

The Dow Chemical Company



Commission de Suivi de Site

Bilan 2012-13

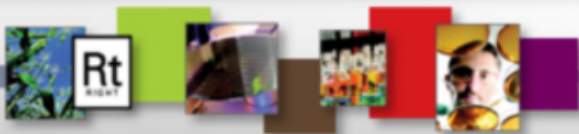
20 Septembre 2013



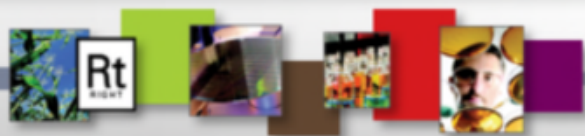
The  Formula

Sommaire

- Rappel de quelques données
- Incidents – accidents technologiques
- Maîtrise des risques
- Réalisations
- Projets

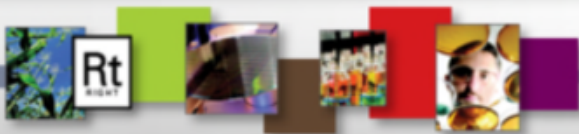


Le site de Chauny

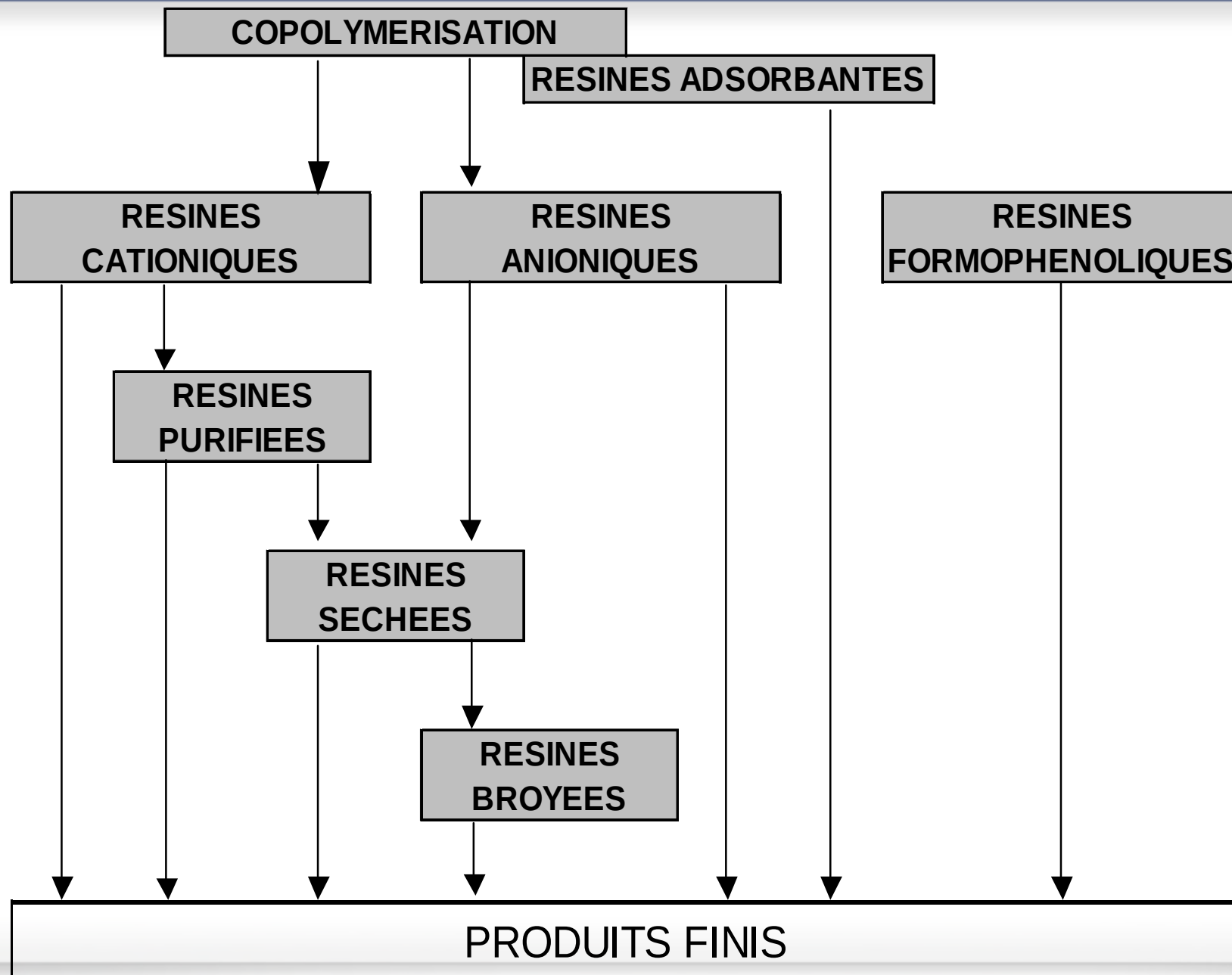


Chauny : chiffres et repères en bref

- Production de résines échangeuses d'ions et de résines adsorbantes
- Unique site de production de résines pharmaceutiques de Dow
- Production : 56 000 m³
- Prévisions investissements 2013: 4.5 M €
- Nombre de salariés: 325
- Classé Seveso 2 seuil haut
- Superficie: 53 hectares
- Certifications ISO 14001 et ISO 9001
- Produits finis: > 250
- Comité consultatif depuis 1995
- Exports: 90 % en dehors de la France
 60 % en dehors de l'Europe

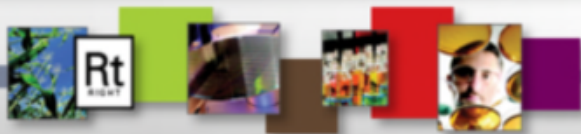


Production, l'enchaînement des fabrications



Établissement
classé Seveso 2
seuil haut

**Substances
retirées pour des
raisons de sûreté**



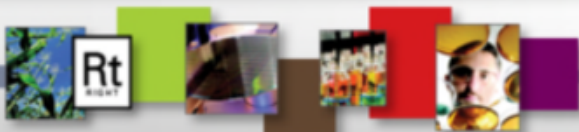
- Un presque accident technologique
