



MAINTENANCE PRÉVENTIVE CORRECTIVE CURATIVE AMÉLIORATIVE

TUYAUTEUR

IRVE



GNC



HYDROGÈNE



GPL

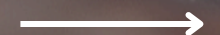


GNL

TRAVAUX ET MAINTENANCE PÉTROLIÈRE TOUT CORPS D'ÉTAT

TUYAUTEUR PRESENTATION

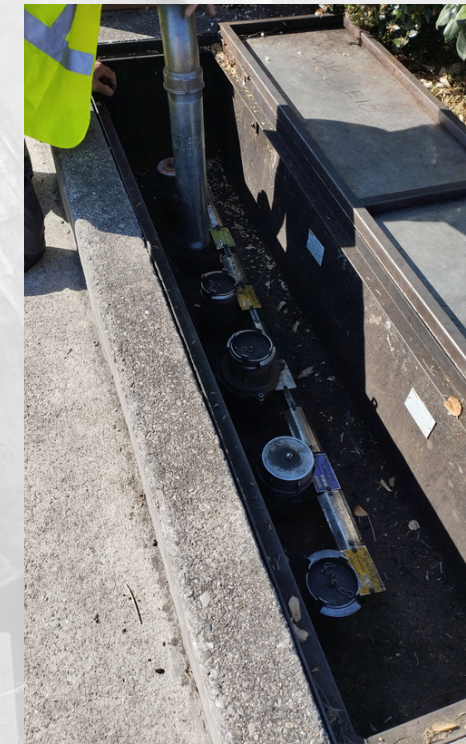
SUIVANT





MAINTENANCE AMÉLIORATIVE

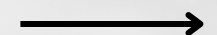
MAINTENANCE AMÉLIORATIVE



Réhaussement des de cuves de remplissage de carburant

TUYAUTEUR PRESENTATION

SUIVANT



MAINTENANCE AMÉLIRATIVE

Les mages montrent une installation de remplissage de cuves de carburant dans une station-service, en particulier les raccords de remplissage pour différents types de carburants..

On voit plusieurs raccords de remplissage normalisés (souvent appelés "plots de remplissage") pour des cuves de carburants souterraines.

Chaque raccord est identifié par un code couleur et une étiquette indiquant le type de carburant :

Par exemple, « SP95-E10 » avec un collier vert.

Une étiquette rouge signale un système de récupération des vapeurs (RVI), ce qui est une exigence pour limiter les émissions de vapeurs nocives lors du remplissage

On distingue les capuchons métalliques cadenassés par chaîne, qui empêchent l'accès non autorisé ou les erreurs de remplissage.

Ces dispositifs sont typiquement utilisés par les camions-citernes pour effectuer les livraisons de carburant.



TUYAUTEUR PRESENTATION

SUIVANT



MAINTENANCE AMÉLIRATIVE

Contexte technique :

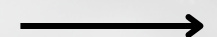
Ce type d'installation est typique des stations-service et des dépôts de carburant, où l'on distingue :

Des raccords pour essence (SP95, SP98, E10).

Des raccords pour gazole (GO).

Des systèmes de récupération des vapeurs (RVI ou VRU en anglais).

Une norme ATEX (atmosphère explosive) indiquée par le panneau jaune triangulaire.





MAINTENANCE AMÉLIORATIVE



🔧 ÉTAPES DU PROCÉDÉ DE RÉCHAUFFEMENT DES SORTIES

1. Préparation de la zone de travail

Sécuriser la zone avec des cônes/barrières.

Vérifier l'absence de fuite ou de vapeur inflammable (zone ATEX).

Couper l'alimentation des pompes si nécessaire.

Ouvrir les trappes pour accéder aux tubulures de remplissage.

2. Nettoyage et dégraissage

Nettoyer les sorties de cuves (coudes, brides, raccords) pour retirer poussière, carburant résiduel, corrosion ou anciennes traces de joint.

Utiliser un chiffon et un dégraissant ou du solvant adapté (non inflammable si possible).

