

Skid 20 B1

Validé le : 14/04/2025

Données Cuve :

	Cuve	Double enveloppe I	Double enveloppe II	Double enveloppe III
Capa	20T / 10T	379L / 243L		
Ps	-1 à +2,2	0 à +3,3		
T°C	4 à 147°C	4 à 147°C		
Pe	3,1	5,6		

Contrôle statique Emplacement / Machine	Problème décelé Rouge = Action URGENTES Violet = à Plannifier rapidement	Action à effectuer
Généralité	Dépassement du presse étope de certain cables de LEP générant un risque de blessure	Couper la partie dépassante du câble
Généralité	Absence d'identification correcte des AU	Identifier la collerette de l'AU en Français
Généralité	Présence de boites de sectionnement avec fixation insuffisante	Renforcer la fixation des boites de sectionnement
Généralité	Absence de plage de fonctionnement sur les manomètres	Ajouter la plage de fonctionnement sur les manomètres
Généralité	Force de traction importante à l'ouverture des guillotines en mezzanine	Voir assistance
Généralité	Partie légèrement tranchante sur les supports de rampe d'escalier	Ebavurer correctement
Généralité	Absence de vanne de fermeture manuelle sur les cannes intro poudre	
Généralité	Absence de protection contre les chocs sur les pieds de plate forme	Mettre une protection en place
Généralité	absence de validation apave de la potence	Faire validation initiale
Généralité	Absence de date de mise en service des flexible de TP	Graver la date de mise en service
Généralité	Absence de colerette d'Etanchéité sur 4 conduites	Mettre en place
Généralité	Presse étope non bouché sur moteur au piied de la station de raclage	boucher le presse étope
Généralité	Absence d'identification risque électrique et accès règlementé sur armoire principal	identifier le risque
Généralité	alimentation montée à l'envers dans l'armoire électrique	Voir la possibilité de la retourner
Généralité	La soupape SS-FR-749B est manquante	Mettre à jour le P&ID « 020-PI-Rev1.2 Skid 20T Soprococ»
Généralité	Les emplacements des Douches de sécurité et rince oeils sont identifiées mais ces éléments sont physiquement absents	Mettre en place les douches de sécurité et les rinces oeils
Généralité	toutes les pièces fixes et mobiles doivent être mises à la terre avec une résistance de 10 6 ohms ou 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
Généralité	Les vannes VBM-MV-197/198, VBA-AN-297/298 doivent être cadenacées ouverte	Cadenaçer 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	SOPROCOS ne dispose pas de la note de calcul de la structure	Fournir la note de calcul de la structure
Généralité	SOPOROCOS ne dispose pas des notes de calcul des soupapes	Fournir la note de calcul des soupapes
Généralité	Le débit d'air du boa d'aspiration doit être asservis au skid	Asservir le débit d'air à une bonne valeur
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 décelé Rouge = Action URGENTES Violet = à Plannifier rapidement	Action à effectuer
Cuve de Fab	Absence des identification de risque en dôme de cuve	Identifier les risque brulure et espace confiné
Cuve de Fab	Absence de plaque de tarage sur la soupape	Fournir preuve de tarage
Cuve de Fab	Absence de grille TH	Mettre grille ou sécuriser ouverture
Contrôle statique Emplacement / Machine	Problème décelé Rouge = Action URGENTES Violet = à Plannifier rapidement	Action à effectuer
Cuve Annexe	Absence des identification de risque en dôme de cuve	Identifier les risque brulure et espace confiné
Cuve Annexe	Absence de plaque de tarage sur la soupape	Fournir preuve de tarage
Cuve Annexe	Absence de grille TH	Mettre grille ou sécuriser ouverture
Contrôle statique Emplacement / Machine	Problème décelé Rouge = Action URGENTES Violet = à Plannifier rapidement	Action à effectuer
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

Vérifications statiques	OK	NOK	Commentaire
LEP Générale		X	Dépassement du câble du presse étoupe
Affichage TH Fab	X		Risque anoxie
		X	Espace confiné
		X	Risque de brulure
Affichage TH Annexe	X		Risque anoxie
		X	Espace confiné
		X	Risque de brulure
Soupape Cuve Fab	X		
Tarage soupape		x	
Soupape double enveloppe Fab		X	Absence de plaque de tarage
Soupape Cuve Annexe	X		
Tarage soupape	X		90% de la PS
Soupape double enveloppe Annexe		X	Absence de plaque de tarage