 - 26 juillet 2013: polymérisation d'un container 1000 l de divinylbenzène 80%
 - Produit en stock depuis Novembre 2012 suite à fuite sur une tuyauterie de transfert
 - Ajout d'inhibiteur et container stocké dans la zone déchets en attente d'élimination
 - Pas de communication sur la nature du produit à l'exploitant de la zone Déchets
 - Container stocké au soleil
 - Pas de suivi spécifique du produit (élévation de température, aération, inhibiteur)
 - Principales actions correctives
 - » Mode opératoire de gestion des déchets modifié
 - » Formation de l'exploitant de la zone Déchets
 - » Élimination sans attendre

Container de DVB entièrement polymérisé



- Autres incidents
 - Une demande de renseignements dans le cadre de TRANSAID* (accident sur Valenciennes)
 - Une demande d'assistance en gare de Tergnier
 - Goutte à goutte sur wagon de styrène
 - Envoi d'une équipe sur place

*Le protocole TRANSAID est une démarche volontaire de l'industrie chimique. Il permet d'aider les services de secours en cas d'accidents de transport impliquant des matières dangereuses.

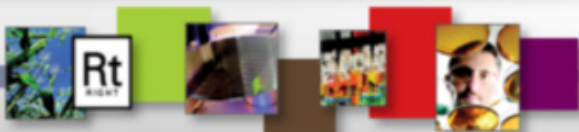


- Aucune difficulté sur les tours aéroréfrigérantes
- Aucun incident de transport de matières dangereuses sur site

