

Commission de Suivi de Site

Bilan Octobre 2013 – Juin 2014

26 Juin 2014

Sommaire

- Rappel de quelques données
- Incidents technologiques et autres
- Dossiers en cours
- Maîtrise des risques
- Réalisations et projets

Sommaire

- Rappel de quelques données
- Incidents – accidents technologiques
- Dossiers en cours
- Maîtrise des risques
- Réalisations et projets

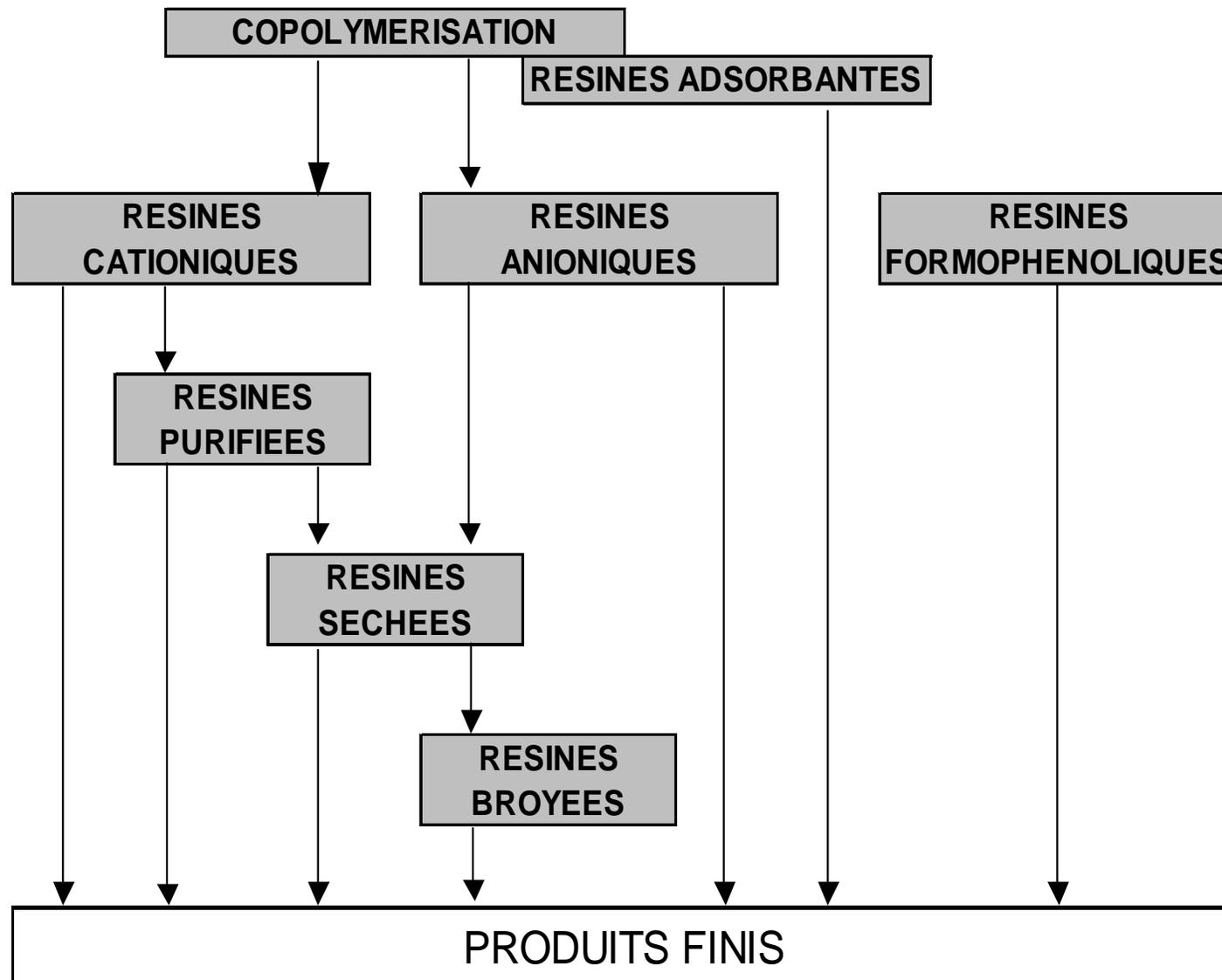


Chauny : chiffres et repères

- Production de résines échangeuses d'ions et de résines adsorbantes
- Unique site de production de résines pharmaceutiques de Dow
- Production : 56 000 m³
- 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



Séquencement des productions



DOW CONFIDENTIAL - Do
not share without permission

Classement SEVESO

Établissement
classé Seveso 2
seuil haut

Quid avec
Seveso 3?

