



CSS du 17 juin 2014

site de WINGLES

Sous Préfecture de Lens

Driving Success. Together.



**4,5 Octobre 2013 : CELEBRATION DES 60 ANS DU SITE**

**Le 26 Juin 2013 : CELEBRATION DES 10 ANS SANS ACCIDENT AVEC ARRET**

**ACTIONS DE PREVENTION DES RISQUES**

**BILAN DU SGS**

**INCIDENTS ACCIDENTS**

**ENVIRONNEMENT**

**PROGRAMME DE PREVENTION 2014-2015**

Projets d'investissement	Montant en k€
Installation d'un système automatique d'extinction incendie sur la cuvette déportée du stockage pentane	130
Remplacement de postes extinction incendie, extincteurs...	50
Doublement des asservissements de sécurité –Phase 1	100
Protection incendie du réacteur R0	50
Conformité armoire électrique station effluents	80
Protection feu de structures	250
Remplacement d'onduleur sur alimentation électrique système de contrôle de procédé	30
<b>Total</b>	<b>690</b>

AUTRES DOMAINES	ACTIONS
<b>Maîtrise de procédés</b>	Mise en place d'un système de validation et de suivi des shunts d'équipements sécurité
<b>Situation d'urgence</b>	Mise à jour de programme de formation et de recyclage des équipiers de seconde intervention en collaboration avec le SDIS
<b>PPI</b>	Elaboration du PPI basé sur la dernière version de l'étude de danger
<b>Arrêté Préfectoral</b>	Donner Acte de l'Etude de Danger acté par Arrêté Préfectoral
<b>Garanties financières</b>	Constitution et transmission à la DREAL du dossier de garanties financières en cas de cessation d'activités

# BILAN SGS

# 1) Organisation - Formation

## •Organisation :

Embauche de 5 équiéiers de production pour remplacer les départs en retraite  
Nomination d'un ingénieur de fabrication qui était initialement un ingénieur Process sur le site.

## Formation :

- Procédure by pass des équipements sécurité pour les personnes autorisées
- Prévention des risques technologiques pour les nouveaux embauchés
- Manipulation des extincteurs pour tout le personnel
- Procédure d'urgence R0 (nouveau réacteur sur la 3eme ligne) pour les équiéiers
- Conduite de procédés pour des équiéiers de l'Atelier de fabrication de polystyrène expansible

# -2- identification et évaluation des risques d'accidents majeurs

## Analyse de Risques par la Méthode HAZOP

- réalisées sur les projets à caractère procédé:  
Projet déshumidificateur polystyrène expansible
- lignes existantes :  
Lancement sur la ligne de fabrication « une » de l'atelier polystyrène compact
- Mise en place d'un processus de suivi de réalisation des recommandations dans les meilleurs délais



# -3- Maîtrise des procédés, Maîtrise d'exploitation

## Révision des procédures opérationnelles et information des opérateurs

### **Atelier de fabrication de polystyrène compact**

5 procédures d'urgence

### **Atelier de fabrication de polystyrène expansible**

1 procédure d'urgence

### **Site**

Mise en place d'un système informatique de suivi des shunts

Ce système permet de connaître en temps réel les équipements sécurité shuntés dans les différents secteurs du site et un meilleur suivi des dates de clôture

# -4- Gestion des modifications

## **Modifications Techniques**

Pas de modifications notables ni substantielles

## **Modifications organisation avec impact sur le SGS**

Nomination d'un ingénieur de fabrication à l'atelier de fabrication de polystyrène compact

Mise en place d'un plan de formation approprié

## **Introduction de produits chimiques nouveaux**

RAS

## **Modification administrative/Réglementaire**

RAS

# -5- Gestion des situations d'urgence

## **Demande de recours aux moyens du SDIS 62**

Par courrier en date du 13 décembre 2012, nous avons demandé le recours aux moyens du SDIS 62 dans la stratégie de lutte contre l'incendie de nos dépôts de liquides inflammables soumis à la rubrique 1432 des ICPE au titre de l'arrêté du 3 Octobre 2010 modifié

