

1984-09

**CONVENTION DE COOPÉRATION
CONCERNANT LES ESSAIS
ET LES INSPECTIONS
DES APPAREILS SOUS PRESSION
ENTRE LA ROUMANIE (I.S.C.I.R.)
ET LE GOUVERNEMENT DU QUÉBEC**

- ENTRE** : L'ORGANISATION D'INSPECTION DES CHAUDIÈRES, APPAREILS SOUS PRESSION ET APPAREILS DE LEVAGE (I.S.C.I.R.) — ROUMANIE
- ET** : LE MINISTÈRE DE L'HABITATION ET DE LA PROTECTION DU CONSOMMATEUR, DIRECTION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS DE TUYAUTERIE — QUÉBEC
- ET** : LE MINISTÈRE DES RELATIONS INTERNATIONALES — QUÉBEC

Conclue pour réglementer la coopération concernant les essais et les inspections des chaudières et des appareils sous pression.

ARTICLE 1

1. “L'Organisation d'inspection des chaudières, appareils sous pression et appareils de levage” (dénommée I.S.C.I.R. ci-dessous) de la République socialiste de Roumanie, Bucarest, 152, Calea Victoriei, est une organisation chargée de la vérification technique et de l'approbation des chaudières, des conduites, des appareils sous pression et des appareils de levage qui sont soumis à la loi.

2. La Direction de l'inspection des installations de tuyauterie (ci-après appelée la “D.I.I.T.”) du ministère de l'Habitation et de la Protection du consommateur comprend un service d'inspection établi en vertu de la Loi sur les appareils sous pression (L.R.Q., c. A-20.01) et qui est chargé de vérifier la fabrication, l'installation et l'utilisation de ces appareils.

3. Ces deux organisations sont reconnues par les autorités roumaine et québécoise pour l'exécution des travaux d'inspection, en conformité avec la législation de chaque État.

4. Les deux organisations emploient un personnel qualifié ayant une formation générale et spécifique pour les travaux techniques qu'il exécute. Le personnel appartient à l'I.S.C.I.R. et à la D.I.I.T. respectivement, comme personnel permanent, et n'a aucun intérêt matériel dans le volume des travaux ou dans le résultat des inspections et des essais effectués.

5. Les deux organisations assurent la surveillance de l'exécution des vérifications et des essais en conformité avec les normes et dispositions techniques établies par un contrat de livraison d'installations. Toute exception aux normes et dispositions techniques susmentionnées doit être soumise, au préalable, à l'approbation de l'organisation de l'État importateur.

6. Les exceptions aux exigences techniques établies et à la documentation acceptée conformément à l'article 5, paragraphe 1, qui sont constatées pendant l'exécution, doivent être portées par l'organisation de l'État exportateur à la connaissance de l'organisation de

l'État importateur et ne peuvent être admises qu'avec l'accord préalable de l'organisation de l'État importateur.

ARTICLE 2

1. La convention s'applique au contrôle et à la vérification des essais des chaudières et des appareils sous pression qui ont une fonction de sécurité nucléaire et qui, conformément à la législation de l'État importateur, sont soumis à la surveillance technique. La convention s'applique aussi au contrôle et à la vérification des essais des chaudières et des appareils sous pression qui n'ont pas de fonction de sécurité nucléaire et qui sont soumis à la surveillance technique conformément à la législation de l'État importateur.

2. La convention s'applique aux contrôles et aux vérifications exécutés par les deux organisations dans les usines de la République socialiste de Roumanie et du Québec.

ARTICLE 3

1. Les deux organisations s'engagent à reconnaître réciproquement les rapports, les certificats et autres documents délivrés à la suite des inspections et des essais exécutés. Le contenu et la forme de ces documents doivent être conformes aux arrangements pris entre l'I.S.C.I.R. et la D.I.I.T.

2. Les inspections et les essais seront exécutés par l'organisation d'inspection de l'État exportateur après l'entrée en vigueur de la présente convention et après que l'organisation d'inspection de l'État importateur aura confirmé la mise en vigueur d'un contrat de livraison d'installations.

3. L'acceptation, par l'organisation de l'État exportateur, du fabricant chargé de la construction des installations qui font l'objet de la présente convention et aussi de leurs composantes, est reconnue comme valable par l'organisation de l'État importateur. L'organisation de l'État importateur reconnaîtra aussi comme valables les documents délivrés par l'organisation de l'État exportateur concernant la qualification des soudeurs, l'homologation des procédés de soudage et la qualification du personnel chargé des essais non destructifs, effectués conformément aux normes et aux dispositions techniques établies par un contrat de livraison d'installations.

