

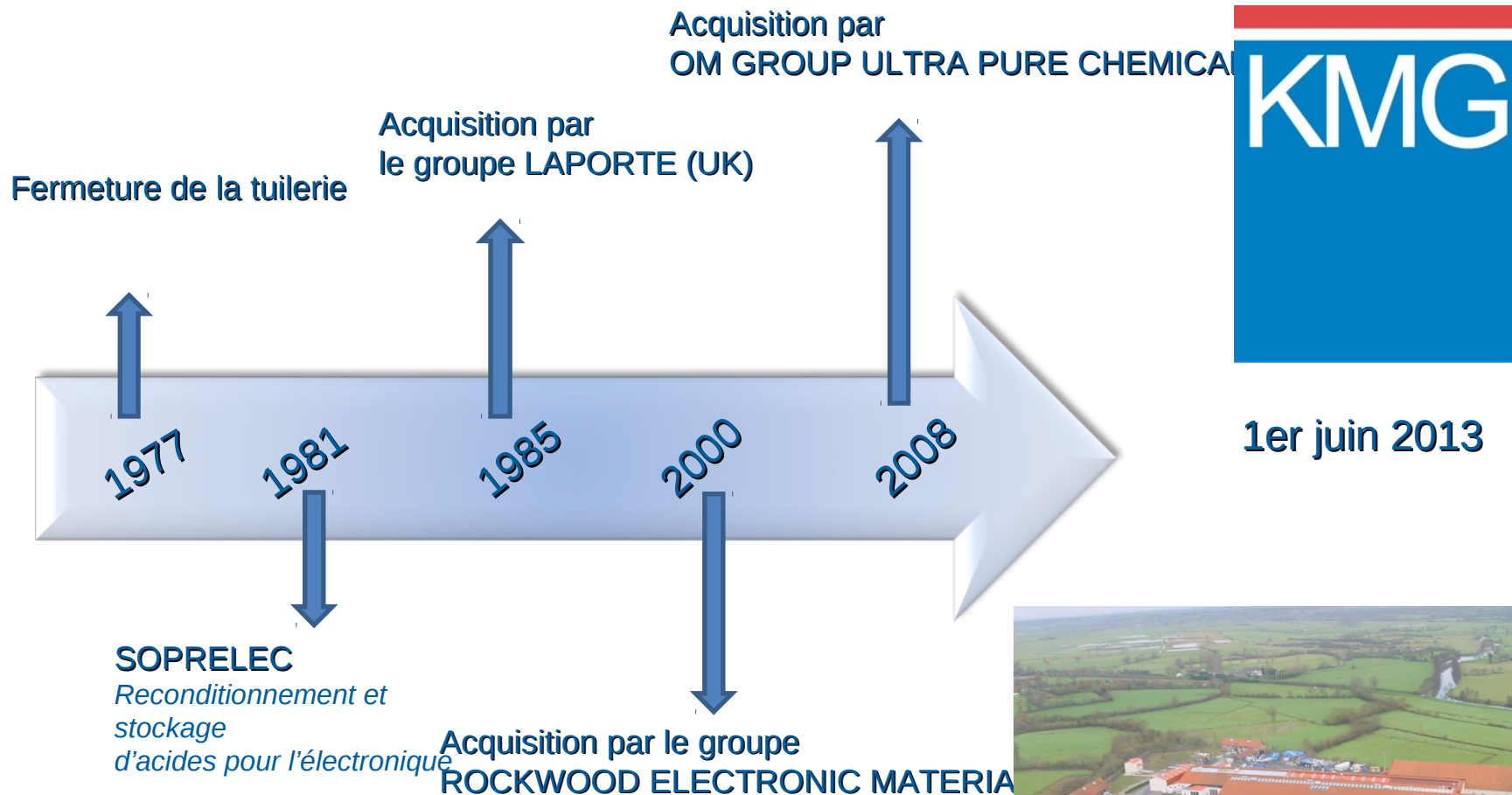


**Commission de
Suivi de Site**

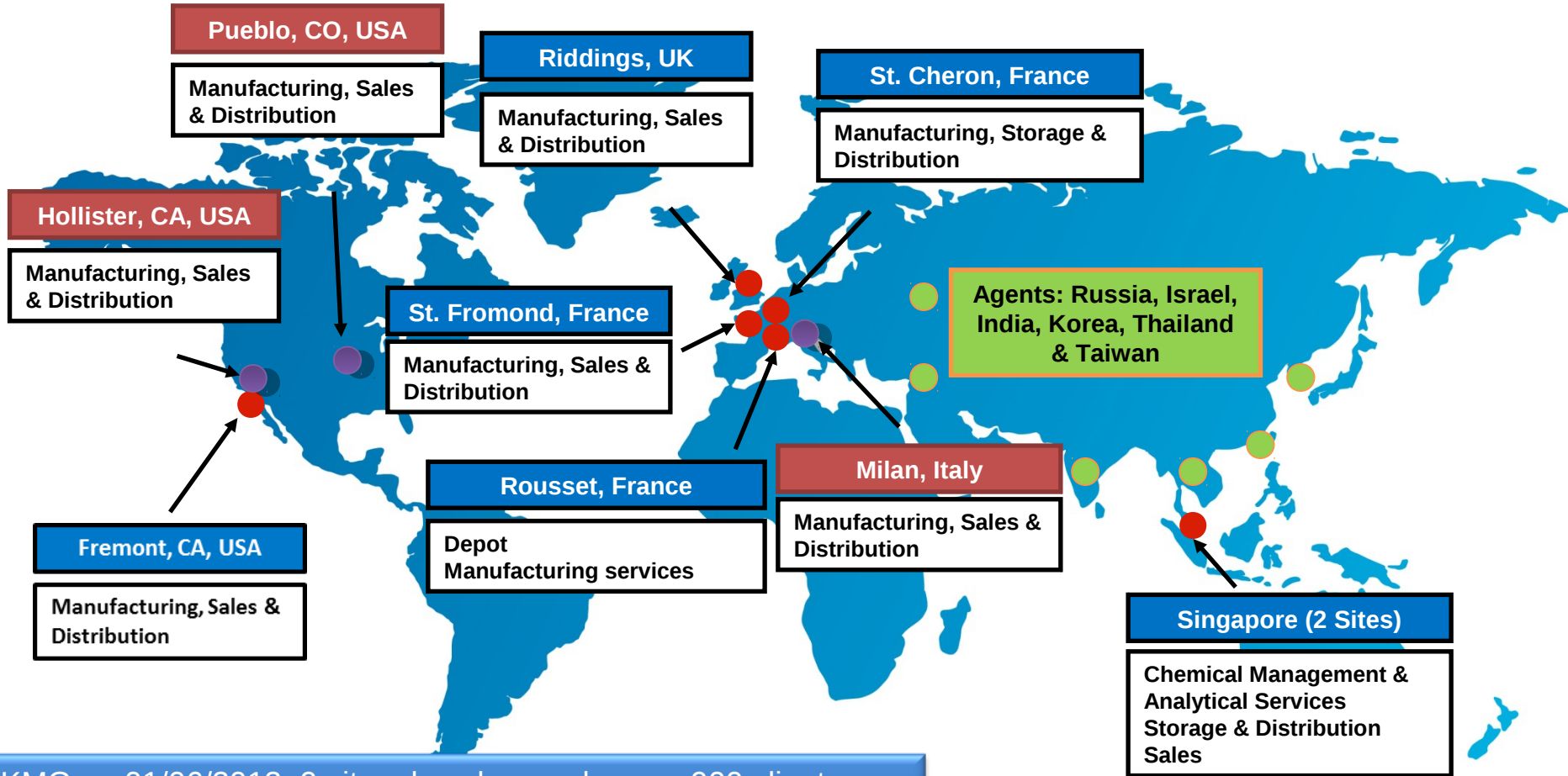
27/06/13

Presentation

EVOLUTION HISTORIQUE



OM GROUP UPC → KMG FRANCE UPC



