



Industrie Service

Mehr Sicherheit.
Mehr Wert.

Rapport de Vérification

RHODIA ENERGY GHG.

6^{ème} VERIFICATION PERIODIQUE

DU PROJET MOC VOIE-1

«THERMO-OXYDATION DES EFFLUENTS GAZEUX
DE L'INSTALLATION DE PRODUCTION
D'ACIDE TRIFLUOROACETIQUE
DE L'USINE DE SALINDRES
(GARD) »

NO. DE RAPPORT: 1473905

03 DECEMBER 2010

TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Carbon Management Service
Westendstrasse 199 - 80686 Munich - GERMANY



n° de Rapport	Date de 1ère publication	Révision	Date de la révision	n° de Certificat												
1473905	26.11.2010	01	03.12.2010	-												
Sujet:	Vérification Périodique de Projet MOC Voie 1															
Entité Opérationnelle Désignée:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Carbon Management Service Westendstr. 199 - 80686 Munich, Germany															
Client:	Rhodia Energy GHG (Rhodia) Tour La Pacific, Cours Valmy La Defense 7 92977 Paris La Defense – France															
Contrat approuvé par:	Konrad Tausche															
Titre du rapport:	« Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) »															
Nombre de pages :	18 (à l'exclusion de la page de couverture et des annexes)															
RESUME :																
<p>Le Service de Certification « Climat et Energie » de TÜV SÜD Industrie Service GmbH a été commissionné par Rhodia pour effectuer la sixième vérification périodique du projet MOC-Track-1: « Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) » ci-après nommé SALTO, en France.</p> <p>La vérification est basée sur les exigences de la Convention Cadre des Nations Unies sur les Changements Climatiques (CCNUCC) et les exigences particulières du pays hôte. Dans ce contexte, ont été pris en compte les Accords de Marrakech et le Protocole de Kyoto, les instructions spécifiées par le JISC (Comité de Surveillance des projets MOC voie 2 appliquées aussi pour les projets voie 1) et aussi par le Point Focal Désigné (pays hôte) en qualité de responsable pour l'approbation du projet. Le projet suit une méthodologie particulière intitulée « Réduction additionnelle des émissions de N2O dans les effluents gazeux provenant de l'installation de production d'Acide Adipique ». La vérification de ce projet MOC a été réalisée par la revue de documents, les questions par e-mail et l'inspection sur site.</p> <p>Le vérificateur peut confirmer que le projet est mis en œuvre comme prévu et comme décrit dans le DDP validé. L'équipement principal pour produire des réductions d'émissions est installé, fonctionne de façon fiable et est calibré convenablement. Le système de surveillance est en place et le projet permet de réaliser effectivement des réductions d'émissions de GES.</p> <p>Le vérificateur peut confirmer que les réductions des émissions de GES sont calculées sans inexactitudes matérielles sur l'ensemble de la période de suivi. Notre opinion porte sur le projet de réduction d'émissions et sur les réductions d'émissions qui en résultent telles qu'elles sont rapportées en accord avec le scénario de référence validé et la méthodologie approuvés par le MEEDDAT (Point Focal National) et avec les documents associés. Le projet est inscrit sur le site de la CCNUCC à l'adresse suivante : http://ji.unfccc.int/JIITLProject/DB/841RY6Y7P3NZMAN3ZB3DXREET61IHW/details</p> <p>Sur la base des éléments produits et vérifiés, nous pouvons confirmer:</p> <p>Emissions vérifiées pour la période de suivi : du 26 Avril 2010 au 17 Octobre 2010</p> <table> <tr> <td>Émissions du scénario de référence:</td> <td>65 534,42</td> <td>t CO₂ équivalents</td> </tr> <tr> <td>Émissions du projet:</td> <td>18 747,44</td> <td>t CO₂ équivalents</td> </tr> <tr> <td>Fuites:</td> <td>1,3</td> <td>t CO₂ équivalents</td> </tr> <tr> <td>Réductions d'émission :</td> <td>46 785</td> <td>t CO₂ équivalents</td> </tr> </table> <p>(arrondies à une tonne près)</p>					Émissions du scénario de référence:	65 534,42	t CO ₂ équivalents	Émissions du projet:	18 747,44	t CO ₂ équivalents	Fuites:	1,3	t CO ₂ équivalents	Réductions d'émission :	46 785	t CO₂ équivalents
Émissions du scénario de référence:	65 534,42	t CO ₂ équivalents														
Émissions du projet:	18 747,44	t CO ₂ équivalents														
Fuites:	1,3	t CO ₂ équivalents														
Réductions d'émission :	46 785	t CO₂ équivalents														
Responsable de l'équipe d'évaluation : Nikolaus Kröger		Revue Technique effectuée par : Thomas Kleiser Robert Mitterwallner														
Vérificateurs : Andrey Atyakshev ¹ Constantin Zaharia (Vérificateur)		Responsable du Service Certification Thomas Kleiser														
Stagiaires : -																

¹ Réaccréditation en cours; a la connaissance de base du projet acquise au cours des vérifications précédentes

Abréviations

AIE	Accredited Independent Entity – Entité Indépendante Accréditée (EIA)
CAR	Requête d'Action Corrective (Corrective Action Request)
CDM	Clean Development Mechanism
Centum	Système de conduite de l'installation de thermo-oxydation
CL	Requête de Clarification (Clarification Request)
CO₂e	Équivalent dioxyde de carbone
CTCA	Chlorure de Trichloroacétyl
DDP	Document descriptif de projet
DFP	Designated Focal Point (Point Focal Désigné)
DNV	Det Norske Veritas
DVM	Determination and Verification Manual, version 01 (JISC 19, Annex 4)
EIA/EA	Environmental Impact Assessment / Environmental Assessment
ER	Emission reduction – Réduction d'Emissions
ERU	Emission Reduction Unit – Unité de Réduction des Emissions (URE)
Exaquantum	Système automatisé de collecte, de traitement et d'archivage des données
FAR	Requête d'Action Future (Forward Action Request)
GES	Gaz à Effet de Serre
HFC	Hydrofluorocarbure(s)
ITGE	Interdepartmental Taskforce on the Greenhouse Effect
IRL	Information Reference List
JI	Joint Implementation
JISC	Joint Implementation Supervisory Committee
KP	Kyoto Protocol – Protocole de Kyoto
LoA	Letter of Approval –Lettre d'Approbation
MEEDDAT	Ministère de l'Ecologie, de l'Energie, du Développement Durable et de la Mer, en charge des Technologies vertes et des Négociations sur le climat (Point Focal National pour les projets JI/CDM en France)
MOC	Mise en Œuvre Conjointe
MP	Monitoring Plan
PFN	Point focal national
PFC	Perfluorocarbure(s)
PP	Participant au Projet
PRG	Potentiel de Réchauffement Global
Rhodia	Rhodia Energy GHG
TFA	trifluoro-acetic acid (anglais pour "acide trifluoroacétique")
TÜV SÜD	TÜV SÜD Industrie Service GmbH
UNFCCC	Convention Cadre des Nations Unies sur le Changement Climatique



Principaux Documents (en référence à ce rapport)

Document	Titre	Version	Date
Methodologie	Thermo-oxydation de Gaz à Effet de Serre Effluents gazeux des installations de production industrielle		24.05.2007
DDP Validé	Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard)	7	14.01.2008
Rapport de Suivi Publié	Rapport de Suivi Période #6		25.10.2010
Rapport de Suivi Révisé	Rapport de Suivi Période #6	1	22.11.2010
DFP lien internet	http://www.developpement-durable.gouv.fr/spip.php?page=article&id_article=13656		
UNFCCC lien internet	http://ji.unfccc.int/JIITLProject/DB/841RY6Y7P3NZMAN3ZB3DXREET61IHW/details		



Table des matières		Page
1	INTRODUCTION.....	5
1.1	Objectif	5
1.2	Champ de la vérification	5
1.3	Description du Projet	6
2	METHODOLOGIE	7
2.1	Equipe de vérification	8
2.2	Revue documentaire	9
2.3	Investigations de suivi	10
2.4	Résolution de CAR/CL et FAR	10
2.5	Contrôle de qualité interne	11
3	RESULTATS DE LA VERIFICATION.....	11
3.1	Requêtes en suspens, CARs et FARs de la vérification précédente	11
3.2	Mise en œuvre du Projet	12
3.3	Vérification des données	13
3.4	Reporting des Données	16
3.5	Questions soulevées suite à la revue par le Service Certification	16
4	CARTE DE SCORE DU PROJET.....	17
5	AVIS DE VERIFICATION.....	18

Annexe 1: Protocole de Vérification

Annexe 2: Liste des références d'information (IRL)

1 INTRODUCTION

Rhodia Energy GHG a commissionné une vérification indépendante par TÜV SÜD Industrie Service GmbH (TÜV SÜD) de son projet «Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard)» en France, coordonnées GPS 44.1730°, 04.1507°. La commande inclut la sixième vérification périodique du projet.

La vérification est la revue indépendante périodique et la détermination à posteriori par l'Entité Indépendante Accréditée (EIA) des réductions surveillées des émissions de GES au cours de la période définie de vérification.

Ce rapport résume les conclusions de la 6^{ème} vérification périodique. Elle a consisté en une visite sur site et en une revue en salle des documents du projet, incluant le DDP, le plan de monitoring, le rapport de validation, le workbook, le rapport de monitoring et d'autres documents.

Le résultat de la vérification périodique précédente a été documenté par TÜV SÜD dans son rapport de vérification No.1473904, en date du 4 Juin 2010.

1.1 Objectif

L'objectif de la vérification périodique est de vérifier que les systèmes et les procédures de surveillance réels sont conformes aux systèmes de surveillance et aux procédures décrites dans le plan de suivi ; en outre la vérification périodique évalue les données de réduction des émissions de GES et exprime une conclusion avec un niveau élevé mais pas absolu de confiance sur le fait que les données rapportées de réduction des émissions de GES sont « exemptes » d'inexactitudes; l'objectif est également de vérifier que les valeurs d'émission de GES rapportées sont suffisamment étayées par des évidences, par exemple des résultats de surveillance.

La vérification porte sur l'information quantitative et qualitative sur les réductions des émissions. Les données quantitatives comprennent les rapports de surveillance soumis au vérificateur par le porteur du projet. Les données qualitatives comprennent l'information sur le management des contrôles internes, les procédures de calcul, et les procédures pour le transfert de données, la fréquence des rapports d'émissions, la revue et l'audit interne des calculs et des transferts de données.

La vérification est basée sur les critères de l'UNFCCC, du protocole de Kyoto et les directives pour projets JI.

1.2 Champ de la vérification

Le champ de la vérification est défini comme une revue indépendante et objective et une détermination à posteriori par l'EIA des réductions des émissions de GES. La vérification est basée sur le rapport de surveillance soumis et le DDP validé comprenant le plan de suivi. Le rapport de monitoring et les documents associés sont examinés en comparaison des exigences du protocole de Kyoto, des règles de l'UNFCCC, des modalités MOC et de leurs interprétations associées. TÜV SÜD a appliqué dans sa vérification une "approche basée sur le risque", se concentrant sur l'identification des risques significatifs de l'implantation du projet et de la génération d'UREs.

La vérification n'est pas une prestation de consultant faite à la demande du client. Cependant, les Requête d'Action Correctives (CAR) et/ou les Requêtes de Clarification (CR) peuvent fournir des éléments pour l'amélioration des activités de surveillance.

L'équipe d'audit a reçu un rapport de suivi daté du 25 Octobre 2010 et les calculs de réduction d'émissions du « Workbook » révision 4 période #6, version 1 (IRL 5) couvrant la période du **26 Avril 2010 au 17 Octobre 2010**. Ces documents ont servi de base à l'évaluation présentée ci-après.

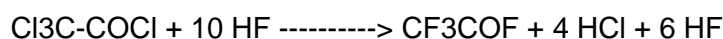
1.3 Description du Projet

Description technique du projet

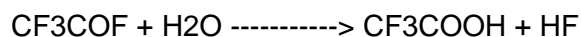
L'usine de Rhodia située à Salindres (Département du Gard, Région Languedoc-Roussillon en France) produit l'acide Trifluoroacétique (TFA). Le TFA est employé comme produit intermédiaire dans l'industrie pharmaceutique et l'industrie agricole. La production de TFA induit la sous-production non désirée de Gaz à Effet de Serre (GES) ayant des potentiels de réchauffement global (PRG) très élevés qui historiquement sont rejetés directement dans l'atmosphère. L'activité de projet vise à installer une unité thermique d'oxydation qui pourra transformer les GESs avec un PRG élevé en GESs avec un PRG bas (CO₂) avant de les rejeter dans l'atmosphère. Ce projet contribuera à résoudre le problème du changement climatique, et contribuera donc au développement durable en France et dans le monde entier.

La production d'acide trifluoroacétique est effectuée en deux étapes consécutives (atelier TFA démarré en 1982) :

1. Fluoration en phase gaz du Chlorure de Trichloroacétyl (CTCA) en Fluorure de Trifluoroacétyl (FTFA):



2. Hydrolyse du FTFA en Acide Trifluoroacétique (TFA) et HF :



La matière première principale (CTCA) de l'atelier TFA est produite sur site depuis 2001 par photo-oxydation du perchlo-éthylène.

Les Gaz à Effet de Serre (GES), sous-produits non désirés de l'installation de production de TFA, inscrits dans les listes de l'UNFCCC sont:

Les hydrofluorocarbures (HFC):

R23: Trifluoromethane ou HFC-23 - formule chimique CHF₃

R125: Pentafluoroethane ou HFC-125 - formule chimique C₂HF₅

Le perfluorocarbure (PFC)

R14: Perfluoromethane - formule chimique : CF₄

R14, R23 et R125 sont des GESs avec des PRG très élevés de 6500, 11700, et 2 800 respectivement.

Les autres GES¹ (R13, R113, R114, R123, R124)² non inscrits dans les listes de l'UNFCCC³ dans le cadre des projets Kyoto sont également sous-produits en très faibles quantités⁴. Ils ont également des PRGs très élevés (entre 120 et 14000).

Les réactions secondaires, cause de ces sous-produits sont de trois types :

- Sous-fluoruration du CTCA
- Craquage thermique de la matière première et/ou des produits de fluoruration
- Fluoruration du perchlo-éthylène co-alimenté avec le CTCA

¹ Source US Environmental Protection Agency (site : <http://www.epa.gov/ozone/science/ods/index.html>)

² Ces gaz ne sont considérés ni dans les calculs d'émission de ligne de base ni de projet.

³ See <http://UNFCCC.int/resource/docs/2004/sbsta/08.pdf>

⁴ See <http://UNFCCC.int/resource/docs/2004/sbsta/08.pdf>



En l'absence de contrainte réglementaire, l'ensemble des effluents gazeux de l'atelier sont aujourd'hui rejetés à l'atmosphère. L'activité du projet implique la mise en œuvre d'une installation de thermo-oxydation des effluents gazeux. Celle-ci détruit la quasi totalité des composés contenus dans les effluents gazeux (y compris ceux non listés à l'UNFCCC).

Le projet a été validé par DET NORSKE VERITAS (DNV) le 17 mars 2008 sous le numéro de référence PRJC-31451-2007-CCS-FRA.

2 METHODOLOGIE

Le processus de vérification est basé sur l'approche décrite dans les directives JI et en particulier se réfèrent au guide sur les critères pour l'établissement de la ligne de base et le suivi, chapitre C – Guidance on Monitoring. En conséquence toutes les exigences fixées par le JISC pour les projets JI Voie 2 sont appliqués intégralement aux projets Voie 1 s'il n'existe pas d'autres exigences du pays hôte spécifiques aux projets Voie 1 (et indiquées dans les réglementations et procédures en vigueur dans le pays). Suivant les bonnes pratiques de monitoring et reporting, on a également pris en considération le Manuel de Vérification et de Validation (CDM – VVM, en particulier le chapitre F sur le Rapport de Vérification) ainsi que le récent Manuel de Vérification et Détermination pour projets JI (JI-CDM, notamment le chapitre G sur la Vérification).

Les techniques standard d'audit ont été adoptées. Les moyens de vérification pour la conformité aux exigences et pour le reporting suivent les directives du VVM et du DVM. Ainsi la conformité avec les directives JI appropriées est également assurée.

Le travail commence avec la revue de contrat et la nomination de l'équipe d'évaluation couvrant les champs techniques et les secteurs d'activité ainsi que l'expérience du pays hôte pour évaluer l'activité du projet MOC. Les principes de cohérence et de transparence, l'objectivité, l'indépendance et les précautions pour conflits d'intérêt et confidentialité ont été pris en compte par le Service de Certification de TÜV-SÜD (Certification Body, CB) et la direction du service avant d'accepter le contrat.

Une fois que le rapport de suivi est publié sur le site internet de TÜV-SÜD sur « netinform.com », l'équipe d'évaluation de TÜV-SÜD conduit une revue documentaire, une inspection sur site, des actions de suivi, et la résolution des questions identifiées, et prépare un draft du rapport de vérification. Le rapport de vérification et autres documents support subissent alors un contrôle qualité interne par le Service de Certification avant soumission au DFP (pays hôte) pour approbation finale.

Dans un but de transparence, les hypothèses sont clairement et explicitement énoncées, les preuves et autres documents support sont clairement référencés en Annexe 2 de ce rapport. Des check-listes propres à la méthodologie et au projet ainsi qu'un protocole sur mesure ont été développés pour le projet.

Le protocole montre de façon transparente les critères d'évaluation (exigences), la discussion de chaque critère par l'équipe d'évaluation et les conclusions de la vérification qui en résultent.