4. Les inspections et les vérifications relevant de l'organisation d'inspection de l'État exportateur ne peuvent être déléguées à d'autres organismes d'inspection qu'avec l'approbation préalable de l'organisation de l'État importateur.

5. Toutes les dépenses reliées à l'exécution des travaux qui résultent de l'application de la présente convention sont à la charge du fabricant intéressé et leur quantum doit être conforme au tarif en vigueur dans l'État de l'organisation qui exécute l'inspection.

6. Il n'y a aucune obligation de paiement entre les deux organisations pour l'exécution des inspections et des essais qui résultent de l'application de la présente convention.

7. La correspondance entre les deux organisations doit être en français. Les rapports, les certificats et les autres documents délivrés à la suite des inspections et des vérifications exécutées doivent être rédigés en français.

ARTICLE 4

Pour la mise en valeur de l'expérience résultant de l'exécution de la présente convention, les représentants autorisés des deux organisations se rencontreront en République socialiste de Roumanie ou au Québec, lorsque les deux organisations le jugeront nécessaire.

ARTICLE 5

1. L'examen et l'approbation d'un plan de fabrication (plan de montage type), c'est-à-dire l'examen préalable, incombent à l'organisation de l'État importateur, qui en est entièrement responsable. L'organisation de l'État exportateur ne peut pas être tenue responsable en cas de réclamations ultérieures dues à un examen préalable non conforme.
2. Les deux organisations s'engagent à s'échanger gratuitement les dispositions techniques en vigueur dans leur État qui touchent au champ d'application de la présente convention.

ARTICLE 6

1. Les deux organisations s'engagent réciproquement à effectuer, avec le maximum d'efficacité, les inspections et les vérifications des installations et de leurs composantes.
2. Si l'organisation de l'État exportateur désire participer à certaines inspections et certains essais chez le fabricant, ceux-ci doivent être précisés à l'occasion de l'examen préalable prévu à l'article 5, paragraphe 1. L'organisation de l'État exportateur doit accorder son aide pour que les inspections et les vérifications effectuées par les représentants de l'organisation de l'État importateur se déroulent dans de bonnes conditions.
3. En vue de l'application uniforme des dispositions qui résultent de la présente convention, un représentant de l'organisation de l'État importateur peut aussi participer aux premières inspections et aux vérifications chez le fabricant.
4. Les deux organisations s'engagent à considérer comme confidentiels tous les documents et les informations dont elles prennent connaissance à l'occasion de l'exécution de travaux qui résultent de la présente convention.

ARTICLE 7

1. Les deux organisations sont responsables de l'exécution adéquate des inspections et des vérifications.
2. Les inspections et les vérifications effectuées par les deux organisations ne changent pas les responsabilités des producteurs et des fournisseurs quant à l'exécution de contrats de livraison de commerce extérieur.
3. Les malentendus concernant l'interprétation et l'exécution de la présente convention seront réglés à l'amiable par des contacts directs entre les Parties ou leurs fondés de pouvoir.
4. Si les malentendus ne peuvent pas être réglés par cette voie, les Parties conviennent de se conformer à la décision d'une commission d'arbitrage constituée à la demande d'une des Parties, dans un délai maximal de deux mois à partir de la date de présentation de la demande.
5. La commission d'arbitrage est composée de trois arbitres, deux d'entre eux étant nommés par les Parties; le troisième arbitre, qui est le président, est nommé, d'un commun accord, par les arbitres choisis par les Parties, dans les 15 jours suivant la nomination des deux premiers arbitres. Le président de la commission doit être un expert appartenant à une organisation d'inspection d'un autre État avec lequel les deux organisations ont conclu une convention similaire de reconnaissance réciproque des inspections des installations.

6. Si l'une des Parties n'a pas nommé son arbitre dans l'intervalle prévu au paragraphe 4, les Parties conviennent que dans ce cas le litige sera réglé par l'arbitre nommé par l'autre Partie.

7. Le siège de l'arbitrage est à Paris. Le texte français de la présente convention constitue le document de base aux fins d'arbitrage. La commission d'arbitrage doit régler le malentendu conformément au droit de l'État importateur.

8. Les décisions de la commission d'arbitrage sont prises au vote majoritaire et doivent être motivées. Elles sont définitives et impératives.

9. Les frais occasionnés par la procédure d'arbitrage sont assumés par la Partie qui perd le litige.

ARTICLE 8

Afin d'identifier les inspections et les vérifications effectuées par les deux organisations, ces dernières appliquent des sceaux et des poinçons conformément aux modèles de l'annexe A de la présente convention.

