



# Commission de suivi de site 2019

03/07/2019



# Lexique des abréviations utilisées

AAA	Accidents avec arrêt de travail
ACD	Agent chimique dangereux
ADR	Transport de matières dangereuse par route
ANSM	Agence Nationale pour la Sécurité du Médicament
ARI	Appareil respiratoire isolant
COV	Composés organiques volatiles
CQP	Certificat de qualification professionnelle
ESI	Équipiers de seconde intervention
GEREP	Déclaration annuelle des rejets dans l'air, dans l'eau et des déchets
ISO	Norme de standards internationaux
k€	Kilo€=1000€
MOC	Contrôle de changement
PPRT	Plan de Prévention des Risques Technologiques
POI	Plan d'Organisation Interne
R&D	Recherche et développement
SST	Sauveteur secouriste du travail
SGS	Système de Gestion de la Sécurité
TAR	Tour aéro-réfrigérante
TF1	Taux de fréquence des accidents de travail
TF2	Taux de fréquence des accidents de travail
PRAP	Prévention des Risques liés à l'Activité Physique
REACH	Enregistrement des substances chimiques
SCC	Conditions strictement contrôlées

# Organisation du site



- Effectif de 63 personnes au 31/12/2018
  - 39 personnes postées
  - 24 personnes en journée dont 1 apprenti
- Site fonctionnant 24h/24 et 7jours/7
- Réunions trimestrielles spécifiques HSE :
  - Accidentologie, REX, maîtrise des procédés
  - Sûreté site
  - Démarche REACH...

# Formation du personnel

Programme de formations 2018/2019	Nb de personnes	Nb heures/formation	Total
SST (initial)	8	16	128
SST (recyclage)	12	7	84
Port de l'ARI	10	7	70
ESI	10	7	70
Electricité	32	7	224
POI	55	4	220
POI encadrants	7	4	28
Risques incendie, explosion, dispersion toxique	1	21	21
Droit de l'environnement industriel	1	14	14
Formateur PRAP	1	70	70
Formateur SST	1	56	56
Ecole du Management Cycle 1	1		0
CQP	3	98	294
Formation risques chimiques	2	7	14
Formation ADR	3	14	42



- Plus de 1500h et 161 employés sur 2 ans
- Des formations en interne et en externe

# Identification et évaluation des risques majeurs



SEVESO seuil haut  
par dépassement  
direct



- Aucun accident industriel en 2018
- Démarche REACH aboutie
- Situation administrative:
  - Etude de danger consolidée et transmise à la DREAL
  - Révision du POI cette année (incluant scénario d'inondation)
  - PPI révisé par la préfecture
  - Plan ETARE en cours de révision avec les pompiers

# Maitrise des procédés et de l'exploitation

- En 2018 (270k€):
  - Remplacement caméras de surveillance entrées principales
  - Réfection canalisations collecte enterrées du site
  - Mise en place mur anti bruit TAR sud
  - Remplacement cuve tampon de stockage de déchets
  - Remplacement de matériel de production et de synthèse:
    - Réacteur, variateur essoreuse, pompe à vide
  - Acquisition d'un aspirateur à filtration ultime pour limiter l'exposition des salariés aux ACD



# Maitrise des procédés et de l'exploitation

- Sur 2019 (env.1M€):
  - Remplacement des compresseurs d'air
  - Sécurisation du site par clôture grillagée
  - Amélioration de la protection incendie
  - Revamping de la supervision des réacteurs
  - Réfection des aires de collecte et stockage
  - Maintenance du réseau d'eau industrielle
  - Remplacement de matériel de production et de synthèse:
    - 2 réacteurs et d'un pompe à vide
    - Installation d'un nouveau filtre en production
  - Etude de bruit en ZER
  - Mesure d'exposition des salariés ACD



# Gestion des modifications

- Procédés de fabrication révisés régulièrement
  - Feuilles de marche modifiées et améliorées
    - 2018 : 16 MOC
    - 2019 : 38 dont 18 rien que pour un seul client
  - Modifications motivées par :
    - Demandes clients (Qualité)
    - REX pour progresser
    - Mise à niveau réglementaire (mise sous conditions SCC)
- Nouveaux procédés étudiés
  - 2 produits actuellement



