

AFCEN RCC-M Errata 009 – FR

Janvier 2025

afcen

AFCEN

Association régie par la loi du 1^{er} juillet 1901

Siège administratif : AFCEN, 1 Place Jean Millier, F-92400 Courbevoie

© AFCEN 2025 – Tous droits de traduction, de reproduction et d'adaptation réservés pour tous pays

AFCEN RCC-M Errata 009

NOTE AUX UTILISATEURS

Ce document apporte les corrections décrites dans le tableau ci-dessous, pour les éditions du code, versions et paragraphes mentionnés.

Edition(s)	Version(s)	Descriptif de l'errata	Paragraphe(s)
2018, 2020	Français, Anglais	<i>Correction d'une erreur (il était demandé que les modes opératoires soit approuvés par un tiers compétent mais pas les personnels intervenant en soudage).</i> <i>Cette correction est nécessaire pour assurer le respect de l'EES 3.1.2 de l'annexe I de la Directive 2014/68/UE</i>	ZZ 300

Les pages modifiées sont présentées successivement pour les éditions 2018 et 2020.

Les parties de texte modifiées apparaissent en rouge.

ZZ 300 EES 3.1.2 ASSEMBLAGES PERMANENTS

ASSEMBLAGES PERMANENTS

Pour les équipements sous pression de catégories II, III et IV, les modes opératoires d'assemblages permanents **et le personnel** sont approuvés par un tiers compétent qui est, au choix du fabricant :

- un organisme notifié,
- une entité tierce partie reconnue par un État membre comme prévu à l'article 20 de la directive 2014/68/UE du 15 mai 2014.

DUDGEONNAGES

Pour les récipients, si le fabricant adopte un dudgeonnage amélioré selon F 4420, il considère le risque de corrosion sous contrainte en peau interne.

ZZ 300 EES 3.1.3 ESSAIS NON DESTRUCTIFS

Les essais non destructifs des assemblages permanents sont effectués par un personnel qualifié, au degré d'aptitude approprié et, pour les équipements de catégorie III et IV, approuvés par une entité tierce partie reconnue par un État membre en application de l'article 20 de la directive 2014/68/UE du 15 mai 2014.

ZZ 300 EES 3.2.1 EXAMEN FINAL

L'examen final comporte :

- un examen de la documentation d'accompagnement, comprenant a minima les documents suivants :
 - . preuve de la qualification du personnel en END et de leur approbation selon la catégorie de l'équipement,
 - . preuve de la qualification du personnel en assemblage permanent et de leur l'approbation selon la catégorie de l'équipement,
 - . données relatives au traitement thermique (par exemple, diagramme de relevé de température),
 - . documents de contrôle des matériaux de base et des matériaux d'apport,
 - . procédures pour assurer la traçabilité des matériaux,
 - . rapports de contrôles non destructifs, y compris les films radiographiques,
 - . rapports d'essais destructifs (coupons témoins prévus à l'analyse de risque par exemple),
 - . rapports sur les défauts ou déviations apparus pendant la fabrication,
 - . données relatives à la préparation des composants (exemple formage, chanfreinage),
 - . preuve de la qualification des procédures d'assemblages permanents, et de leur approbation selon la catégorie de l'équipement,

ZZ 300 EES 3.1.2 ASSEMBLAGES PERMANENTS

ASSEMBLAGES PERMANENTS

Pour les équipements sous pression de catégories II, III et IV, les modes opératoires d'assemblages permanents **et le personnel** sont approuvés par un tiers compétent qui est, au choix du fabricant :

- un organisme notifié,
- une entité tierce partie reconnue par un État membre comme prévu à l'article 20 de la directive 2014/68/UE du 15 mai 2014.

DUDGEONNAGES

Pour les récipients, si le fabricant adopte un dudgeonnage amélioré selon F 4420, il considère le risque de corrosion sous contrainte en peau interne.

ZZ 300 EES 3.1.3 ESSAIS NON DESTRUCTIFS

Les essais non destructifs des assemblages permanents sont effectués par un personnel qualifié, au degré d'aptitude approprié et, pour les équipements de catégorie III et IV, approuvés par une entité tierce partie reconnue par un État membre en application de l'article 20 de la directive 2014/68/UE du 15 mai 2014.

ZZ 300 EES 3.2.1 EXAMEN FINAL

L'examen final comporte :

- un examen de la documentation d'accompagnement, comprenant a minima les documents suivants :
 - . preuve de la qualification du personnel en END et de leur approbation selon la catégorie de l'équipement,
 - . preuve de la qualification du personnel en assemblage permanent et de leur l'approbation selon la catégorie de l'équipement,
 - . données relatives au traitement thermique (par exemple, diagramme de relevé de température),
 - . documents de contrôle des matériaux de base et des matériaux d'apport,
 - . procédures pour assurer la traçabilité des matériaux,
 - . rapports de contrôles non destructifs, y compris les films radiographiques,
 - . rapports d'essais destructifs (coupons témoins prévus à l'analyse de risque par exemple),
 - . rapports sur les défauts ou déviations apparus pendant la fabrication,
 - . données relatives à la préparation des composants (exemple formage, chanfreinage),
 - . preuve de la qualification des procédures d'assemblages permanents, et de leur approbation selon la catégorie de l'équipement,