KMG au 01/06/2013: 9 sites dans le monde avec 900 clients
Client N° 1 → INTEL

A Leading Global Specialty Chemicals Supplier

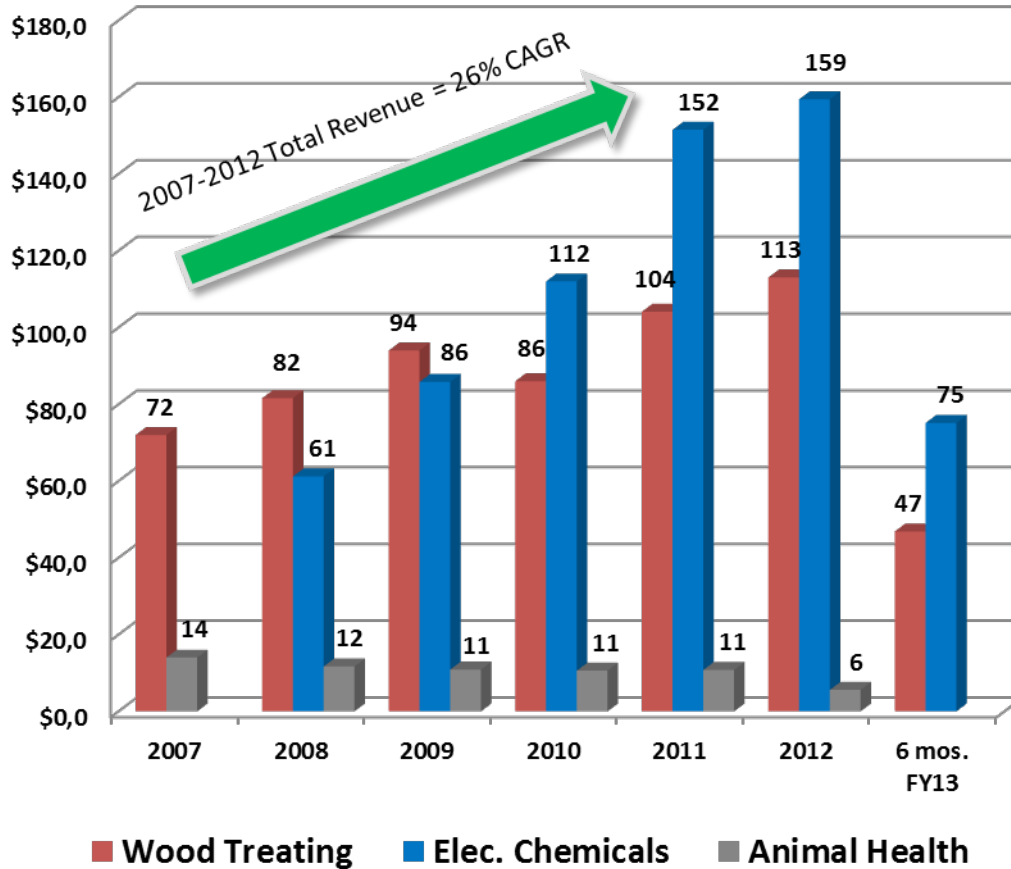


Electronic Chemicals
Integral to the
semiconductor
manufacturing process



**Wood Treating
Chemicals**
Preserve and protect
wood used for industrial
applications

CA PAR BUSINESS UNIT (en M\$)



