



Oronite



Oronite

Cliquez sur l'icône pour ajouter une image

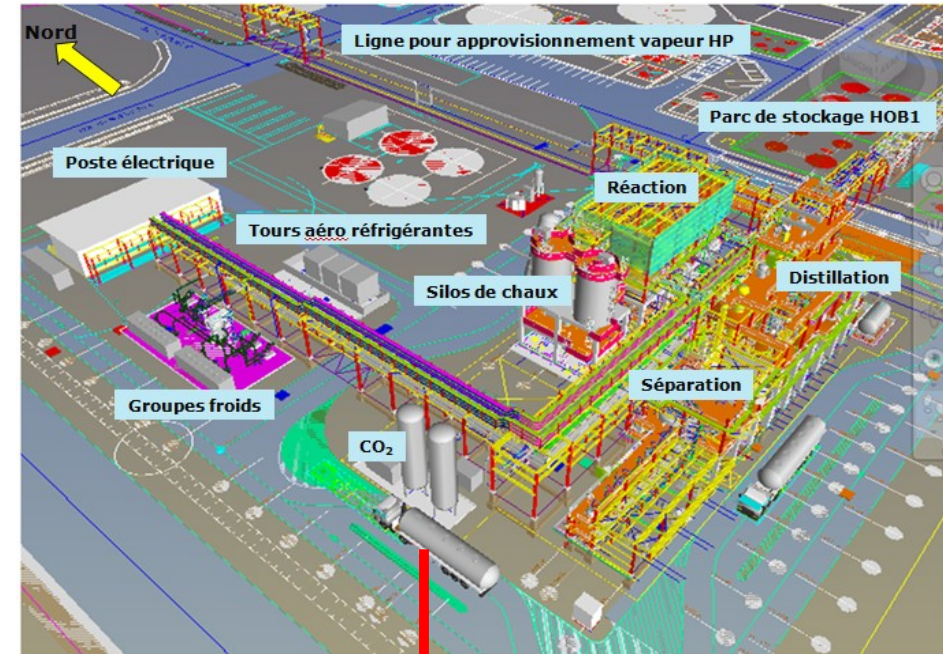
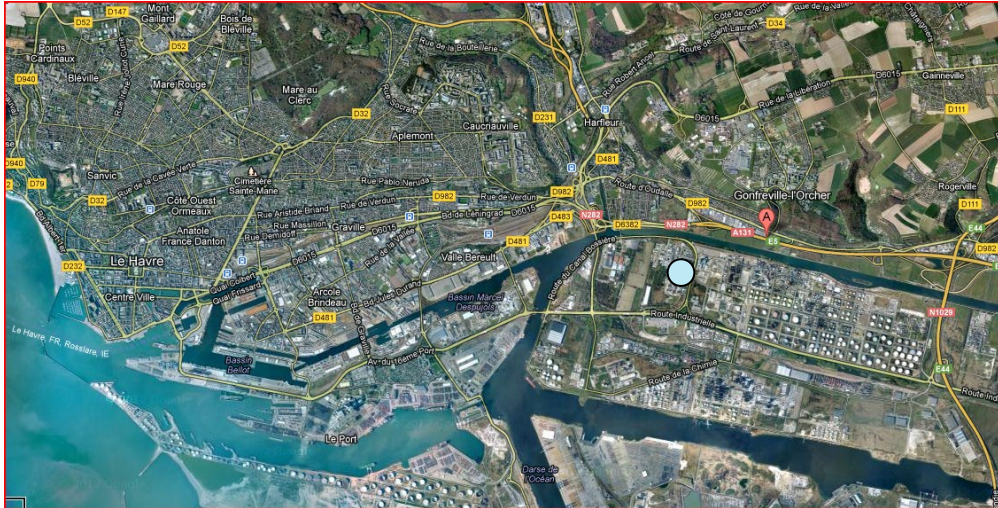
Projet HHOB2 – Site de Gonfreville l'Orcher