## **Réponse du SDIS –Courrier daté du 20 décembre 2013**

Après une analyse juridique et opérationnelle, le SDIS nous informe qu'il ne souhaite pas être associé à la stratégie de lutte contre l'incendie de nos dépôts fixant un objectif de résultats que le SDIS ne saurait tenir au regard du schéma départemental d'analyse et de couverture des risques

Toutefois en cas de secours aux victimes ou en cas d'urgence et notamment Dans le cadre d'un PPI ou POI risquant d'évoluer vers un PPI, l'intervention du SDIS sera toujours effectuée dans la mesure des moyens mobilisables par le SDIS conformément au circulaire interministérielle du 12 janvier 2011 relative à l'articulation entre le POI , l'intervention des services de secours publiques et la planification ORSEC afin de traiter les situations d'urgences dans les ICPE

# 5- Gestion des situations d'urgence

## Quelles sont les conséquences de la réponse du SDIS pour le site

Actions à engager pour consolider notre autonomie en cas de feu sur ces dépôts

### Sur le plan Matériel

Favoriser la mise en place de systèmes de protections fixes

- Automatisation du système d'extinction dans la zone stockage pentane à terminer
- Automatisation des stockages ethyl benzene et toluène à prévoir
- Equiper le stockage monomère dégradé d'un système de protection

Avoir en permanence sur le site le stock suffisant d'émulseur

### Sur le plan humain

Renforcement de la Formation des équipiers de seconde intervention et délivrance de certificats d'aptitude

# 5- gestion des situations d'urgence

## Exercice POI

Nous avons réalisé 1 exercice POI avec la participation de la société voisine OI

### **Leçon retenue:**

Le comptage du personnel évacué

Réfléchir à un moyen pour accélérer le pointage notamment au point d'évacuation côté parking CE.

Le délai du pointage est trop long > 20 mn

## Exercice PPI

L'exercice PPI prévu a été annulé à la demande de la Préfecture

# -6- Gestion du retour d'expérience

L'analyse d'un certain nombre d'accidents incidents survenus au sein de Styrolution et Ineos a donné lieu à

- des rappels de règles ,des consignes de sensibilisation du personnel
- du renforcement de notre programme d'inspection
- des inspections spécifiques d'équipements

# 7- contrôle du SGS, audits et revues de direction

## Audit interne

Un audit SHE Groupe de 4 jours basé sur les standards Responsible Care de l'UIC a eu lieu en Septembre

Quelques pistes d'amélioration ont été identifiées notamment dans le domaine de prévention des risques technologiques

Ex

Gestion des documents techniques relatifs aux équipements

Analyse des barrières sécurité

La révision des HAZOPs

# 7- contrôle du SGS, audits et revues de direction

## Inspection DREAL

SGS appliqué à MMR : dépotage et stockage de styrène (26/11/13)

Remarques :

- Intégrer dans la procédure MA03, les modalités de dépotage en cas d'indisponibilité de la pompe du ponton
- Fournir les modalités de déploiement et le dimensionnement du barrage flottant
- Mieux préciser les risques (incendie notamment) et les interdictions sur les panneaux des barrières mises en place lors des dépotages. Un pictogramme indiquant l'interdiction de fumer devra être ajouté
- Les certificats de tarage des soupapes de sécurité à 12 bar ne sont pas signés
- Fournir le dernier test effectué sur les groupes électrogènes
- La prévention des coups de bélier devra être prise en compte dans la conception de la vanne liée à la MMR sur débit nul qui sera située en aval de la pompe
- Formaliser un plan de surveillance et de maintenance de tous les équipements critiques pour la sécurité (...)
- Clarifier, justifier et formaliser la périodicité des tests de la MMR sur la ligne continue



# ACCIDENTS / INCIDENTS



Driving Success. Together.

