

## Mise en service de l'installation



### Mise en pression et en température progressive

#### Assemblage corps / chapeau par brides :

Vérifier le serrage de la boulonnerie des brides de l'assemblage d'abord lorsque la pression a atteint la moitié de la valeur de service (et la température correspondante s'il y a lieu), puis à pleine pression (et à la température correspondante).

#### Brides de raccordement :

La même vérification est effectuée sur les brides avec la tuyauterie, quand elles existent.

#### Robinets à tournant sphérique 2 pièces (split body) :

La même vérification est à effectuer sur la boulonnerie de raccordement de deux parties du corps.

#### Robinets à tournant sphérique 3 pièces :

La même vérification est à effectuer sur la boulonnerie des embouts ou flasques.

#### Presse-garniture :

Quand ils ne sont pas du type "à serrage constant" ou automatique, les presse-garnitures ne doivent être serrés qu'à la mise en fonctionnement et juste assez pour être rendus étanches ; il faut notamment qu'après un séchage pendant le stockage en magasin, la garniture reprenne son état normal. Dans le cas d'un presse-garniture boulonné, agir alternativement (et au besoin en diagonale) sur les écrous afin d'obtenir un serrage uniforme. Eviter un serrage exagéré qui peut entraîner une destruction des organes de manoeuvre.

Vérifier ensuite ce serrage en service dans les mêmes conditions que pour les brides et la boulonnerie.

### DÉMARRAGE DE L'INSTALLATION

Lors des essais de réception sur site, il peut être nécessaire de neutraliser les appareils de protection par divers moyens mécaniques.

Avant la mise en service de l'ensemble, l'utilisateur et l'installateur doivent obligatoirement contrôler et déverrouiller tous les appareils de protection.