ARTICLE 9

1. La présente convention est soumise à l'approbation des autorités compétentes des deux organisations et entre en vigueur à la date de la réception de l'avis relatif à la dernière approbation. Chacune des deux organisations peut annuler la présente convention au 31 décembre de chaque année conformément à un préavis d'au moins six mois.

2. En cas d'annulation de la convention, toute procédure en cours au moment de l'annulation doit être poursuivie et menée à terme.

ARTICLE 10

1. Pour effectuer les inspections et les vérifications conformément à la présente convention, les deux organisations doivent établir des directives techniques (Annexe C) qui sont observées par les deux organisations.

2. Les directives peuvent être modifiées ou complétées en tout temps, avec l'accord réciproque des deux organisations.

3. Les directives et l'annexe font partie intégrante de la présente convention.

4. La présente convention a été signée le 5 juillet 1984 à Montréal en deux exemplaires, en roumain et en français, les deux textes étant également authentiques.

Claude Chapdelaine
Pour le ministère de l'Habitation
et de la Protection du consommateur
Direction de l'inspection des
installations de tuyauterie

N. Iordache
Pour l'Organisation d'inspection des
chaudières, appareils sous pression et
appareils de levage

Paule Leduc
Pour le ministère des Relations
internationales

MODÈLES

des poinçons et des sceaux employés

	I.S.C.I.R.		D.I.I.T.	
	Poinçon *	Sceau *	Identification sur les pièces **	Identification sur la documentation ***
Tuyaux à petit diamètre				
Produits semi-finis (tôles, tuyaux à grand diamètre, pièces forgées, etc.)				
Chaudières, appareils sous pression finis				

* La lettre peut être C, R, E ou L en fonction de la nature de l'inspection.
Le chiffre marqué à l'aide du poinçon et du sceau varie.

** Les initiales de l'inspecteur autorisé et l'identification de la DIIT (Q).

*** Le nom de l'employeur (province de Québec DIIT), le nom de l'inspecteur autorisé et sa signature.

PROTOCOLE

Conclu entre les représentants de l'Organisation d'inspection des chaudières, appareils sous pression et appareils de levage de la République socialiste de Roumanie et du ministère de l'Habitation et de la Protection du consommateur, Direction de l'inspection des installations de tuyauterie du gouvernement du Québec.

1. Les représentants des deux organisations d'inspection susmentionnées se sont mis d'accord et ont signé la convention de reconnaissance réciproque et les directives précisées dans l'article 10, paragraphe 1, de la convention.
2. En ce qui concerne l'article 5, paragraphe 1, de la convention, les deux organisations d'inspection conviennent que, dans le cas des installations qui seront importées du Québec pour la centrale de Cernavoda, leur fabrication dans les entreprises québécoises pourra commencer immédiatement après l'enregistrement des projets par l'organisation d'inspection compétente du Québec.
3. La Partie roumaine spécifie le fait que, en conformité avec les dispositions légales de la République socialiste de Roumanie, tous les problèmes concernant l'assurance de la qualité dans les usines de son État prévus dans la norme canadienne CSA N285.0, le code ASME et d'autres codes sont de la compétence et sous le contrôle de l'Inspection d'État pour le contrôle de l'activité nucléaire du Comité d'État pour l'énergie nucléaire.
4. Les deux organisations d'inspection conviennent que, dans le cas des installations destinées aux centrales nucléaires et électriques, les dispositions de la convention s'étendent aussi aux pompes, aux accessoires et aux conduites.

Claude Chapdelaine
Pour le ministère de l'Habitation
et de la Protection du consommateur
Direction de l'inspection des
installations de tuyauterie

N. Iordache
Pour l'Organisation d'inspection des
chaudières, appareils sous pression et
appareils de levage

Paule Leduc
Pour le ministère des Relations
internationales

Anton Dragomirescu
De la délégation roumaine

DIRECTIVES TECHNIQUES
POUR LES INSPECTIONS
ET LES VÉRIFICATIONS

Les présentes directives techniques sont établies en conformité avec l'article 10, paragraphe 1, de la convention entre l'Organisation d'inspection des chaudières, appareils sous pression et appareils de levage et le ministère de l'Habitation et de la Protection du consommateur, Direction de l'inspection des installations de tuyauterie. Ces directives sont les suivantes :

1. La communication précédant les inspections et les essais.

1.1 L'organisation d'inspection de l'État du bénéficiaire assure par écrit la communication précédant les inspections. Les documents fournis renferment :

- a) le numéro et la date du contrat, et aussi les noms des deux Parties qui ont signé le contrat;
- b) le nom et l'adresse du fabricant (exécutant);
- c) le nombre et le type des installations à fabriquer, inspecter et essayer;
- d) les codes, les normes et les directives techniques établis conformément à l'article 1, paragraphe (5), de la convention;
- e) les conditions spéciales pour l'inspection et les essais, le cas échéant.