Retour d'expérience - Pertes de confinement

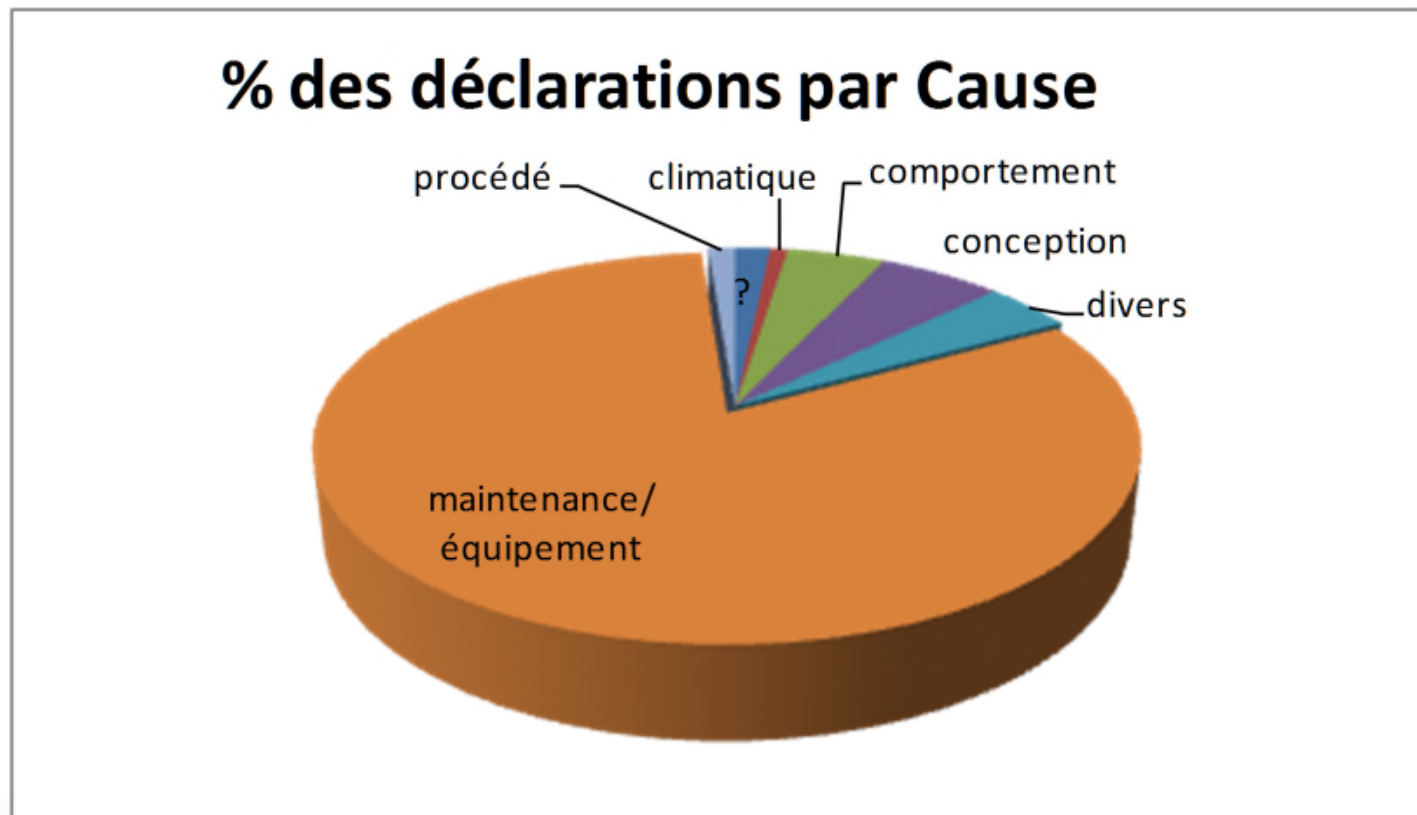
- Programme LOPC* mis en place courant 2009.
- 4 niveaux selon la quantité et/ou le produit impliqué
 - Accident de process Zéro
 - LOPC 2 (fuite > 500 kg) Zéro
 - LOPC 3 (fuite > 50 kg) Zéro

*Loss of Primary Containment: perte du premier confinement



Retour d'expérience - Pertes de confinement

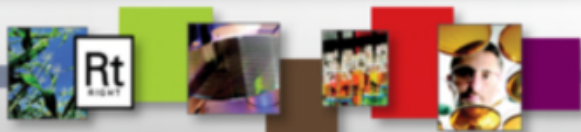
- LOPC 4 (fuite < 50 kg)
 - 2012 342
 - 2013 309 à ce jour
 - La grande majorité: fuites d'eau, de condensats, de billes inertes