Indicateurs	Cumul 2014	2013
Incendie	0	0
Explosion	0	0
Pollution externe/externe	0	0
Incidents Procédés	1*	0
Activation MMRi	0	0
Activation POI	0	0

Indicateurs	Cumul 2014	2013
Accident R.R.	0	0
Petits soins (Personnel / Ent. Ext.)	13	32
TF petits soins	/	14
Incidents matériels	60	125
Observations comportements	335	967

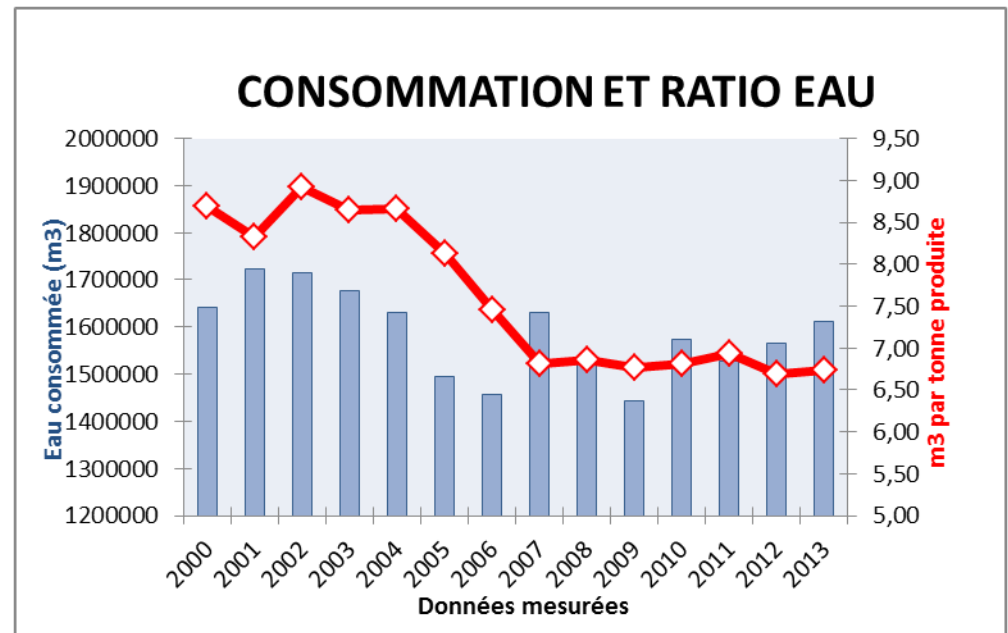
\* Bouchage de canalisations atelier polystyrène compact ayant donné lieu à un arrêt de fabrication

- Qualité des eaux souterraines

- Suivi de la qualité conforme aux prescriptions de l'AP 2010-I-14
- **Résultats satisfaisants**, Rapport Burgeap envoyé à la DREAL