2. Les inspections et les vérifications.

Les inspections et les vérifications doivent être celles prévues dans les codes, les normes et les directives techniques établis conformément à l'article 1, paragraphe 5, de la convention et doivent comprendre au moins :

- 2.1 l'enregistrement des projets;
- 2.2 la surveillance de l'exécution;
- 2.3 l'inspection de l'exécution;
- 2.4 l'essai de pression hydraulique, l'essai pneumatique et l'essai d'étanchéité, selon le cas.

2.1 L'enregistrement des projets comprend :

- a) la vérification des dessins qui englobent les principales caractéristiques techniques de l'installation (volume, pression, température, fluide de travail), les marques de matériaux de base et d'addition, la fiche (le schéma) des marquages, les dates concernant les assemblages soudés (les détails des assemblages en ce qui concerne la forme et les dimensions, la méthode et le volume d'essais non destructifs, le nombre d'éprouvettes et les conditions d'acceptation) et d'autres conditions techniques et de contrôle, selon le cas;
- b) la vérification du calcul de résistance;

- c) la vérification de la manière dont on a fait la dotation en dispositifs de sécurité et de leurs dessins (y compris le calcul de la capacité d'évacuation).

Les projets enregistrés reçoivent un sceau en ce sens et sont renvoyés à l'organisation d'inspection de l'État de l'exécutant; l'organisation d'inspection de l'État du bénéficiaire garde un exemplaire de chaque projet enregistré.

2.2 La surveillance de l'exécution comprend :

- a) la vérification des programmes de contrôle de la qualité;
- b) la vérification des matériaux de base et d'addition;
- c) l'homologation (l'essai) des méthodes de soudage;
- d) l'acceptation de soudeurs qualifiés (la surveillance des épreuves de qualification);
- e) l'acceptation des opérateurs qualifiés qui exécutent les essais non destructifs concernant les matériaux et les assemblages soudés;
- f) l'examen des surfaces extérieures et intérieures;
- g) la vérification des dimensions et de l'exécution pendant ces étapes, particulièrement en ce qui concerne les éléments qui ne sont plus accessibles après l'assemblage;
- h) d'autres inspections prévues dans le projet enregistré.

L'organisation de l'État de l'exécutant assure la surveillance de l'exécution.

2.3 L'inspection de l'exécution comprend :

- a) la vérification de la correspondance de l'installation avec le projet enregistré;
- b) la vérification de l'observance des conditions techniques d'exécution (emploi des matériaux prévus, exécution des soudures, résultats des essais destructifs et non destructifs des matériaux et des assemblages soudés);
- c) la vérification des marquages;
- d) l'état technique de l'installation et des documents qui constituent le dossier de l'installation.

L'inspection de l'exécution dans ses différentes phases est faite par l'organisation d'inspection de l'État de l'exécutant, avant que les surfaces ne soient couvertes par des couches protectrices, le cas échéant.

2.4 L'essai de pression hydraulique, l'essai pneumatique et l'essai d'étanchéité sont faits, selon le cas :

- chez le fabricant en présence de l'expert de l'organisation d'inspection de l'État du fabricant lorsque la surveillance et l'inspection ont donné des résultats acceptables;

- lorsque les résultats de l'essai sont acceptables, l'expert intéressé effectue le marquage de l'installation, conformément aux modèles établis dans le projet ou à l'occasion de son enregistrement.

3. Le dossier de l'installation.

- 3.1 Le dossier de l'installation doit être dressé et renvoyé, par l'intermédiaire du fabricant (exécutant), suivant le nombre de copies établi par le contrat.
- 3.2 Le contenu du dossier doit être conforme aux dispositions du code ASME, mais sa forme peut être différente.
- 3.3 Les experts qui ont effectué la dernière opération de contrôle signent le dossier de l'installation et appliquent le sceau d'identification, selon le cas, aux endroits déterminés.

Claude Chapdelaine
Pour le ministère de l'Habitation
et de la Protection du consommateur
Direction de l'inspection des
installations de tuyauterie

N. Iordache
Pour l'Organisation d'inspection des
chaudières, appareils sous pression et
appareils de levage

Paule Leduc
Pour le ministère des Relations
internationales

Anton Dragomirescu
De la délégation roumaine