

<b>Opération(s) : stockage des bombes aérosols</b> <b>Bâtiment(s) : intérieur du dock Filtréco</b> <b>Matériel : sacs de stockage en plastique scellés</b>								
N°	SITUATION DANGEREUSE (SD)	CAUSES	MESURES DE PREVENTION	P	EVENEMENT REDOUTE ET CONSEQUENCES ASSOCIEES	BARRIERES DE PROTECTION / MAITRISE DES CONSEQUENCES	G	REMARQUES
1	Départ d'incendie zone de stockage des aérosols	Présence de combustible et de comburant en situation de fonctionnement normale Ignition par une augmentation de la température Ignition d'origine électrique Ignition accidentelle par le personnel Ignition accidentelle par une entreprise extérieure	Personnel formé aux risques Accès interdit à toute personne étrangère à la société Pas de travaux avec point chaud sur la zone de stockage Entretien des abords Vérification périodique des équipements Interdiction de fumer Contrôle périodique des équipements électriques et mécaniques Mise à la terre des équipements Site clôturé et portail fermé en dehors des horaires d'exploitation	D	1. A. Incendie	Conception des docks avec des murs coupe-feu 1h Borne incendie dans la zone des 200 mètres Extincteurs à l'atelier de dépollution (4 extincteurs; ABC 6kg, CO2 2kg et eau pulvérisée 6L) Trappes de désenfumage Formation des opérateurs aux premiers gestes en cas d'incendie Parking accessible par une voie « engin » de 3 mètres de large Retenue des eaux d'extinction par mise en charge du réseau de collecte et du DSH grâce à une vanne de sectionnement situé à la sortie du DSH. Présence de kit anti-pollution acide	2	

	<b>Opération(s) : stockage des boues de DSH</b> <b>Bâtiment(s) / lieu : aire de lavage extérieure</b> <b>Matériel : Réservoirs de stockage de type GRV</b>							
N°	SITUATION DANGEREUSE (SD)	CAUSES	MESURES DE PREVENTION	P	EVENEMENT REDOUTE ET CONSEQUENCES ASSOCIEES	BARRIERES DE PROTECTION MAITRISE DES CONSEQUENCES /	G	REMARQUES
2	Fuite de produit	Mauvaise manutention des réservoirs  Fuite des bacs de rétention	Formation du personnel  Entretien du matériel	C	2. A Pollution du sol et des eaux (surface et souterraine)	Kit anti-pollution.  Aire de lavage reliée au DSH.  Aire imperméabilisée.  Retenue des boues par mise en charge du réseau de collecte et du DSH grâce à une vanne de sectionnement situé à la sortie du DSH.  Réservoirs de type GRV : adaptés au transport ; possède des armatures en acier et gerbable.	1	

	<b>Opération(s) : stockage des déchets souillés</b> <b>Bâtiment(s) / lieu : dock ou conteneur extérieur</b> <b>Matériel : stockage en GRV, big-bag ou fût</b>							
N°	SITUATION DANGEREUSE (SD)	CAUSES	MESURES DE PREVENTION	P	EVENEMENT REDOUTE ET CONSEQUENCES ASSOCIEES	BARRIERES DE PROTECTION MAITRISE DES CONSEQUENCES /	G	REMARQUES
3	Fuite de produit	Mauvaise manutention des déchets  Fuite des bacs de rétention	Déchets ayant contenu des produits dangereux : les chiffons et les emballages contiennent des traces des produits dangereux.  Formation du personnel  Entretien du matériel	C	3. A Pollution du sol et des eaux (surface et souterraine)	Aire imperméabilisée dans le dock.  Aire extérieure imperméabilisée.  Conteneur avec rétention.  Aire de lavage reliée au DSH.  Kit anti-pollution.  Retenue des produits par mise en charge du réseau de collecte et du DSH grâce à une vanne de sectionnement situé à la sortie du DSH.  Réservoirs de type GRV / fût / big-bag : adaptés au transport.	1	