Présentation CLIC ZIP Le Havre - Antifer

Christophe LE SAUSSE
17 Juin 2013

Présentation du projet HHOB2

Localisation



Cadre du Projet HHOB2

Base

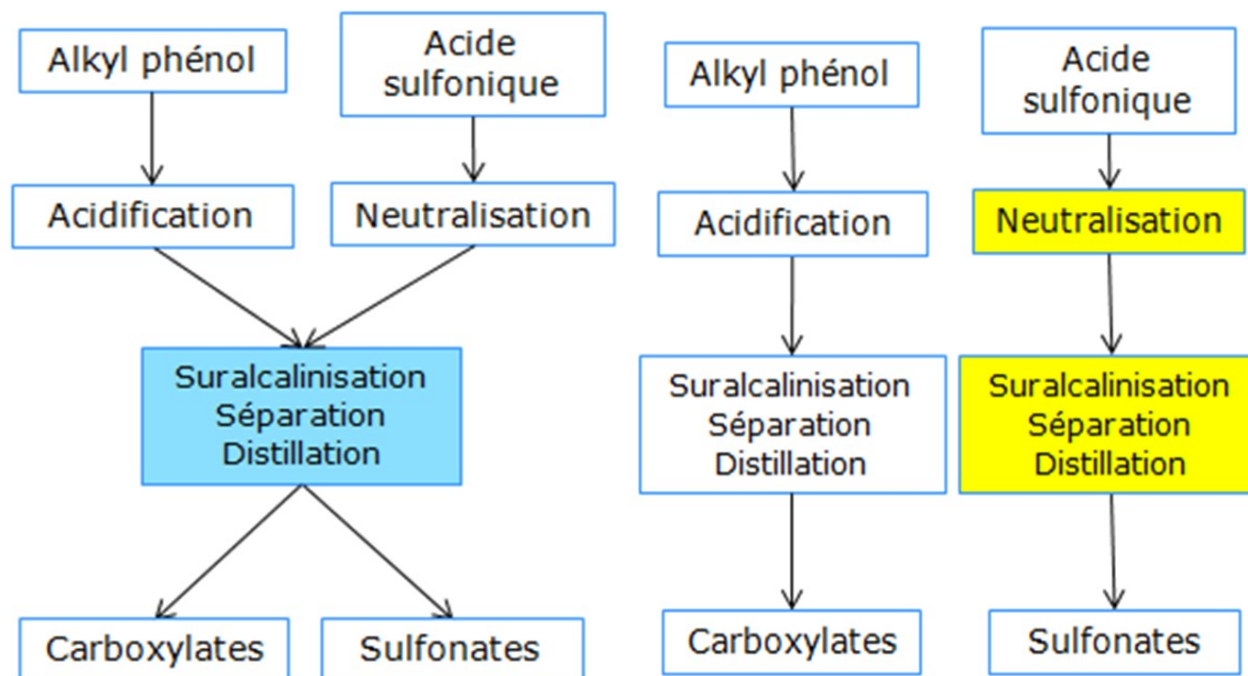
- Production de détergent sulfonate

Critères de succès

- Mise en œuvre en sécurité dans les coûts et délais
- Fiabilité Garantie
- Unité facile à opérer

Chiffres clés

- Augmentation de la production de détergent
- Montant de l'Investissement : 54,5MM€ (\$70.6MM)
- Date de début de Projet : 08 février 2012
- Production Commerciale : Septembre 2014



Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE)



Oronite

- La construction de cette nouvelle unité nécessite une autorisation d'exploiter (déposée le 23 octobre 2012 comme le permis de construire).
- Rubriques ICPE => pas de modification du classement ICPE du site
- Accord de l'Autorité Environnementale (Dreal) obtenue en février 2013
- Enquête publique (Rapport en cours de rédaction)
- Présentation du projet au CHSCTE en avril 2012 : avis favorable