**Retirés pour des
raisons de sûreté**

Sommaire

- Rappel de quelques données
- Incidents technologiques et autres
- Dossiers en cours
- Maîtrise des risques
- Réalisations
- Projets

Incidents et autres

- Incident de process: aucun
- Incident TMD
 - Aucun sur le site
 - Transaid: aucune sollicitation
- Tours aéroréfrigérantes: aucun
- Dépassements de limites de rejets
 - Rejets de STEP
 - Rejets atmosphériques

Retour d'expérience

- Réunion annuelle de retour d'expérience
- Analyse par arbre des causes des LOPC 1 à 3 et des PSNM significatifs
- Suivi des LOPC
 - Point hebdomadaire
 - Commission mensuelle
- Partage des LER des autres sites DOW
- Fiches du BARPI

Loss of Primary Containment: perte du premier confinement

Process safety near miss: presque incident de process

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

Retour d'expérience

- Programme LOPC depuis 2009
- Un groupe dédié à la résolution des problèmes récurrents (Top 10 list)
- 4 niveaux selon la quantité et/ou le produit impliqué
 - Accident de process 0
 - LOPC 2 (fuite > 500 kg) 0
 - LOPC 3 (fuite > 50 kg) 2
 - LOPC 4 (fuite < 50 kg) 434*

*63% des cas: fuites d'eau, de condensats, de billes inertes

LOPC 3: incident

- Fuite acide phosphorique 75%
- Quantité: 400 litres dans la rétention
- 15 février 2014
- Raisons:
 - Erreur humaine: vannes ouvertes
 - Pas d'instrumentation
- Actions:
 - Procédures de consignation et RTO
 - Mise en place d'instruments



LOPC 3: incident

- Fuite acide sulfurique 85%
- Quantité: 150 litres dans la rétention
- 23 février 2014
- Raisons: bride acier vitrifié endommagée
 - Contrainte mécanique (défaut alignement)
 - Qualité du joint
- Actions:
 - Reprise de la tuyauterie
 - Inspection des circuits similaires
 - Programme pluriannuel
 - Étude de sol
 - Remplacement acier vitrifié



Difficultés d'exploitation

- STEP
 - Variations de charges importantes et rapides
 - Ponts racleurs
 - Dimensionnement clarificateur primaire
- Traitements des gaz
 - Oxydeur catalytique: échangeur percé
 - Biofiltres: température et débit
 - Skid EDC: charbon actif



DCO, AOX,
MES, sulfate



COV et
substances
spécifiques

Déchets

- Souci documentaire pour l'élimination de l'acide sulfurique utilisé en Allemagne
- Difficultés d'élimination des boues biologiques
 - Siccité
 - Odeur

A light gray thought bubble with a tail pointing towards the bottom left.

Projet filtre
presse

Sommaire

- Rappel de quelques données
- Incidents technologiques et autres
- **Dossiers en cours**
- Maîtrise des risques
- Réalisations
- Projets

Nouveaux textes

- Directive Seveso 3
 - Application à compter du 1 juin 2015
- Directive Émissions Industrielles
 - Rubrique 3410-h: fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques tels que matières plastiques (polymères)
 - Bénéfice de l'antériorité en date du 7 avril 2014
- Constitution de garanties financières
 - Arrêté préfectoral en cours de signature

Inspections

- Inspection du 20 septembre 2013
 - Rejets de STEP
 - Rejets atmosphériques **Non conforme**
 - 5 écarts et 5 observations

- Inspection du 25 novembre 2013
 - Rejets atmosphériques des biofiltres **Non conforme**

Contrôles inopinés

- Contrôle du 17 septembre 2013
 - Tours aéroréfrigérées

- Contrôle des 21-22 octobre 2013
 - Rejet de STEP **Azote global, phosphore et AOX**

- Contrôle du 25 novembre 2013
 - Rejet atmosphérique des biofiltres **COV et autre**

- Contrôle des 26-27 mai 2014
 - Rejet de STEP **En attente résultats**

Mise en demeure

- Mise en demeure du 24 mars 2014
 - Rejets des biofiltres de la STEP
 - Réponse faite le 23 avril 2014
 - Pertinence des limites prescrites
 - Communication des premières investigations et du plan d'actions