Le protocole de vérification (Annexe 1) remplit les objectifs suivants :

- Il organise, détaille et clarifie les exigences qu'un projet JI doit remplir
- Il assure un processus de vérification transparent où le vérificateur documentera comment la conformité à une exigence a été prouvée et la conclusion tirée par l'équipe de vérification.

Les résultats de la vérification sont la partie essentielle du rapport de vérification, et sont résumés dans l'Annexe 1 du protocole de vérification.

2.1 Equipe de vérification

Après étude de la documentation existante relative à ce projet, il a été établi que la compétence et la capacité de l'équipe d'auditeurs effectuant la vérification devaient couvrir au moins les aspects suivants :

- Connaissance du protocole de Kyoto et des « Accords de Marrakech »
- Évaluation des impacts environnementaux et sociaux
- Compétences en audit environnemental (ISO 14000, EMAS)
- Assurance Qualité
- Connaissance technique des procédés de fabrication d'acide adipique
- Concepts de monitoring
- Environnement politique, économique et technique dans le pays d'accueil

Selon les secteurs d'activité et les expériences requises dans ces secteurs ou dans le contexte local, une équipe projet a été constituée conformément aux règles de nomination du Service Certification du Département Climat et Énergie de TÜV-SÜD. La composition d'une équipe d'évaluation doit être approuvée par le Service Certification pour s'assurer que les compétences requises sont couvertes par l'équipe. Le Service Certification de TÜV-SÜD a défini quatre niveaux de qualification pour les membres d'une équipe correspondant à des règles de nomination formalisées :

- Responsable d'équipe d'évaluation
- Vérificateur
- Vérificateur –stagiaire
- Experts

Il faut que le secteur d'activité et le domaine technique – tous deux liés à la méthodologie – soient couverts par l'équipe de vérification. L'équipe de vérification comprenait les personnes suivantes:

Nom	Qualification	Secteur d'activité	Domaine technique	Expérience du pays hôte
Nikolaus Kröger	Responsable d'équipe	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Andrey Atyakshev	- ¹			<input checked="" type="checkbox"/>
Constantin Zaharia	Vérificateur	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Nikolaus Kröger est ingénieur en environnement et expert dans le domaine de la mesure des émissions et de l'audit qualité au sein du département TÜV SÜD Carbon Management Service. Il est basé à Hambourg et également accrédité en tant que vérificateur d'émissions dans le cadre de l'EU ETS (marché européen des émissions contraintes) pour le marché du Nord de l'Allemagne. Etant auditeur de Gaz à Effet de Serre et Responsable de projets MDP et MOC, il a déjà pris part à des projets MDP et MOC traitant en particulier de gaz industriels autres que le CO₂. Fort de 13 ans d'expérience au département environnement de TÜV SÜD Industrie Service GmbH, il a audité de nombreuses unités métallurgiques, raffineries, de productions chimiques, de traitement des eaux usées, de production d'énergie et revu l'ingénierie des procédés dans tous types d'environnements industriels. Une de ses spécialisations passées était l'implémentation et la calibration de systèmes complexes de collecte automatique de données environnementales. De son expérience sur des projets précédents il a une connaissance de l'environnement technique, économique et politique du pays hôte.

¹ nommé validateur selon l'ancien standard pour projets CDM et JI; pas encore ré-accrédité actuellement; il a une connaissance approfondie du projet grâce aux audits précédents



Andrey Atyakshev est ingénieur en mécanique et expert dans les domaines du façonnage et des procédés mécaniques, de la vérification des propriétés physiques et chimiques des métaux. Il est basé dans les bureaux de TÜV SÜD Ukraine à Kiev et est responsable des activités carbone de TÜV SÜD en Ukraine. Etant auditeur de Gaz à Effet de Serre de projets MDP et MOC il a déjà pris part à plusieurs projets MDP et MOC en particulier dans le domaine industriel.

Constantin Zaharia est expert en environnement et travaille en tant qu'associé à « TÜV SÜD Carbon Management Service ». En tant qu'auditeur il a déjà participé à plusieurs projets MOC. En cours de formation pour être auditeur GES il a déjà participé dans plusieurs activités ou JI. Actuellement il est expert accrédité pour 1 secteur d'activité (5).

2.2 Revue documentaire

Le rapport daté du 25 Octobre 2010 (IRL 4) fourni par Rhodia et l'information complémentaire liée à la mise en oeuvre du projet ont été examinés. Un examen détaillé et l'évaluation du tableur de calculs de réduction d'émission « Workbook Salindres_rev4-Periode#6_version 1.xls » fourni le 27 Octobre 2010 (IRL 5), a été fait pendant la revue documentaire et durant la visite sur site. Tous les principaux paramètres concernant les calculs des réductions d'émission ont été vérifiés strictement. Les données brutes extraites automatiquement et leurs sources, les valeurs par défaut et les données obtenues des sources externes ont été examinées pour déterminer leur précision et leur mise en application ou l'utilisation qui en était faite. La liste complète des documents examinés pendant le processus de vérification est fournie en Annexe 2 ci-dessous (Information Reference List).

Tableau 1 Personnes interviewées lors de la cinquième vérification périodique

Nom	Organisation
M. Régis Dubus	CO2 Monitoring Manager, Rhodia Energy, France
M. Salim Kerdjadj	Technicien Laboratoire, Rhodia Salindres, France
Mlle Nadege Martinet	Technicien Laboratoire, Rhodia Salindres, France
M. Briac Morin	Responsable du Laboratoire, Rhodia Salindres, France
M. Didier Pépin	Responsable Fabrications, Rhodia Salindres, France
M. Alain Barrier	Responsable Procédés, Rhodia, France
M. Alain Dehut	Directeur Industriel Rhodia Salindres, France
M. Laurent Claisse	Responsable QHSE, Rhodia Salindres, France

2.3 Investigations de suivi

L'équipe d'auditeurs de TÜV SÜD a mené une visite sur site à l'usine de Salindres le 10 novembre 2010. Les activités menées pendant l'audit ont inclus, entre autres: l'examen de l'historique de fonctionnement, des discussions avec les membres de l'équipe ChalAnge, l'évaluation des données mesurées, l'observation des pratiques établies et le test du système de suivi. Les points principaux des discussions sont récapitulés ci-dessous:

- Équipement technique et exploitation;
- Plan de suivi;
- Garantie de qualité et contrôle de qualité;
- Activités industrielles;
- Données mesurées;
- Incertitudes des données et risques résiduels;
- Calcul de GES;
- Conformité aux droits nationaux et aux règlements;
- Transfert et reporting des données;
- Management de la qualité;
- Exécution des travaux d'entretien.

Tableau 2 Personnes interviewées lors de la cinquième vérification périodique

Nom	Organisation
M. Régis Dubus	CO2 Monitoring Manager, Rhodia Energy, France
M. Gilles Brossier	CO2 industrial operation manager, Rhodia Energy, France
M. Briac Morin	Responsable du Laboratoire, Rhodia Salindres, France
M. Salim Kerdjadj	Technicien Laboratoire, Rhodia Salindres, France
Mme Katia Bosco	Technicien Laboratoire, Rhodia Salindres, France
M. Alain Barrier	Responsable Procédés, Rhodia Salindres, France
M. Eric Joannon	A.M Maintenance, Rhodia Salindres, France

2.4 Résolution de CAR/CL et FAR

L'objectif de cette phase de vérification est de résoudre toutes les CARs, CRs, et tous les autres problèmes en suspens qui doivent être clarifiés pour une conclusion positive de TÜV SÜD sur les évaluations de réduction des émissions de GES. La qualité et la précision des documents présentés lors des visites étaient d'un bon niveau. Des corrections et des clarifications ont été demandées là où les déclarations initiales et les sources n'étaient pas claires ou correctement utilisées. Au final, toutes les corrections et clarifications requises ont été satisfaites (voir le protocole de vérification en Annexe 1).

Toutes les questions non résolues de la présente vérification qui pourraient poser un problème potentiel durant les futures vérifications ont été indiquées sous la forme de Requêtes d'Action Future (FARs) et devront être vérifiées durant la prochaine vérification périodique.

2.5 Contrôle de qualité interne

Lors de l'étape finale de vérification, la documentation finale incluant le rapport de vérification et le protocole doivent être soumis à un contrôle de qualité interne par le Service de Certification (CB), chaque rapport devant être approuvé finalement par le chef du CB ou son délégué de pouvoir. Au cas où l'une de ces deux personnes serait aussi un membre de l'équipe d'évaluation, l'approbation ne peut être donnée que par l'autre personne.

Une fois que les documents ont été approuvés de manière satisfaisante, le rapport de vérification sera soumis au DFP (pays hôte) pour approbation finale, accompagné de la demande de délivrance d'ERU.

3 RESULTATS DE LA VERIFICATION

Les résultats de la vérification sont énoncés dans les sections suivantes. Les résultats des vérifications relatives à chaque sujet sont présentés comme suit:

Les résultats de l'examen de la documentation et du rapport de suivi et les résultats des discussions pendant la visite sur site sont récapitulés. Une présentation plus détaillée de ces résultats se trouve dans le Protocole de Vérification en Annexe 1.

Lorsque TÜV SÜD a identifié des points qui nécessitaient une clarification ou qui représentaient un risque à l'accomplissement des objectifs du projet et qui par conséquent devaient être corrigés, une requête d'action Corrective ou une requête d'action Future a été émise. Les actions Correctives ou Futures sont indiquées, le cas échéant, dans les sections suivantes et sont documentées plus en détail dans le Protocole de Vérification en Annexe 1.

Dans le cadre des Requetes d'Action Futures (FAR), des risques ont été identifiés, qui peuvent mettre en danger la délivrance à l'avenir des Unités des Réduction d'émissions (UREs), c'est-à-dire suite à des déviations par rapport aux procédures standard définies dans le plan de suivi (MP). Par conséquent, de tels sujets requièrent une attention particulière lors de la vérification suivante. Une FAR peut provenir d'un manque d'éléments justificatifs des réductions des émissions réclamées. Les FARs sont comprises comme des recommandations pour le suivi futur du projet; elles sont énoncées, le cas échéant, dans les sections suivantes et sont également documentées plus en détail dans le Protocole de Vérification en Annexe 1.

Les résultats de vérification sont relatifs à la mise en œuvre du projet telle que documentée et décrite dans le rapport de suivi.

3.1 Requetes en suspens, CARs et FARs de la vérification précédente

3.1.1 Discussion

Il n'y avait pas de FAR ni de requête de clarification non cloturée provenant de la vérification périodique précédente.

3.1.2 Résultats

Sans objet

3.1.3 Conclusion

Sans objet

3.2 Mise en œuvre du Projet

3.2.1 Discussion

Le fonctionnement des unités TFA et thermo-oxydation a été vérifié pendant la visite sur site au moyen de l'information reçue en salle de contrôle (IRL 31-36). La mise en oeuvre du projet est cohérente avec le DDP. Cependant le changement de catalyseur a été fait plus tôt que prévu dans le DDP.

Les travaux planifiés et réalisés au cours de l'arrêt annuel ont été vérifiés par l'équipe de vérification de TÜV-SÜD et les preuves adéquates fournies par l'usine Rhodia (IRL 11-15 et 40-42).

3.2.2 Résultats

OBJET	COMMENTAIRES
Requête de Clarification No 3 (CL3)	Comme décrite dans le DDP, le prochain changement du catalyseur aurait dû être effectué à l'occasion de l'arrêt général programmé pour 2011, mais ceci a été avancé à l'arrêt de 2010. Une explication pour le changement anticipé de catalyseur est demandée. Cette explication doit être insérée aussi dans le Rapport de Suivi.
Requête de Clarification No 4 (CL4)	L'ordre du Travail (OT) et Autorisation du Travail (AT) pour le changement du catalyseur et pour le changement de la réfractaire de four sont aussi demandés comme preuves des travaux.

3.2.3 Conclusion

Requête de Clarification No 3 (CL3)

Un tube du réacteur K436 (le plus gros des deux réacteurs de fluoration) s'est percé en 2009. Une première réparation a été faite mais les mesures d'épaisseur des tubes ont conduit à anticiper la réparation du réacteur au cours de l'arrêt d'août 2010.

Pendant ce re-tubage le catalyseur a été changé car il n'est pas possible de récupérer l'ancien et de le remettre dans les tubes. Au cours des années le catalyseur en granulés s'effrite et devient une poudre compacte.

La baseline ESR de la période est de 65 534 tCO₂ pour 175 jours. Pour ce même nombre de jours le DDP prévoyait 150 262 tCO₂e en 2010. On peut donc vérifier que le changement de catalyseur n'a pas augmenté la baseline en 2010.

En tenant compte du vieillissement du catalyseur de quelques mois en 2010, on peut prévoir que les ERU en 2011 (année prévue de changement de catalyseur dans le DDP) soient plus faibles que prévu dans le DDP. Par conséquent, pour la période de crédit 2008-2012 le montant total des ERU ne devrait pas dépasser l'estimation du DDP à cause du changement anticipé de catalyseur.

La réponse fournie par Rhodia Energy GHG en Annexe 1 est considérée comme suffisante.

La CL3 est considérée comme close par l'équipe de vérification de TÜV-SÜD.

Requête de Clarification No 4 (CL4)

Rhodia Energy GHG a fourni les OT/AT (Ordre de Travail/Autorisation de Travail) pour les travaux de changement du catalyseur et du réfractaire du four (IRL 40-42).

La CL4 est considérée comme close par l'équipe de vérification de TÜV-SÜD.

3.3 Vérification des données

3.3.1 Discussion

Les procédures de validation interne, l'utilisation de valeurs par défaut, la reproductibilité, les particularités, la fiabilité et la vraisemblance ainsi que l'exhaustivité et l'exactitude des données ont été vérifiés par TÜV SÜD.

Les activités de suivi ont été réalisées en conformité avec le plan de surveillance contenu dans le DDP validé. Les procédures de reporting qui sont décrites dans le rapport de suivi et qui ont été examinées pendant la revue documentaire et au cours de la visite, sont en ligne avec celles décrites dans le plan de suivi. Tous les paramètres ont été suivis et identifiés tels que prévu dans le plan de suivi. Les paramètres mesurés par appareils de mesure le sont par des appareils qui sont ajustés et/ou calibrés conformément à au plan de calibration et de maintenance inclus dans le "Workbook Salindres_rev4-période#6_version 1.xls". L'équipe d'audit TÜV SÜD a vérifié en contrôlant le document fourni (IRL 05), les protocoles de calibration et les cartes de contrôle (IRL 24-29), que toutes les opérations de calibration et de maintenance de routine étaient réalisées telles que cela est indiqué dans le Workbook . Aucune déviation dépassant les fréquences exigées ou les limites fixées n'a été constatée. De ce fait, les données brutes de tous les paramètres sont fiables et constituent une base solide pour la détermination des réductions d'émissions. La fiabilité et l'exhaustivité des données ont été vérifiées en utilisant les données brutes journalières du système Exaquantum (IRL 17-23). En cas de particularités, les données ont été recoupées en prenant en compte les conditions particulières de l'unité reflétées par d'autres paramètres (IRL 05) et les enregistrements usine (IRL 11-14). Certaines de ces particularités (calibrations, réglages ou arrêts) ont été choisies pour vérifier le transfert des données depuis les instruments de mesure jusqu'au système d'acquisition des données. En ce qui concerne le transfert de données, aucune incohérence n'a été relevée au cours de cette vérification périodique.

Le paramètre critique pour la détermination des émissions de GES est la quantité de gaz résiduels de l'unité de fabrication du TFA entrant dans l'unité d'oxydation pour être traités par oxydation thermique. Ces gaz contiennent des GES identifiés comme tels par l'UNFCCC aussi bien que d'autres gaz non listés.

