|  |
| --- |
| **ATELIER : LIGNE LTS** |
| **Source de dégagement** | **Matière inflammable** | **Energie active** | **Mesures de prévention** | **Région dangereuse** | **Observations** |
| **Installation examinée** | **Identification de la source de dégagement** | **Degré de dégagement****(1)** | **Température de travail** | **Etat****(2)** | **Existence de source d’inflammation potentielle et identification** | **Techniques** | **Organisationnelles** | **Humaines** | **Type de zone****(3)** | **Etendue** |  |
| **Local de préparation de résines****Niveau 12,2 m****Photo 791 à 793, 798, 801, 802** | Emissions de vapeurs par processFuites sur :- Cuves de préparation,- Containers de stockage de peintures,- Brides,- Vannes,- Flexibles,- Pompes, | PD | Ambiante | G | - Electricité,- Electricité statique,- Echauffement pompe, | - Matériels électriques et équipements ATEX,- Mise à la terre des éléments fixes (cuves, pompes,…),- Pince de mise à la terre pour les containers mobiles,- Liaisons équipotentielles,- Vêtements des opérateurs antistatiques,- Vitesse des agitateurs moins de 1500 tour / minute | - Interdiction de fumer- Permis de feu - Autorisation de travail- Plan de prévention | Formation interne | 012HZ | Intérieur des cuves, des containers et des canalisations/ Gaines de l’aspiration à la sourceLocal résineGaines d’extraction du localRayon de 2,5 mètres autour des ouvertures de la zone 1 sur l’extérieurAu-delà d’un rayon de 2,5 mètres autour de chacune des ouvertures de la zone 1 sur l’extérieur | - Intégrer le contrôle annuel des fuites et le contrôle visuel de l’installation tous les 3 mois, à Intégrer dans le planning de maintenance préventive,- Prévoir une vérification complète de la continuité de la liaison équipotentielle (tresses) et une mesure de résistivité de l’installation de mise à la terre, |