

Alain Czyz - INERIS - BP2
60550 VERNEUIL EN HALATTE
Tél: 03 44 55 65 42
Fax: 03 44 55 67 04
Alain.Czyz@ineris.fr

Compte-rendu de la réunion du 19 avril 2005

Validé lors de la réunion du 6 juin 2005¹

1. Ordre du jour

L'ordre du jour qui porte sur les points suivants a été accepté :

- Validation du CR de la réunion du 15-2-05
- Question sur les manches filtrantes
- Chaufferies, locaux contenant des fours
- Question sur les groupes motopompes:
- Questions diverses :

2. Validation du compte-rendu de la dernière réunion.

- *Etat des normes CEN* : préciser que la EN 1127-1 est en cours de révision et ajouter le prEN 15198 (méthodologie pour le risque d'inflammation des appareils non électriques)
- *Proposition du CLATEX à la note de Mme Vizy .(guide Silo, annexe ATEX)* : ajouter la phrase suivante à la fin du document : « Si l'on ne mesure « jamais » des valeurs au-dessus de la concentration limite, et qu'il y a des dépôts ou des possibilités de dépôts, on pourrait être selon les conditions en zone NC ou en zone 22. » Le document définitif est joint en annexe. Il remplace le document joint au compte-rendu de la réunion du 15 février 2005.
- *Question sur la réparation* :
ajouter la phrase suivante dans la réponse : « Il peut être intéressant pour le réparateur de se rapprocher du fabricant de l'équipement qui peut avoir spécifié des instructions particulières. ». La question/réponse est validée et figure au 7 de ce compte-rendu

3. Question sur les manches filtrantes

Un document, concernant les manches et les poches filtrantes intégrées dans des dépoussiéreurs en atmosphères explosibles a été examiné lors de cette réunion. Le document précise que les manches ne sont pas considérées comme des matériels au titre de la directive 94/9/CE puisque la seule source d'inflammation éventuelle est une étincelle de décharge électrostatique.

¹ Les parties modifiées ou ajoutées sont surlignées et repérées par un trait vertical dans la marge gauche

Cependant elles doivent faire l'objet d'une évaluation des risques d'inflammation pour leur intégration en atmosphères explosibles. Cette évaluation peut se faire sur la base des exigences définies par le chapitre de la EN 13463-1 relatif aux risques liés à l'électricité statique.

L'évaluation doit montrer que les charges électrostatiques s'accumulant sur le média filtrant doivent pouvoir être évacuées vers la terre via le système de montage de la manche, et ce durant toute la durée d'utilisation du matériel (filtre et manches inclus).

Ces manches peuvent faire l'objet d'un procès-verbal d'essai ou d'un certificat de composant selon la directive 94/9/CE.

Les participants partagent cet avis et précisent qu'il existe des documents du BIA et du VDI qui définissent les valeurs de conductivité et les méthodes d'essai pour déterminer ces valeurs. Par ailleurs lors de l'évaluation il faut tenir compte des conditions de montage et du maintien, dans le temps, de la conductivité. Il est également précisé que le procès verbal d'essai peut être établi par une tierce partie ou par le fabricant.

Le document sera amendé dans ce sens et revu lors d'une prochaine réunion.

4. Application de l'ATEX aux chaufferies et chaudières

La directive 1999/92/CE s'applique aux emplacements où sont situées les chaudières à moins que cela soit spécifiquement exclu par cette directive. Quelques membres du CLATEX se sont réunis et leurs conclusions sont les suivantes :

Si l'appareil à gaz entre dans le champ de la directive « appareil à gaz » 90/396/CEE, la directive 1999/92/CE ne s'applique pas à l'environnement immédiat de l'appareil. Cette directive s'applique au reste du local.

Si l'appareil à gaz n'entre pas dans le champ de la directive « appareil à gaz », la directive 1999/92/CE s'applique à tout le local.

En ce qui concerne les matériels qui impliquent une combustion (tels les appareils à gaz, les fours, les chaudières, il est difficilement concevable d'avoir des produits conformes à la 94/9/CE. Il y a donc de faire en sorte qu'il n'y ai pas d'atmosphères explosives dans le local en utilisant des matériels adaptés, des moyens de prévention et des procédures de vérification périodiques. On pourra également reprendre les exigences de l'arrêté type de la rubrique 2910 combustion (réglementation ICPE) même pour des puissances thermiques inférieures aux seuils.