Les paramètres de suivi significatifs qui doivent être supervisés avec la plus grande attention et être rapportés sont les suivants:

R_i	tout composé thermo oxydable contenu dans le flux à traiter non compté comme gaz à effet de serre par l'UNFCCC
R_j	tout gaz à effet de serre thermo oxydable contenu dans le flux à traiter pour lesquels il sera possible d'appliquer un PRG reconnu par l'UNFCCC.
MR_i	la masse molaire du composé i
MR_j	la masse molaire du composé j
PRGR_j	le pouvoir de réchauffement global du gaz à effet de serre selon protocole de Kyoto pour le composé R _j (tCO _{2e} / tR _j) (source UNFCCC)
QE	la quantité de gaz à traiter à l'entrée de l'installation de thermo-oxydation (Nm ³)
CER_i	la concentration de R _i dans le flux à traiter (mg/Nm ³)

6^{ème} Vérification Périodique de Projet MOC Track 1:

« Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) »

Page 14 de 18



Industrie Service

CERj	la concentration de Rj dans le flux à traiter (mg/Nm ³)
QERi	la quantité de Ri contenue dans le flux à traiter (kg Ri)
QERj	la quantité de Rj contenue dans le flux à traiter (kg Rj)
QECO2Rj	la quantité d'équivalent CO ₂ correspondant au composé Rj à l'entrée de l'installation de thermo-oxydation (tCO _{2e})
QECO2	la quantité d'équivalent CO ₂ totale à l'entrée de l'installation de thermo-oxydation (tCO _{2e})
QBPCO2Rj	la quantité d'équivalent CO ₂ correspondant au composé Rj by-passant l'installation de thermo-oxydation (tCO _{2e})
BP	le % de temps d'ouverture de la vanne de by-pass de l'installation de thermo-oxydation (le by-pass étant soit ouvert soit fermé)
QS	la quantité de gaz traité en sortie de l'installation de thermo-oxydation (Nm ³)
CSRj	la concentration de Rj dans le flux traité (mg/Nm ³)
CSR i	la concentration de Ri dans le flux traité (mg/Nm ³)
QSRj	la quantité de Rj contenue dans le flux traité (kg Rj)
QSRI	la quantité de Ri contenue dans le flux traité (kg Ri)
QSCO2Rj	la quantité d'équivalent CO ₂ correspondant au composé Rj à la sortie de l'installation de thermo-oxydation (tCO _{2e})
NCO2Ri	le nombre de moles de gaz carbonique (CO ₂) générées par thermo oxydation d'une mole de Ri = nombre d'atomes de carbone contenus dans une molécule de Ri.
NCO2Rj	le nombre de moles de gaz carbonique (CO ₂) générées par thermo oxydation d'une mole de Rj = nombre d'atomes de carbone contenus dans une molécule de Rj.
MCO2	la masse molaire du gaz carbonique
QCO2Ri	la quantité de CO ₂ émise par la thermo oxydation d'une quantité QERi de Ri (tCO _{2e})
QCO2Rj	la quantité de CO ₂ émise par la thermo oxydation d'une quantité QERj de Rj (tCO _{2e})
QCO2GN	la quantité de CO ₂ émise par la thermo oxydation du gaz naturel (tCO _{2e})
QN2OGN	la quantité de N ₂ O émise par la thermo oxydation du gaz naturel (tCO _{2e})
QUTCO2Ri	la quantité unitaire théorique de CO ₂ émise en tonne par tonne de Ri thermo oxydé.
QUTCO2Rj	la quantité unitaire théorique de CO ₂ émise en tonne par tonne de Rj thermo oxydé.
QUTCO2GN	la quantité unitaire théorique de CO ₂ émise en tonne par tonne de gaz naturel thermo oxydé
QGN	la quantité de gaz naturel nécessaire à la combustion de l'ensemble des Ri et Rj (t GN)
QSOUDE	la quantité soude consommée par l'installation (t)



QUTC02SOUDE	la quantité unitaire théorique de CO ₂ émise par tonne de soude produite et transportée (tCO ₂ e/t)
QCO2SOUDE	la quantité de CO ₂ émise par la consommation de soude (tCO ₂ e)
INC	l'incertitude de la chaîne de mesure des paramètres entrant dans le calcul des émissions du scénario de référence
INV	les émissions de l'installation inscrites à l'inventaire français
REG	la réglementation appliquée au site pour ses émissions de GES (si existante). Les éventuelles modifications de réglementation au long de la durée du projet devront être prises en compte.
ESRa	les émissions du scénario de référence de la période a (tCO ₂ e)
EPa	les émissions du projet de la période a (tCO ₂ e)
Fa	les émissions dues aux fuites de la période a (tCO ₂ e)
REa	les réductions d'émissions du projet de la période a (tCO ₂ e)

3.3.2 Résultats

OBJET	COMMENTAIRES
Requête de Clarification No 1 (CL1)	La dernière calibration du débitmètre massique de la soude a été faite en 2003 (IRL 29). Veuillez clarifier pour quelle raison elle n'a pas été refaite depuis 2003 et comment on assure la qualité des données du débitmètre
Requête de Clarification No 2 (CL2)	Veuillez clarifier pourquoi les données brutes pour le recalcul des émissions des 6 et 7 septembre ont été choisies dans la semaine suivante (9 septembre) et pas dans une semaine précédente.

3.3.3 Conclusion

Requête de Clarification No 1

Il est clair que la consommation de la soude n'est pas un paramètre important pour le calcul des réductions des émissions. Il représente seulement 1,3 tCO₂ sur cette période soit 0,003 % de RE. Le DDP ne précise pas de fréquence de calibration. Le débitmètre de soude a été calibré lors de sa mise en service et la décision de ne pas calibrer périodiquement le débitmètre est acceptable.

Au cours des interviews avec les représentants de Rhodia Energy GHG il a été confirmé qu'il n'existe aucune obligation réglementaire ou technique de calibrer périodiquement ce genre de compteur. En outre, le bon fonctionnement opérationnel du compteur est vérifié périodiquement à l'aide du pH du rejet aqueux, un paramètre qui fait partie du Plan de Contrôle des rejets dans l'environnement.

La réponse fournie par Rhodia Energy GHG en Annexe 1 est considérée comme suffisante.

La CL1 est considérée comme close par l'équipe de vérification de TÜV-SÜD.

Requête de Clarification No 2



Rhodia Energy GHG a fourni à l'équipe d'audit en Annexe 1 une réponse suffisante en l'étayant sur la révision de la procédure de gestion des données 320CA003, version 7 (IRL 39).

La CL2 est considérée comme close par l'équipe de vérification de TÜV-SÜD.

3.4 Reporting des Données

3.4.1 Discussion

Les procédures de reporting qui sont décrites dans le rapport de suivi et qui ont été examinées au cours des visites sur site ont été jugées en conformité avec le plan de suivi. Tous les paramètres étaient suivis et rapportés comme exigé. Tous les paramètres ont été supervisés comme décrits.

La quantité d'ERU obtenue pendant la période de vérification est plus basse que celle prévue dans le DDP de 67% d'après la comparaison donnée dans le Rapport de Suivi (IRL 04). Les raisons techniques (catalyseur vieilli, arrêts imprévus, difficultés de prédire le taux de destruction et le CO₂ par tonne de TFA) ont été décrites et quantifiées dans le rapport. Elles sont crédibles et cohérentes avec l'information obtenue et vérifiée sur site pendant l'audit (IRL 7, 11-15 et 40-42).

3.4.2 Résultats

Aucune FAR ou CL a été émise

3.4.3 Conclusion

Sans objet

3.5 Questions soulevées suite à la revue par le Service Certification

3.5.1 Résultats

OBJET	COMMENTAIRES
Requête de Clarification No 5 (CL5)	Workbook, feuille « data », 3 mai : il doit être mis en évidence que les chiffres corrigés pour le gaz en sortie sont conservateurs tenant compte de l'information dans la feuille « EJ » pour cette journée.

3.5.2 Conclusion

Requête de Clarification No 5:

Les valeurs en sortie ont été corrigées en tenant compte de la Procédure 320 CA 003, en choisissant la valeur la plus conservatrice (la valeur correspondant au CO₂ maximal pour cette journée du 3 mai). Les documents reçus ont été vérifiés IRL (44, 45, 46).

La CL5 est considérée comme close par l'équipe de vérification de TÜV-SÜD.



4 CARTE DE SCORE DU PROJET

Les conclusions sur cette carte de score sont basées sur le rapport de surveillance révisé.

Secteurs de risque		Conclusions			Résumé des résultats et des commentaires
		Baseline	Emis- sions du projet	Réduction d'Emissions	
Exhaustivité	Exhaustivité des données source Définition de périmètre	✓	✓	✓	Toutes les données de base appropriées sont couvertes par le plan de surveillance et le périmètre du projet est défini correctement et d'une manière transparente.
Précision	Mesures et analyses physiques	✓	✓	✓	Les règles de l'art sont appliquées d'une façon appropriée. Des solutions de backup appropriées sont mises en œuvre
	Calculs de données	✓	✓	✓	Les réductions des émissions sont calculées correctement.
	reporting & gestion des données	✓	✓	✓	La gestion des données et le reporting sont satisfaisants
Cohérence	Change- ments du projet	✓	✓	✓	Les résultats sont cohérents avec les données brutes de départ.



5 AVIS DE VERIFICATION

Le service de certification « Climat et Energie » de TÜV SÜD Industrie Service GmbH a été commissionné pour effectuer la sixième vérification périodique du projet MOC-Track-1: « Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) » en France.

La vérification est basée sur les exigences de la Convention-cadre des Nations Unies sur les changements climatiques (UNFCCC). Dans ce contexte, les documents pertinents sont les « Accords de Marrakech ». Le vérificateur confirme que le projet est mis en application comme prévu et comme décrit dans le DDP validé. L'équipement principal pour produire des réductions d'émissions est installé, fonctionne de façon fiable et est calibré convenablement. Le système de surveillance est en place et le projet génère effectivement des réductions d'émissions de GES.

Le vérificateur peut confirmer que les réductions des émissions de GES pour l'ensemble de la période de monitoring sont calculées sans inexactitudes matérielles. Sous réserve de futures demandes de la DFP française, notre avis se rapporte aux émissions de GES du projet et aux réductions des émissions de GES en résultant, déterminées en accord avec le scénario de référence du projet validé, son plan de surveillance approuvé par la DFP française et ses documents associés.

Les valeurs des Réductions d'Emission sont inférieures de 67% aux valeurs ex-ante calculées en raison principalement de la production de TFA plus faible que supposée dans le DDP. Le projet est listé sur le site internet de l'UNFCCC :

<http://ji.unfccc.int/JIITLProject/DB/841RY6Y7P3NZMAN3ZB3DXREET61IHW/details>

Sur la base des informations que nous avons vues et évaluées, nous confirmons la déclaration suivante:

Emissions vérifiées pour la période de suivi : du **26 Avril 2010 au 17 Octobre 2010**

Émissions du scénario de référence:	65 534,42	t CO ₂ équivalents
Émissions du projet:	18 747,44	t CO ₂ équivalents
Fuites:	1,3	t CO ₂ équivalents
Réductions d'émission : (arrondies à une tonne près)	46 785	t CO₂ équivalents

Munich, le 03 Décembre 2010

Thomas Kleiser

Contrôle de Qualité Interne de l'organisme de certification

Hambourg, le 03 Décembre 2010

Nikolaus Kröger

Leader de l'équipe d'évaluation

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010
Nombre de Pages : 64



ANNEX 1: PROTOCOLE DE LA Sixième VÉRIFICATION PERIODIQUE

Contribution de l'équipe Audit AIE lors de la 6ème Vérification en couleur bleue

Contribution de l'équipe Audit AIE lors de la 5ème Vérification en couleur noir

Table des matières

1	MISE EN ŒUVRE DU PROJET	3
1.1	Technologie	3
1.2	Organisation	6
1.3	Management de la Qualité	6
1.4	Problèmes en cours résultant du rapport de vérification précédent	7
2	SYSTEME DE GESTION DES DONNEES.....	8
2.1	Description	8
2.2	L'archivage des données brutes et mesures de protection	9
2.3	Transfert des données et instruction de travail hors des algorithmes du protocole	12
2.4	Traitement des données et instruction de travail hors de algorithms de protocole	15
3	MISE EN ŒUVRE DU PLAN DE SURVEILLANCE	26
3.1	Liste des paramètres à surveiller	26
3.2	Instrumentation	28
3.2.1	Chromatographie en phase gazeuse	28
3.2.2	Débitmètre des gaz en entrée du thermo oxydeur	29
3.2.3	Débitmètre pour la mesure des gaz en sortie du thermo oxydeur	30
3.2.4	Débitmètre pour la mesure de débit du gaz naturel	31

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

3.2.5	Débitmètre pour la mesure de débit de soude	32
3.2.6	Vanne du By-Pass	33
3.3	Prélèvement	34
3.3.1	Point de prélèvement en entrée	34
3.3.2	Point de prélèvement en sortie	35
3.3.3	Données de l'annexe 2 du DDP	36
3.3.4	Données Externes	49
3.3.5	Autres	50
4	VERIFICATION DES DONNEES.....	51
4.1	Audit interne	51
4.2	Utilisation de valeurs ex-ante et par défaut	53
4.3	Reproductibilité	54
4.4	Particularités	55
4.5	Traçabilité et cohérence	57
4.6	Exhaustivité et exactitude	58
5	CONDITIONS SUPPLEMENTAIRES	59
6	REPORTING DES DONNEES.....	59
7	COMPILATION ET RESOLUTIONS DE RACS (CARS), RCS (CLS) ET RIFS (FARS)	60
8	RESOLUTION APRES LA VERIFICATION DE LA COMITE TECHNIQUE	63

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010
Nombre de Pages : 64



1 MISE EN ŒUVRE DU PROJET

1.1 Technologie

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Endroit (s)		
Description / Adresse:	<i>L'adresse et le site du projet « SALTO » sont toujours comme indiqué dans le DDP: Rhodia Opérations, Quartier de l'usine, 30340 Salindres, Gard France</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Coordonnées de GPS:	<i>Les coordonnées GPS de l'atelier Salto sont : 44° 10' 18.42" N 04° 09' 05.19" E</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Equipement Technique – Composants principaux du projet SALTO		
<u>Oxydeur thermique vertical:</u> Description	<i>L'équipe Audit AIE confirme que l'oxydeur thermique vertical a été installé comme décrit dans le projet Salto</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Oxydeur thermique vertical:</u> Caractéristique technique	<i>L'oxydeur thermique vertical, le coeur du projet, a été construit par l'entreprise Vichem en 2003 et modifié par Rhodia Opérations avant la mise en place en 2008. La mise en service a été effectuée le 11 Juin 2008. « Selon la feuille des données du four, Vichem 03.06.03, l'oxydeur thermique vertical a un volume de 3,4 m³ et comporte: - Un brûleur de gaz (puissance max. 1,4 MW, 100 kg/h de gaz naturel, selon la - feuille de données du brûleur Vichem 03.04.03) et Un ventilateur d'air de combustion (1.200 m³/h)</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Quench :</u>	<i>L'équipe Audit AIE confirme que le quench a été installé comme décrit par le</i>	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010
Nombre de Pages : 64



DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Description	<i>projet SALTO.</i>	Aucun changement
<u>Quench</u> : Caractéristique technique	<i>Le quench est situé sous l'oxydeur et a été confectionné par l'entreprise Vichem en 2003 et modifié par Rhodia Opérations avant de la mise en place en 2008. La mise en service a été faite le 18 de Juin 2008. Selon le document d'assemblage général du 04.03.03, «Le quench est en graphite (fente 3 mm) et comporte: - Un réservoir de 4 m³ en fibre résine polyester, selon la feuille de données de - Vichem 04.06.03) et - Une pompe de circulation (65 m³/h).</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Colonne d'absorption:</u> Description	<i>L'équipe Audit de l'AIE confirme que la colonne de barrage à la soude a été installée comme décrit par le projet SALTO</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Colonne d'absorption:</u> Caractéristique technique	<i>La colonne d'absorption a été confectionnée par l'entreprise Vichem en 2003 et modifiée par Rhodia Opérations avant la mise en place en 2008. La mise en service a été effectuée le 11 Juin 2008. La colonne d'absorption est arrosée à l'eau (3 plateaux percés).</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Colonne de neutralisation à la soude :</u> Description	<i>L'équipe Audit de l'AIE pouvait confirmer que la colonne de barrage à la sonde a été installé comme décrit par le projet SALTO.</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Colonne de barrage à la sonde:</u> Caractéristique technique	<i>La colonne de neutralisation à la soude a été confectionnée par l'entreprise Vichem en 2003 et modifiée par Rhodia Opérations avant la mise en place en 2008. La mise en service a été effectuée le 11 Juin 2008.</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Ventilateur de tirage:</u> Description	<i>L'équipe Audit de l'AIE confirme que le ventilateur de tirage a été installé comme décrit par le projet SALTO.</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<u>Ventilateur de tirage:</u> Caractéristique technique	<i>Le ventilateur de tirage à un débit d'air max. de 2.500 m³/h.</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
		changement
Statut d'opération pendant la vérification		
Approbation / Licences N/A	<p><i>Un permis interne de démarrage du projet SALTO à été signé le 11 Juin 2008.</i></p> <p>Le nouveau Arrêté Préfectorale du 31.08.2009 est disponible pour l'équipe d'audit. Le projet MOC est confirmé par cet Arrêté et aucune valeur limite concernant les GES n'est prescrite.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>
Statut réel d'opération N/A	<p><i>En construction</i> <input type="checkbox"/></p> <p><i>En fonction</i> <input checked="" type="checkbox"/>**</p> <p><i>Hors service</i> <input checked="" type="checkbox"/> Arrêt général annuel du 28.07.2010 au 25.08.2010</p> <p><i>Raison (pour le hors service) : ** sauf les arrêts de fours indiqués dans le workbook à cause des problèmes avec l'atelier TFA</i></p>	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010
Nombre de Pages : 64



1.2 Organisation

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Participant (s) au Projet		
Entité / Personne responsable:	<i>L'équipe des Auditeurs de l'AIE confirme que Rhodia Energy et Rhodia Energy GHG sont les participants du projet comme indiqué dans le DDP.</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Gestion du projet JI:	<i>L'équipe des Auditeurs de l'AIE confirme que le projet JI SALTO est géré, comme indiqué dans le DDP, par Rhodia Energy quant à la responsabilité globale des UREs (Philippe Chevalier). Par contre Rhodia Opérations est responsable pour l'entretien du projet (Alain Barrier et Hassan El-Basri).</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement

1.3 Management de la Qualité

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Guide de gestion de Qualité:	<p><i>Pour la production de TFA et le projet SALTO un système de management de qualité certifié par DNV est en vigueur. Le manuel de 9 Mars 2009, version 19, à été présenté à l'équipe des Auditeurs de l'AIE lors de la visite sur place. Les procédures quant au projet (voire ci-dessous) sont attribuées au niveau 3 et 4 du système de management de qualité.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - No. 311 EA 300, du 01.01.1999 - No. 311 EA 003, du 31.03.2003 - No. 316 CA 001, du 16.10.2002 - No. V/R 0805/714, du 27.05.2008 - No. G0702832F, du 01.01.2007 - No. 310 CA 010, du 30.04.2009 - No. 320 CA 003, ver. 7 du 22.11.2010 - No. 311 CA 232, ver. 3 du 08.10.2009 - No. 310 CA 011, du 29.08.2008 	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<i>En plus, un système de management de l'environnement et de sécurité, nommé « SIMSER+ », est en vigueur. Ce système est inspiré par la norme ISO 14001 et couvre, entre outre, les exigences légales comme l'arrêté préfectoral du 31.08.2009.</i>	Pas de nouvelles exigences légales comme vérifié sur site. IRL 37
Responsabilités:	Rhodia Opérations est responsable de la gestion du système de management de qualité et de SIMSER+.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Qualification et Formation:	Toutes les équipes ont participé en Mai et Juin 2008 à la formation intitulée « Formation au poste de travail SALTO » par A. Barrier.	<input checked="" type="checkbox"/>
Implémentation de QM-système	Voir ci-dessus	<input checked="" type="checkbox"/>

1.4 Problèmes en cours résultant du rapport de vérification précédent

Problème en cours	Résumé de la réponse du porteur de projet	Conclusion de l'équipe d'audit
Pas de problème en cours.		

