

Cause process
 Aucune cause process de montée en pression au delà de la pression de calcul n'a été identifiée lors de l'analyse des risques
 Pc ligne = 38 bar eff

Effets domino
 Les effets thermiques ou de surpression provenant des unités voisines provoqueraient une fuite de gaz qui s'enflammerait (UVCE ou flash fire).
 Il n'y aurait pas d'effet toxique dans ce cas et les effets de l'UVCE ou du flash fire ne sortiraient pas des limites du site.

Défaut métallurgique
 Lignes reliant des équipements soumis à la réglementation des ESP :
 - Ligne de distribution H₂S en DN50, L = 5 m
 Respect de la circulaire du 10 mai 2010

Agression mécanique
 La ligne chemine sur rack et au sein de l'unité, aucune voie de circulation ne se trouve à proximité.
 Respect de la circulaire du 10 mai 2010

ERC THT_A	
Rupture franche de la ligne d'alimentation H ₂ S avant la PCV 9401-4	
Fréquence de l'ERC	-

PhD THT_A1 : Effets toxiques		
Emission H ₂ S suite à la Rupture franche de la ligne d'alimentation H ₂ S avant la PCV 9401-4		
Fréquence d'occurrence	-	

	SEI	SEL	SELS
	1330	470	435
	Externe	Externe	Externe
	Externe	Externe	Externe

Plateforme
Site ARKEMA

Phénomène dangereux non retenu pour la démarche de réduction du risque et proposé à l'exclusion du PPRT

~~Cause process~~
 Aucune cause procédée générant une moyenne brèche n'a été identifiée lors de l'analyse des risques

Application du paragraphe 1.2.4
de la circulaire du 10 mai 2010
(lignes en DN80 et DN50 uniquement)

La ruine métallurgique majeure de la ligne n'étant pas considérée, seule une fuite d'une section égale à 10% de la section totale de la tuyauterie est prise en compte, à laquelle la contribution des événements initiateurs liés au défaut métallurgique pourra être considérée comme étant de classe de probabilité E

E

ERC THT_A'
 Fuite moyenne de la ligne d'alimentation H2S avant la PCV 9401-4

Fréquence de l'ERC	E
--------------------	---

PhD THTA'1 : Effets toxiques

Emission H2S suite à la fuite moyenne de la ligne d'alimentation H2S avant la PCV 9401-4

Fréquence d'occurrence	E
------------------------	---

	SEI	SEL	SELS
970		300	280
Externe	Externe	Interne	Interne
Externe	Externe	Externe	Externe

Plateforme
Site Arkema

Cause process
Aucune cause procédée générant une moyenne brèche n'a été identifiée lors de l'analyse des risques

Défaut métallurgique
Lignes reliant des équipements soumis à la réglementation des ESP :
- Lignes sur la section compression : DN150, 100 m
- Lignes sur la section compression : DN100, 112 m
- Lignes sur la section réaction : DN150, 80 m
- Lignes sur la section absorption : DN100, 65 m
Respect de la circulaire du 10 mai 2010

Défaut métallurgique d'un équipement sous pression
D9412A/B, C9411A/B, E9410A/B, E9411A/B, E9412A/B, E9423, E9420, D9420, C9422, D9423, E9401, K9401 D, K9401, K9401, D9470
Respect de la circulaire du 10 mai 2010

Effets domino
Les effets thermiques ou de surpression provenant des unités voisines provoqueraient une fuite de gaz qui s'enflammerait (UVCE ou flash fire).
Il n'y aurait pas d'effet toxique dans ce cas et les effets de l'UVCE ou du flash fire ne sortiraient pas des limites du site.

Agression mécanique
La ligne chemine sur rack et au sein de l'unité, aucune voie de circulation ne se trouve à proximité.
Respect de la circulaire du 10 mai 2010

ERC THT_B
Rupture d'une ligne ou d'un équipement sur la section Compression / AlimentationMP / Réaction / Absorption
Fréquence de l'ERC -

PhD THT_B1 : Effets toxiques
Emission H2S suite à la rupture d'une ligne ou d'un équipement sur la section Compression / AlimentationMP / Réaction / Absorption

Fréquence d'occurrence -

	SEI	SEL	SELS
	650 m	210 m	190 m
Externe	Externe	Interne	Interne
Externe	Externe	Externe	Externe

Plateforme
Site Arkema

Phénomène dangereux non retenu pour la démarche de réduction du risque et proposé à l'exclusion du PPRT

~~Cause process~~
 Aucune cause procédée générale d'une moyenne brèche n'a été identifiée lors de l'analyse des risques

Application du paragraphe 1.2.4 de la circulaire du 10 mai 2010 (lignes sections compression, réaction, absorption)

La ruine métallurgique majeure de la ligne n'étant pas considérée, seule une fuite d'une section égale à 10% de la section totale de la tuyauterie est prise en compte, à laquelle la contribution des événements initiateurs liés au défaut métallurgique pourra être considérée comme étant de classe de probabilité E

E

Rupture franche de la ligne d'alimentation en BDO
 Ligne d'alimentation en BDO entre RSV9422 et la colonne CA9422 : DN50, 10 m

1,4E-05

ERC THT_B'
 Fuite moyenne d'une ligne sur la section Compression/AlimentationMP/Réaction/Absorption

Fréquence de l'ERC 1,4E-05

PhD THT_B'1 : Effets toxiques
 Emission H2S suite à la fuite moyenne d'une ligne ou d'un équipement sur la section Compression/AlimentationMP/Réaction/Absorption

Fréquence d'occurrence 1,4E-05

	SEI	SEL	SELS
	450 m	160 m	150 m
	Externe	Interne	Interne
	Externe	Externe	Externe

Plateforme Site Arkema

* pour cette ligne de diamètre inférieur, la rupture franche d'un DN50 est similaire en termes d'effets à la fuite moyenne sur les autres lignes (DN équivalent à 47 mm)