- Analyses mensuelles: OK
- Maintenance annuelle: OK
- Évaluation des risques mise à jour
- Pas d'inspection réglementaire cette année

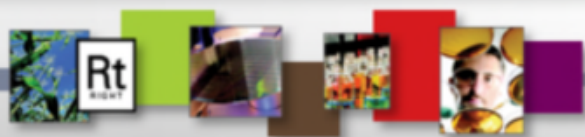
- Mouvements de personnel
 - Nouvelle organisation interne depuis Septembre
 - Changement de chefs de service (Production, Maintenance, EH&S, ES&S...)
 - Changements parmi les cadres et TAM de garde
 - Plusieurs nouveaux équiopiers de seconde intervention (ESI)
- Responsable des affaires réglementaires

Formations et fiches réflexes à adapter en conséquence



- Exercice POI
 - Deux exercices au niveau du PCO (y compris TRANSAID)
 - Exercice programmé avant fin de l'année

- Formation ESI
 - Sessions de formation: théorie + pratique
 - Formation en centre spécialisé – stage d'une semaine (2 équipes par an). Nouveau cycle (risque chimique + incendie)
 - Formation personnel dépotage au CNPP (scaphandre,...)
- Formation Service de garde
 - Plan d'urgence
 - Exercice POI sur le terrain et en salle
 - Exercice TRANSAID
 - ...
- Programme de formations pour l'ensemble du personnel
- Journée de formation pour le personnel en poste



Études LOPA selon processus DOW

- Polymérisation
- Chlorométhylation et amination des résines anioniques
- Sulfonation et hydrolyse des résines cationiques
- Épilation et amination des résines phénoliques
- Stockages et dépotages

- Mise en service du traitement des AOX sur charbon actif à la STEP (3.7 MM €)
- Difficulté sur l'oxydeur catalytique
 - Échangeur de pré-chauffage percé
 - Réparations de fortune faite
 - Commande d'un nouvel échangeur (500 k€, 6 mois de délai)
- Point de vigilance sur le Skid EDC

- Plan de modernisation des installations*
 - Cuves de stockage (22 cuves concernées sur 91)
 - Cuvettes de rétention (19 cuvettes concernées sur 79)
 - Racks
 - Inventaire dressé
 - État des lieux réalisé
 - Plans de maintenance définis
- MMRI
 - En cours

Pas d'écart
relevé lors de
l'inspection

*Programme réglementaire

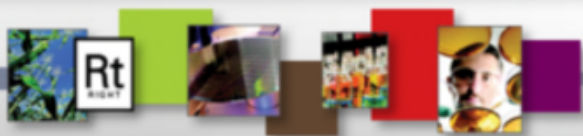
- Matières résiduelles (acide sulfurique et méthanol)
 - Remplacement de 3 cuves
 - Réfection de 2 cuvettes de rétention (en cours)

Réalisations retirées pour des raisons de sûreté

- Émissions de COV
 - Raccordement des évents de 8 cuves à l'oxydeur catalytique (en cours)

450 k€

En italique, réalisations suite à études de danger

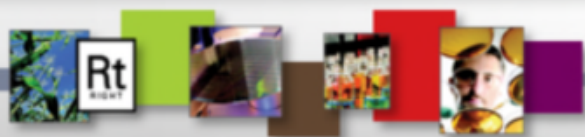


Pas de modification significative des réactions chimiques
mais ajustements de paramètres réactionnels (température,
débit, durée...) après essai en laboratoire et revue de
changement

Pas de nouveaux procédés

Pas de nouvelles matières premières mais ...