Étude de dangers et PPRT

**Retiré pour des
raisons de sûreté**

Réduction du risque à la source

		Probabilité				
		E	D	C	B	A
Gravité	Désastreux	MMR rang 2	NON rang 1	NON rang 2	NON rang 3	NON rang 4
	Catastrophique	MMR rang 1	MMR rang 2	NON rang 1	NON rang 2	NON rang 3
	Important	MMR rang 1	MMR rang 1	MMR rang 2	NON rang 1	NON rang 2
	Sérieux			MMR rang 1	MMR rang 2	NON rang 1
	Modéré					MMR rang 1

**MMR
supplémentaires**

PPRT: 40 PhD

MMR: mesure de maîtrise des risques

PPRT: carte des aléas

**Retiré pour des
raisons de sûreté**

Sommaire

- Rappel de quelques données
- Incidents technologiques et autres
- Dossiers en cours
- **Maîtrise des risques**
- Réalisations et projets

Maîtrise des procédés

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

Situations d'urgence - Organisation des secours

- Mouvement de personnel
 - Nouveau responsable de Production
- Refonte du POI au vu de l'étude de dangers (fiches scénario)
- Exercices
 - Programme pluriannuel pour le site et par atelier

Situations d'urgence - Organisation des secours

**Retiré pour des
raisons de sûreté**

Situations d'urgence - Formation EHS

- Exercice PPI en cours de préparation
- Exercices POI
 - Interventions sur fuite (formation des ESI)
 - Exercices en salle (formation cadres et TAM de garde)
 - Fuite sur ligne de transfert de TMA (1 octobre 2013)
 - Répartition des rôles dans le PC
 - Coordination avec SDIS au début
 - Recensement des présents
 - Recensement des présents (26 mars 2014)
 - Nette amélioration

Situations d'urgence - Formation EHS

- 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

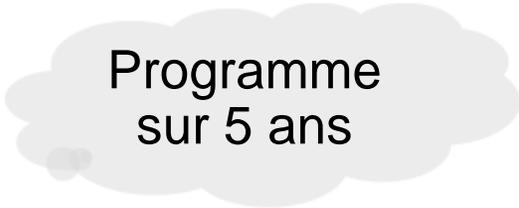
Identification des risques technologiques

Études LOPA

- Programme sur 3 ans
- Objectif: mise en conformité selon standards DOW
- Unités concernées
 - Polymérisation
 - Chlorométhylation et amination des résines anioniques
 - Sulfonation et hydrolyse des résines cationiques
 - Épilation et amination des résines phénoliques
 - Stockages et postes de dépotage

MMR supplémentaires

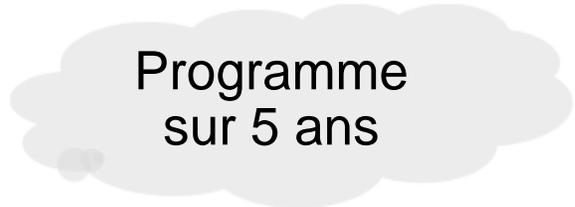
**Retiré pour des
raisons de sûreté**

A light gray thought bubble with a tail pointing towards the bottom left.

Programme
sur 5 ans

MMR supplémentaires

**Retiré pour des
raisons de sûreté**

A light gray thought bubble with a tail pointing towards the bottom left.

Programme
sur 5 ans

MMR supplémentaires

- Inertage des cuves de liquides inflammables
- Automates de sécurité
- Secours de l'agitation des réacteurs de polymérisation en cas de défaillance électrique
- Amélioration de la protection incendie

Programme
sur 5 ans

Sommaire

- Rappel de quelques données
- Incidents technologiques et autres
- Dossiers en cours
- Maîtrise des risques
- **Réalisations et projets**

Dernières réalisations

- Unité de traitement des AOX sur charbon actif à la STEP (3.7 MM €)
- Stockages
 - Matières résiduelles (acide sulfurique et méthanol)
 - Réfection de 2 cuvettes de rétention

Projets retirés pour des raisons de sûreté

- Émissions de COV
 - Raccordement des événements de 8 cuves à l'oxydeur catalytique

En italique, réalisations suite à études de danger

Dernières réalisations

**Retiré pour des
raisons de sûreté**

Projets en cours

- Consolidation de la fabrication de la Cholestyramine
- Réduction des émissions de chlorure de méthylène
- Mise en conformité des unités de traitement
 - STEP: azote global
 - COV: oxydeur, biofiltres et Skid EDC
- Poursuite du Plan de modernisation des installations
- Programme DOW de maintenance/inspection des équipements et installations
- Réduction des risques technologiques
 - MMR supplémentaires
 - Détection incendie

Projets

- Pharmacie
 - Projet Cholestyramine 330 k€
 - Remplacement système de conduite 400 k€
- Système de conduite Polymérisation 200 k€
- Petits projets 510 k€

