



---

### **Base légale**

- Article 22 de la loi fédérale du 24. janvier 1991 sur la protection des eaux (Loi fédérale sur la protection des eaux
- Directives CCE „Contrôle des éléments d'installation et documentation des résultats de contrôle“ (2008) ;
- Fiches techniques de CCE K1 - K 4 (2008);

### **Bases techniques**

- SN EN 12573- Cuves statiques soudées en matières thermoplastiques sans pression
- Contrôle de la fabrication 08. Avril 2016, ASIT.

### **Description**

#### **Matériaux**

Les bacs de rétention sont formés par soudage de plaques en polypropylène (PP). Les matériaux et le fil de soudage, dont la composition est connue, proviennent d'une fabrication contrôlée.

Les matériaux doivent présenter les caractéristiques suivantes :

Densité au moins 0,92 g/cm<sup>3</sup> (méthode d'essai :DIN 53479)

Contrainte à la limite élastique au minimum 30 N/mm<sup>2</sup> (méthode d'essai DIN 53455 ; vitesse de l'essai 125 mm/min)

Résistance au fluage au minimum 11,0 N/mm<sup>2</sup> (durée de contrainte : 20 ans ; température de l'essai : 20 ° C).

#### **Construction**

Les bacs de rétention prismatiques sont fabriqués avec des plaques de l'épaisseur selon le calcul du fournisseur et avec trois bandages horizontaux de renfort. Lesquelles consistent des tubes carrés en acier autour recouvertes d'un profil U en polypropylène.

#### **Vérifications techniques par le fabricant**

##### **Surveillance de la fabrication interne**

Pour garantir la qualité permanente des réservoirs et bacs de rétention fabriqués, le fabricant s'engage à soutenir une surveillance de la fabrication interne.

Les résultats des contrôles sont à documenter et à conserver au moins 10 ans.

Une fois tous les 5 ans l'expert CCE fait un contrôle de la fabrication chez le fabricant.

##### **Examen de construction**

Le fabricant doit soumettre chaque bac de rétention à un examen de construction englobant les opérations suivantes:

- contrôle des épaisseurs des plaques quant à leur conformité avec les valeurs théorétiques ;
- contrôle de la température de l'air chaud avant le soudage aux gaz chauds ;
- contrôle visuel des soudures quant à leur intégralité et leur exécution correcte.

##### **Procès-verbal d'examen**

Pour chaque bac de rétention, le fabricant établit un procès-verbal d'examen, lequel sera signé par des personnes ayant qualité pour le faire. Ils y attesteront que l'examen de construction et l'épreuve d'étanchéité ont été effectués et qu'ils sont concluants. Le procès-verbal d'examen sera remis au propriétaire de l'installation.

##### **Transport et entreposage intermédiaire (K1 à K4)**

L'entreposage (en dehors max. 6 mois), le transport est à effectuer uniquement par des entreprises disposant du savoir-faire spécifique, des appareils, de l'équipement et de moyens de transport appropriés ainsi que du personnel suffisamment formé. Dans le but d'éviter tout danger

pour des employés impliqués et des tiers, il est indispensable d'observer les prescriptions de prévention des accidents déterminantes.

Les bacs de rétention ne doivent être installés que sur un sol horizontal stable, résistant aux tassements et au gel. Les espaces entre les réservoirs et les parois du local ou bac de rétention seront d'env. 15 cm sur deux côtés adjacents, et de env. 50 cm pour les autres.

### **Vérification des bacs de rétention après l'installation**

L'installateur doit contrôler et confirmer le bien fonctionnement du petit réservoir et bac de rétention après l'installation.

### **Entretien et révision**

Le détenteur du certificat doit affirmer que l'exploitant sera en possession des instructions de manipulation, d'entretien et de révision du bac de rétention.

### **Marquage**

Le fabricant doit garantir que chaque bac de rétention porte en un endroit bien visible les informations suivantes:

- Fabricant;
- KVV- (CCE-/CCA-) No Certificat et détenteur;
- Matériau: Polypropylène (PP);
- Type et No de fabrication, date de la fabrication;
- Date de l'essai ;
- Installateur avec numéro de téléphone;

### **Divers**

Selon le contrôle des bases techniques les bacs de rétention sont conformes aux exigences CCE.

- Température du mélange en remplissage max. 40 ° C;
- Température de stockage max. 30 ° C;

### **L'expert selon CCE**

ASIT- Inspection des chaudières, organisme d'inspection reconnu

Oliver von Trzebiatowski  
Responsable du Service Industrie

Gerhard Wochner  
Expert citernes