



Comité Local d'Information et de Concertation 10 décembre 2009

Bilan 2009

- Rappel des risques associés au site
- Bilan du SGS
- Exercices et incidents
- Réalisations 2009

PPRT

- Potentiels de dangers et scénarii « ammoniac »
- Tierce expertise de l'étude de danger
- Réalisations 2008 – 2009
- Projets d'amélioration de la maîtrise du risque

AJINOMOTO
AJINOMOTO ANIMAL NUTRITION
AJINOMOTO EUROLYSINE S.A.S.

AJINOMOTO
AJINOMOTO ANIMAL NUTRITION
AJINOMOTO EUROLYSINE S.A.S.

Risques du site

Les risques incendies et explosions



Dans certaines conditions (présence d'un comburant, présence d'une source d'inflammation, état particulier du combustible) nos produits finis (poudres) sont susceptibles de provoquer une explosion.

Une identification des zones pouvant présenter des atmosphères explosibles (ATEX) a été réalisé. Des prescriptions de sécurité pour chaque zone sont définies. Des protections spécifiques existent sur les équipements critiques comme les silos de stockage (arrête flamme, vanne d'isolement à fermeture rapide...).



Des incendies sont susceptibles de se déclencher dans certaines zones du site. Ces incendies peuvent être d'origine gazeuse, électrique ou sèche (bois, cartons).

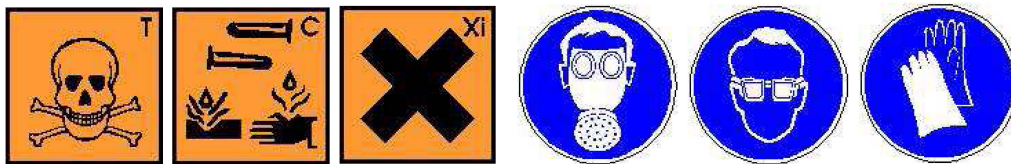
Pour tout départ d'incendie, des moyens de protection existent comme : détection automatique couvrant l'ensemble du site, extinction automatique d'incendie par gaz neutre, extincteurs mobiles, robinets incendies armés (RIA), portes coupe feu...





Le risque chimique

Il y a sur notre site un très grand nombre de produits chimiques. Chacun à des caractéristiques particulières et présente des risques. L'ammoniac est présent en grande quantité sur le site, c'est pourquoi l'usine est classée SEVESO seuil haut.



Il existe donc un Système de Gestion de la Sécurité (SGS) et un Plan d'opération interne (POI) pour organiser les secours et lutter contre les sinistres.

Exigences réglementaires:

- Mise en place d'un Système de Gestion de la Sécurité (SGS)
- Réalisation d'une étude de dangers
- Participation à l'élaboration du Plan de Prévention des Risques Technologique (PPRT)
- Habilitation des entreprises sous-traitantes selon référentiel DT78 ou MASE

Caractéristiques de l'ammoniac



L'ammoniac

Caractéristiques

- Gaz incolore, toxique avec une forte odeur âcre et irritante
- Les vapeurs d'ammoniac sont plus légères que l'air (d=0.6) : formation d'un « nuage »
- Gaz relativement peu inflammable
- Les vapeurs d'ammoniac s'absorbent facilement dans l'eau

Fuite

- Une fuite d'1 litre d'ammoniac liquide provoque la formation de 125 l d'ammoniac gazeux.
- En cas de fuite, une partie de l'ammoniac va se transformer en aérosol (nuage blanc), une partie va s'évaporer (nuage invisible) et une partie rester sous forme liquide. La quantité d'aérosol dépend de l'humidité de l'air. On estime qu'entre 15 et 20% de l'ammoniac libéré se vaporise instantanément.

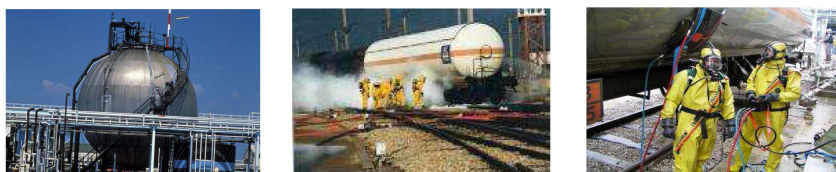
Risques

Les vapeurs d'ammoniac sont nuisibles pour la santé, et ce en fonction de l'exposition. L'exposition à de fortes concentrations d'ammoniac produit une irritation intense, puis des lésions caustiques des yeux, des voies respiratoires (nez, gorge, poumons) et de la peau.

L'« avantage » de l'ammoniac est qu'il est décelable à de très faibles concentrations.