- Acétate d'éthyle



- Grosses difficultés avec l'élimination de l'acide sulfurique résiduaire en Allemagne
 - Interprétation différente de la réglementation européenne
 - Dépôt d'un dossier de transfert transfrontalier de déchets
 - Notification de chaque expédition
- Difficultés d'élimination des boues biologiques

■ CHSCT

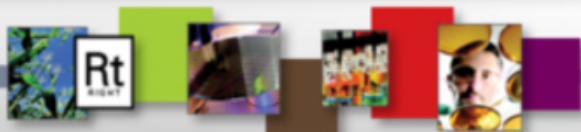
- Présentation du décret du 19 mai 2008 relatif à la composition du CHSCT élargi
- Présentation et consultation sur les dossiers de DAE
- Présentation des études de danger

■ CHSCT élargi

- Représentants (salariés et employeurs) d'entreprises extérieures
- 1 à 2 réunions annuelles
- Point sur les accidents
- Présentation des programmes EHS
- Participation au programme de formation EHS

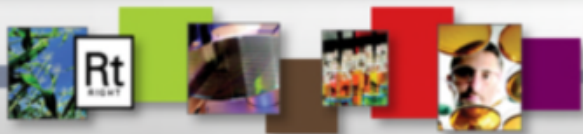
■ Système de Gestion de la Sécurité

- Révision du manuel SGS
- Audits internes



- Réunions annuelles de retours d'expérience
- Analyse par arbre des causes des LOPC 1 à 3
- Commission mensuelle sur les LOPC4
- Partage des LER* des autres sites DOW

*Learning experience report: partage d'expérience sur un incident survenu sur un site DOW



- Dépotage
- Plan de modernisation des installations
- Tours aéroréfrigérantes
- MMRI

Audits internes

- Audit ES&S DOW
- Audit EHS DOW
- ISO 14001 (une fois par an)
- SRR (Agence de l'eau)

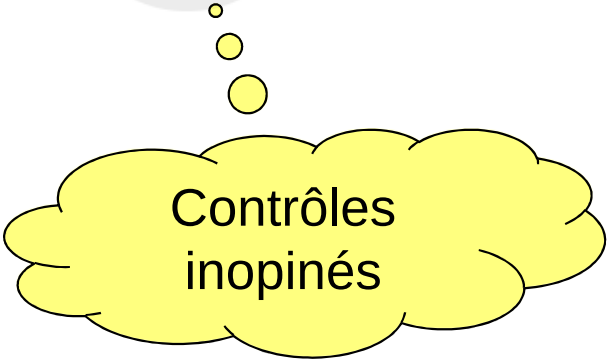
Évaluations
internes ou
croisées

Audits par
tierce partie

- Divers éléments du SGS à chaque inspection
- 30 janvier 2013
 - Tours aéroréfrigérantes
- 21 mai 2013
 - Stockages liquides inflammables
- 10 septembre 2013
 - Plan de vieillissement des installations
- 15 octobre 2013



Inspections
par tierce
partie



Contrôles
inopinés

DDPP (15 janvier 2013)

Inopiné

Rappel de produits

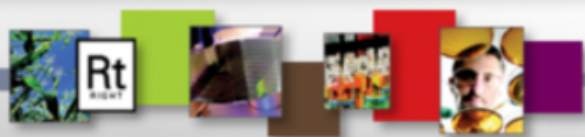
Inspection par
tierce partie

Audit chargeur connu (sûreté aérienne)

Inspection par
tierce partie

Projets en cours

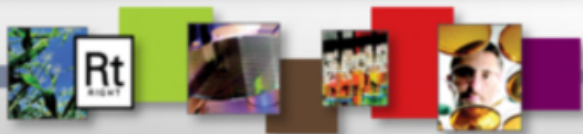
- Poursuite du programme Plan de modernisation des installations
 - Réfection des cuvettes de rétention des zones 94 (méthanol) et 95 (acide sulfurique résiduaire)
- Mise en place du programme DOW de maintenance/inspection des équipements et installations
- Raccordement à l'oxydeur de 8 cuves de produits organiques (COV)
- Détection incendie
- Étude de réduction des risques (PPRT)
 - Réduction des aléas
 - Modélisations complémentaires
 - Des améliorations attendues
 - Dossier à soumettre



- Raccordement à l'oxydeur de cuves de produits organiques

Projets retirés pour des raisons de sûreté

- Réalisation d'études LOPA (programme DOW)
- Mise en place des LPP (programme DOW)
- Remplacement du chlorure de méthylène
- Filtre-presse pour les boues biologiques de STEP
- Réduction de l'azote global en sortie de STEP



Des progrès réalisés

Des difficultés à traiter

Des challenges à venir

Reach, PPRT, Directives IED et Seveso 3

