

	<h2>Procédure</h2>
---	--------------------

	<h3>Mise en gaz</h3>
--	----------------------

Numéro : GAZ-6-P2

**Lieu de stockage de la version informatique :**

\\Nassicae1\Technique\ActivitéGaz\Procédure\Construction\Mise en Gaz

**Suivi document :**

Version	Rédacteur	Date	Vérificateur	Date	Désignation Modifications
1.0	Christophe DUFOUR	15/10/2007	Christophe JOUGLET	17/10/2007	
1.1	Frédéric PETIT	04/09/2015	Christophe DUFOUR	25/11/2015	Modification des commentaires et du diagramme de flux

<b>Statut Document</b>	<input type="checkbox"/> Provisoire	<input checked="" type="checkbox"/> Actif	<input type="checkbox"/> Périmée	<input type="checkbox"/> Modification demandée
<b>Accessibilité</b>	<input type="checkbox"/> Libre	<input type="checkbox"/> SICAE-F	<input checked="" type="checkbox"/> SICAE-GRD	<input checked="" type="checkbox"/> Direction <input type="checkbox"/> Confidentiel

**Liste de diffusion interne :**

Nom	Commentaire
Agents d'intervention, Chefs d'exploitation, Cadres d'exploitation, Exploitant délégué, Exploitant	

**Liste de diffusion externe :**

Nom	Organisme	Commentaire

**Liste des échanges et/ou Modifications :**

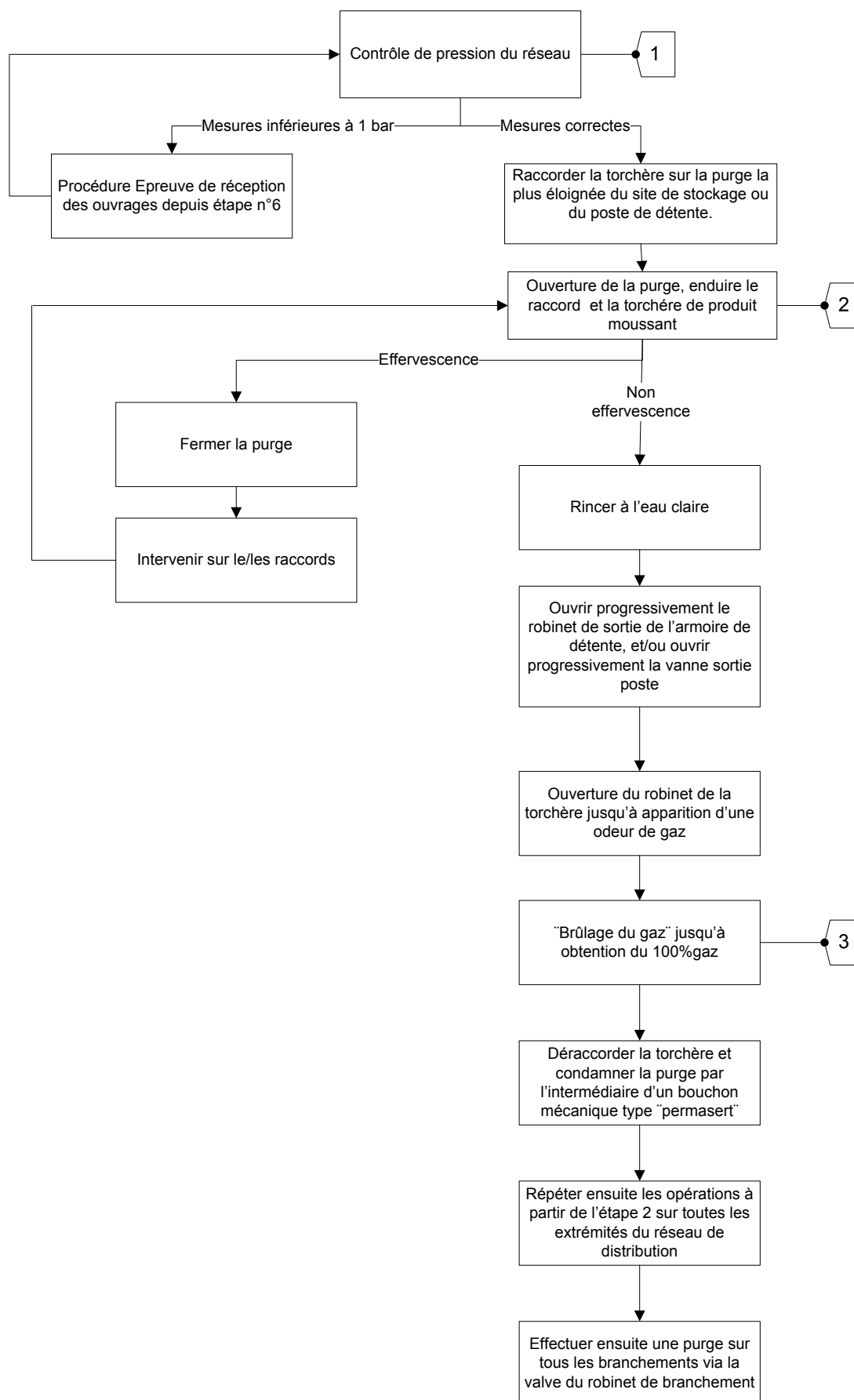
Nom	Date	Tél	Fax	Commentaires

## **1. Résumé**

La présente procédure a pour objet de préciser les modalités de mise en gaz du réseau dans des conditions d'exploitation et de sécurité conforme aux normes et réglementation en vigueur.

L'opération de mise en gaz est réalisée sous la responsabilité du chef d'exploitation.

## 2. Diagramme de flux de la procédure



### **3. Commentaires du diagramme de flux**

1. Après les essais de résistance mécanique et d'étanchéité pour les tronçons supérieurs à 200m, le réseau est laissé à la pression de 1 bar afin d'identifier d'éventuelles détériorations entre les essais et la mise en gaz. Pour les tronçons inférieurs à 200m, la mise en gaz est réalisée directement après l'essai de résistance mécanique.

2. La vérification d'étanchéité des raccords s'effectue à la pression de 1bar, par savonnage.

3. L'opération de purge s'effectue en brûlant le mélange « air-gaz » jusqu'au 100% gaz. Le Gaz Naturel contenant généralement entre 81 à 97% de méthane, ces valeurs seront suffisantes pour valider le "100% gaz". Pour le gaz propane, les valeurs dès 90% seront également suffisantes.

Le contrôle est réalisé avec un catharomètre raccordé directement à la torchère via un dispositif spécifique appelé REGU-TOR et ceux sur toutes les purges.

.