Projets

Étude de dangers

**Retiré pour des
raisons de sûreté**

Projets - Maintenance

Plan de modernisation

**Retiré pour des
raisons de sûreté**

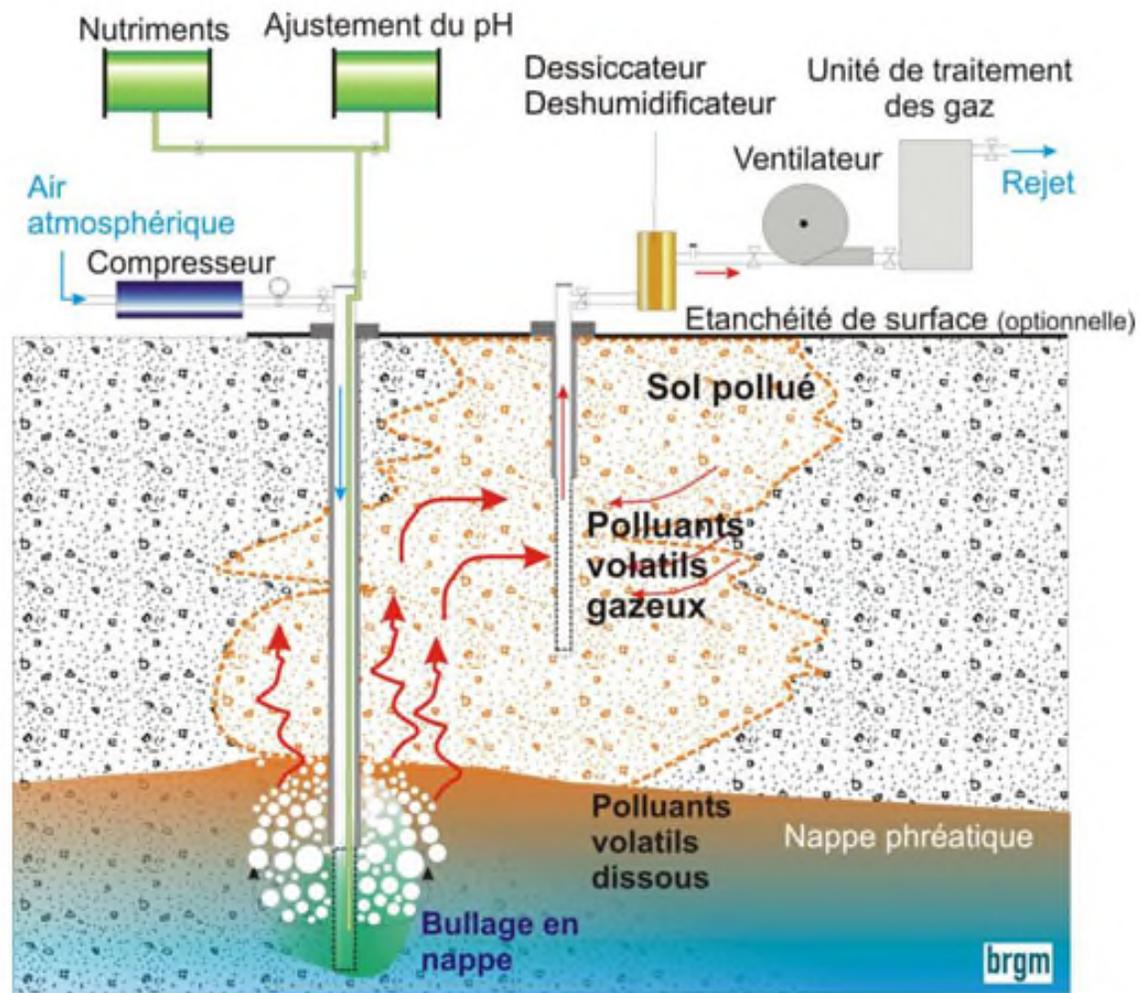
Projets Émissions de COV

COV	Coût (en k€)	Mise en œuvre
Oxydeur catalytique: remplacement échangeur	510	2014
Oxydeur catalytique: pare-flamme et divers	250	2014
Analyseur	180	2014
Skid EDC	220	2014-2015
Biofiltres	510	2014-2015

Projets - Étude Environnement

Station d'épuration	Coût (en k€)	Mise en oeuvre
Traitement de l'azote global	730	2014-2015
Filtre-presse	1 850	2014-2015
Autre	Coût (en k€)	Mise en oeuvre
Pilote dépollution du sous-sol	150-250	2014-2016

Étude Pilote dépollution



Consignes de sécurité pour la visite usine



Retiré pour des raisons de sûreté

