

Données Cuve :

Cuve	Double enveloppe I	Double enveloppe II	Double enveloppe III
Capa	20T / 10T	3796 / 243L	
Pi	-1,8 +2,2	0,8 +3,3	
TC	4 à 147°C	4 à 147°C	
Pe	3,1	5,6	

Point Jaune	Description
Les emplacements des Douches de sécurité et rince oeils sont identifiés mais ces éléments sont physiquement absents	Mettre en place les douches de sécurité et les rince oeils
Les surfaces chaudes non isolées ou physiquement protégées doivent	Identifier tous les points concernés

Contrôle statique Emplacement / Machine	Problème détecté Rouge = Action URGENTES Violet = à Planifier rapidement	Action à effectuer	Vérfications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée
Généralité	Dépassement du presse étoupe de certain câbles de LEP générant un risque de blessure	Couper la partie dépassante du câble			<a href="#">LEP</a>	
Généralité	Absence d'identification correcte des AU	Identifier la colerette de l'AU en Français			<a href="#">AU</a>	
Généralité	Présence de boîtes de sectionnement avec fixation insuffisante	Renforcer la fixation des boîtes de sectionnement			<a href="#">Boite</a>	
Généralité	Absence de plaques de fonctionnement sur les manomètres	Ajouter la plaque de fonctionnement sur les manomètres			<a href="#">Mano</a>	
Généralité	Force de traction importante à l'ouverture des guillemets en mezzanine	Voir assistance				
Généralité	Partie légèrement tranchante sur les supports de rampe d'escalier	Ébavurer correctement			<a href="#">Canalet</a>	
Généralité	Absence de vanne de fermeture manuelle sur les cannes astro-poudre					
Généralité	Absence de protection contre les chocs sur les pieds de plate forme	Mettre une protection en place			<a href="#">pied</a>	
Généralité	absence de validation apave de la potence	Faire validation initiale				X
Généralité	Absence de date de mise en service des flexible de TP	Graver la date de mise en service				
Généralité	Absence de cadenas d'interdit sur 4 conduites	Mettre en place			<a href="#">cadenas</a>	
Généralité	Presse étoupe non bouché sur milieu au pied de la station de rochage	boucher le presse étoupe			<a href="#">moteur</a>	
Généralité	Absence d'identification risque électrique et accès réglementé sur armoire principal	Identifier le risque			<a href="#">armoire</a>	
Généralité	alimentation montée à l'envers dans l'armoire électrique	Voir la possibilité de la retourner			<a href="#">alimentation</a>	
Généralité	La soupape SS-FR-749B est manquante	Mettre à jour le P&ID + O2D P/Rev2 2 Skid 20T Soprosos				
Généralité	Les emplacements des Douches de sécurité et rince oeils sont identifiés mais ces éléments sont physiquement absents	Mettre en place les douches de sécurité et les rince oeils		X		
Généralité	toutes les pièces fixes et mobiles doivent être mises à la terre avec une résistance de 10 à 100 ohms au moins	Faire la mesure de résistance initiale				
Généralité	Le plancher de la plate-forme et les patins doivent être conducteur ou dissipatif statique avec une résistance à la fuite inférieure à 100 Mohm	Faire la mesure				
Généralité	Les surfaces chaudes non isolées ou physiquement protégées doivent être inaccessibles	Identifier tous les points concernés et les traiter		X		
Généralité	Les vannes VBM-MV-257/258, VBA-AH-257/258 doivent être cadenagées ouverte	Cadenager les vannes				
Généralité	Vérifier que le niveau de bruit ne dépasse pas 75dB à 1 mètre	Mettre en place des protection si les 80dB sont dépassés				
Généralité	SOPRODOS ne dispose pas de la note de calcul de la structure	Fournir la note de calcul de la structure				
Généralité	SOPRODOS ne dispose pas des notes de calcul des soupapes	Fournir la note de calcul des soupapes				
Généralité	Le débit d'air du box d'aspiration doit être asservi au skid	Asservir le débit d'air à une bonne valeur		X		X
Généralité	le manuel opérateur n'est pas disponible	Fournir le manuel opérateur				
Généralité	Le certificat CE du skid n'est pas disponible	Fournir le certificat CE du skid				
Contrôle statique Emplacement / Machine	Problème détecté Rouge = Action URGENTES Violet = à Planifier rapidement	Action à effectuer	Vérfications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée
Cuve de Fab	Absence des identification de risque en dôme de cuve	Identifier les risque brûlure et espace confiné				x
Cuve de Fab	Absence de plaque de tarage sur la soupape	Fournir preuve de tarage			<a href="#">plaque?</a>	x
Cuve de Fab	Absence de grille TH	Mettre grille ou sécuriser ouverture				
Contrôle statique Emplacement / Machine	Problème détecté Rouge = Action URGENTES Violet = à Planifier rapidement	Action à effectuer	Vérfications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée
Cuve Annexe	Absence des identification de risque en dôme de cuve	Identifier les risque brûlure et espace confiné				x
Cuve Annexe	Absence de plaque de tarage sur la soupape	Fournir preuve de tarage			<a href="#">plaque</a>	x
Cuve Annexe	Absence de grille TH	Mettre grille ou sécuriser ouverture			<a href="#">grille</a>	
Contrôle statique Emplacement / Machine	Problème détecté Rouge = Action URGENTES Violet = à Planifier rapidement	Action à effectuer	Vérfications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée
Double enveloppe	Absence de plaque de tarage sur la soupape	Fournir preuve de tarage				
Double enveloppe	Coups de béliers entendus lors des tests	S'assurer que le réseau est conçu pour éviter les coups de bélier				

