

PROCÉDURE GÉNÉRALE

PROCEDURE ABOUT THE INNER VESSEL DIMENSIONAL PLOTTING *PROCEDURE POUR LE RELEVÉ DIMENSIONNEL DU RECIPIENT INTERIEUR*

0	19/11/02	D. LEBOUCC	G. HULIN	S. MARTIN	First issue / 1 ^{ère} édition
Rév.	Date	Etabli par Made by	Vérifié par Checked by	Approuvé par Approved by	Objet de la révision Revision's purpose

1- PURPOSE / BUT DU DOCUMENT

The dimensional plotting has for object to know the actual volume of the inner vessel at ambient temperature.

Le relevé dimensionnel a pour objet de connaître le volume réel du récipient intérieur à la température ambiante.

2- SCOPE / DOMAINE D'APPLICATION

The hereinafter rules are to be followed for plotting the dimensions of the inner vessel after the hydropneumatic test.

Les règles ci-dessous doivent être suivies pour relevé les dimensions après l'épreuve hydropneumatique du récipient intérieur.

3- RULES FOR DIMENSIONAL PLOTTING / REGLES DE RELEVÉ DIMENSIONNEL**3.1- Flat bottom / fond plat**

The geometric plotting of the flat bottom is not to be carried out because the computed volume of the inner vessel is made by difference.

Le relevé du fond plat n'est pas à faire car il n'a pas d'influence sur le volume du récipient intérieur.

3.2- Shell diameters / Diamètres de virole

The average diameters of the various shell levels will be deducted from the measurements of the actual shell circumferences.

For convenience the shell measurements will be performed on the external circumferences.

The measurements have to be taken at least 200 mm apart from any circumferential welded seams.

Les diamètres moyens des différents niveaux de virole seront déduits des mesures des circonférences réelles.

Pour permettre une meilleure précision de mesure, celles-ci seront faites sur les circonférences extérieures.

Les mesures doivent être prises au moins à 200 mm de toute soudure circonférentielle.

3.3- height of the shell / Hauteurs de virole

The heights of the shell will be measured according to 4 longitudinal lines 90° spaced (for instance: 0°, 90°, 180° and 270°).

Les hauteurs de virole seront mesurées le long de 4 génératrices à 90° (par exemple 0°, 90°, 180° et 270°).



Constructions Métalliques
et Préfabrication d'Arles

1, Rue Copernic - Z.I. Nord - 13200 ARLES

☎ : 04.90.93.33.30 - Téléfax : 04.90.93.33.31

Procédure N° : CRYO CO 07

Page/Sheet 3/4

4- PLOTTING REPORT / RAPPORT DE RELEVÉ DIMENSIONNEL

Record the measurements on a plotting report as indicated on the hereattached sheet. One copy of this report will be sent to the customer.

Note: A second measurement may be useful to check the accuracy of all measurements especially for the circumferences.

Relever les mesures sur un rapport de relevé dimensionnel comme indiqué page 3/4.

Une copie du rapport sera adressée au client.

Nota: Une seconde mesure peut être utile pour contrôler l'exactitude des mesures et en particulier pour les circonférences.



Constructions Métalliques
et Préfabrication d'Arles

1, Rue Copernic - Z.I. Nord - 13200 ARLES

☎ : 04.90.93.33.30 - Téléfax : 04.90.93.33.31

Procédure N° : CRYO CO 07

Page/Sheet 4/4

The measurements have been performed after the hydropneumatic test.

Les mesures ont été exécutées après l'épreuve hydropneumatique.

Average ambient temperature during the plotting: ... °C

Température ambiante pendant le relevé dimensionnel: °C

SHELL DIAMETERS / DIAMETRES DE LA VIROLE

N° of the measurement <i>N° de la mesure</i>	Level above the flat bottom <i>Niveau au-dessus du fond plat</i>	Shell Thickness <i>Epaisseur</i>	External circumference of the shell <i>Circonférence extérieure</i>
1			
2			
3			
4			
5			

SHELL HEIGHTS / HAUTEURS DE LA VIROLE

N° of the measurement <i>N° de la mesure</i>	Orientation of the longitudinale line <i>Orientation de la longitudinale</i>	Height <i>Hauteur</i>
1		
2		
3		
4		

Made at

Fait à

on

le:

For the constructor / *Pour le constructeur*
M.

For the customer / *Pour le client*
M.