Présence dispositif de verrouillage TH Cuve Fab	X		
Présence dispositif de verrouillage TH Cuve	X		
Présence de grille sur TH Fab		X	
Présence de grille sur TH		X	
Présence de sonde montée	X		
Pt100 Fab	X		Présence d'une double sonde PT100
Pt100 Annexe	X		Présence d'une double sonde PT100
Valeur de discordance de T° Fab			10°C avec tempo de 5 min
Valeur de discordance de T° Annexe			10°C avec tempo de 5 min
Perolo	X		Interdit le transfert si nok
Contrôle annuel du capteur O2	X		seuil O2 doit être < à 6%
Contrôle inertage	X		Contrôle continue
Inertage	X		Non concerné
Canne spécifique	X		Non concerné
Vitesse max d'aspiration			6m/s afin de réduire les frottement générateur de charge électricité statique
Seuil de vide			-0.3b seuil de déclenche la fermeture des vannes de fond de cuves
Canne intro		X	Présence d'une vanne manuelle pour permettre d'arrêter rapidement toute fuites
Assistance flexible	X		Assistance de levage doit être en place pour maintenir le flexible
Chauffe arrêtée si raclante	X		
Présence de sécurité sur le	X		Sonde de T°C haute doit arrêter l'agitation en cas de déplacement de
Vannes manuelles	X		Toutes les vannes doivent être cadenassables
Vannes pot lubrifiant	X		Les vannes doivent être cadenassées ouvertes
Vanne manuelle d'évent	X		doivent avoir un capteur de position (en position ouverte)
Vanne automatique d'évent	X		Doit avoir 2 détecteurs positions ouvert et fermé
Identification des vanne 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
Echappement 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
Flexible TP		X	Suivi du remplacement + Certificat Atex ou continuité inférieure à 10.8
Réseau vapeur	X		Remplacement des joints tous les 5 ans
Protection thermique	X		Présence de protection thermique sur les points chauds
NEP	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 prêtée
Présence de pare flammes sur les événements Fab	X		Non Concerné, pas ATEX

Présence de pare flammes sur les événements Annexes	X		Non Concerné, pas ATEX
Contrôle des pare flammes	X		Non Concerné, pas ATEX
Pression de travail de la cuve	X		Doit être inférieur de 10% à la Ps
Présence d'un casse vide Fab	X		
Présence d'un casse vide	X		
Sécurité intro poudre	X		L'automate doit interdire l'intro poudre si un niveau de liquide < à 10%
Maintenance joints	X		Tous les 2 ans mini
Hublots	X		Metalglass ou DIN7080
Maintenance hublots	X		Joins 1 fois tous les 2 ans mini Inspection verre 1 fois par an
Prise échantillons	X		Ergo 1) Réviser le pontage
Hauteur affichages sur les panneaux/sol pour un	X		Mini: 1200mm Maxi: 1600mm
Hauteur des commandes	X		Mini: 900mm
Hauteur des écrans tactiles	X		Maxi: 1400mm

Statut :



Poin

Les emplacements des Douch
identifiées mais ces élém
Les surfaces chaudes non isolées

Vérifications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée
		LEP	
		AU	
		Boite	
		Mano	
		rampe	
		pieds	
			X
		colerette	
		moteur	
		armoire	
		alimenvers	
	X		
	X		

	X		X
Vérifications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée
			x
		plaque2	X
Vérifications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée
			x
		plaque	X
		grille	
Vérifications effectuées	Point Jaune (X)	Photo	Action Soldée

Remarques
Non Concerné
Pas identifié ni sur la cuve ni sur l'annexe
Pas identifié ni sur la cuve ni sur l'annexe

Test des chaines de sécu
rendu en piece jointe (Si

Cuve de fab	Test AU Machine
Turbine	
Agitation, Hélice	
Raclante	
LSH	
PSH	
TSH	

Cuve Annexe	Test AU Machine
Turbine	
Agitation, Hélice	

t Jaune	Description
es de sécurité et rince oeils sont ts sont physiquement absents ou physiquement protégées doivent	Mettre en place les douches de sécurité et les rinces oeils Identifier tous les points concernés

urité : Réalisé le 24/01/2025 par DEKRA, Voir compte
signature Safety CEDAF962)

Relais de sécurité	Remarques
	+Vérifier la protection contre les surcharges elec
	+Vérifier la protection contre les surcharges
	+Vérifier la protection contre les surcharges
	Doit arrêter l'intro + Possibilité de commander en manuel les vannes de mise
	La PSH, provoque l'ouverture de l'évent en auto demande de Dekra

Relais de sécurité	Remarques
	+Vérifier la protection contre les surcharges elec
	+Vérifier la protection contre les surcharges

	+Vérifier la protection contre les surcharges
	Doit arrêter l'intro + Possibilité de commander en manuel les vannes de mise à l'égout sur le pupitre
	La PSH, provoque l'ouverture de l'évent en auto demande de Dekra

Relais de sécurité	Remarques

ware

Secu soft	Remarques

ase : Se reporter à la grille EHS-FORM-014