Le tableau de synthèse sera validé au cours de la prochaine réunion.

5. Question sur les groupes moto-pompes

Des groupes moto-pompes sont installés en zone ATEX (zone 1 essentiellement). Les moteurs de ces groupes moto-pompes sont conformes aux exigences de la réglementation ATEX (marquage ATEX correspondant à la zone), alors que le corps de ceux-ci ne comporte aucun marquage. Comment prouver que ces groupes moto-pompes peuvent être utilisés en zone ATEX.

Qui peut le prouver et comment apporter les preuves de la conformité des groupes vis à vis de la réglementation ATEX ?

Cette question concerne les groupes en place avant le 1 juillet 2003, puisque depuis cette date tous les matériels destinés aux ATEX et mis sur le marché doivent répondre aux exigences de la directive. L'employeur doit mener une évaluation des risques d'explosion et montrer que les équipements de travail répondent aux prescriptions minimales données dans l'arrêté du 8 juillet 2003. L'employeur peut faire appel, pour cette évaluation, aux fabricants et à des organismes tiers compétents dans ce domaine.

6. Questions diverses

Les lignes directrices de la directive 94/9/CE sont en cours de révision et le guide devrait être au cours du 2nd semestre de cette année. Le document sera disponible sur le site web de la DG entreprise uniquement en version anglaise.

http://europa.eu.int/comm/entreprise/atex/index_en.htm

La version évoluera en fonction des clarifications émises par le comité permanent.

Il faudra avoir une traçabilité pour identifier les différentes versions (indice d'évolution)

Cette remarque sera soumise à la commission lors de la prochaine réunion du comité permanent.

7. Question /réponse validée

Réparation des matériels ATEX ancienne approche mis en place avant le 1^{er} juillet 2003

Question:

Nous avons de nombreux moteurs installés avant juillet 2003 et conformes aux anciennes normes (adf).

Lors de leur maintenance, pouvons nous les réviser (remplacement des roulements) ou les réparer (rebobinage) par un réparateur agréé, ou bien faut il les remplacer par de nouveaux moteurs (normes ATEX). Nous avons entendu parler d'une date butoir de 2006.

Réponse :

« L' agrément » des réparateurs de matériel ATEX est fait sur la base du volontariat. Le code du travail et l'arrêté du 8/7/2003 n'imposent pas un tel agrément mais cet arrêté stipule que les équipements et lieux de travail en ATEX doivent être entretenus de manière à réduire au maximum les risques d'explosion.

Il peut être intéressant pour le réparateur de se rapprocher du fabricant de l'équipement qui peut avoir spécifié des instructions particulières.

Ces produits ont été mis sur le marché avant le 1^{er} juillet 2003 et s'ils sont réparés, ils n'ont pas à répondre aux exigences de la directive 94/9/CE sauf si cette réparation entraîne des modifications fondamentales.

Les matériels électriques certifiés ATEX mis en service avant le 1^{ER} juillet 2003 et qui sont conformes à l'arrêté du 19 décembre 1988 peuvent rester en place après le 1^{er} juillet 2006 dans la mesure où il y a une validation, par l'exploitant, dans le document relatif à la protection contre les explosions.

8. Prochaine réunion

La prochaine réunion du CLATEX se tiendra le lundi 6 juin 2005 de 14h30 à 17h30,
au MINEFI, Bât Vauban, Ouest1, salle 6063
139 rue de Bercy 75012 PARIS (métro Bercy ou Gare de Lyon)

Annexe 1 : Guide silo, annexe ATEX

Annexe 2 : Liste des participants

Annexe 1 au compte rendu CLATEX du 19-4-05

Proposition de réponse (Guide Silo, annexe ATEX)

Scénarios à considérer pour l'évaluation des risques de le classement de zones

La Directive ATEX 1999/92/CE prévoit une analyse des risques et un classement des zones des ATEX dangereuses, mais ne précise pas les scénarios de dysfonctionnement à prendre en compte. Le Guide Européen indique (première page du chapitre 2) que dans l'évaluation des risques d'explosion, il est tenu compte notamment :

- des **accidents d'exploitation** et des pannes prévisibles,
- des mauvais usages raisonnablement prévisibles.