- Consommation

- Ratio consommation / production stable



# ENVIRONNEMENT

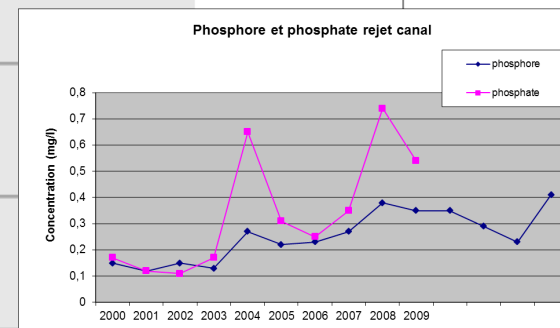
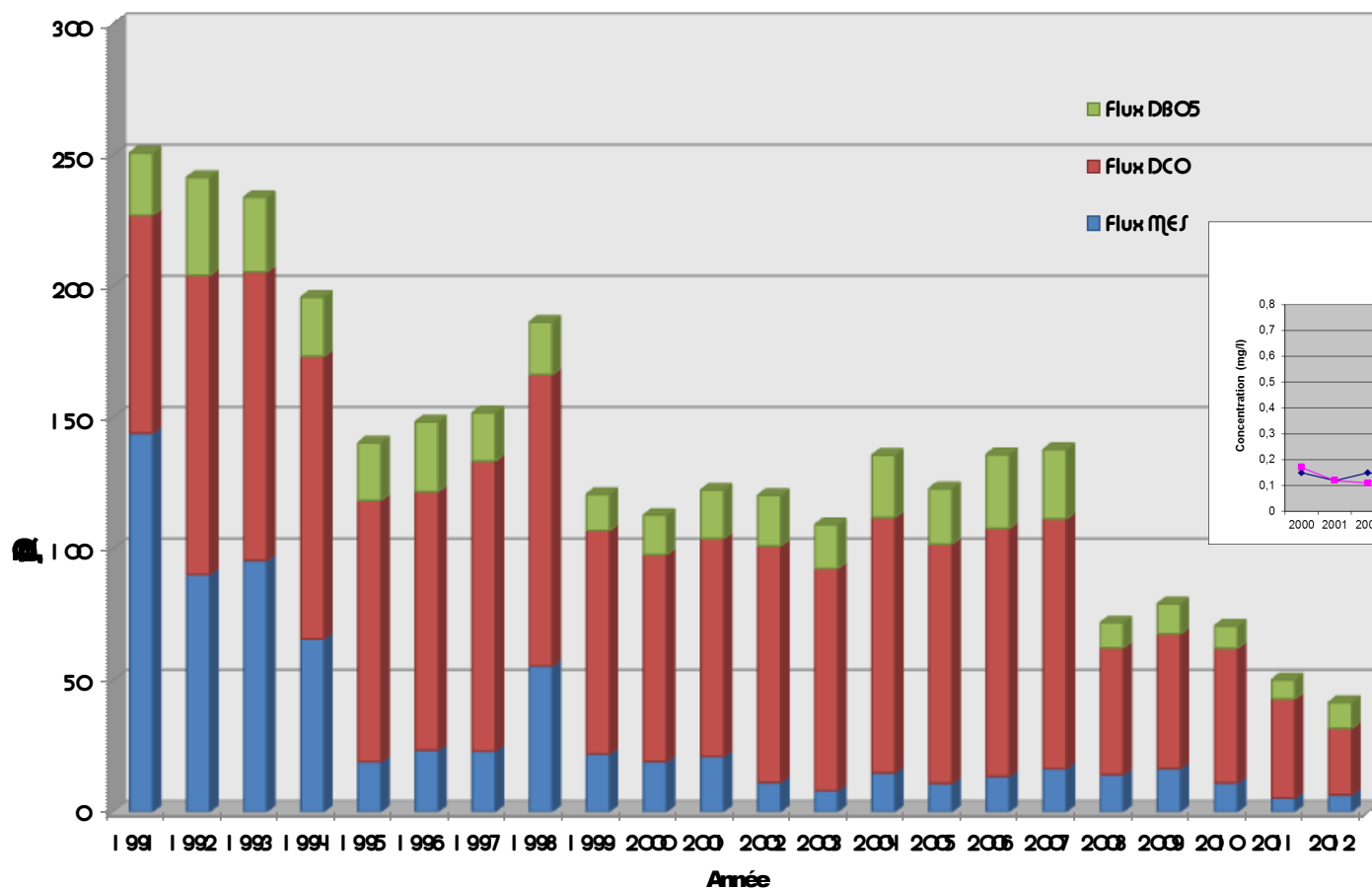
## Rejets Aqueux

- Qualité des rejets
  - Résultats globalement très satisfaisants et dans les limites de l'AP
    - Transmission des données via GIDAF
    - Plan de surveillance conforme à l'A.P. et au S.R.R. ( Suivi Régulier des Rejets)
- Suivi régulier des rejets (SRR)
  - Troisième année, pour le calcul de la taxe de détérioration de la qualité des eaux de l'Agence de l'Eau ....

# ENVIRONNEMENT

## Rejets Aqueux

### Amélioration de la qualité des eaux de rejet



# ENVIRONNEMENT

## Rejets Aqueux

- RSDE: Recherche des Substances Dangereuses dans l'Eau.
  - Rapport Eurofins validé par la DREAL
  - Reçu l'APC 2013-352 pour la surveillance pérenne.
    - Deux substances: Nonylphénols et zinc
    - Prélèvements trimestriels et analyses par laboratoire agréé.
    - Communication dans le mois qui suit à la DREAL via GIDAF et dans GEREP (annuel)