3. Chauffage contrôlé des pièces

Appliquer un réchauffement doux et progressif avec un chalumeau ou un décapeur thermique pour :

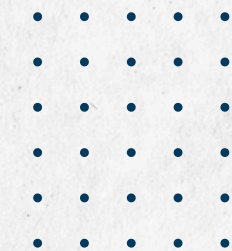
dilater légèrement les pièces métalliques (facilite le démontage ou le montage) ;

ramollir les anciens joints ou colles.

TUYAUTEUR PRESENTATION

⚠ Important : dans les zones ATEX, seul un chalumeau antidéflagrant ou outil à induction spécifique est autorisé. Il faut surveiller la température et éviter tout point chaud excessif.

SUIVANT



4. Démontage ou ajustement

Dévisser les anciens coudes ou adaptateurs (si remplacement prévu).

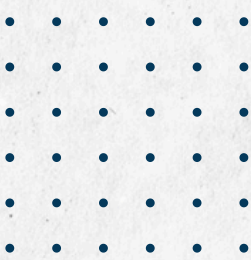
Ajuster l'alignement des sorties pour garantir une position verticale correcte pour le branchement des camions



5. Application de pâte d'étanchéité ou de colle

Appliquer une pâte d'étanchéité (ex. : Loctite, Geb, Technicqll) sur les filetages ou portées.

Pour les raccords en PVC ou composites : application d'une colle spécifique (visible sur l'image avec un pinceau et un pot blanc marqué "PVC 130"). Vérifier l'uniformité de l'application.





MAINTENANCE AMÉLIORATIVE

6. Remontage et serrage

Reposer les coudes, serrer à la clé à griffe ou clé Stillson.

Vérifier l'orientation et la solidité mécanique.