Test des chaines de sécurité : Réalisé le 24/01/2025 par DEKRA, Voir compte rendu en piece jointe (Signature Safety CEDAF962)

Vérfications statiques	OK	NOK	Commentaire	Remarques
LEP Généralité	X	X	Dépassement du câble du presse étoupe	
Affichage TH Fab	X	X	Risque anoxie	Non concerné
	X	X	Espace confiné	Pas identifié ni sur la cuve ni sur l'annexe
	X	X	Risque de brûlure	
Affichage TH Annexe	X	X	Risque anoxie	
	X	X	Espace confiné	
	X	X	Risque de brûlure	
Soupape Cuve Fab	X	X		
Tarage soupape	X	X		
Soupape double enveloppe fab	X	X	Absence de plaque de tarage	
Soupape Cuve Annexe	X	X		
Tarage soupape	X	X	90% de la PS	
Soupape double enveloppe Annexe	X	X	Absence de plaque de tarage	
Présence dispositif de verrouillage TH Cuve Fab	X	X		
Présence dispositif de verrouillage TH Cuve	X	X		
Présence de grille sur TH Fab	X	X		
Présence de grille sur TH Annexe	X	X		
Présence de sonde montée	X	X		
P1100 Fab	X	X	Présence d'une double sonde P1100	
P1100 Annexe	X	X	Présence d'une double sonde P1100	
Valeur de discordance de T° Fab	X	X	10°C avec tempo de 5 min	
Valeur de discordance de T° Annexe	X	X	10°C avec tempo de 5 min	
Perolo	X	X	interdit le transfert si nok	
Contrôle annuel du capteur O2	X	X	seuil O2 doit être < à 6%	
Contrôle inertage	X	X	Contrôle continue	
Inertage	X	X	Non concerné	
Canne spécifique	X	X	Non concerné	
Vitesse max d'aspiration	X	X	6m/s afin de réduire les frottement générateur de charge électrique statique	
Seuil de vide	X	X	-0.3b seuil de déclenché la fermeture des vannes de fond de cuves	
Canne intro	X	X	Présence d'une vanne manuelle pour permettre d'arrêter rapidement toute fuite	
Assistance flexible	X	X	Assistance de levage doit être en place pour maintenir le flexible	
Clouffie arrêtée si cadenas	X	X		
Présence de sécurité sur les Vannes manuelles	X	X	Sonde de TC haute doit arrêter l'agitation en cas de déplacement de	
Vannes pot lubrifiant	X	X	Toutes les vannes doivent être cadenassables	
Vanne pot lubrifiant	X	X	Les vannes doivent être cadenassées ouvertes	
Vanne manuelle d'évent	X	X	doivent avoir un capteur de position (en position ouverte)	