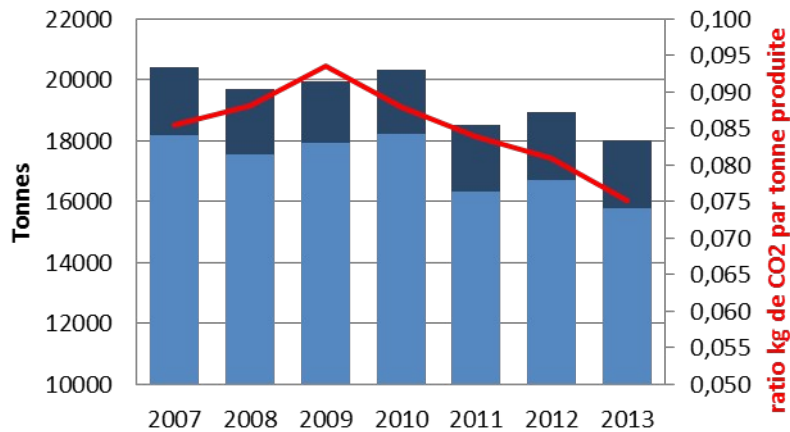
- Pentane: 133 tonnes pour une exigence de 200 tonnes maxi
- COV (exprimé en carbone total)
  - Rejets canalisés (hors stockage) en COV pour l'EPS: ratio 0,74 pour objectif 2015 de 0.7 Kg / t de PSE COV
  - Diffus site: 17,6 tonnes pour une limite à 37 t par an
  - COV provenant du CMP: 4,27 t pour une limite à 18 t par an
  - Emissions liées au stockage: 39,98 tonnes
  - Fiabilisation de la récupération des événements réacteurs.
  - Emissions totales de COV exprimées en carbone total: 117 tonnes

# ENVIRONNEMENT

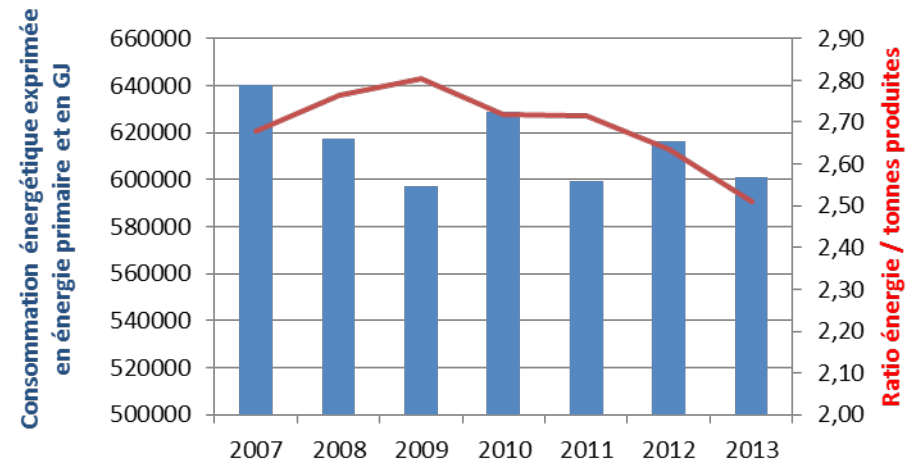
## Energies et CO<sub>2</sub>

- Rejets 2013 de CO<sub>2</sub>: 18004 tonnes (15785 émissions directes)