N°	Titre de la rubrique	Seuil de classement	Class. actuel	Etat futur	Class. futur	Rayon d'affichage
1173	Dangereux pour l'environnement –B–, très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.	≥ 500 t : AS $200 \text{ t} \leq A < 500 \text{ t}$ $100 \text{ t} \leq DC < 200 \text{ t}$	AS	Unité HHOB2 : 50 tonnes	AS	3 km
1433.B	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) <i>Autres installations</i>	> 10 t : A $1 \text{ t} < DC < 10 \text{ t}$	A	Unité HHOB2 : 200 t	A	2 km
2920	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa, et consommant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	A	NC	Unité HHOB2 : 3500 kW	NC	-
2921.1	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) <i>Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé », la puissance thermique évacuée maximale étant :</i>	≥ 2000 kW : A < 2000 kW : D	A	Unité HHOB2 : 12207 kW	A	3 km

Rubriques
ICPE

Etude de dangers

Produits impliqués en fabrication

- Le xylène, Méthanol, Chaux, acide sulfonique, Dioxyde de Carbone, sulfonate suralcalinisé

Réduction du risque à la source

- suppression de l'huile chaude par rapport à l'unité existante

Choix de la zone d'implantation

- Unité éloignée des limites du site afin de ne pas impacter le domaine public
- Pas de scénario PPRT

Pas de nouveau parc de stockage, pas de construction de parking

Protection incendie

- Premier niveau de structure en béton
- Système de brumisation automatique sur détection explosimètres

Etude d'impact

Energie :

- Consommation en vapeur optimisée (seconde colonne de distillation des solvants +800k€ d'investissement)
- Réduction des consommations de gaz et des rejets des gaz à effet de serre par récupération de calories

Air

- Emissions de COV par l'ajout de 2 colonnes de lavage des événements (Coût : +150k€) avec recyclage des solvants dans le procédé

Eau, Bruit, Odeurs : pas d'impact

Transport : augmentation minime du trafic

Impact visuel : pas de modification

Evaluation des risques sanitaires

Agents dangereux retenus :

- xylène et méthanol

Voie d'exposition étudiée :

- Les conclusions de l'étude démontrent que les risques à seuil liés aux émissions atmosphériques de l'unité HHOB2 seule peuvent être considérés comme non préoccupants pour les populations.
- **Le risque d'atteinte du système nerveux est peu probable.**

Critères de succès du projet HHOB2

- Performances HSE
- Qualité de l'exécution
 - HSE,
 - Robustesse de l'organisation et de l'encadrement,
 - Qualité de la main d'œuvre,
 - Réduction de la complexité
- Synergies entre les corps de métier
- Capacité à s'unir pour traiter un projet

Enjeux du Projet HHOB2

Environnement

- Développement de nouvelles technologies et nouvelles capacités de production de détergent non soufré
- Investissement pour traiter les rejets atmosphériques (COV) et abaisser de 30% la consommation énergétique (vapeur) par rapport à HOB1

Impact sur l'activité économique

- 200 000 h de main d'œuvre productive pour la construction
- 65 000h d'engineering et 22 000h de supervision de construction
- Plus de 80% des marchés de travaux sont alloués à des entreprises locales avec main d'œuvre locale
- 70% des achats d'équipements en France
- Opérations de maintenance une fois l'unité en service

Emploi et compétences :