Cuve de fab	Test AU Machine	Relais de sécurité	Remarques
Turbine			+Vérifier la protection contre les surcharges élec
Agitation, Hélice			+Vérifier la protection contre les surcharges
Raclante			+Vérifier la protection contre les surcharges
LSH			Doit arrêter l'intrô + Possibilité de commander en manuel les vannes de mise
PSH			La PSH, provoque l'ouverture de l'évent en auto demande de Dekra
TSH			

Cuve Annexe	Test AU Machine	Relais de sécurité	Remarques
Turbine			+Vérifier la protection contre les surcharges élec
Agitation, Hélice			+Vérifier la protection contre les surcharges
Raclante			+Vérifier la protection contre les surcharges
LSH			Doit arrêter l'intrô + Possibilité de commander en manuel les vannes de mise à l'égout sur le pupitre
PSH			La PSH, provoque l'ouverture de l'évent en auto demande de Dekra
TSH			

Autre	Test AU Machine	Relais de sécurité	Remarques

Securité Hardware / Software

Organe de sécurité	Secu Hard	Secu soft	Remarques
AU			
LSH			
Trou d'homme			
TSH			
PSH			

Validation de base : Se reporter à la grille EHS-FORM-014

Vanne automatique d'évent	X		Doit avoir 2 détecteurs positifs ouvert et fermé	
Identification des vannes de consignation			Les vannes doivent être identifiées pour éviter une confusion	
Pressostat			Présence d'un pressostat sur l'arrivée d'air. Mais en sécurité si	
Échappement air comprimé			Présence d'un silencieux	
Séparation des événements	X			
Pare-chocs ou rail		X	Les pieds de support plateforme ou réservoir doivent être protégés des chocs chariot	
Capteur sur TP	X		Tester le fonctionnement des capteurs sur TP, le système arrête la	
Flexibles TP		X	Sauv du remplacement + Certificat Atex ou continuité inférieure à 10 s	
Réseau vapeur	X		Remplacement des joints tous les 5 ans	
Protection thermique	X		Présence de protection thermique sur les points chauds	
MEP	X		Vérifier le diamètre du trop-plein : dimensionner pour évacuer le débit introduit de la pompe	
Pompe à vide	X		Vérifier si présence d'un seuil maxi de vide pour éviter d'aspirer du liquide dans la pompe et l'évent	
Pompe volumétrique de transfert vers cuve mobile	X		Pompe à lobe avec vanne préparée	
Présence de pare flammes sur les événements Fab	X		Non Concerné, pas ATEX	
Présence de pare flammes sur les événements Amorce	X		Non Concerné, pas ATEX	
Contrôle des parcs flammes	X		Non Concerné, pas ATEX	
Pression de travail de la cuve	X		Doit être inférieure de 10% à la Ps	
Présence d'un casse vide Fab	X			
Présence d'un casse vide	X			
Sécurité into poudre	X		L'automate doit interdire l'intro poudre si un niveau de liquide < à	
Maintenance joints	X		Tous les 2 ans mini	
Hublots	X		Métalliss ou DIN7089	
Maintenance hublots	X		Joins 1 fois tous les 2ans mini Inspection visuelle 1 fois par an	
Prise échantillons	X		1 Réviser le pontage	
Hauteur affichages sur les panneaux/td pour un	X		Mini: 1200mm Maxi: 1600mm	
Hauteur des commandes	X		Mini: 900mm	
Hauteur des écrans tactiles	X		Maxi: 1400mm	