage du robinet. (*Instruction Utilisation de la machine à visser dévisser les robinets L. RONNING AB PDT-INS5-TST-X*)