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



2 SYSTEME DE GESTION DES DONNEES

2.1 Description

Structure de l'archivage des données brutes				
Type	Nom	Responsable	Procédés	Commentaires
<i>Fichier Excel</i>	<i>Workbook</i>	<i>Chef de production, Responsable laboratoire, Technicien laboratoire</i>	<i>1/semaine</i>	<i>Archivage et traitement des données brutes et calculées. Calcul des réductions d'émission.</i>
<i>Fichier Excel</i>	<i>Excel Add-In en Salle de contrôle (SdC)</i>	<i>Chef de production ou Responsable laboratoire Technicien laboratoire</i>	<i>1/semaine</i>	<i>Archivage et traitement des données brutes et calculées.</i>
<i>PIMS</i>	<i>Exaquantum en SdC</i>	<i>Informatique industrielle</i>	<i>Continue (1/min)</i>	<i>Plant Information Management System. Archivage et calculs à partir des données brutes.</i>
<i>DCS</i>	<i>Centum CS en SdC</i>	<i>Informatique industrielle</i>	<i>Continue (1/seconde)</i>	<i>Système Numérique de Contrôle Commande. Acquisitions des données brutes.</i>
<i>Résultats d'analyse</i>	<i>PC labo</i>	<i>Responsable laboratoire Technicien laboratoire</i>	<i>Semi-continue suivant une carte de contrôle</i>	<i>Acquisition et archivage des données brutes d'analyse.</i>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

2.2 L'archivage des données brutes et mesures de protection

Nom	Description des mesures d'archivage et de protection de données	Risques et commentaires	Concl.
Workbook	<p>L'archivage des données brutes et calculées se fait dans un fichier Excel appelé Workbook. Les calculs des émissions du projet, du scénario de référence et des réductions d'émission y sont effectués et stockés. Le PC contenant le fichier est protégé par un mot de passe de même que les feuilles du Workbook ont aussi des mots de passe. L'entretien et l'exploitation du Workbook sont sous la responsabilité du chef de production ou du responsable laboratoire et technicien de laboratoire.</p> <p>La modification des feuilles du Workbook est restreinte par différents niveau d'accès délivré aux différents responsables :</p> <ul style="list-style-type: none"> Haut niveau d'accès : Les personnes qui ont l'autorisation de modifier la structure du Workbook. Niveau intermédiaire d'accès : ces personnes ont la possibilité de rentrer des valeurs dans les cases vertes du Workbook. Bas niveau d'accès : Permission de visualiser les feuilles uniquement, pas besoin de mot de passe. 	<p>La fonction du Workbook a été présentée en détail à l'équipe Audit AIE (Workbook Salindres_rev4_Période#6_version 1.xls). IRL 5.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>
Excel Add-In	<p>Excel Add-In permet de faire un archivage des données depuis Exaquantum sous format Excel. Un responsable de la salle de contrôle est chargé de rapatrier les données brutes vers Excel Add-in une fois par semaine. L'ordinateur de la SdC est protégé par un mot de passe au même titre que les feuilles du fichier Excel.</p>	<p>Pour la transparence des responsables pour rapatrier les données brutes vers Excel Add-in voir DCA 1.</p>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Exaquantum	<p>Exaquantum est un système PIMS (Plant Information Management System) de référence pour l'ensemble des procédés de Salindres. Il rassemble trois catégories de données :</p> <ul style="list-style-type: none"> Process Tags : Les données brutes des analyses et du process en conformité avec le PDD. Manual entry Tags : Données rentrées manuellement 	<p>Le système Exaquantum a été présenté à l'équipe Audit AIE. C'est prévu de stocker les données automatiquement et par jour sur bande magnétique (8 GB de stock).</p>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<p><i>(Paramètres par défauts en conformité avec le PDD).</i></p> <ul style="list-style-type: none">• CalculationTags : Données obtenues par calcul à partir des données brutes (Tag OPC). <p><i>Au sein d'Exaquantum (salle de contrôle et dans le même ordinateur qu'Excel-Add in) les données sont stockées sur une base de données en temps réel. Il les récupère via le Centum CS qui ne peut pas les archiver et les gère au sein de trois bases de données complémentaires:</i></p> <ul style="list-style-type: none">• QConfig : Toutes les informations de configuration réalisées dans le système d'administration d'Exaquantum sont stockées dans QConfig. Cette base de données permet donc de garder en mémoire toutes la configuration des moteurs de calcul, des modèles tag d'acquisitions, modèles Blocs Fonctions, les Tags édités et la gestion des archives.• QHistorianAdmin : Les archives sont notées et identifiées dans QHistorianAdmin. Cette base de donnée permet de tracer les archives réalisées tels que les données brutes archivées, les agrégations (calculs de moyenne, écart-type à partir des Process Tags ou Calculation Tags).• QHistorianData : Base de données contenant tous les types de données brutes ou générées par le système. <p><i>Le moteur interne assure les échanges entre les bases de données. Par exemple QConfig contient les numéros d'identifications des tags (ID number), pour aiguiller le stockage de données vers QHistorianData. Toutes les bases de données sont disponibles dans l'environnement Microsoft SQL 2005. La gestion des bases de données s'appuie sur les fonctions standards de Microsoft SQL 2005. Pour protéger les données on dispose du dispositif d'Exaquantum Security Control. Il permet la gestion des restrictions d'accès selon les différents groupes d'utilisateurs. En plus des différents groupes</i></p>		
--	---	--	--

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<p><i>instaurés dans Exaquantum, il existe un sous système appelé Role Based Namespace, par lequel l'Administrateur Exaquantum peut configurer l'accès des utilisateurs aux informations quelque soit leur groupe. Par l'utilisation de RBNs, l'administrateur peut donc autoriser la réécriture de certains Tags à un utilisateur, tout en sachant que le nom du tag créé par l'administrateur est préservé (Création d'un alias). De plus le système Exaquantum Audit Log permet de tracer tous les changements au sein des données : Réécriture de Tag, archivage, génération de Tag et Block fonction. Il renseigne sur l'utilisateur, la date du changement, l'item modifié et conserve la valeur remplacée.</i></p> <p>Sauvegarde des données : Une sauvegarde sur disque dur ou support DVD sera effectué par période. Ce point est à confirmer.</p>		
PC labo	<p><i>L'accès au PC labo ce fait par un mot de passe détenu par le responsable du laboratoire. Le PC récupère les analyses de la chromatographie en phase gaz : concentrations en GES entrantes et sortantes. Les données sont conservées dans un fichier numérique protégé par un mot de passe pour l'accès et la modification. Ce point est à confirmer.</i></p>	<p>L'équipe Audit EIA confirme que le PC labo et un chromatographe type Agilent 7890 A sont aménagés dans le petit container juste à côté des installations du projet SALTO.</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement</p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

2.3 Transfert des données et instruction de travail hors des algorithmes du protocole

Voir data flow SALTO en Annexe 1 de la procédure 320CA003 (version 7, voir IRL-No 39)

Description du transfert des données à partir de l'archivage des données brutes à l'outil de calcul			
Nom	Description and responsabilités	Risques et commentaires	Concl.
PC labo	<p>Le PC labo collecte automatiquement les données d'analyses (Chromatographie Gazeuse) des concentrations d'entrée et de sortie de l'oxydeur thermique. Les données brutes que peut récupérer le PC labo ne concerne pas forcément que les résultats d'analyse mais aussi les données concernant l'analyseur (alarmes) et les données concernant l'analyse (date d'injection).</p> <p>Les données d'analyses sont transférées depuis le PC labo au Centum CS (Salle de contrôle) via ModBus. Le logiciel ChemToBus permet l'échange des données d'analyse entre la ChemStation et le Centum CS par le biais d'une liaison Modbus type série. Le protocole de transmission Modbus respecte un standard qui consiste à échanger des informations (mots, réels) entre un équipement maître et un ou plusieurs équipements esclaves.</p> <p>Le PC labo n'effectue pas de calculs mais son accès est restreint au responsable de laboratoire qui est notamment désigné pour contrôler une procédure d'alarme permettant d'avertir la SDC lorsque l'analyseur ne fonctionne plus (Shutdown test cf data handling protocol) ainsi qu'un système gérant les données aberrantes (Maverick test). Tous les événements journaliers rencontrés en laboratoire seront retranscrits par le responsable de laboratoire dans le Workbook afin d'avoir une traçabilité en cas de modification des données, de valeurs aberrantes ou manquantes.</p>	<p>La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/></p> <p>Aucun changement</p>
Centum CS Exaquantum Excel Add-	<p>Exaquantum, Centum CS et Excel Add-In sont localisé en salle de contrôle. L'informatique industrielle est responsable du bon fonctionnement d'Exaquantum et du Centum CS.</p> <p>Centum CS est un automate (Système Numérique de Contrôle</p>	<p>Le système Exaquantum est un logiciel particulier de Yokogawa, localisé en salle informatique industriel, pour stocker historiquement toutes les données brutes</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/></p> <p>Aucun changement</p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

<p>In</p>	<p><i>Commande) qui récupère les données d'analyses instantanément en signal 4-20 mA.</i></p> <p><i>Un transfert automatique des données brutes de Centum CS à Exaquantum est effectué à la fréquence imposée par l'administrateur. Exaquantum fonctionne de façon événementielle : il récupère les données brutes tout en vérifiant si elles sont significativement différentes au niveau de leur valeur. Ceci permet d'éviter l'accumulation de données identiques en valeur et ce fait en choisissant une « deadband ». Cette « deadband » estime qu'en dessous d'un certain pourcentage de variation de la valeur, les données sont identiques (il n'y a pas d'événement) : dans notre cas pour obtenir maximum de précision ce paramètre d'acquisition pourra être au minimum de 0.01%.</i></p> <p><i>Les Calculs et l'archivage sont effectués dans Exaquantum puis le transfert des données brutes et calculées est effectué vers Excel Add-In de façon automatique. Excel Add-In récupère des données journalières calculée dans Exaquantum.</i></p> <p><i>Systèmes de protection pour éviter la perte de données ou des erreurs non intentionnelles :</i></p> <ul style="list-style-type: none">• Système A&E (Alarme & Evénement) : Les Alarmes sont des conditions anormales définies au niveau du serveur. Chaque condition inclut des sous conditions permettant à l'administrateur d'identifier les causes de l'alarme. Les Evénements sont tout changement au niveau des paramètres du serveur qui peuvent avoir un impact sur la procédure site. Ces deux fonctions sont conservées dans un historique des alarmes et événements (Event summary, Event update).• Exaquantum Audit Log : Permet de tracer tous les changements : Write operations (Réécriture de Tag), système startup/shutdown, archivage, génération de Tag et Block fonction. Il renseigne sur l'utilisateur, la date du changement, l'item modifié et conserve la valeur remplacée.	<p>du projet venant du PC Centum CS de la salle de contrôle en fréquence minute.</p> <p>Selon le schéma data flow SALTO, qui est disponible, les données de Exaquantum sont transférées automatiquement à l'ordinateur Excel Add-In pour récupérer des données brutes sous format Excel. Le transfert des données de l'ordinateur Excel Add-In se fait semi-manuellement par copier-coller.</p>	
-----------	---	---	--

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<ul style="list-style-type: none"> • History Catch-up : Pour gérer la perte de donnée potentielle survenant en cas d'arrêt d'Exaquantum une procédure automatique 'History Catch-up' permet de récupérer les données pendant le redémarrage d'Exaquantum. Avec ce mécanisme les agrégations sont recalculées automatiquement. 		
Workbook	<p>Le Workbook récupère l'ensemble des données brutes et traitées en valeur journalière depuis Excel Add-In par transfert semi-manuel (copier-coller). Le fichier Excel Workbook est soumis à validation des données entrées par le responsable désigné (chef de production, responsable de laboratoire, technicien de laboratoire). Un code couleur permet de situer l'origine des données :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Case verte : données rentrées par saisie manuelle ou copier-coller. • Case rose : données entrées de façon automatique par une équation. • Case jaune : données importantes pour le monitoring ou les données entrées automatiquement <p>On tient de façon régulière un journal des événements journaliers dans le Workbook afin de tracer les événements pouvant avoir perturbé les résultats.</p>	<p>Le Workbook généralement consiste, entre autre, en :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Description des révisions (avec différent couleurs d'identification) - Description des calculs - Calibration/maintenance - Data - Calcul 	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

2.4 Traitement des données et instruction de travail hors de algorithmes de protocole

Description du traitement des données à partir des données transférées aux résultats finaux dans l'outil de calcul			
Étape	Description	Risques et commentaires	Concl.
Uniformité	<p><i>L'ensemble des abréviations est en accord avec le PDD, cependant deux cas ont requis une révision des unités par rapport à la méthodologie de départ :</i></p> <p><i>Pour des raisons techniques, un débit trop faible ajouté à des problèmes de corrosion, les Quantités de gaz à traiter à l'Entrée (QE) et à la Sortie (QS) de l'installation de thermo-oxydation ne sont pas mesurables directement en Kg comme le prévoyait la méthodologie développée dans le PDD. Ces variables sont mesurées en m³/h puis corrigées en Température, Pression et Densité pour les transformer en Nm³/h. L'acquisition des variables (Débit, Pression, Température) se fait à une fréquence continue (1/minutes) au niveau d'Exaquantum puis elles sont intégrées sur une période pour obtenir une quantité en Nm³. Afin d'être en accord avec cette révision, les Concentrations en Entrée et Sortie des composés Rj et Ri (conformément au PDD : CE_{Rj}, CS_{Rj} = R125, R23, R14 et CE_{Ri}, CS_{Ri} = R114, R113, R123, R124, R13, CO) ont leur unité non plus en mg/kg mais en % volumique transformés par la masse molaire (mg/mol) et le volume molaire (Nm³/mol) afin d'obtenir des mg/Nm³. Ces concentrations sont également utilisées pour recalculer la densité réelle du gaz utilisée pour le calcul des débits. Ces modifications permettent d'avoir la Quantité de chaque composés Rj et Ri (Dans le PDD : QE_{Rj}, QE_{Ri}, QS_{Rj}, QS_{Ri}) en kg, conformément aux équations du PDD (partie B6) reliant les quantités de gaz aux concentrations. Dans Exaquantum et dans le Workbook, toutes ces données seront intégrées en valeurs journalières.</i></p> <p><i>Pour plus de rigueur le By-Pass (BP) ne sera pas exprimé en pourcentage de temps comme dans le PDD. Afin que les quantités de gaz évacués soient corrélées aux périodes réelles d'ouvertures du By-</i></p>	<p>La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement</p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<p><i>Pass nous posons comme valeur du By-Pass 0 pour période fermée et 1 pour la période d'ouverture. Conformément à la méthodologie, le système de conduite permettra de donner à Exaquantum dans quel état se trouve le By-Pass afin de réaliser les calculs. La quantité de gaz émit par ouverture du By-Pass (QBP_{CO2Rj}) sera quant à elle intégré en tonnes de CO_2 équivalent par jour dans Exaquantum et le Workbook comme il est rapporté dans le PDD. Les périodes d'ouvertures/fermetures de la vanne seront rapportées dans la feuille événement journalier du Workbook pour des raisons de traçabilité.</i></p> <p><i>L'ensemble des données donnant des quantités de CO_2 équivalent [La quantité d'équivalent CO_2 correspondant au composé R_j à l'entrée de l'installation de thermo-oxydation (QE_{CO2Rj}), la quantité d'équivalent CO_2 correspondant au composé R_j à la sortie de l'installation de thermo-oxydation (QS_{CO2Rj}), la quantité de CO_2 émise par la thermo oxydation d'une quantité QE_{Rj} et de QE_{Ri} (Q_{CO2Rj} et Q_{CO2Ri}), la quantité de CO_2 et de N_2O émise par la thermo oxydation du gaz naturel (Q_{CO2GN} et Q_{N2OGN})] sont exprimées en unités conformes à celles données dans le PDD et sont intégrées sur une période de temps journalière au niveau d'Exaquantum et du Workbook.</i></p> <p><i>Conformément à la méthodologie du PDD les données telles que les Fuites (F), les Emissions du Projet (EP), les Emissions du Scénario de Référence (ESR) et la Réduction d'Emission (RE) sont exprimées en tonnes de CO_2 équivalent sur une période temps journalière, mensuelle, annuelle et suivant les périodes de monitoring. Ces données sont archivées et calculées au niveau du Workbook.</i></p>		
Description de l'outil de calcul	<p>Exaquantum réalise la plupart des calculs et les équations rentrées dans Exaquantum pour réaliser ces calculs sont conformes à la Partie B6 du PDD.</p> <p>Les calculs qu'Exaquantum va effectuer portent sur :</p>	La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

Les GES transformés en CO₂ par la thermo-oxydation.