• Seuil olfactif	: 5 ppm
• Difficultés respiratoires, irritation des yeux (10 min)	: 150 ppm
• Lésions pulmonaires irréversibles (10 min)	: 900 ppm
• Mortel après une courte exposition (10 min)	: 8 000 ppm

22 capteurs sont répartis sur tout le site avec un seuil d'alarme réglé à 20 ppm pour ceux situés en limite de propriétés.





DÉPOTAGE:

- 600 wagons par an (55 t/w)
- 20 camions par an (20 t/c)
- 3 manœuvres SNCF par semaine
- 3+1 bras de dépotage sécurisés

REFROIDISSEMENT:

- 2 groupes frigorifiques
- Refroidissement à 0°C

STOCKAGE:

- Sphère réfrigérée à 0°C (3-3.5 bars)
- Volume max.: 250 tonnes (75%)
- Soutirage par le haut (tube plongeur)
- Visites triennales réglementaires (ESP)
- Epreuves quinquennales réglementaires

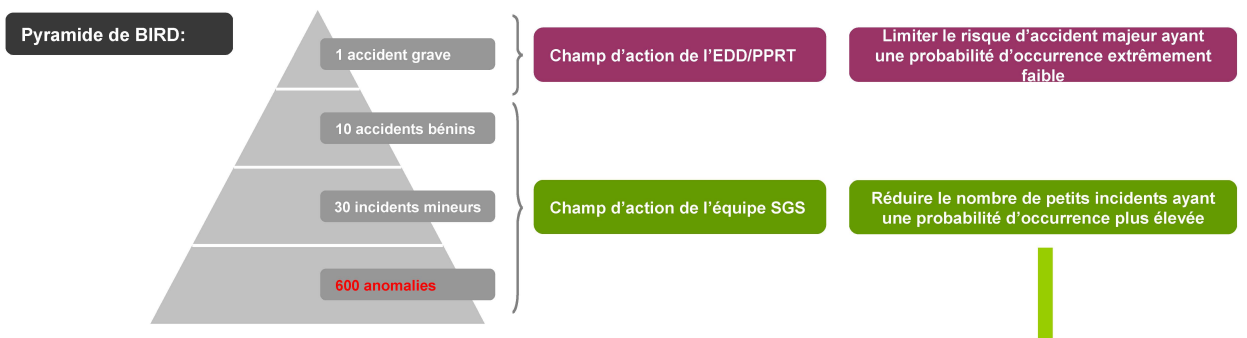
TRAITEMENT DES GAZ:

- Condensation des gaz par refroidissement
- 2 compresseurs, 1 condenseur ; 1 évaporateur
- Retour dans la sphère de l'ammoniac liquide

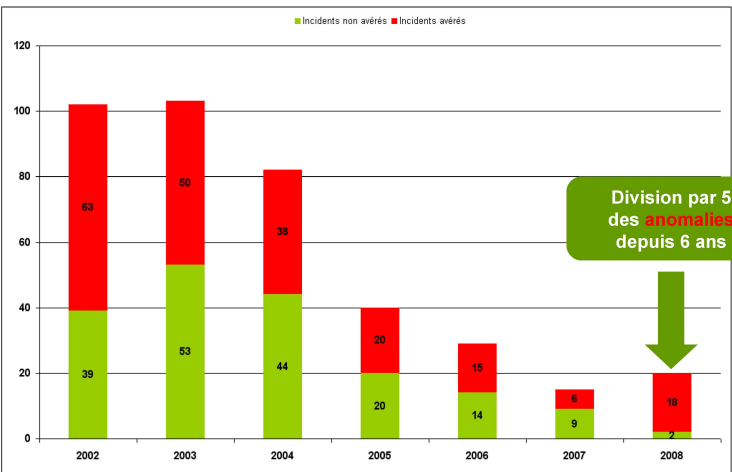
DISTRIBUTION:

- Environ 1 km de canalisation (4 ateliers alimentés)
- 3 pompes de distribution
- Pression du réseau : 5.5 bars eff (10°C)
- Canalisation en acier carbone (3-6 mm d'épaisseur)
- Diamètre des canalisations: entre 25 et 80 mm

Bilan du SGS (Système de Gestion de la Sécurité)



Nombre d'incidents liés à l'ammoniac sur le site depuis 2002:



- Investissements réguliers visant à fiabiliser les équipements
- Traitement fin des petits incidents en équipe d'experts internes:
 - Analyses des causes approfondies
 - Plans d'actions ciblés
- Traitements des incidents récurrents en réunion d'équipe SGS:
 - Analyse des typologies d'incidents
 - Suppression des incidents récurrents