REVENDICATIONS

1. Procédé d'assemblage d'une cuve étanche et thermiquement isolante à l'intérieur d'une structure porteuse (1), ladite structure porteuse (1) comportant une pluralité de parois (2, 3, 4, 5, 6) qui délimitent un espace interne et incluent une paroi supérieure (4) de la structure porteuse (1) présentant une ouverture (11), le procédé d'assemblage comportant les étapes suivantes :

- installer une tour de chargement/déchargement (17) dans l'espace interne au travers de l'ouverture (11), ladite tour de chargement/déchargement (17) comportant une pluralité de conduites (18) qui présentent chacune une extrémité supérieure (19) faisant saillie hors de l'espace interne, ladite tour de chargement /déchargement (17) comportant au moins un organe de retenue (22, 23) ;
- fournir un bloc de fermeture (20) comportant une portion de paroi de cuve, ledit bloc de fermeture (20) présentant des orifices (21);
- insérer les extrémités supérieures (19) des conduites (18) dans les orifices (21) correspondant du bloc de fermeture (20) ;
- coulisser le bloc de fermeture (20) le long des conduites (18) jusqu'à ce que le bloc de fermeture (20) repose contre l'organe de retenue (22, 23) dans l'espace interne ;
- fournir un insert de structure porteuse (24) comportant des orifices traversant (25) ;
- monter sur la structure porteuse l'insert de structure porteuse (24) de sorte que ledit insert de structure porteuse (24) obstrue l'ouverture (11) de la paroi supérieure (4) de la structure porteuse (1) et que les extrémités (19) des conduites (18) de la tour de chargement/déchargement (17) traversent les orifices traversant (25) dudit insert de structure porteuse (24) ;
- faire coulisser le bloc de fermeture (20) le long des conduites (18) en direction de l'insert de structure porteuse (24) ; et
- fixer le bloc de fermeture (20) sur l'insert de structure porteuse (24).

2. Procédé d'assemblage selon la revendication 1, dans lequel l'insert de structure porteuse (24) comporte une surface interne (26) tournée vers une face externe (27) du bloc de fermeture (20), le procédé comportant en outre l'étape d'intercaler entre la face externe (27) du bloc de fermeture (20) et la surface interne (26) de l'insert de structure porteuse (24) des cales de rattrapage (28), lesdites cales de rattrapage (28) formant une surface de support plane dans l'espace interne de la structure porteuse (1), la face externe (27) du bloc de fermeture (20) étant fixée sur ladite surface de support plane.

3. Procédé selon la revendication 2, comportant en outre les étapes de :

- mesurer la planéité de la surface interne (26) de l'insert de structure porteuse (24),
- dimensionner une épaisseur des cales de rattrapage (28) en fonction de la mesure de la planéité de la surface interne (26) de l'insert de structure porteuse (24) de manière à ce que des faces internes desdites cales de rattrapage opposée à l'insert de structure porteuse (24) soient agencées dans un même plan (29) pour former conjointement la surface de support plane.

4. Procédé d'assemblage selon l'une des revendications 2 à 3, dans laquelle les cales de rattrapage (28) comportent un cordon de résine (30) et dans lequel l'on fixe les cordons de résine (30) sur la surface interne (26) de l'insert de structure porteuse (24).

5. Procédé d'assemblage selon la revendication 4, dans lequel les cales de rattrapage (28) comportent une latte (34) et dans lequel l'on fixe un cordon de résine (30) respectif sur chaque latte (34).

6. Procédé d'assemblage selon la revendication 5, dans lequel les lattes (34) présentent une épaisseur qui est dimensionnée en fonction de la mesure de la planéité de la surface interne (26) de l'insert de structure porteuse (24) de manière à former la surface de support plane, et dans lequel l'on fixe lesdites lattes (34) sur la face externe (27) du bloc de fermeture (20).

7. Procédé d'assemblage selon la revendication 6, dans lequel les cordons de résine (30) présentent une épaisseur uniforme.

8. Procédé d'assemblage selon l'une des revendications 5 à 7, comportant en outre, préalablement au coulissement du bloc de fermeture (20) en direction de l'insert de structure porteuse (24), fixer les cales de rattrapage (28) sur la face externe (27) du bloc de fermeture (20), puis fixer les cales de rattrapage (28) contre sur la surface interne (26) de l'insert de structure porteuse (24) pour fixer le bloc de fermeture (20) à l'insert de structure porteuse (24).

9. Procédé d'assemblage selon la revendication 8, comportant en outre l'étape d'appliquer les cordons de résine (30) sur une face externe des lattes (34), lesdites faces externes des lattes (34) étant en vis-à-vis de l'insert de structure porteuse (24).

10. Procédé d'assemblage selon l'une des revendications 4 à 7, comportant en outre l'étape d'appliquer les cordons de résine (30) sur la face interne (26) de l'insert de structure porteuse (24) préalablement au coulissement du bloc de fermeture (20) en direction de l'insert de structure porteuse (24).

11. Procédé d'assemblage selon la revendication 4 à 10, comportant en outre l'étape d'installer des cales de référence (32) sur la face interne (26) de l'insert de structure porteuse (24), lesdites cales de référence (32) présentant une surface interne opposée à l'insert de structure porteuse (24) située dans un même plan, les cales de rattrapage (28) étant dimensionnées pour former la surface de support dans ledit plan.

12. Procédé d'assemblage selon l'une des revendications 1 à 11, comportant en outre l'étape d'installer des tirants (35) entre l'insert de structure porteuse (24) et le bloc de fermeture (20), lesdits tirants (35) étant actionnés pour coulisser le bloc de fermeture (20) en direction de l'insert de structure porteuse (24).