Au paragraphe 2.2.5. il est indiqué que, pour juger de la fiabilité des mesures de protection servant à éliminer la formation d'ATEX, « il faut tenir compte de tous les états de fonctionnement et de **toutes les perturbations des installations (y compris les plus rares)** ». Si la fiabilité n'est pas démontrée, alors les zones ATEX sont classées en fonction de la probabilité de présence et la durée de l'ATEX.

Crédit à accorder aux classements de zones effectués sur des mesures de poussières réalisés dans le silo même ? Dans un silo équivalent et appliqués tels que ?

Avant de classer une zone, on commence par étudier la **probabilité** de présence de l'ATEX (en quantités telles que des précautions spéciales doivent être prises pour le travailleur). Cette probabilité ne peut bien sûr pas se mesurer à l'aide de ce type d'appareil.

Si la présence d'ATEX n'est pas improbable, on s'intéresse à la **durée de présence**. Ici une mesure peut aider au classement, à condition de connaître sa représentativité (problème d'échantillonnage en rapport avec toutes les situations normales et de dysfonctionnement, inhomogénéité de la concentration dans le nuage...). En aucun cas un classement ne peut reposer sur la seule mesure de concentration en poussières, puisqu'il fait intervenir une notion de fréquence et de durée, et tient compte des dysfonctionnements.

En supposant la mesure fiable : si on mesure « souvent » des valeurs au-dessus de la concentration limite, on est « peut-être » en zone 20 (il faut aussi une concentration donnée en oxygène, et un taux d'humidité inférieure à une certaine valeur).

Si on ne mesure « jamais » des valeurs au-dessus de la concentration limite, et qu'il y a des dépôts ou des possibilités de dépôts, on pourrait être selon les conditions en zone NC ou en zone 22.

CLATEX – Réunion du 19 avril 2005

Nom	Société	E-mail
Alain CZYZ	INERIS	alain.cyz@ineris.fr
Jean-Jacques Corti	Minifi	jean-jacques.corti@industrie.gov.fr
Antoinette ACCORSI	INERIS	antoinette.accorsi@ineris.fr
Louis KOCH		louis.koch@cegetel.net
Laurent BEAUCOURT	Groupe SOCOTEC	laurent.beaucourt@socotec-industries.fr
Bruno DELAURIER	LORATEX	bdeLaurier@free.fr
Yves SINZOT	ATEX SYSTEM	y.sinzot@atex-system.com
Rémi COURTELLEMONT	VERLINDE	remi.courtellemont@verlinde.com
Olivier CHATRIOT	AGRALYS	ochatriot@agrallys.fr
François MINVILLE	GDF	François.minville@gdf.france-reseau-transport.com
Eric DEBEDDE	TOTAL	eric.debedde@total.com
Corinne BLANCHARD	EUREKA Industrie	c.blanchard2@wanadoo.fr
Michel TURPAIN	COFIP	turpain.cofip@wanadoo.fr
Philippe FLEURY	Schneider Electric	Philippe.FLEURY@schneider-electric.com
Kathy MILLET	LCIE - Bureau Veritas	Kathy.millet@luc.fr
GRAND Philippe	A puissance 3	ph.g@ap3.fr
LECLERC Remy	CISA A(ce nrs)	remy.leclerc@cisma.fr
POUX Jean-Pierre	FIM - Pôle Technique	jp.poux@unm.fr
JOIRE-NOULENS YVES	GIMELEC	yjoire-noulens@gimelec.fr
Abd. HERBET	MAHLE	herbetab@wanadoo.fr
Robert THOMANN	SID - STEIBLE	robert.thomann@sid-steible.fr
Méridée CHRISTOPHE	Air Total	christophe.mercedee@total.com
LEBRUN Alexandre	AFPR	alexbrun@asso-afpr.org
STRONGER JL	STAHL	jean-louis.stronger@stahl.fr

Excusi : Maurice JAMBON (ministère chargé du travail)

S. MIRAUCOURT (INERIS)