	<b>Opération(s) : stockage des solvants (liquides inflammables de 2<sup>ème</sup> et 3<sup>èmes</sup> catégories)</b> <b>Bâtiment(s) / lieu : armoire à solvant</b> <b>Matériel : Réservoirs de stockage de type fût</b>							
N°	SITUATION DANGEREUSE (SD)	CAUSES	MESURES DE PREVENTION	P	EVENEMENT REDOUTE ET CONSEQUENCES ASSOCIEES	BARRIERES DE PROTECTION MAITRISE DES CONSEQUENCES /	G	REMARQUES
4	Départ d'incendie zone de stockage des solvants	Présence de combustible et de comburant en situation de fonctionnement normale  Ignition par une augmentation de la température  Ignition d'origine électrique  Ignition accidentelle par le personnel  Ignition accidentelle par une entreprise extérieure	Personnel formé aux risques  Accès interdit à toute personne étrangère à la société  Pas de travaux avec point chaud sur la zone de stockage  Entretien des abords  Vérification périodique des équipements  Interdiction de fumer  Contrôle périodique des équipements électriques et mécaniques  Mise à la terre des équipements  Site clôturé et portail fermé en dehors des horaires d'exploitation  Réservoirs de solvants stockés dans une armoire à solvant	C	4.A Incendie  4.B Feu torche  4.C Feu de nappe de la surface de rétention  4.D Fuite de produit dans la rétention	Conception des docks avec des murs coupe-feu 1h  Borne incendie dans la zone des 200 mètres  Extincteurs à l'atelier de dépollution (4 extincteurs; ABC 6kg, CO2 2kg et eau pulvérisée 6L)  Trappes de désenfumage  Formation des opérateurs aux premiers gestes en cas d'incendie  Parking accessible par une voie « engin » de 3 mètres de large.  Retenue des eaux d'extinction par mise en charge du réseau de collecte et du DSH grâce à une vanne de sectionnement situé à la sortie du DSH.  Présence de kit anti-pollution acide  Réservoirs de stockage placés sur rétention	3  3  3  1	
5	Fuite de produit	Mauvaise manutention des réservoirs  Choc  Corrosion  Vieillissement  Aggression thermique  Perte d'étanchéité	Formation du personnel  Procédure de stockage  Procédure de manipulation des produits  Stockage dans une armoire à solvant (rétentions et séparées des autres produits)  Etiquetage des produits  Entretien du matériel  Film occultant sur la barrière	C	5.A fuite de produit dans la rétention  5.B fuite de produit hors de la rétention  5.C Incendie si source d'ignition	Armoire à solvant avec rétention positionnée sur une aire de travail bétonnée.  Kits anti-pollution acide  L'armoire à solvant est placée sur l'aire de lavage.  Retenue des solvants par mise en charge du réseau de collecte et du DSH grâce à une vanne de sectionnement situé à la sortie du DSH. Pompage des solvants pour traitement.  Manipulation des réservoirs avec équipements (gants, lunettes, habits de coton) : évite les erreurs de manipulation suite à une blessure	1  1  3	

<b>Opération(s) : Stockage de poussières amiantées.</b> <b>Bâtiment(s) : intérieur du dock</b> <b>Matériel : sacs scellés, big-bags, sceaux</b>								
N°	SITUATION DANGEREUSE (SD)	CAUSES	MESURES DE PREVENTION	P	EVENEMENT REDOUTÉ ET CONSEQUENCES ASSOCIEES	BARRIERES DE PROTECTION / MAITRISE DES CONSEQUENCES	G	REMARQUES
6	Emission de poussière hors du dock	Mauvaise étanchéité des sacs de récupération des poussières  Erreur de manipulation des sacs	Opérateur formé aux risques  Sac de poussière mis dans un deuxième sac puis dans un big-bag  Résidus d'encre (poudre) stockés dans des sceaux hermétiques et scellés	D	6. A. Pollution de l'air  6. B. Inhalation des poussières potentiellement amiantifères ou de résidus d'encre par le personnel ou personne extérieure	Aspiration des poussières et remise en sac avec équipement respiratoire	1  1	

	<b>Opération(s) : traitement des filtres à air d'imprimante</b> <b>Bâtiment(s) : zone de traitement</b> <b>Matériel : cabine de confinement, sas étanche, système de nettoyage des filtres, sacs de récupération des poussières</b>								
N°	SITUATION DANGEREUSE (SD)	CAUSES	MESURES DE PREVENTION	P	EVENEMENT ASSOCIEES	REDOUTE ET CONSEQUENCES	BARRIERES DE PROTECTION MAITRISE DES CONSEQUENCES /	G	REMARQUES
7	Emission de poussière	Mauvaise étanchéité des sacs de récupération des poussières  Erreur de manipulation des filtres à air ou des sacs	Opérateur formé aux risques  Sac de poussière mis dans un deuxième sac puis dans un big-bag  Traitement dans un espace confiné en dépression  Port d'une combinaison étanche  Douche de la combinaison après chaque opération de traitement  Ajout de surfactant sur le filtre traité  Nettoyage des équipements et de sol par aspiration  Système de filtration de l'air dans le local de traitement des filtres à air (dépressurisation).  Manipulation de faible quantité d'encre lors du nettoyage des filtres d'imprimante.	D	7. A. Pollution de l'air  7. B. Inhalation des poussières avec résidus d'encre par personne extérieure  7.C Explosion par contact du nuage de poussière d'encre avec une source d'ignition	Travail dans une cabine de confinement équipé d'alarme en cas de défaillance  En cas de poussière dans un espace confiné, neutralisation de toutes les sources de chaleur et aspiration des poussières et lavage à l'eau froide.	1  1  3		

	<b>Opération(s) : Déchargement et stockage des métaux non ferreux</b> <b>Bâtiment(s) : Conteneur métaux en extérieur</b> <b>Matériel : chariots élévateur, palan</b>								
N°	SITUATION DANGEREUSE (SD)	CAUSES	MESURES DE PREVENTION	P	EVENEMENT ASSOCIEES	REDOUTE ET CONSEQUENCES	BARRIERES DE PROTECTION MAITRISE DES CONSEQUENCES /	G	REMARQUES
8	Collecte de métaux non ferreux souillés	Absence de vérification à la collecte	Procédure d'acceptation des métaux  Opérateur formé à la collecte (liste des déchets non acceptés sur site)	D	8. A. Incendie	Stockage en extérieur en conteneur (isolé du bâtiment) ; stockage uniquement pour les métaux.  Moyen d'extinction d'un départ de feu	3		