

Déclaration de conformité

000 45 71307

N° de téléphone: 00420 – 519 301811

N° de fax: 00420 – 519 411165

M86-2

Worthington Cylinders a.s., Bratislavská 2, CZ – 693 01 Hustopeče, IN°: 25529919, TIN°: CZ2552991913. Le fabricant, déclarons sous notre propre responsabilité que le produit ci-dessous (récipient d'air), qui est l'objet de cette déclaration, est conforme au type autorisé N° 04-202-163 et est en accord avec les préconisations de la directive 87/404/EWG et de la norme EN 286-2: 1992. Pour preuve de la conformité, la plaque de fabrication a été marquée du sigle CE – 0045

Rapport de la vérification du récipient d'air d'après la directive 87/404/EWG et EN 286-2

Rapport N°: 693/08

Marque de fabrication: **11W**

Marque de conformité: **CE - 0045**

Type homologué N°: **04-202-163 Rev.3**

Commande N°: **09EDI00119**

Dessin N°: **3P-2684**

Client: **RENAULT V.I.**

Détail N°: **3P-2198**

Année de production: **2008**

249 4157

| Type | Numéros de production de à | Dimension de la série (nombre de pièces) | Diamètre du réservoir (mm) | Contenu du récipient (L) | Surpression d'exploitation autorisée (bar) | Température d'exploitation (°C) | Pression d'épreuve (bar) |
|-----------------------------|--|---|----------------------------|---|--|---------------------------------|--------------------------|
| 5010525447 | de 2495077 à 2495504 | 428 | 250 | 30 | 13 | -50/+100 | 19,5 |
| Procédé de soudure/ Soudeur | Nous déclarons que pour la fabrication des récipients d'air nous avons utilisé des procédés de soudure autorisés et les soudures ont été effectuées par des soudeurs qualifiés détenteurs de diplômes reconnus. | | | | | | |
| Essais | L'ensemble des essais effectués conformément aux préconisations de la norme EN 286-2 (essais visuels, non-destructifs et destructifs) n'a pas révélé de défauts | | | | | | |
| Matériaux utilisés | Nous déclarons que les matériaux utilisés pour la fabrication des récipients d'air (y compris des petits éléments) correspondent aux spécifications de la liste des pièces du type homologué et qu'ils sont munis d'une attestation de conformité. | | | | | | |
| Essai | <input type="checkbox"/> | d'après EN 286-2 l'article 10.3.2.1 en appliquant l'article 10.3.2.3 et les articles correspondant 10.3.3.2, 10.3.3.5 et 10.3.3.6 et d'après l'article 10.5 | | Pièce jointe 1 – Rapport N° : Pièce jointe 3 – Essai de corrosion Rapport N° : | | | |
| | <input checked="" type="checkbox"/> | d'après EN 286-2 l'article 10.3.2.3 | | Pièce jointe 2 – Rapport N° : 250-13/08/08 Pièce jointe 3 – Essai de corrosion Rapport N° : K2008 | | | |

Fabrication et essais ont été réalisés suivant les conditions du type homologué – voir ci-dessus EG 18.08.2008. Aucun défaut d'étanchéité n'a été diagnostiqué au cours de l'essai de pression et les récipients n'ont été l'objet d'aucune déformation. **Les récipients d'air sont conformes aux préconisations de la directive 87/404/EWG et EN 286-2.**

Lieu de fabrication: **Hustopeče**

Date: **18.08.2008**

Worthington Cylinders, a.s.:

Agent du contrôle
Pregrt Ladislav
signature

Mode d'emploi – instructions obligatoires de fonctionnement

Le récipient simple à pression ci-dessus est conçu pour recevoir de l'air comprimé dans les conditions suivantes:

Le récipient à pression peut être utilisé uniquement pour les dispositifs de freinage des voitures à moteur et leurs remorques dans le cadre des données techniques spécifiées. Par mesure de sécurité, aucun autre usage n'est pas autorisé.

L'essai de construction et celui de pression ont été effectués selon les dispositifs réglementaires en vigueur. La construction du récipient à pression est conforme à la directive 87/404/EWG et EN 286-2:1992 et a été exécutée sans équipement de sécurité pour les conditions d'usage ci-dessus. La délivrance du mode d'emploi dans la langue officielle du pays où le récipient est utilisé, doit être assurée par l'expéditeur de ce récipient à pression. Il est nécessaire que ce mode d'emploi mentionne la vidange du récipient ou les mesures empêchant l'accumulation du condensé.

Avant la mise en service, le récipient doit être équipé d'un dispositif de sécurité nécessaire. Il est indispensable de respecter les règlements nationaux. Aucun travail de soudure ou aménagements thermiques ne peuvent être effectués sur les parois portantes du récipient. Il est nécessaire, par des mesures appropriées de prévenir l'oscillation du récipient. Cela concerne aussi l'empêchement de la charge oscillante nocive transportée à travers les gorges du récipient. Le récipient est, de l'intérieur et de l'extérieur, muni d'une protection antirouille. Le récipient doit être fixé par des étriers ou par des pièces soudées par le fabricant. Les étriers de fixations ne peuvent être placés aux points de soudure du fond. L'épaisseur revendiquée sans tolérance de fabrication et sans tenir compte du revêtement anti-corrosion est de 2,00 mm pour les parois et de 2,09 mm pour le fond.

Exemple de désignation sur la plaque de fabrication

Les données indiquées correspondent aux données du rapport de vérification du récipient d'air ci-dessus

11W Type

T_{max} +°C

T_{min} -°C

N°

EN 286-2:1992

CE - 0045

04-202-163

désignation est réalisée de façon permanente (estampage ou plaque collée)