Dans le PDD, une première équation donne la **Quantité Unitaire Théorique** de CO₂ émise en tonne par tonne de R_j thermo oxydé. La valeur de ce **QUT_{Rj}** est fixée dans les paramètres par défaut et rentrée dans Exaquantum pour les calculs. La quantité de chaque GES en sortie et en entrée (**QE_{Rj}** et **QS_{Rj}**) est calculée en utilisant les données d'analyses (**CS_{Rj}** et **CE_{Rj}**) et la quantité totale corrigée de gaz en entrée et sortie (**QS** et **QE**). Pour les concentrations, la fréquence d'analyse sera définie par une carte de contrôle. Entre deux temps d'injection pour les analyses, Exaquantum devra intégrer les quantités de gaz émises dans la période à la concentration adéquate.

$$QS_{Rj} \text{ (kg)} = QS \text{ (Nm}^3) \times CS_{Rj} \text{ (mg/Nm}^3) \times 10^{-6}$$

$$QE_{Rj} \text{ (kg)} = QE \text{ (Nm}^3) \times CE_{Rj} \text{ (mg/Nm}^3) \times 10^{-6}$$

$$Q_{CO2Rj} \text{ (tCO}_2\text{e)} = (QE_{Rj} - QS_{Rj}) \times 10^{-3} \times QUT_{CO2Rj}$$

La quantité de chaque GES transformé en CO₂ (**Q_{CO2Rj}**) est intégrée en valeur journalière dans Exaquantum et dans le Workbook. De même, les quantités totales en gaz et de chacun des GES (**QS**, **QE**, **QE_{Rj}** et **QS_{Rj}**) seront intégrées en valeur journalière dans Exaquantum et le Workbook.

Les Autres composants du flux traité transformés en CO₂ par la thermo-oxydation

Exaquantum calculera suivant la même méthodologie (conforme au PDD) la transformation en CO₂ de chaque gaz R_i. La quantité de chaque gaz R_i transformés en CO₂ (**Q_{CO2Ri}**), est intégrée en valeur journalière dans Exaquantum et dans le Workbook. Il en sera de même pour la quantité de chaque gaz R_i (**QE_{Ri}** et **QS_{Ri}**).

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<p style="text-align: center;">$Q_{CO2Ri} (tCO_2e) = (Q_{E_{Ri}} - Q_{S_{Ri}}) (kg) \times 10^{-3} \times QUT_{CO2Ri}$</p> <p><u>Le Gaz naturel transformé en CO₂ et N₂O par la thermo-oxydation</u> <i>Conformément au PDD la quantité de gaz naturel injecté en amont du thermo oxydeur (Q_{GN}) a une valeur mesurée qui est ramenée en MWh PCS en utilisant la valeur moyenne de PCS et de densité du gaz naturel fournies par le fournisseur du gaz naturel. Les données du fournisseur sont entrées dans Exaquantum pour permettre de convertir la quantité de gaz naturel en MWh PCS. Les quantités en CO₂ et N₂O produites par thermo oxydation du gaz naturel (Q_{CO2GN} et Q_{N20GN}) sont obtenues à partir de l'application de coefficients d'émissions fournis par la littérature scientifique (rapport OMINEA 2007) et entrés dans Exaquantum pour le calcul.</i></p> <p>$Q_{CO2GN} (tCO_2e) = Q_{GN} (MWh PCS) \times 0,185 (tCO_2e/MWh PCS)$</p> <p>$Q_{N20GN} (tCO_2e) = Q_{GN} (MWh PCS) \times 0,0000081 (tN_2O/MWh PCS) \times PRG_{N2O}$</p> <p><i>Les quantités émises en CO₂ et N₂O sont intégrées en valeur journalière dans Exaquantum et le Workbook. De même que la quantité de gaz naturel injecté.</i></p> <p><i>Les formules des émissions de CO₂ liées à la consommation de Gaz Naturel sont indiquées dans l'Arrêté du 28 juillet 2005 relatif à la vérification et à la quantification des émissions déclarées dans le cadre du système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre.</i></p> <p><u>Les GES non détruits par l'installation</u> <i>Les données concernant le Pouvoir de Réchauffement Global des GES (PRG_{Ri}) sont entrées dans Exaquantum afin de réaliser les calculs. Ces constantes sont obtenues à partir du rapport 2007 du GIEC.</i></p>		
--	--	--	--

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

$$QS_{Rj} \text{ (Kg)} = QS \text{ (Nm}^3) \times CS_{Rj} \text{ (mg/Nm}^3) \times 10^{-6}$$

$$QS_{CO2Rj} \text{ (tCO}_2\text{e)} = QS_{Rj} \text{ (Kg)} \times 10^{-3} \times PRG_{Rj}$$

La quantité de chaque GES non détruit (QS_{CO2Rj}), est intégrée en valeur journalière dans Exaquantum et dans le Workbook. De même, les quantité de gaz total en sortie du thermo oxydeur et des GES sortants (QS et QS_{Rj}) seront intégrées en valeur journalière dans Exaquantum et transmises au Workbook.

Les GES by-passant l'installation

Pour plus précision, la valeur du By-Pass sera fixé dans Exaquantum en fonction de son ouverture et de sa fermeture. Cela implique qu'en période de fermeture du by-pass $BP=0$ d'où $QBP_{CO2Rj} = 0$ et qu'en période d'ouverture du by-pass $BP=1$ d'où $QBP_{CO2Rj} = QE_{CO2Rj}$. Par cette méthodologie on est certain d'avoir la quantité réelle de gaz rejeté lors de l'ouverture contrairement au calcul par rapport à un pourcentage en temps tel que prévu dans le PDD.

$$QE_{Rj} \text{ (Kg)} = QE \text{ (Nm}^3) \times CE_{Rj} \text{ (mg/Nm}^3) \times 10^{-6}$$

$$QE_{CO2Rj} \text{ (tCO}_2\text{e)} = QE_{Rj} \text{ (Kg)} \times 10^{-3} \times PRG_{Rj}$$

La quantité de chaque GES passant par le By-Pass (QBP_{CO2Rj}), est intégrée en valeur journalière dans Exaquantum et dans le Workbook.

Les Fuites

La Quantité de soude consommée ($QSOUDE$) est mesurée puis calculée conformément à la méthodologie du PDD (B.6.3. Calcul ex ante des réductions d'émissions) par rapport à la consommation moyenne des camions transportant la soude sur le site de Salindres

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

(Référence **SNIEPA**) et au coefficient d'émission du gazole (rapport **OMINEA**). Les Fuites (**F**) sont donc une émission en tonne CO₂ équivalent qu'on intègre en valeur journalière dans Exaquantum et transmise au Workbook. De même, La quantité de soude consommée est aussi intégrée en valeur journalière. La quantité unitaire théorique de soude est rentrée dans Exaquantum parmi les paramètres par défaut pour les calculs ainsi que les données fournies par le **SNIEPA** et le coefficient d'émission du gazole.

$$Q_{CO_2SOUDE} \text{ (tCO}_2\text{e)} = Q_{SOUDE} \text{ (Tonnes)} \times QUT_{CO_2SOUDE}$$

$$F \text{ (tCO}_2\text{e)} = Q_{CO_2SOUDE}$$

Le Workbook reprendra par copier-coller depuis Excel Add-in (données transmises automatiquement par Exaquantum à Excel Add-in) l'ensemble des données brutes et traitées en valeurs journalières. Les différents calculs réalisés au sein du fichier Workbook sont :

Les Emissions du Projet

Les **Emissions du Projet (EP)** sont la somme des émissions de GES non détruits, des GES By-Passant, du CO₂ produit par la thermo oxydation des GES, du gaz naturel et des autres gaz. Les émissions du projet sont calculées à partir des valeurs journalières des différentes quantités de CO₂ émises (intégration faite dans Exaquantum). Dans le Workbook, ces données seront ramenées sur une base mensuelle, annuelle et/ou appropriée aux périodes de monitoring pour calculer les émissions du projet.

$$EP \text{ (tCO}_2\text{e)} = QS_{CO_2Rj} + QBP_{CO_2Rj} + Q_{CO_2Rj} + Q_{CO_2Ri} + Q_{CO_2GN} + Q_{N_2OGN}$$

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<p><u>Les Emissions du Scénario de Référence</u></p> <p>Les Emissions du Scénario de Référence (ESR) sont calculées dans le Workbook à partir des données journalières de quantité de chacun des GES provenant d'Exaquantum. La somme des quantités de CO₂ équivalent émises par les GES sur une période (ΣQE_{CO2Rj}) sera corrigée de l'incertitude (INC) calculée dans le Workbook. Les émissions du scénario de références sont calculées dans le Workbook par rapport à un cap représenté par l'inventaire (INV), donnée issu de l'inventaire français des GES (GEREP) et par une éventuelle Réglementation (REG) non existante à l'heure actuelle.</p> $QE_{Rj} \text{ (Kg)} = QE \text{ (Nm}^3\text{)} \times CE_{Rj} \text{ (mg/Nm}^3\text{)} \times 10^{-6}$ $QE_{CO2Rj} \text{ (tCO}_2\text{e)} = QE_{Rj} \text{ (Kg)} \times 10^{-3} \times PRG_{Rj}$ $QE_{CO2} \text{ (tCO}_2\text{e)} = \Sigma QE_{CO2Rj} \text{ (tCO}_2\text{e)} \times (1 - INC \text{ (\%)})$ $ESR \text{ (tCO}_2\text{e)} = \min(QE_{CO2} \text{ (tCO}_2\text{e)}; INV \text{ (tCO}_2\text{e)}; REG \text{ (tCO}_2\text{e)})$ <p><u>Les Réduction d'Emissions</u></p> <p>Les Réductions d'Emissions (RE) pour la période de temps choisie (jour, mois, année, période de monitoring) correspondent à la différence entre les émissions du scénario de référence et la somme des émissions du projet et des fuites :</p> $RE \text{ (tCO}_2\text{e)} = ESR - (EP + F)$		
Transformation des données transférées aux données utilisables	<p>Au niveau d'Exaquantum, il existe une procédure automatique de récupération des données en cas de dysfonctionnement du PIMS : History Catch-up permet de gérer la perte potentielle de données en récupérant les données pendant le redémarrage d'Exaquantum. Avec ce mécanisme les agrégations sont recalculées automatiquement. Toujours au niveau d'Exaquantum, il existe des systèmes tels qu'A&E et Audit Log qui permettent d'alerter en cas de changement des</p>	La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<p><i>conditions de fonctionnement et de tracer les valeurs modifiées. Au niveau du Workbook est tenue une feuille (Evénements Journaliers) contenant les événements ayant pu conduire à une perte de donnée et quelles mesures ont été prises pour y remédier.</i></p> <p><i>Une réunion mensuelle sera réalisée entre les différents responsables afin de procéder au remplacement des valeurs manquantes.</i></p>		
Élimination des données non plausibles	<p><i>Dans Exaquantum il y a la possibilité de réaliser des graphiques (Exaquantum/Explorer design) permettant de surveiller le comportement des données brutes et traitées sur une période de temps choisie.</i></p> <p><i>Dans le Workbook sera tenue une carte de contrôle des concentrations en entrée et sortie du thermo oxydeur pour repérer les points aberrants. Une méthode sera mise en place afin de déterminer un intervalle de confiance pour chaque donnée.</i></p> <p><i>Une réunion mensuelle sera réalisée entre les différents responsables afin de procéder à l'élimination et au remplacement des valeurs aberrantes.</i></p>	-	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Transformation des données utilisables aux données d'entrée pour davantage de calcul	<p><i>L'ensemble des données (brutes et traitées) archivées dans Exaquantum sont intégrées en valeurs journalières. Des graphiques seront établis via l'outil Explorer design sur les variables et les données calculées. Exaquantum est aussi capable de réaliser des opérations dite d'agrégation pour faire la moyenne, les écarts-types et d'autres statistiques de bases.</i></p> <p><i>Dans le Workbook seront réalisés tous les calculs d'incertitudes (En accord avec l'Annexe 5 du PDD) des équations du PDD et une carte de contrôle des résultats d'analyses. Les calculs d'émissions du projet (EP), d'émission du scénario de référence (ESR) et de réduction d'émissions (RE) seront effectués dans le Workbook à partir de l'ensemble des données d'Exaquantum pour une période journalière, mensuelle, annuelle et selon les périodes de monitoring. Les émissions du scénario de référence seront vérifiées par rapport au cap imposé</i></p>	<p>La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.</p> <p>Les formula de calcul des émissions du projet sont déjà implémenté en haut degré dans le workbook.</p>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<i>par l'Inventaire (INV) et la réglementation (REG).</i>		
Données antérieures (Ex-ante)	<p><i>La donnée INV utilisée en tant que cap pour les émissions du scénario de référence provient de l'Inventaire français des GES (GEREP) - extrait de la base de données du SNIIEPA (Système National d'Inventaires des Emissions de Polluants Atmosphériques). INV = 638 000 tCO₂ ce qui est en accord avec le PDD.</i></p> <p><i>Pour la quantité de soude consommée (Q_{SOUDE}) les calculs sont établis avec une méthodologie en accord avec celle du PDD et utilisent des facteurs issus de données antérieures :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>La consommation moyenne des camions (0,75 l/km en zone urbaine et de 0,44 l/km sur routes et autoroutes) fournit par la SNIIEPA – édition 2006</i> <i>Le coefficient d'émission du gazole (0,002662 tCO₂ /l) fournit par le rapport « Organisation et Méthodes des Inventaires Nationaux des Emissions Atmosphériques en France » - OMINEA, ainsi que de la publication annuelle du CPDP (Comité Professionnel Du Pétrole) : "Eléments statistiques" - Partie C35 : spécifications des principaux produits pétroliers.</i> <i>Calculs effectués par rapport aux années précédentes</i> $QUT_{CO_2SOUDE} = 0,0242 \text{ tCO}_2 / \text{t de soude consommée.}$ <i>Génération de 0,605 tCO₂ / parcours.</i> 	La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Paramètre par défaut	<p><i>En accord avec la méthodologie du PDD, les Quantités Unitaires Théoriques (QUT_{Rj}, QUT_{Ri}, QUT_{CO}, valeurs sans dimension) des différents gaz d'intérêt (Rj, Ri, CO) ont été calculées partir de masses molaires en g/mole (M_{Rj}, M_{Ri}, M_{CO2} et M_{CO}) et du nombre de moles de gaz carbonique (CO₂) générées par thermo oxydation d'une mole du gaz d'intérêt (N_{CO2Rj}, N_{CO2Ri}, N_{CO2CO}, valeurs sans dimension). Les valeurs de ces constantes utilisées sont tirées du Handbook of chemistry and physics 68th edition, section physical constant of organic compounds. Les masses molaires et les nombre de moles de gaz carbonique (CO₂) générées par thermo oxydation d'une mole du gaz</i></p>	La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<p><i>d'intérêt sont entrés dans Exaquantum et le Workbook pour le calcul des QUT. Les quantités unitaires théoriques sont des constantes qu'on utilisera directement dans les calculs d'émissions après les avoir rentrés dans Exaquantum et le Workbook.</i></p> <p><i>Le Pouvoir de Réchauffement Global des GES (PRG_{Rj}, PRG_{N2O} en tCO_2e/tRj et tCO_2/tN_2O, donc sans dimension) est utilisé dans les calculs d'émissions des GES au niveau d'Exaquantum et dans le Workbook. La source utilisée : Climate Change 1995, The Science of Climate Change: Summary for Policymakers and Technical Summary of the Working Group I Report, page 22.</i></p> <p><i>Conformément au PDD, deux constantes sont utilisées pour le calcul des CO_2 et N_2O émis après thermo oxydation du Gaz naturel : 0,185 (tCO_2e/MWh PCS) pour la quantité de CO_2 émises et 0,0000081 (tN_2O/MWh PCS) pour la quantité de N_2O émise. La source de ces constantes est le rapport OMINEA de Janvier 2007 - 4ème édition. Ces facteurs sont rentrés dans Exaquantum et le Workbook pour réaliser les calculs.</i></p>		
Contrôle de formules	<p><i>Les formules incluses dans Exaquantum sont en accord avec leurs descriptions dans le PDD (Partie B6). De plus, Exaquantum contient la formule corrigeant QE et QS (Nm^3) en température, pression et densité.</i></p> <p><i>Les équations pour le calcul des réductions d'émissions (RE), des émissions du projet (EP) et des émissions du scénario de référence (ESR) sont incluses uniquement au niveau du Workbook et respectent la description qui est donnée dans le PDD.</i></p>	La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Arrondi des fonctions	<i>Dans le Workbook le calcul de la réduction d'émission (RE) utilise un arrondi à l'inférieur de façon être conservateur.</i>	La vérification des risques et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Changements	<i>En ce qui concerne le Workbook, la modification des feuilles est</i>	La vérification des risques	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

<p>d'outil de calcul et mesures de protection</p>	<p><i>restreinte par différents niveau d'accès délivré aux différentes responsables :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Haut niveau d'accès : Les personnes qui ont l'autorisation de modifier la structure du Workbook. • Niveau intermédiaire d'accès : ces personnes ont la possibilité de rentrer des valeurs dans les cases vertes du Workbook. • Bas niveau d'accès : Permission de visualiser les feuilles uniquement, pas besoin de mot de passe. <p><i>Toute révision du Workbook après chaque période de monitoring est noté dans une feuille « Description » protégée par un mot de passe et qui fait l'inventaire des modifications du Workbook.</i></p> <p><i>Au niveau d'Exaquantum, pour protéger les données on dispose du dispositif d'Exaquantum Security Control qui permet la gestion des restrictions d'accès selon les différents groupes d'utilisateurs.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • QUserGroup : Utilisateurs ayant accès à toutes les informations d'Exaquantum. • QAdministratorGroup : Les administrateurs pouvant utiliser les outils d'administration. • QExplorerDesignGroup: Utilisateur ayant accès à l'interface Exaquantum/Explorer design qui permet de réaliser des graphiques. • QDataWriteGroup: Utilisateurs possédant le droit de réécriture des données afin d'apporter des corrections. <p><i>Les responsables attachés à chaque groupe restent à définir. En plus des différents groupes instaurés dans Exaquantum, il existe un sous système appelé Role Based Namespace, par lequel l'Administrateur Exaquantum peut configurer l'accès des utilisateurs aux informations quel que soit leur groupe.</i></p>	<p>et des commentaires étaient la tâche de la vérification initiale.</p>	<p>Aucun changement</p>
---	---	--	-------------------------