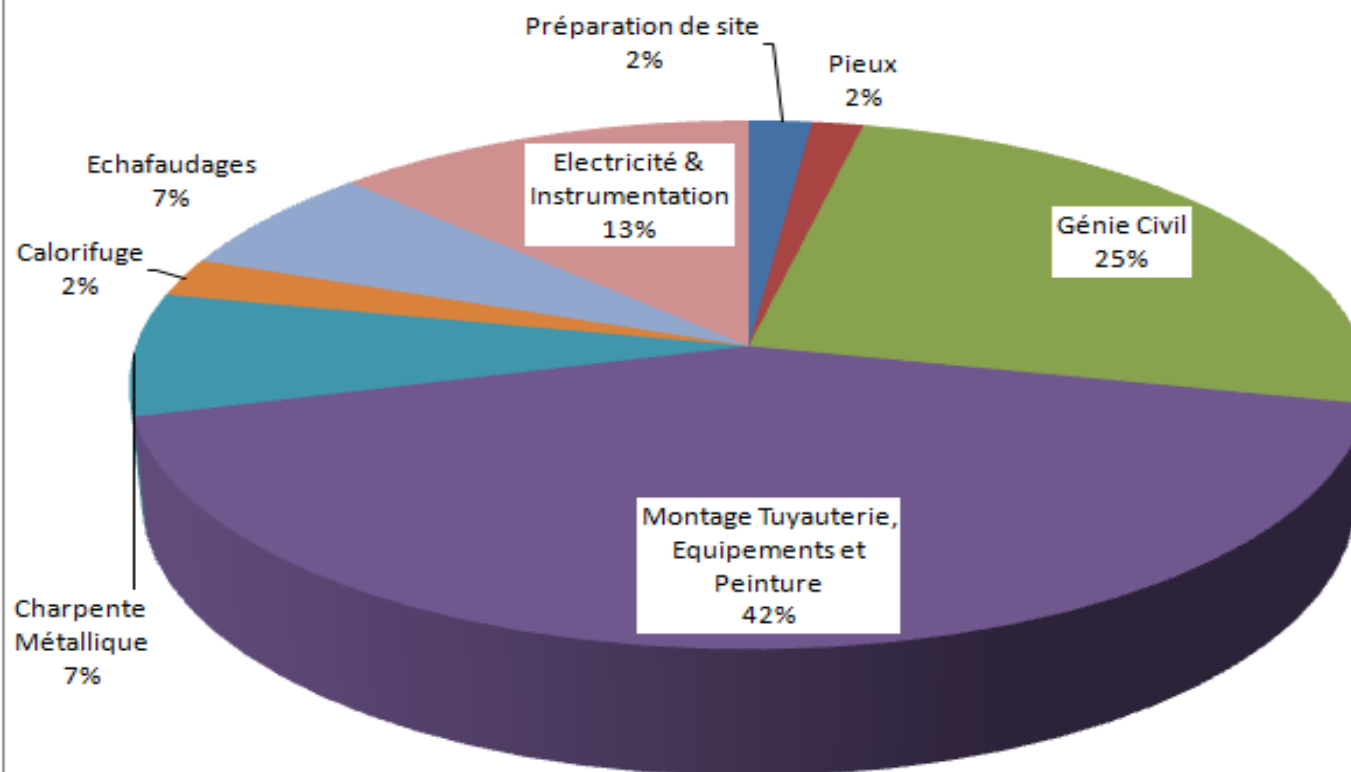
- Création d'emplois directs et indirects chez Chevron pour opérer cette unité et adaptation de plusieurs dizaines de fonctions en interne
- Volonté de Chevron de développer et maintenir localement les compétences des entreprises partenaires

Métiers en tension : Exemple pour la tuyauterie

- Option « Préfabrifications locales » pour un montant de 400k€ avec la sélection d'un fournisseur engagé dans la formation professionnelle (8 à 12% des effectifs des agences locales en contrat

Répartition des heures de main d'oeuvre

Répartition des heures de Main d'oeuvre de construction





Oronite

Questions ?

- Merci pour votre attention !



Oronite

Chevron Oronite Affiliate Office

Chevron Oronite S.A.S.

Le Corosa

1, rue Eugène et Armand Peugeot

CS 10022

92508 Rueil-Malmaison Cedex

France

Registered office - shared capital 18 407 665 euros –
Nanterre Trade Register n°562 061 630.

© 2013 Chevron Oronite Company LLC. All rights reserved. The Chevron hallmark and Oronite are registered trademarks and Adding up is a trademark of Chevron Intellectual Property LLC.



Oronite

**How will your product deliver
the performance and protection
your customers demand?**