# Gestion des situations d'urgence

- All'Chem a mis en place un programme de formation du personnel au POI
  - 55 personnes sont formées (objectif : 100%)
  - 14 ESI (recyclage de 10 en 2019) – 22%
  - 20 SST (recyclage de 10 en 2019) – 30%
- Dernier exercice POI réalisé en janvier 2019:
  - Scénario : risque toxique consécutif à un emballage thermique



# Gestion des situations d'urgence

Indicateurs sécurité	2018	S1/2019	tendance
Effectif moyen site	62	65	→
Nbr jours sans AAA	209	390	↗
Nbr AAA	3	0	↘
Nbr ASA	5	0	↘
Nbr soins	17	9	→
TF1	32	0	↘
TF2	53	21	↘

- Indicateurs de sécurité industrielle:
  - Dériver et anomalies renseignées systématiquement dans des fiches de déviations
  - Analyse quotidienne faite par l'encadrement
  - Investigations approfondies des incidents notables suivi d'actions correctives

TF1 de référence Industrie pharmaceutique <sup>(1)</sup>: 10.8

<sup>(1)</sup> Dernières données disponibles issues de <http://www.risquesprofessionnels.ameli.fr/statistiques-et-analyse/sinistralite-atmp.html>

# Gestion du retour d'expérience

- Plaintes extérieures
  - Odeurs :
    - Camion : odeur sulfurée, en cause citerne non rincée (mise en cause du transporteur)
    - En provenance de notre bassin d'orage : développement bactérien. Soldé par neutralisation des eaux.
    - « Poisson » : évènement en spot (à vérifier si provenance du site)
  - Bruit :
    - 1 riverain pour bruit de nuit (mise hors de cause par ce même riverain)
  - Lettre ARAC03 (adressée à la Préfecture):
    - Réponse formulée en retour par la Préfecture



# Gestion du retour d'expérience

- Problématique des odeurs liées au bassin d'orage
  - Développement bactérien rapide dû aux fortes chaleurs accompagné de :
    - Baisse du pH et augmentation de la DCO
    - Changement de couleur de l'eau (couleur rose puis rouge)
  - Actions correctives:
    - Traitement par neutralisation à la soude pour :
      - Remontée rapide du pH
      - Pompage de l'eau de surface pour évacuation vers la STEP de la ville.
      - Curage des boues (élimination en centre agréé)



# Gestion du retour d'expérience

- Problématique des odeurs liées au bassin d'orage
  - Actions correctives en place :
    - Prélèvement 2x/semaine pour analyse en labo
    - Suivi du pH, de la DCO et du visuel de l'eau
    - Traitement à la javel et recirculation par pompe
  - Optimisation possible
    - Régulation de biocide automatique
    - Asservissement de la pompe de recirculation
  - Point au 1/07/2019 : aucun nouveau problème d'odeur



# Gestion du retour d'expérience

- Autre élément marquant : Emission des COV sur le site
  - Rejets évalués à 165T en 2018 vs 66T en 2017
    - Forte hausse liée à l'emploi important de toluène et à l'évaluation de ce rejet.
  - Actions correctives:
    - Révision de la feuille de calcul pour déclaration GERP
    - Recherche de solution de captation à la source et traitement des COV (en cours)
  - Toluène : solvant de synthèse très courant
    - Propriétés toxiques spécifiques de catégorie 2 - Risques présumés
      - H361 d : Susceptible de nuire à la reproduction <sup>(2)</sup>



<sup>(2)</sup> [https://clp-info.ineris.fr/sites/clp-info.gesreg.fr/files/documents/tableau\\_cl\\_fr.pdf](https://clp-info.ineris.fr/sites/clp-info.gesreg.fr/files/documents/tableau_cl_fr.pdf)

# Contrôle du SGS et revue de sécurité

- Réunion bi mensuelle pour suivi du plan d'actions HSE site
- En 2018 – 73 actions
  - 55 actions soldées (75%)
  - 18 en cours (nécessitent des investissements)
- All'Chem est audité régulièrement par:
  - Clients (4 sur 2018)
  - Assureurs (1 sur 2019)
  - Inspection des Installations Classées (2 sur 2018)
  - Organisme de certification (1 renouvellement ISO sur 2018)
  - ANSM (1 audit 2019)



# Commission de suivi de site 2019



Merci de votre attention.