

Formation - Sécurité dans les opérations d'exploitation



SECOP-FR-P



Présentiel



4 jours

Cette formation apporte un perfectionnement dans la maîtrise des risques liés aux produits et aux opérations courantes d'exploitation

Niveau

Fondamentaux

Public

Opérateurs, consolistes, chefs de quart des industries de procédés. Toute personne concernée par les opérations d'exploitation : HSE, ingénieurs et techniciens de maintenance

Objectifs

Les apprenants seront capables de mettre en œuvre les compétences suivantes :

- Identifier les risques liés aux produits utilisés sur une installation
- Identifier les mesures préventives préconisées au regard de l'importance du risque
- Ordonner les différentes phases de la mise à disposition d'une installation

Pédagogie & ressources techniques

- Établissement en commun de procédures sur équipements/unités types
- Analyses, en sous-groupes, d'incidents et d'accidents réels choisis en fonction de l'origine des participants

Évaluation des acquis

- Les stagiaires sont évalués au long de la formation au travers de phases applicatives et d'échanges avec le formateur
- Une évaluation à chaud peut également être effectuée en fin de formation et/ou en fin de module par des tests visant à vérifier la compréhension et l'intégration par les apprenants des connaissances correspondant aux objectifs de la formation

Prérequis

Aucun prérequis n'est nécessaire pour suivre cette formation

Responsable

Formateur IFP Training, ayant une expertise dans le domaine et formé à des méthodes pédagogiques modernes adaptées aux besoins spécifiques des apprenants issus du milieu professionnel

Programme

ACTIVITÉ PROFESSIONNELLE ET SÉCURITÉ

0,25 jour

Inventaire des dangers spécifiques encourus. Conséquences : accidents, atteintes à l'environnement, à la santé, ...
Moyens de gestion des risques : matériel, organisation, l'être humain.

RISQUES LIÉS AUX PRODUITS PRÉVENTIONS ET PRÉCAUTIONS D'OPÉRATION

1 jour

Inflammabilité :

- Atmosphères explosives (ATEX) : présence de produits inflammables.
- Source d'inflammation : travaux, étincelles, électricité statique, température d'auto-inflammation, composés pyrophoriques.

- Précautions, preventions : situations dangereuses et attitude à adopter : purges, prises d'échantillon, jaugeage, chargement, déchargement, travaux, circulation des véhicules, zones ATEX, ... - Phénomène de BLEVE.

Risques liés au comportement des fluides :

- Pression régnant dans une capacité (sphères, bacs, wagons, lignes, ...) et conséquences d'un apport ou d'un retrait de chaleur : expansion thermique, émulsion, mise sous vide.
- Coup de bélier. Prise en compte des phénomènes et précautions opératoires.

Risques pour l'être humain

- Toxicité, identification des risques, principales formes d'intoxication, prévention, protection.
- Brûlures thermiques et chimiques. Accès aux équipements, manipulation des produits, équipements de protection.

PROCESSUS GÉNÉRIQUE DE MISE À DISPOSITION DES INSTALLATIONS

0,25 jour

Processus générique de consignation des installations : décomposition en cinq phases, identification des énergies impliquées.

VIDANGES, PURGES, DÉPRESSURISATION DES ÉQUIPEMENTS

0,5 jour

Fluides auxiliaires : identification des fluides disponibles sur installation, cadre d'utilisation et précautions d'emploi.

Purges, vidanges et dépressurisation : impact de la destination des purges (torche, égout, atmosphère...) sur la sécurité et sur l'environnement.

Pompage produits : choix du mode de pompage (pompe volumétrique, ou mise sous-vide), en liaison avec les risques des produits pompés. Encadrement réglementaire et retour d'expérience de l'industrie.

CONDAMNATION FLUIDE OU PROCESS

0,5 jour

Choix du mode de condamnation en fonction des interventions ultérieures prévues : condamnation par vannes, double block and bleed, platinage...

Avantages et inconvénients de chaque dispositif, critères de sélection.

DÉGAZAGE, INERTAGE, NEUTRALISATION

0,5 jour

Choix des fluides auxiliaires et risques associés.

Différentes techniques mises en œuvre : Vaporisation, dégazage par le vide, par gaz inerte, cycle compression/décompression...

Lavage par solution neutralisante.

COORDINATION DES INTERVENTIONS

0,5 jour

Permis et autorisations de travail : différents types, délivrance et limites de responsabilité des signataires.

Cas d'une intervention à risques particuliers : pénétration dans les capacités.

Principes de prévention complémentaires : contrôles d'atmosphère, ventilation, surveillance durant intervention...).

REMISE EN SERVICE DES INSTALLATIONS

0,5 jour

Vérifications après intervention. Remise en ligne, désaération, tests d'étanchéité, mise en produit.

MISE EN APPLICATION DES PRINCIPES SUR UNE UNITÉ TYPE

Étude de cas, fil conducteur de la formation, traitée par séquences, en sous-groupes, visant à mettre en œuvre les principes identifiés dans les différentes phases de la mise à disposition d'une installation.

IFP Training est référencé au DataDock. Rapprochez-vous de votre OPCO pour connaître les possibilités de financement de cette formation.

Pour vérifier l'accessibilité de cette formation à une personne en situation de handicap, contactez notre référent à l'adresse suivante : referent.handicap@ifptraining.com