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

3 Mise en œuvre du plan de surveillance

3.1 Liste des paramètres à surveiller

ID-DDP	ID-Meth.	ID-Interne = TAG	Description	Conclusion
Instrumentation				
QE	QE	-	Quantité de gaz à traiter à l'Entrée de l'installation de thermo-oxydation. Débitmètre venturi sur l'arrivée des effluents à traiter. Corrigé en température et pression.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
QS	QS	-	Quantité de gaz traité en Sortie de l'installation de thermo-oxydation Débitmètre venturi sur la sortie des gaz traités. Corrigé en température et pression.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Q _{GN}	Q _{GN}	-	Quantité de Gaz Naturel nécessaire à la combustion de l'ensemble des Ri et Rj Mesuré par débitmètre massique. Valeur ramenée en MWh PCS en utilisant la valeur moyenne de PCS et de densité du gaz naturel fournies par le fournisseur de gaz naturel	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Q _{SOUDE}	Q _{SOUDE}	-	Quantité de Soude consommée par l'installation Débitmètre massique sur alimentation soude de l'installation	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
<i>prélèvement insert all components that are sampled as necessary due to PDD and applied methodology version</i>				
CE _{Rj} , CE _{Ri} , CE _{CO}	CE _{Rj} , CE _{Ri} , CE _{CO}	-	Concentration d'Entrée. Rj : R125, R23, R14 et Ri : R13, R114, R113, R123, R124, CO. Analyse par chromatographie gaz. La fréquence d'analyse sera à affiner avec l'aide d'une carte de contrôle.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
CS _{Rj} , CS _{Ri} , CS _{CO}	CS _{Rj} , CS _{Ri} , CS _{CO}	-	Concentration de Sortie Rj : R125, R23, R14 et Ri : R13, R114, R113, R123, R124, CO. Analyse par chromatographie gaz. La fréquence d'analyse sera à affiner avec l'aide d'une carte de contrôle.	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Données externes				
INV	INV	Insert	Emissions de l'installation inscrites à l'inventaire français Inventaire français des GES (GEREP) : 638 000 tCO ₂ e (maximum historique)	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
REG	REG	Insert	Réglementation appliquée au site pour ses émissions de GES Arrêté de classement du site, Législation sur les Installations Classées. Pas de	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

ID-DDP	ID-Meth.	ID-Interne = TAG	Description	Conclusion
			<i>réglementation à la date.</i>	
<i>Autres insert all miscellaneous components as necessary due to PDD and applied methodology version</i>				
<i>INC</i>	<i>INC</i>	<i>Insert</i>	<i>Incertitude de la chaîne de mesure des paramètres entrant dans le calcul des émissions du scénario de référence Déterminée à partir des incertitudes de mesure de chacun des équipements utilisés pour la détermination des émissions du scénario de référence (analyseur des concentrations de gaz, débitmètre).</i>	<input checked="" type="checkbox"/> <i>Aucun changement</i>
<i>BP</i>	<i>BP</i>	<i>Insert</i>	<i>Enregistrement de l'ouverture de vanne sur le système de conduite</i>	<input checked="" type="checkbox"/> <i>Aucun changement</i>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

3.2 Instrumentation

3.2.1 Chromatographie en phase gazeuse

DDP	Situation vérifiée	Conclusion
Information d'instrumentation		
ID-DDP:	<i>Chromatographe (prévu sont un pour l'entrée et un pour la sortie ayant redondance pour le chromatographe pour l'entrée)</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
ID-Interne:	-	
Données à Mesurer:	<i>CE_{Rj}, (R14, R23, R125) CE_{Ri}, (R124, R114/113, R13, R123), CE_{CO}, CS_{Rj}, CS_{Ri} et CS_{CO}</i>	
Enregistrement de données:	<i>1/30 minutes pour CE_{Rj}, CE_{Ri} et CE_{CO}. 1/jours pour CS_{Rj}, CS_{Ri} et CS_{CO}. Fréquences à ajuster avec une carte de contrôle.</i>	
Signal Transformation and Transfer	<i>Data Flow SALTO</i>	
Archivage des données brutes:	<i>Exaquantum, Workbook, PC labo</i>	
Principe de Mesure:	<i>Chromatographie phase gazeuse. Détection catharométrique/méthode étalonnage Externe à plusieurs niveaux</i>	
la durée de période d'opération:	<i>Continu, hors de période d'arrêt (environ 3 semaines par an)</i>	
Type d'instrument:	<i>Chromatographe phase gazeuse</i>	
Numéro de série:	<i>7890 A selon Devis No. 3957, 15. Mai 2008</i>	
numéro du type du fabricant:	<i>AGILENT Technologie/SRA</i>	
Endroit spécifique:	<i>Analyseur installé en Cabine d'analyse, au pied de l'unité / prélèvement en continu</i>	
Chaîne de mesure:		
Unité de Mesure:	<i>En % volumique puis transformée par la masse molaire (mg/mol) et le volume molaire (Nm³/mol) afin d'obtenir des mg/Nm³</i>	
Calibrage:	<i>Procédure décrite dans le document 311CA232 mis à jour le 8/10/2009 (version 3).</i>	
fréquence de calibrage requise:	<i>1 fois par mois. Dernière calibration en octobre 2010.</i>	

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

Niveau d'incertitude:	-	
Surveillance & Calcul		
Fréquence de lecture:	-	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Fréquence d'enregistrement:	<i>1/30 minutes. A affiner avec une carte de contrôle.</i>	
Dépannage (= trouble shooting):	Analyse : Carte de contrôle et réétalonnage Mécanique/Electronique: Maintenance locale avec intervention contrat AGI-LENT	

3.2.2 Débitmètre des gaz en entrée du thermo oxydeur

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Information sur l'instrumentation		
ID-DDP:	<i>Débitmètre venturi</i>	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
ID-Interne:	<i>FIQ 85014</i>	
Données à Mesurer:	<i>QE</i>	
Description d'endroit:	<i>Débitmètre en amont de l'oxydeur thermique</i>	
Signal Transformation and Transfer:	<i>4,20 mA</i>	
Enregistrement de données:	<i>1/minutes</i>	
Archivage des données brutes:	<i>Exaquantum, Workbook</i>	
Principe de Mesure:	<i>Mesure continue par débitmètre venturi</i>	
la durée de période d'opération:	<i>Continu</i>	
Type d'instrument:	<i>Débitmètre</i>	
Numéro de série:	<i>No V/R 0805/714</i>	
numéro du type du fabricant:	<i>SIEMENS Sitrans P 7MF4433</i>	
Endroit spécifique:	-	
Chaîne de mesure:	-	
Unité de Mesure:	<i>En m³/h puis corrigée en Température, Pression et Densité pour la transformer en Nm³/h</i>	

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

Calibrage:	Procédure générale d'étalonnage et de vérification 311EA300	
fréquence de calibrage requise:	Calibré par le fournisseur une fois pour toutes. Dernière calibration en aout 2010.	
Niveau d'incertitude:	1%	
Surveillance & Calcul		
Fréquence de lecture:	-	<input checked="" type="checkbox"/> Aucun changement
Fréquence d'enregistrement:	1/minutes	
Dépannage:	-	

3.2.3 Débitmètre pour la mesure des gaz en sortie du thermo oxydeur

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Information sur l'instrumentation		
ID-DDP:	Débitmètre venturi	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	FIC 85342	<input checked="" type="checkbox"/>
Données à Mesurer:	QS	<input checked="" type="checkbox"/>
Description d'endroit:	Débitmètre en aval du thermo oxydeur.	<input checked="" type="checkbox"/>
Signal Transformation and Transfer:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Enregistrement de données:	1/minutes	<input checked="" type="checkbox"/>
Archivage des données brutes:	Exaquantum, Workbook	<input checked="" type="checkbox"/>
Principe de Mesure:	Mesure continue par Débitmètre type venturi sur la sortie des gaz traités	<input checked="" type="checkbox"/>
la durée de période d'opération:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Type d'instrument:	Débitmètre	<input checked="" type="checkbox"/>
Numéro de série:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
numéro du type du fabricant.:	SIEMENS Sitrans P 7MF4433	<input checked="" type="checkbox"/>
Endroit spécifique:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Chaîne de mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de Mesure:	En m ³ /h puis corrigée en Température, Pression et Densité pour la transformer en Nm ³ /h	<input checked="" type="checkbox"/>
Calibrage:	Procédure générale d'étalonnage et de vérification 311EA300	<input checked="" type="checkbox"/>
fréquence de calibrage requise:	Une seule fois, par le fournisseur. Dernière calibration en aout 2010.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

Niveau d'incertitude:	1%,	<input checked="" type="checkbox"/>
<i>Surveillance & Calcul</i>		
Fréquence de lecture:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Fréquence d'enregistrement:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Dépannage:	-	<input checked="" type="checkbox"/>

3.2.4 Débitmètre pour la mesure de débit du gaz naturel

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
<i>Information d'instrumentation</i>		
ID-DDP:	<i>Débitmètre turbine</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	<i>FIQ 85026</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Données à Mesurer:	<i>Q_{GN}</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Description d'endroit:	<i>Débitmètre en amont du thermo oxydeur</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Signal Transformation and Transfer:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Enregistrement de données:	<i>1/minutes</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Archivage des données brutes:	<i>Exaquantum, Workbook</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Principe de Mesure:	<i>Mesure continue par Débitmètre massique (Turbine)</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
la durée de période d'opération:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Type d'instrument:	<i>Débitmètre turbine compensé en pression température</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Numéro de série:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
numéro du type du fabricant.:	<i>ELSTER G25PE + SIS SVME MEDITEL 4FPTZ10</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Endroit spécifique:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Chaîne de mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de Mesure:	<i>kg/h</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Calibrage:	<i>Procédure générale d'étalonnage et de vérification 311EA300</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
fréquence de calibrage requise:	<i>Tous les 2 ans. Dernière calibration en octobre 2010.</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Niveau d'incertitude:	<i>0.6%</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
<i>Surveillance & Calcul</i>		

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

Fréquence de lecture:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Fréquence d'enregistrement:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Dépannage:	-	<input checked="" type="checkbox"/>

3.2.5 Débitmètre pour la mesure de débit de soude

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Information d'instrumentation		
ID-DDP:	Débitmètre électromagnétique	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	FIC 85311	<input checked="" type="checkbox"/>
Données à Mesurer:	Q _{SOUDE}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description d'endroit:	Débitmètre en aval de la tour de neutralisation	<input checked="" type="checkbox"/>
Signal Transformation and Transfer:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Enregistrement de données:	1/minutes	<input checked="" type="checkbox"/>
Archivage des données brutes:	Exaquantum, Workbook	<input checked="" type="checkbox"/>
Principe de Mesure:	Mesure continue par Débitmètre électromagnétique	<input checked="" type="checkbox"/>
la durée de période d'opération:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Type d'instrument:	Débitmètre électromagnétique	<input checked="" type="checkbox"/>
Numéro de série:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
numéro du type du fabricant:	ENDRESS PROMAG 53H04EB0B1AA02AA 1/2 " 150lbs	<input checked="" type="checkbox"/>
Endroit spécifique:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Chaîne de mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de Mesure:	kg/h	<input checked="" type="checkbox"/>
Calibrage:	Procédure générale d'étalonnage et de vérification 311EA300	<input checked="" type="checkbox"/>
Fréquence de calibrage requise:	Une seule fois par le fournisseur. <u>Requête de Clarification #1</u> Une explication est demandée pour justifier de ne pas calibrer réguliè-	<u>CL #1</u>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	remet le débitmètre (la dernière calibration a été effectuée en 2003) en assurant la qualité des données.	
Niveau d'incertitude:	1 %	<input checked="" type="checkbox"/>
Surveillance & Calcul		
Fréquence de lecture:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Fréquence d'enregistrement:	1/minute	<input checked="" type="checkbox"/>
Dépannage:	-	<input checked="" type="checkbox"/>

3.2.6 Vanne du by-pass

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Information d'instrumentation		
ID-DDP:	Vanne By-Pass	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	XSV 48014	<input checked="" type="checkbox"/>
Données à Mesurer:	BP	<input checked="" type="checkbox"/>
Description d'endroit:	En amont du thermo oxydeur	<input checked="" type="checkbox"/>
Signal Transformation and Transfer:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Enregistrement de données:	Tout ou rien	<input checked="" type="checkbox"/>
Archivage des données brutes:	Exaquantum, Workbook	<input checked="" type="checkbox"/>
Principe de Mesure:	Tout ou rien (ouvert ou fermé)	<input checked="" type="checkbox"/>
la durée de période d'opération:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Type d'instrument:	Robinet 1/4 de tour	<input checked="" type="checkbox"/>
Numéro de série:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
numéro du type du fabricant:	SAFI DN50	<input checked="" type="checkbox"/>
Endroit spécifique:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Chaîne de mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de Mesure:	Pas d'unité	<input checked="" type="checkbox"/>
Calibrage:	-	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

fréquence de calibrage requise:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Niveau d'incertitude:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Surveillance & Calcul		
Fréquence de lecture:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Fréquence d'enregistrement:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Dépannage:	-	<input checked="" type="checkbox"/>

3.3 Prélèvement

3.3.1 Point de prélèvement en entrée

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Information de prélèvement		
ID-DDP:	CE	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Échantillon prélevé de:	QE	<input checked="" type="checkbox"/>
Endroit de Point de prélèvement:	A l'entrée de l'oxydeur thermique	<input checked="" type="checkbox"/>
Surveillance & Calcul		
Principe de prélèvement:	Aspiration, au moyen d'une pompe, à travers la sonde (avec filtre) et la ligne chauffée. L'échantillon est ensuite envoyé dans la vanne d'injection du chromatographe pour injection à la fréquence d'analyse.	<input checked="" type="checkbox"/>
Methodologie de prélèvement	En accord avec la méthodologie développée dans le PDD	<input checked="" type="checkbox"/>
Fréquence de prélèvement:	Semi-continue toute les 30 minutes. Ajustement avec une carte de contrôle.	<input checked="" type="checkbox"/>
Formation du Personnel de prélèvement:	Personnel du laboratoire de Salindres	<input checked="" type="checkbox"/>
Échantillon analysé pour/ Données à Mesurer:	Dans un échantillon prélevé, concentration CE mesurée des CE_{Rj} (R125, R23, R14), des CE_{Ri} (R13, R114, R113, R123, R124) et de CE_{CO} .	<input checked="" type="checkbox"/>
Échantillon analysé par:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Certification d'analyseur et de laboratoire	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Principe d'analyse:	-	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Méthodologie d'analyse d'échantillon:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de Mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Chaîne de mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Niveau d'incertitude:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Archivage des données brutes:	<i>PC labo, Exaquantum, Workbook</i>	<input checked="" type="checkbox"/>

3.3.2 Point de prélèvement en sortie

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Information de prélèvement		
ID-DDP:	CS	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Échantillon prélevé de:	QS	<input checked="" type="checkbox"/>
Endroit de Point de prélèvement:	<i>Echantillon pris en aval de l'oxydeur thermique</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Surveillance & Calcul		
Principe de prélèvement:	<i>Aspiration, au moyen d'une pompe, à travers la sonde (avec filtre) et la ligne chauffée. L'échantillon est ensuite envoyé dans la vanne d'injection du chromatographe pour injection à la fréquence d'analyse.</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Methodologie de prélèvement	<i>En accord avec la méthodologie développée dans le PDD</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Fréquence de prélèvement:	<i>Fréquence de 1/jour avec ajustement par rapport à une carte de contrôle.</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Formation du Personnel de prélèvement:	<i>Personnel du laboratoire de Salindres</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Échantillon analysé pour/ Données à Mesurer:	<i>Dans un échantillon prélevé, concentration CS mesurée des CS_{Rj} (R125, R23, R14), des CS_{Ri} (R13, R114, R113, R123, R124) et de CS_{CO}.</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Échantillon analysé par:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Certification d'analyseur et de laboratoire	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Principe d'analyse:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Méthodologie d'analyse d'échantillon:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de Mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Chaîne de mesure:	-	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Niveau d'incertitude:	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Archivage des données brutes:	PC labo, Exaquantum, Workbook	<input checked="" type="checkbox"/>

3.3.3 Données de l'annexe 2 du DDP

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R13}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R13}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R13	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	104,46	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R113}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R113}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R113	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	187,38	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R114}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R114}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R114	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	170,92	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R123}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R123}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R123	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	152,93	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R124}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R124}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R124	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	136,47	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{CO}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{CO}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound CO	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	28,01	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R14}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R14}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R14	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	88,00	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R23}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R23}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R23	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	70,01	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{R125}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{R125}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass compound R125	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	120,02	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, le valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010
Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	GWP_{R14}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	GWP_{R14}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Global Warming Potential of R14	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	T CO ₂ e / t Rj	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	6.500	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique: paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	GWP_{R23}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	GWP_{R23}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Global Warming Potential of R23	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	T CO ₂ e / t Rj	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	11.700	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	GWP _{R125}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	GWP _{R125}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Global Warming Potential of R125	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	T CO2e / t Rj	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	2.800	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R13}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R13}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R13	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique: paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	1	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R113}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R113}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R113	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	2	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R114}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R114}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R114	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	2	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R123}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R123}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R123	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	2	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R124}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R124}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R124	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	2	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2CO}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2CO}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of CO	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	1	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R14}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R14}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R14	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	1	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R23}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R23}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R23	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	1	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	N _{CO2R125}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	N _{CO2R125}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Number of Mole of CO2 generated by thermal oxidation of R125	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	non	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	2	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	M _{CO2}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	M _{CO2}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Molar mass of CO2	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	gram	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	44,01	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	TUQ _{CO2,SOUDE}	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	TUQ _{CO2,SOUDE}	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Quantité unitaire théorique de CO2	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	T CO2 / t utilities i	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	0,024	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	0,024	<input checked="" type="checkbox"/>
DDP	Situation Vérifiée	Conclusion