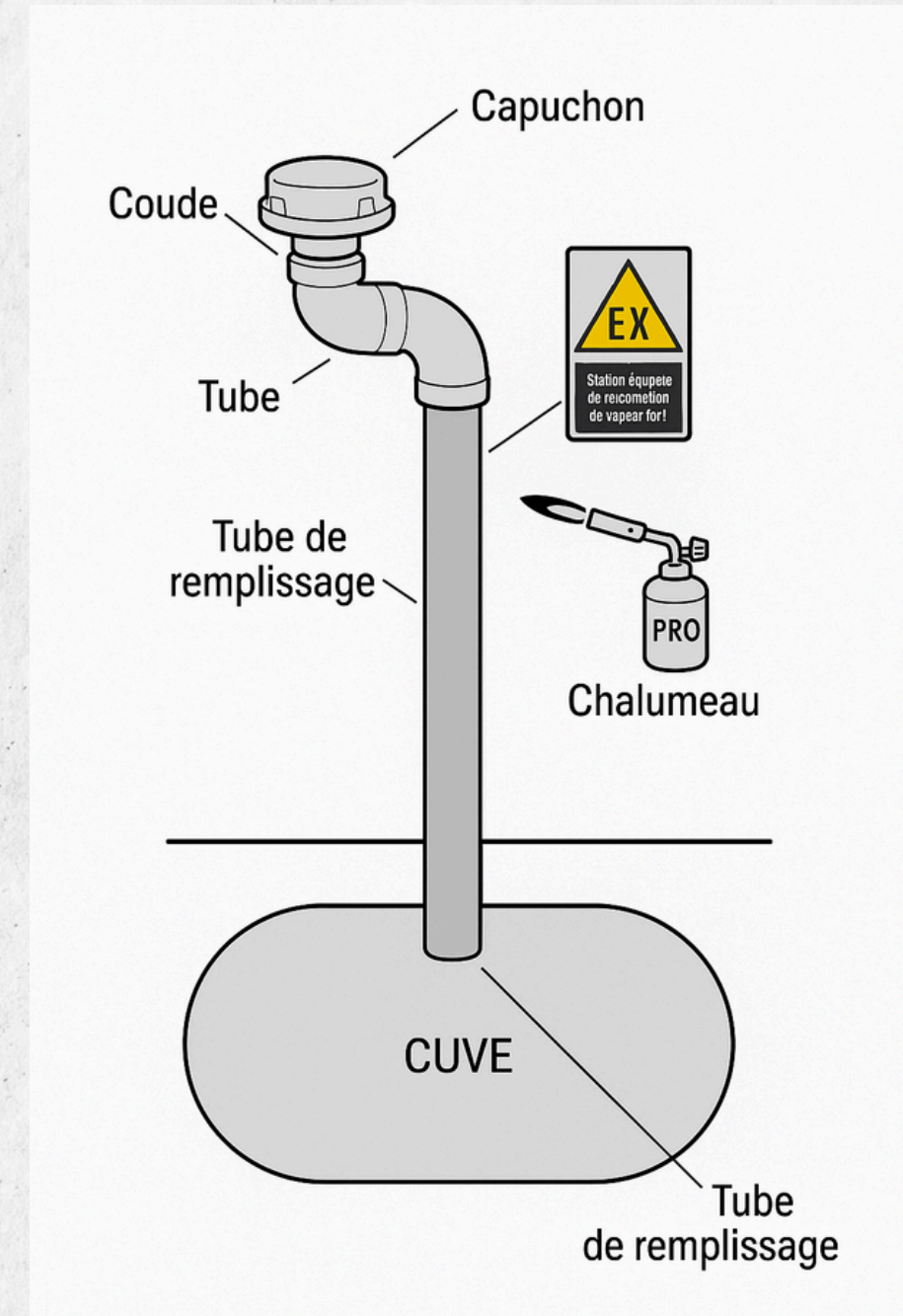


7. Contrôle et test d'étanchéité

Laisser sécher si collage.

Réaliser un test de pression ou d'étanchéité si nécessaire.

Remettre les capuchons, chaînes, plaques signalétiques.





Préparation de la zone de travail

Sécuriser la zone avec des cônes/barrières.

Vérifier l'absence de fuite ou de vapeur inflammable (zone ATEX).

Couper l'alimentation des pompes si nécessaire.

Ouvrir les trappes pour accéder aux tubulures de remplissage.



MAINTENANCE AMÉLIORATIVE

OUTILS INDISPENSABLES

Chauffage / Réchauffement :

Chalumeau propane ou à gaz (modèle compatible ATEX si en zone sensible).

Décapeur thermique (si zone sécurisée, usage ponctuel).

Inducteur thermique (alternative sans flamme pour ATEX).

Outillage :

Clé à griffe / clé Stillson (pour serrer les coudes).

Jeu de clés plates ou à pipe.

Tournevis / douilles / cliquet.



TUYAUTEUR PRESENTATION

SUIVANT



Chauffage contrôlé des pièces

Appliquer un réchauffement doux et progressif avec un chalumeau ou un décapeur thermique pour :
dilater légèrement les pièces métalliques (facilite le démontage ou le montage) ;
ramollir les anciens joints ou colles

•••••
•••••
•••••
•••••
•••••
•••••
•••••
•••••
•••••
•••••

⚠ Important : dans les zones ATEX, seul un chalumeau antidéflagrant ou outil à induction spécifique est autorisé. Il faut surveiller la température et éviter tout point chaud excessif.



 MAINTENANCE AMÉLIORATIVE

 Nettoyage et application :

- Brosse métallique / chiffon / spatule.
- Dégraissant (type Solvant dégraissant rapide non inflammable).
- Pinceau.
- Seau ou récipient pour produit d'étanchéité.
- Pâte d'étanchéité (ex. : Loctite 577, Geb, etc.) ou colle PVC pression.



TUYAUTEUR PRESENTATION

SUIVANT



- Sécurité :
Détecteur de gaz (si environnement potentiellement explosif).
Gants, lunettes de protection.
Extincteur à portée.
Signalisation de la zone de chantier.





MAINTENANCE PRÉVENTIVE CORRECTIVE CURATIVE AMÉLIORATIVE

FIN