Emissions et ratio de CO<sub>2</sub>



Consommation et ratio énergie



# ENVIRONNEMENT

## Rejets atmosphériques

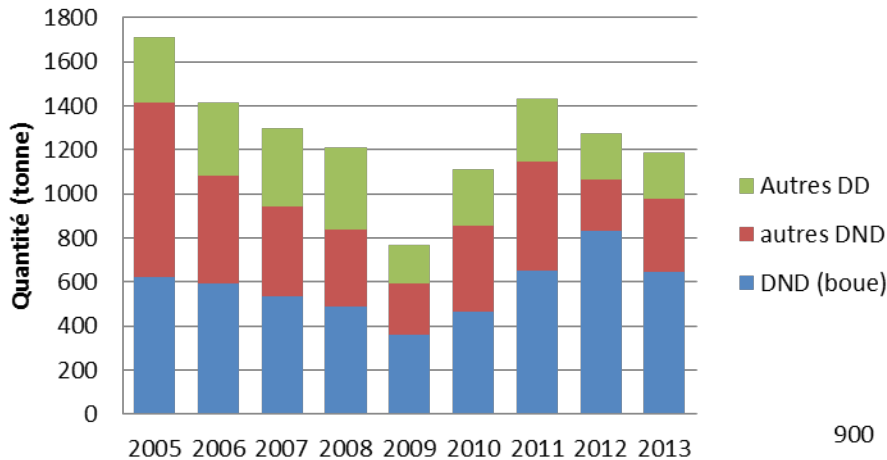
- Chaudières  
Contrôles SOCOTEC pour répondre à la rubrique 2770 :  
Résultats Satisfaisants  
Deux contrôles inopinés chaudière :  
Résultats satisfaisants
- Emissions HCFC/HFC
  - Remplacement de Groupes froids atelier EPS pour le 1er janvier 2015
  - (commandes passées)
- Légionella
  - TAR: aucun dépassement en légionella
    - aucun cas de flore interférente
    - Contrôle réglementaire annuel SOCOTEC (aucune non conformité)



# ENVIRONNEMENT

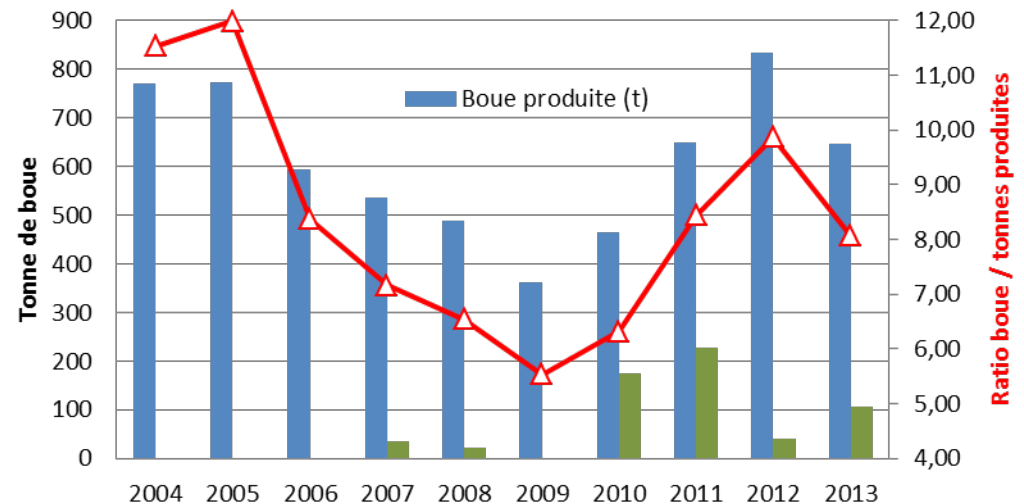
## La production de déchets

### Production de déchets



Changement de traitement: février 2013  
 % d'eau environ 29%  
 % de billes dans les boues: 39

### Boue de station



## **Protection incendie**

Installation d'un système automatique d'injection de mousse dans la cuvette de rétention déportée du stockage pentane

Protection anti-feu des charpentes

Remplacement de deux postes incendies

Protection sprinklage des dépôts de peroxydes organiques

### **PPRT**

Mise en service des canalisations de styrène déplacées

Doublement des asservissements sur les canalisations styrène et pentane

### **RISQUES**

Révision de l'étude de danger (version consolidée)

Révision des contenus de programme de formation des équipiers de seconde intervention

Exercice POI

### **ENVIRONNEMENT**

Nettoyage de l'Aqueduc Principal

AUDIT ISO 14001

Lancer le Programme « Zéro perte de granulés »

Continuer la réduction des émissions de COV

Remplacer les groupes froids de l'atelier Polystyrène expansible (Suppression du R22)

Réduction des déchets



**STYROLUTION**

Driving Success. Together.

For more information visit [www.styrolution.com](http://www.styrolution.com)