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

Informations comptables		
ID-DDP:	INC	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	INC	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	L'incertitude des appareils de mesure	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	%	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	1,98	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	La valeur de l'incertitude est calculée dans le workbook (feuille INC) en conformité avec le DDP. C'est une valeur conservatrice et qui ne change pas d'une période à l'autre.	<input checked="" type="checkbox"/>

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Informations comptables		
ID-DDP:	INV	<input checked="" type="checkbox"/>
ID-Interne:	INV	<input checked="" type="checkbox"/>
Description de composant rendu compte:	Emission of the installation registered with French inventory	<input checked="" type="checkbox"/>
Unité de comptabilité:	T CO2e / year	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesures de garantie de qualité/ Système:	Workbook, rubrique : paramètres	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur enregistrée	638.000	<input checked="" type="checkbox"/>
Valeur référence/en conformité avec DDP:	Selon Workbook, version 1, rubrique : paramètres, la valeur est correct.	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

3.3.4 Données externes

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Données Externes		
ID-DDP:	-	
ID-Interne:	-	
Description de Données / Les données se rapportent:	-	
Unité de Données (si approprié):	-	
Date d'entrée de Données:	-	
Source de données:	-	
Fiabilité de source des données:	-	
Les données: sont-elles à jour ?	-	
Niveau d'incertitude:	-	

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

3.3.5 Autres

DDP	Situation Vérifiée	Conclusion
Autres		
ID-DDP:	-	
ID-Interne:	-	
Description de Composant:	-	
Unité de Composant (si approprié):	-	
Date de Composant:	-	
Source de Composant:	-	
Fiabilité de Source:	-	
À jour?	-	
Niveau d'incertitude:	-	

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

4 VERIFICATION DES DONNEES

4.1 Audit interne

Description et exécution de revue interne			
	Description	Commentaires	Conclusion
Procédé	<p><i>Par exemple "Evénements Journaliers"</i></p> <p><i>Le processus du projet Salto est décrit dans la description de processus "202 PR 013 – Processus Salto" et dans les procédures « 320 CA 003 – Procédure de gestion des données Réduction d'émissions GES Atelier TFA » et « 310 CA 011 – Procédure pour le suivi journalier et le traitement des données Salto »</i></p> <p><i>L'état des données est suivi de façon journalière par un Technicien du Laboratoire de Contrôle Analytique.</i></p> <p><i>Les données sont vérifiées en interne par le Responsable du Laboratoire. Les indicateurs de suivi du processus sont suivis mensuellement par le Respon-</i></p>	<p>Le système de management du projet SALTO n'a pas été changé. Le suivi interne présenté dans la feuille « Evénements Journaliers » du fichier « Workbook Salindres_rev4_#6.xls » (IRL No. 5) est approprié pour la sixième période de vérification.</p> <p>Les conditions de marche étaient normales pendant l'audit de la sixième période de vérification (IRL No. 31-36).</p> <p>Lors de l'audit sur place les évènements suivants ont été présentés durant l'entretien entre AIE et Rhodia :</p> <p>06 Mai 2010 : Remplacement des valeurs en entrées de 14h37 à 24h00 par le minimum CO2 de la journée à 5h27 car il n'y avait pas d'analyses disponibles (IRL 17).</p> <p>07 Mai 2010 : Pas d'intégration du R23 en entrée. Pas de modification (conservateur) (IRL 18).</p> <p>25 Mai 2010 : Entrée bouchages (pression vanne arrière), pb rotor (changement), nettoyage tubes des vannes. Pas de modification (IRL 19).</p> <p>26 Mai 2010 : Entrée : pb décalage temps de rétention : R14, R125, R124, R114, N2, CO, O2. Entrée : modification de toute la</p>	<p><u>CL #2</u></p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

	<i>sable du Laboratoire</i>	<p>journée par le minimum CO2 du 25/05/10 à 16h52 (IRL 20).</p> <p>23 Juin 2010 : 1% de BP. Modification des concentrations sortie de 9h43 à 11h01 de 11h54 à 13h41 de 14h35 à 15h01 et de 16h49 à 24h car le suivi journalier montre qu'il y a du R125 alors que c'est faux il n'y en a pas en sortie c'est de l'eau. Modification avec la valeur conservative du 23/06/2010 à 07h12 (IRL 21).</p> <p>06 Septembre 2010 : Déclenchement four + fuite ED. Brulage des gaz de 17h16 à 0h00. Pas de données en entrée et en sortie (CPG non démarrées). Mise en place en entrée du minimum CO2 du 09/09/2010 à 21h45 et en sortie du maximum CO2 du 09/09/2010 à 23h49 (IRL 22).</p> <p>09 Septembre 2010 : TFA et four Salto démarré. Arrêt TFA de 14h44 à 18h23. By pass de 18h24 à 21h34. Démarrage des analyses. Pas des données modifiées (IRL 23).</p> <p style="text-align: center;"><u><i>Requête de Clarification #2</i></u></p> <p>6/7 Septembre: Le remplacement des valeurs a été effectué en utilisant des valeurs « a posteriori » (les valeurs du 9 Septembre) tandis que dans la procédure 320 CA003 il est indiqué l'utilisation des valeurs antérieures. Une explication est demandée.</p>	
Documentation		<i>non</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Responsabilités	<i>La validation finale du rapport de suivi est faite par le Directeur des Opérations CO₂ de Rhodia Energy</i>	<i>non</i>	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

4.2 Utilisation de valeurs ex-ante et par défaut

Description et exécution de revue interne			
	Description	Commentaires et Résultats	Conclusion
Procédé	<p><i>Les valeurs ex-ante utilisées ont été définies dans le DDP du projet et sont conformes à celles-ci. Les valeurs par défaut (pour cause de données manquantes, de problèmes de transmission ou de traitement de données) sont choisies de manière conservatrice selon les indications données dans les procédures « 320 CA 003 – Procédure de gestion des données Réduction d'émissions GES Atelier TFA » et « 310 CA 011 – Procédure pour le suivi journalier et le traitement des données Salto ».</i></p> <p><i>Pour modifier les valeurs brutes extraites du système de conduite, a été mis en place un outil Excel « Suivi Journalier »</i></p>	<p>La procédure 320 CA 003 a été mise à jour (version 7 du 1/12/2010) pour tenir compte du changement de catalyseur dans le choix des valeurs par défaut</p>	<input checked="" type="checkbox"/>
Documentation	<p><i>Les fichiers Suivi journalier permettent de suivre les modifications effectuées. Les résultats obtenus après ces modifications sont ensuite transférés dans le Workbook avec un code couleur. Les événements ayant conduit à la modification des données sont indiqués dans le Workbook.</i></p>	<p>non</p>	<input checked="" type="checkbox"/>
Responsabilités	<p><i>Les modifications des données initiales sont effectuées par le Technicien du Laboratoire de Contrôle Analytique</i></p>	<p>non</p>	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

4.3 Reproductibilité

Description et exécution de l'évaluation			
	Description	Commentaires et Résultats	Conclusion
Procédé	<p><i>Les données brutes sont acquises dans Exa-quantum. Elles ne peuvent être modifiées. Les résultats des calculs effectués par Exaquantum ne peuvent être modifiés.</i></p> <p><i>En cas de problème d'acquisition, les données sont retraitées dans les fichiers de Suivi Journalier qui permettent de tracer les modifications.</i></p> <p><i>Les données sont ensuite copiées-collées dans le workbook (feuille Data).</i></p> <p><i>Toutes les formules de calcul du WB sont accessibles et peuvent être checkées par l'auditeur.</i></p>	Voir ci-dessus.	<input checked="" type="checkbox"/>
<p>cross check par AIE sur les données importée en workbook:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <u>Concentration Rj à l'entrée:</u> en général en cas de fonctionnement de l'atelier TFA les données sont plausibles comparées avec les valeurs moyennes des autres périodes - <u>Débit de gaz à l'entrée:</u> par comparaison avec les valeurs moyennes (environ 200 m³/jour), les valeurs plus élevées peuvent s'expliquer par les phases d'inertage de l'atelier TFA (injection d'azote); donc, les valeurs sont plausibles - <u>BP:</u> pas de recoupement possible (système automatique pour l'ouverture et manuel pour la fermeture selon la grille de sécurité SALTO avec les critères d'ouverture de Bypass); les valeurs sont plausibles - <u>Débit de gaz à la sortie:</u> Considérant la quantité spécifique de gaz de fumée et le pouvoir calorifique inférieur du gaz naturel, les valeurs d'air généré à la sortie sont plausibles. - <u>Quantité de gaz naturel:</u> pas de recoupement évident, il y a un gaz naturel consommé même à l'arrêt pour tenir le four en température; les valeurs sont plausibles - <u>Concentration Rj à la sortie:</u> pas de recoupement évident, il n'y avait pas de rendement du four garanti par le fournisseur dans les conditions du projet SALTO ; les valeurs sont plausibles. 			<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

4.4 Particularités

Description des particularités et des événements quotidiens inattendus au cours de la période de vérification			
	Description	Commentaires et Résultats	Conclusion
Exécution	<p><i>La production de TFA est inférieure de moitié environ à la valeur estimée dans le DDP, en raison du vieillissement du catalyseur du réacteur principal de synthèse du TFA, et de l'arrêt annuel au cours de la période. Cet arrêt a été mis à profit pour remplacer le réacteur principal et son catalyseur.</i></p> <p><i>Les valeurs des réductions d'émission sont affectées par tous ces problèmes particuliers et au global, les réductions ne représentent que 33 % des émissions du scénario de référence.</i></p>	<p>Tous les cas particuliers possibles ont été indiqués dans la feuille « EJ » du Workbook (Evènements Journaliers) et analysés par le personnel en charge. Le cas échéant des mesures d'actions correctives ont été mises en place.</p> <p>Les modifications des données – selon le chapitre E de la procédure - sont validées mensuellement et à la fin de chaque période de monitoring par le Responsable du Laboratoire de Contrôle Analytique – voir les exemples en chapitre 4.1.</p> <p><u>Requête de Clarification #3</u></p> <p>Les émissions du scénario de référence sont directement liées à l'efficacité de l'atelier TFA. Cette efficacité est d'abord liée à l'âge du catalyseur du réacteur principal de synthèse.</p> <p>Comme décrite dans le DDP, le prochain changement du catalyseur aurait dû être effectué à l'occasion de l'arrêt général programmé pour 2011, mais ceci a été avancé à l'arrêt de 2010.</p> <p>Une explication pour le changement anticipé de catalyseur est demandée. Cette ex-</p>	<p><u>CL #3</u></p> <p><u>CL #4</u></p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

		<p>plication doit être insérée aussi dans le Rapport de Suivi.</p> <p><u>Requête de Clarification #4</u></p> <p>L'ordre du Travail (OT) et Autorisation du Travail (AT) pour le changement du catalyseur et pour le changement de la réfractaire de four sont aussi demandés comme preuves des travaux.</p>	
Documentation	<p><i>Les paramètres mis en place conformément au DDP permettent de suivre ces incidents dont les plus marquants sont indiqués dans la feuille « EJ » du workbook.</i></p> <p><i>Les fichiers Suivi Journaliers sont utilisés pour tracer les corrections faites sur les données aberrantes.</i></p> <p><i>Une feuille comportant des champs à renseigner par le responsable du suivi a été ajoutée dans le fichier de Suivi Journalier pour faciliter le traçage des données modifiées.</i></p>	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Mesure	<p><i>Des modifications ont déjà été apportées à l'installation pour la fiabiliser (actions sur la régulation de pression des absorbeurs du TFA).</i></p> <p><i>Un groupe de travail, basé sur la méthodologie Six Sigma, a été lancé avec la participation d'experts sur les problèmes principaux.</i></p>	non	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

4.5 Traçabilité et cohérence

Description des contre-vérifications et des contrôles de plausibilité			
	Description	Commentaires et Résultats	Conclusion
Exécution	<p><i>Au niveau d'exaquantum les limites de détection des analyseurs ont été rentrées pour éviter les valeurs de concentration dont l'ordre de grandeur est aberrant. De plus, on a cherché à éviter le double comptage des GES en incluant dans les équations d'exaquantum l'état du by-pass. Les rapports d'événements en salle de contrôle permettent aux opérateurs de corriger dans le fichier de Suivi Journalier les défaillances liés aux équipements qui donnent des données aberrantes. L'ensemble des données du Workbook n'incluent donc pas de valeurs aberrantes.</i></p> <p><i>Un cross checking peut être fait pour les données d'analyse entre les valeurs contenues sur le PC du local et les valeurs archivées par Exaquantum en salle d'informatique industrielle. Un Cross checking peut être fait entre les données de débit, température, pression, gaz naturel (voir note ,soude et by-pass entre ce qui est affiché sur le DCS et les données acquises par Exaquantum. De plus, le fichier de Suivi Journalier permet de calculer un bilan matière par rapport aux concentrations des différents gaz entrant et sortant, mais aussi de vérifier si le signal de l'état du by-pass est conforme en comparant les pressions d'entrée et de sortie.</i></p> <p><i>De plus, dans le workbook, les valeurs journalières des paramètres ESR, EP, F et RE ont été ajoutées dans la feuille « Calcul » du workbook dans les colonnes AN à AQ pour permettre un cross-checking avec les valeurs de RE, EP, F et RE sur la période entière.</i></p>	<p><i>Selon le workbook « CAL_MAINT » il y avait des calibrations/étalonnages pendant cette période de vérification. Les fiches de suivis avec des résultats de l'étalonnage chromato à l'entrée et en sortie (IRL No. 24-25) ont été vérifiées par l'équipe de l'audit.</i></p>	<p><input checked="" type="checkbox"/></p> <p><i>Il n'y pas de risque que les paramètres constants peuvent être changé d'une vérification à la prochaine.</i></p> <p><i>Les fréquences de calibration ont été vérifiées avec les documents des fournisseurs</i></p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

4.6 Exhaustivité et exactitude

Description de perfection et exactitude			
	Description	Commentaires and Résultats	Concl.
Exhaustivité	<i>Toutes les données mentionnées dans le PDD pour le suivi du projet sont dans le rapport de suivi du projet salto et dans le Workbook.</i>	<i>non</i>	<input checked="" type="checkbox"/>
Exactitude	<p><i>Les valeurs présentées dans le workbook (feuille data et calculs) ainsi que dans le rapport de suivi du projet Salto sont tout d'abord issues de mesures faites par un ensemble d'appareilles étalonnés et calibrés (Procédures 311CA232 étalonnage et contrôle CGP 104v3.pdf et 311CA233 Etalonnage et contrôle CGP 105.pdf et état des calibrations dans la feuille Cal. Maint du Workbook) avant d'être intégrées en valeur journalière par le Suivi Journalier.</i></p> <p><i>Les valeurs brutes et les calculs réalisés dans le Suivi Journalier à partir d'elles sont journalièrement surveillées et corrigées, en cas de défaillance, de façon conservative (procédures « 320 CA 003 – Procédure de gestion des données Réduction d'émissions GES Atelier TFA » et « 310 CA 011 – Procédure pour le suivi journalier et le traitement des données Salto ».)</i></p>	<p>INC est un calcul type qui ne change pas selon la période, ce n'est pas la peine de le vérifier chaque fois.</p> <p>La procédure 320 CA 003 a été mise à jour (version 7 du 1/12/2010) pour tenir compte du changement de catalyseur dans le choix des valeurs par défaut.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>
Autres remarques: non			

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

5 CONDITIONS SUPPLEMENTAIRES

Description de conditions supplémentaires à vérifier			
	Description	Commentaires et Résultats	Concl.
<i>e.g. environmental issues</i>	<i>Pas de demandes spécifiques du DDP. Les valeurs par défaut utilisées dans les calculs sont indiquées dans le DDP. La valeur du cap de l'inventaire et l'absence de réglementation française sur les GES sont indiqués dans le DDP.</i>		<input checked="" type="checkbox"/>
<i>e.g. market price of the product</i>	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>

6 REPORTING DES DONNEES

Description du Rapport de suivi		
	Commentaires et Résultats	Concl.
Conformité aux règlements de CCNUCC	conforme	<input checked="" type="checkbox"/>
Exhaustivité et transparence	Les documents principaux, le monitoring report et le workbook ont été vérifiés quant à la transparence et à la cohérence.	<input checked="" type="checkbox"/>
Exactitude	Voir ci-dessus	<input checked="" type="checkbox"/>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010
Nombre de Pages : 64



7 COMPILATION ET RESOLUTIONS DE RACS (CARS), RCS (CLS) ET RIFS (FARS)

Requêtes d'Actions Correctives par l'équipe d'auditeurs	Résumé des réponses du porteur du projet	conclusion de l'équipe d'Auditeurs
Requêtes de Clarifications par l'équipe d'auditeurs	Résumé des réponses du porteur du projet	conclusion de l'équipe d'Auditeurs
<p><u>Requête de Clarification #1</u></p> <p>Une explication est demandée pour justifier de ne pas calibrer régulièrement le débitmètre FIC 85311 (la dernière calibration a été effectuée en 2003) en assurant la qualité des données.</p>	<p>Ce débitmètre FIC 85311 est utilisé pour contrôler la quantité de soude nécessaire à la neutralisation des gaz acides résiduels par la colonne d'absorption en sortie du four Salto. Cette consommation de soude permet d'estimer la fuite F correspondant au CO₂ émis par le transport de la soude. Comme la valeur de F est très faible, il a été décidé dès le début du projet de ne pas calibrer périodiquement ce débitmètre car une erreur de 10 ou 20% sur la quantité de soude se traduirait par une différence de 0.14 ou 0.27 tCO₂e sur la période #6 par exemple.</p> <p>Il n'est donc pas nécessaire d'avoir une bonne précision sur ce débitmètre.</p>	<p>Il est clair que la consommation de la soude n'est pas un paramètre important pour le calcul des réductions des émissions. Il représente seulement 1,3 tCO₂ sur cette période soit 0,003 % de RE. Le DDP ne précise pas de fréquence de calibration. Le débitmètre de soude a été calibré lors de sa mise en service et la décision de ne pas calibrer périodiquement le débitmètre est acceptable.</p> <p>Cette question est résolue.</p>
<p><u>Requête de Clarification #2</u></p> <p>6 et 7 Septembre: Le remplacement des valeurs a été</p>	<p>Lors de la remise en service du four Salto les 6 et 7 Septembre après l'arrêt annuel, il n'y avait pas de données d'analyses disponibles. Les chromatographes n'étaient pas connectés ces</p>	<p>Le remplacement est considéré cohérent et conservateur.</p> <p>La version 7 de la procédure 320 CA 003 (IRL39) a été aussi</p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

<p>effectué en utilisant des valeurs « a posteriori » (les valeurs de 9 Septembre) tandis que dans la procédure 320 CA003 il est indiquée l'utilisation des valeurs antérieures. Une explication est demandée.</p>	<p>jours-là pour éviter de les endommager par des gaz trop acides venant d'une marche instable du TFA. La procédure de gestion des données 320 CA003 prévoit, en cas de manque de données ou de données erronées, de remplacer les valeurs par des valeurs conservatrices de la journée précédente : « si le manque est supérieur à la journée, la recherche de valeurs par défaut sera étendue à la journée précédente, toujours pour une marche comparable à la période défailante ». Cependant cette procédure n'a pas été appliquée au pied de la lettre parce que le réacteur principal et son catalyseur ont été changés en Août 2010, si bien qu'il n'existait pas de données avec une marche comparable les 6 et 7 septembre 2010. On a donc attendu d'avoir une marche stable du TFA avec le nouveau réacteur pour rechercher les valeurs par défaut les plus appropriées, tout en restant conservateur (utilisation des analyses donnant le minimum d'équivalent CO2 le 9 septembre, premier jour de marche stable du TFA). Nous avons rajouté cette procédure exceptionnelle dans le document 320CA003 version 7 suite à cette demande de clarification.</p>	<p>mise à jour en tenant compte de cette situation exceptionnelle. Cette question est résolue.</p>
<p><u>Requête de Clarification #3</u> Les émissions du scénario de référence sont directement liées à l'efficacité de l'atelier TFA. Cette efficacité est d'abord liée à l'âge du catalyseur du réacteur principal de synthèse. Comme décrite dans le DDP, le prochain changement du catalyseur aurait dû être effectué à l'occasion de</p>	<p>- Un tube de catalyseur du réacteur K436 (réacteur le plus gros des deux) a percé lors de l'année 2009. Une première réparation a eu lieu mais, suite aux mesures d'épaisseur des tubes, il a été décidé de programmer le re-tubage du réacteur lors de l'arrêt d'août 2010 (avec un nouveau matériau des tubes, un alliage spécial appelé</p>	<p>- La raison pour le changement anticipé de catalyseur est maintenant claire. Le Nouveau Rapport de Suivi (IRL 38) a été aussi vérifié. La baseline ESR de la période est de 65 534 tCO2 pour 175</p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

<p>l'arrêt général programmé pour 2011, mais ceci a été avancé à l'arrêt de 2010.</p> <p>Une explication pour le changement anticipé de catalyseur est demandée. Cette explication doit être insérée aussi dans le Rapport de Suivi.</p>	<p>monel au lieu de l'inox 316L).</p> <p>Suite à ce re-tubage, le catalyseur a dû être changé car Il n'est pas possible de récupérer le catalyseur usagé et de le remettre dans le nouveau réacteur. Au fil des années, le catalyseur initialement en pastille se délite et se transforme en poudre compacte. Recharger ce catalyseur aurait provoqué une perte de charge trop importante.</p> <p>Cette explication a été rajoutée dans la révision 1 du Rapport de Suivi transmise.</p>	<p>jours. Pour ce même nombre de jours le DDP prévoyait 150 262 tCO2e en 2010. On peut donc vérifier que le changement de catalyseur n'a pas augmenté la baseline en 2010.</p> <p>Comme décrit dans le DDP, l'effet du changement du catalyseur sur les réductions d'émissions sera ressenti temporairement (quelques mois). En tenant compte du vieillissement du catalyseur de quelques mois en 2010, on peut prévoir que les ERU en 2011 (année prévue de changement de catalyseur dans le DDP) soient plus faibles que prévu dans le DDP. Le plus important c'est que les réductions d'émissions totales sur la période de crédit (2008-2012) ne seront pas modifiées par comparaison aux estimations du DDP à la suite du remplacement de catalyseur dans cette période.</p> <p>Le nouveau Rapport de Suivi (IRL 38) a été aussi vérifié.</p> <p>Cette question est résolue.</p>
<p><u>Requête de Clarification #4</u></p>	<p>L'ordre du Travail (OT) et Autorisation du Travail</p>	<p>Les documents ont été reçus et</p>

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France

Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service

L'ordre du Travail (OT) et Autorisation du Travail (AT) pour le changement du catalyseur et pour le changement de la réfractaire de four sont aussi demandés comme preuves des travaux.	(AT) pour le changement du catalyseur aussi que pour le changement de la réfractaire ont été envoyées.	vérifiés IRL (40, 41, 42). Cette question est résolue.
Requêtes d'interventions futures par l'équipe d'auditeurs	Résumé des réponses du porteur du projet	conclusion de l'équipe d'Auditeurs

8. RESOLUTION APRES LA VERIFICATION DE LA COMITE TECHNIQUE

Requêtes d'Actions Correctives par l'équipe d'auditeurs	Résumé des réponses du porteur du projet	conclusion de l'équipe d'Auditeurs
Non		
Requêtes de Clarifications par l'équipe d'auditeurs	Résumé des réponses du porteur du projet	conclusion de l'équipe d'Auditeurs
<u>Requête de Clarification #5</u> Workbook, feuille « data », 3 mai : il doit être mis en évidence que les chiffres corrigés pour le gaz en sortie sont conservateurs tenant compte de l'information dans la feuille « EJ » pour cette journée.	Le 3 mai, la valeur de RE dans le workbook est 11,5 tCO2 (voir la feuille « Calcul ») alors que la valeur de RE le jour avant, le 2 mai, est plus élevée (156,9) et le lendemain, du 4 mai, est aussi plus élevée (63,7). Cela montre que la valeur du 3 mai est faible et conservatrice par rapport à la tendance attendue. Le 3 mai, les valeurs utilisés par défaut pour les concentrations en sortie sont choisies à 19 : 57 où l'équivalent CO2 est maximal parmi les données	Les valeurs en sortie ont été corrigées en tenant compte de la Procédure 320 CA 003, en choisissant la valeur la plus conservatrice (la valeur correspondant au CO2 maximal pour cette journée du 3 mai). Les documents reçus ont été vérifiés IRL (44, 45, 46).

Protocole de la Sixième Vérification

Titre du Projet: Thermo-oxydation des effluents gazeux de l'installation de production d'Acide Trifluoroacétique de l'usine de Salindres (Gard) en France


Date de réalisation : 01-12-2010

Nombre de Pages : 64



Industrie Service


	<p>valides (= 5.08 kg CO2/mole).</p> <p>Une version de workbook 1 « bis » a été préparée à l'aide de l'équivalent CO2 minimum choisi parmi les données valides, trouvé le 3 mai à 23 : 22 (= 4,46 kg CO2/mole)</p> <p>Cela conduit à une valeur de RE pour le 3 mai de 12,1 tCO2 qui est supérieure à la valeur déclarée de 11,5 en utilisant le Max CO2 comme il se doit. La correction a donc bien utilisé la concentration la plus conservatrice parmi l'ensemble des données valides.</p> <p>Pour référence, les fichiers suivants ont été fournis à l'équipe d'audit:</p> <p>Fichier de données quotidiennes en utilisant le CO2 max (procédure normale utilisée dans le workbook)</p> <p>Fichier de données quotidiennes bis, en utilisant le CO2 mini</p> <p>Workbook bis, en utilisant le CO2 mini</p>	<p>Cette question est résolue.</p>
<p>Requêtes d'interventions futures par l'équipe d'auditeurs</p>	<p>Résumé des réponses du porteur du projet</p>	<p>conclusion de l'équipe d'Auditeurs</p>

Verification report	03-12-2010	Sixième Vérification du projet MOC: “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)” Information Reference List	Page 1 of 4	 Industrie Service
---------------------	------------	--	----------------	--


Référence No.	Document ou Type d’Information																											
0.	<p>Une visite sur place a été conduite le 10.11.2010 par l’équipe d’Auditeurs de TÜV SÜD:</p> <p>Equipe de la Vérification à la place:</p> <table> <tr> <td>M. Andrey Atyakshev</td> <td>GHG Auditor</td> <td>TÜV SÜD Industrie Service (Kiev, Ukraine)</td> </tr> <tr> <td>M. Constantin Zaharia</td> <td>GHG Auditor</td> <td>Consultant indépendant et expert pour les projets relativement au N₂O, Romania</td> </tr> </table> <p>Liste de Participants interviewés lors de la visite:</p> <table> <tr> <td>M. Régis Dubus</td> <td>CO₂ Monitoring Manager</td> <td>Rhodia Energy GHG, France</td> </tr> <tr> <td>M. Gilles Brossier</td> <td>CO₂ Industrial Operation Manager</td> <td>Rhodia Energy GHG, France</td> </tr> <tr> <td>M. Briac Morin</td> <td>Lab Manager</td> <td>Rhodia Salindres, France</td> </tr> <tr> <td>M. Salim Kerdjadj</td> <td>Technicien laboratoire</td> <td>Rhodia Salindres, France</td> </tr> <tr> <td>Mlle Katia Bosco</td> <td>Technicien laboratoire</td> <td>Rhodia Salindres, France</td> </tr> <tr> <td>M. Alain Barrier</td> <td>Process Manager</td> <td>Rhodia Salindres, France</td> </tr> <tr> <td>M. Eric Joannon</td> <td>A.M. Maintenance</td> <td>Rhodia Salindres, France</td> </tr> </table>	M. Andrey Atyakshev	GHG Auditor	TÜV SÜD Industrie Service (Kiev, Ukraine)	M. Constantin Zaharia	GHG Auditor	Consultant indépendant et expert pour les projets relativement au N ₂ O, Romania	M. Régis Dubus	CO ₂ Monitoring Manager	Rhodia Energy GHG, France	M. Gilles Brossier	CO ₂ Industrial Operation Manager	Rhodia Energy GHG, France	M. Briac Morin	Lab Manager	Rhodia Salindres, France	M. Salim Kerdjadj	Technicien laboratoire	Rhodia Salindres, France	Mlle Katia Bosco	Technicien laboratoire	Rhodia Salindres, France	M. Alain Barrier	Process Manager	Rhodia Salindres, France	M. Eric Joannon	A.M. Maintenance	Rhodia Salindres, France
M. Andrey Atyakshev	GHG Auditor	TÜV SÜD Industrie Service (Kiev, Ukraine)																										
M. Constantin Zaharia	GHG Auditor	Consultant indépendant et expert pour les projets relativement au N ₂ O, Romania																										
M. Régis Dubus	CO ₂ Monitoring Manager	Rhodia Energy GHG, France																										
M. Gilles Brossier	CO ₂ Industrial Operation Manager	Rhodia Energy GHG, France																										
M. Briac Morin	Lab Manager	Rhodia Salindres, France																										
M. Salim Kerdjadj	Technicien laboratoire	Rhodia Salindres, France																										
Mlle Katia Bosco	Technicien laboratoire	Rhodia Salindres, France																										
M. Alain Barrier	Process Manager	Rhodia Salindres, France																										
M. Eric Joannon	A.M. Maintenance	Rhodia Salindres, France																										
1.	Document Descriptif du Projet MOC “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)” daté le 14.01.2008.																											
2.	Rapport de Validation No. 2007-0704 Revision No. 01 pour le projet du MOC “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)” rendu publique par Det Norske Veritas, daté le 19.11.2007.																											
3.	Méthodologie “Thermo-oxydation des Gaz à Effet de Serre effluents gazeux des installations de production industrielle” daté le 24.05.2007.																											
4.	Rapport de suivi #6 Du projet “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)”, daté le 25.10.2010.																											
5.	WorkBook Salindres_rev4_Période#6_version 1.xls, daté le 27.10.2010.																											
6.	Liste de Participants lors de la Visite sur place du 10.11.2010.																											
7.	Présentation: SALTO verification audit Period #6 (From 26 April 2010 to 17 Oct 2010); version 03, daté 10.11.2010.																											

Verification report	03-12-2010	Sixième Vérification du projet MOC: “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)” Information Reference List	Page 2 of 4	 Industrie Service
---------------------	------------	--	----------------	--

Référence No.	Document ou Type d’Information
8.	Procédure: Procédure de gestion des données réduction d’émissions GES atelier TFA, 320CA003 daté 24.06.2010 (version 6)
9.	SALTO liste des procédures, daté 10.11.2010.
10.	Rhodia Salindres ISO 9001 certificat, N°. 51990-2009-AQ-FRA-COFRAC, daté 17.04.2010.
11.	Plan d’actions “fiabilisation mesure chromate”, daté 10.11.2010.
12.	Planning complet ARRET ETE 2010 PPFO, daté 10.11.2010.
13.	Modifier order de projet 6335220 “Retubage réacteur + remplacement catalyseur”.
14.	Plan de Prévention: Vidange du catalyseur réacteur De TFA 61 K 43600, daté 18.06.2010.
15.	Extraction from SAP about income and outcome of TFA catalyst in Rhodia Salindres warehouse, daté 10.11.2010.
16.	Photos: Retubage réacteur + remplacement catalyseur.
17.	Daily data from Exaquantum system: 06.05.2010.
18.	Daily data from Exaquantum system: 07.05.2010.
19.	Daily data from Exaquantum system: 25.05.2010.
20.	Daily data from Exaquantum system: 26.05.2010.
21.	Daily data from Exaquantum system: 23.06.2010.
22.	Daily data from Exaquantum system: 06.09.2010.
23.	Daily data from Exaquantum system: 09.09.2010.
24.	Evidence de Calibration chromatographique CHP104 du 27.08.2010.
25.	Evidence de Calibration chromatographique CHP105 du 12.08.2010.
26.	Constat de vérification périodique: Gaz naturel débitmètre FIQ 85026, daté 10.09.2010.

Verification report	03-12-2010	Sixième Vérification du projet MOC: “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)” Information Reference List	Page 3 of 4	 Industrie Service
---------------------	------------	--	----------------	--

Référence No.	Document ou Type d’Information
27.	Constat de verification periodique: Effluents débitmètre FIQ 85014, daté 26.08.2010.
28.	Constat de verification periodique: Gaz traités débitmètre FIC 85342, daté 26.08.2010.
29.	Calibration certificate of Soda’s flowmeter (FIC 85311/FIT 2128), done by manufacture, daté 15.05.2003.
30.	Absorption process flowchart with indication of Soda’s flowmeter tag number (old and new), daté 10.11.2010.
31.	Copie d’écran Fluoration du 10.11.2010 @ 13:31.
32.	Copie d’écran Fluoration compression du 10.11.2010 @ 13:32.
33.	Copie d’écran Hydrolyse 1 du 10.11.2010 @ 13:34.
34.	Copie d’écran Hydrolyse 2 du 10.11.2010 @ 13:34.
35.	Copie d’écran Colonnes d’absorption SALTO du 10.11.2010 @ 13:36.
36.	Copie d’écran Four SALTO du 10.11.2010 @ 13:33.
37.	Rhodia Salindres environmental permission N° 2009-24 du 31.08.2010.
38.	Rapport de suivi #6 Du projet “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)”, daté du 22.11.2010. Révision 1
39.	Procédure: Procedure de gestion des donnees reduction d’emissions GES atelier TFA, 320CA003 daté 25.11.2010 (version 7).
40.	Order du Travail/Authorization du Travail for the works done during repairing of the reactor and catalyst change, part 1.
41.	Order du Travail/Authorization du Travail for the works done during repairing of the reactor and catalyst change, part 2.
42.	Order du Travail/Authorization du Travail for the works done during refractory installation.
43.	Rapport de Vérification No. 1473904: Cinquième Vérification Périodique de Projet “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)”, version 01, daté 04.06.2010.
44.	Fichier Daily Data du 3 Mai utilisant l’équivalent CO2 maxi pour les valeurs corrigées (procedure normale utilisée dans le workbook en Ref 5)

Verification report	03-12-2010	Sixième Vérification du projet MOC: “Thermo-oxydation des effluents gazeux de l’installation de production d’Acide Trifluoroacétique de l’usine de Salindres (Gard)” Information Reference List	Page 4 of 4	 Industrie Service
---------------------	------------	--	----------------	--

Référence No.	Document ou Type d’Information
45.	Fichier Daily Data du 3 Mai utilisant l’équivalent CO2 mini pour les valeurs corrigées
46.	Version bis du Workbook utilisant le fichier en Ref 45