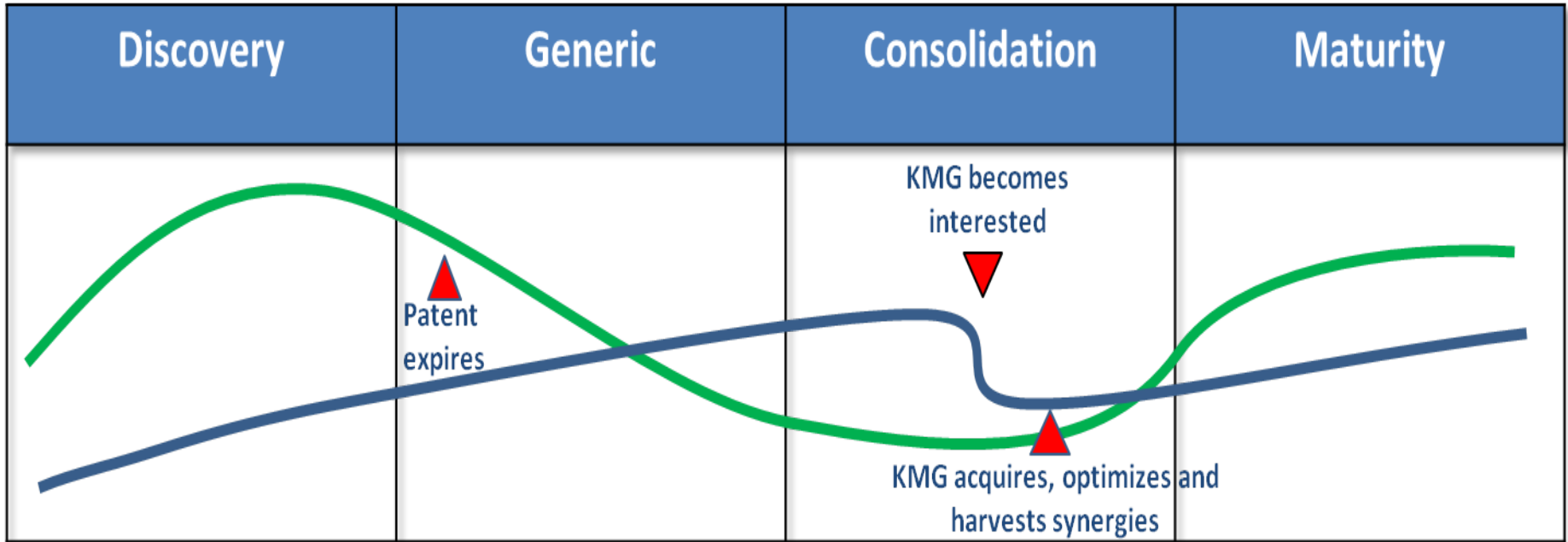
AVEC L'ACQUISITION D'OM GROUP

CA KMG = 278 M\$
 CA OM = 96 M\$
 CA OMG = 96 M\$

N° 1 au USA
 N° 1 en EUROPE

N° 1 MONDIAL
 produits
 chimiques ultra
 purs

NOTRE STRATEGIE DE CONSOLIDATION

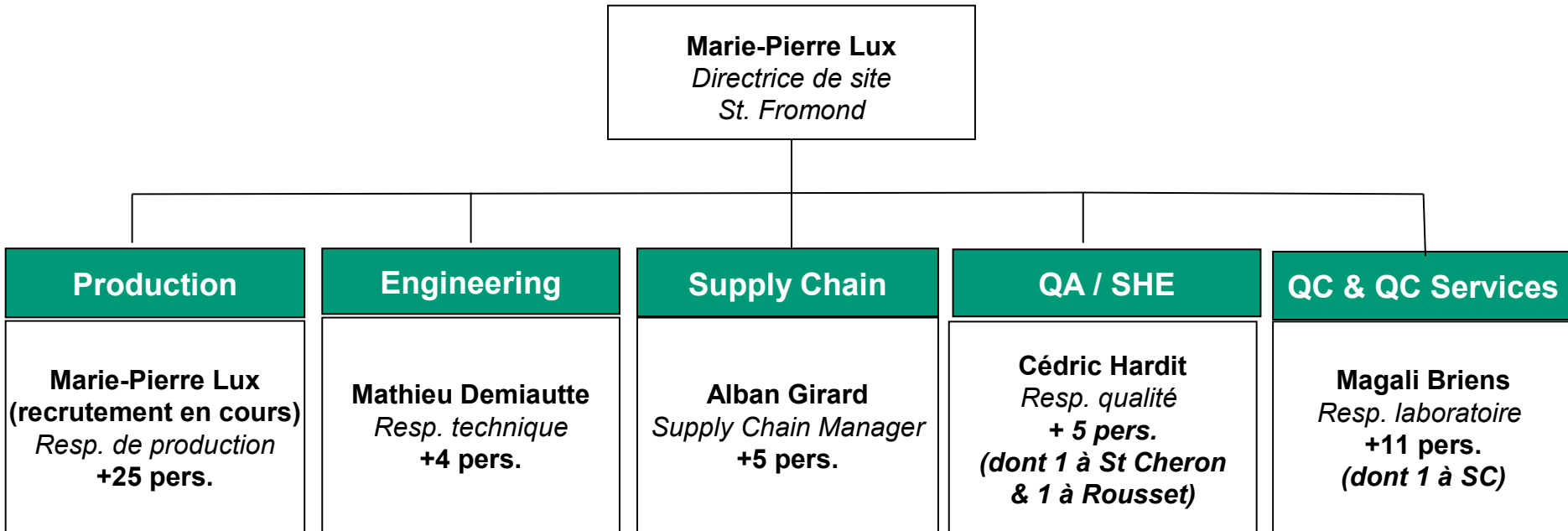


 Sales volume  Profits

LES PRINCIPAUX CLIENTS & MARCHES DE CROISSANCE



Organigramme de St. Fromond



☐ Formation

Effectif Formé	INTITULE STAGE	Organisme de formation	SITE
19	Gestes et postures	Formatess	SF
2	Renouvellement Qualification ADR	AFT-IFTIM	SF
1	REACH	Ineris	SF
1	Mise à jour ADR IMDG IATA	Form Edit	SF
23	EPI	Formatess	SF
1	Accueil nouvel arrivant + Formation HF	Interne	SF
1	Plan de prévention et permis de travail	Interne	SF
1	PCA	Interne	SF
1	Nacelle Initiation	Formatess	SF
1	Formation Nouvel arrivant absence >30j	Interne	SF
7	Reporting et demande de travail	Interne	SF

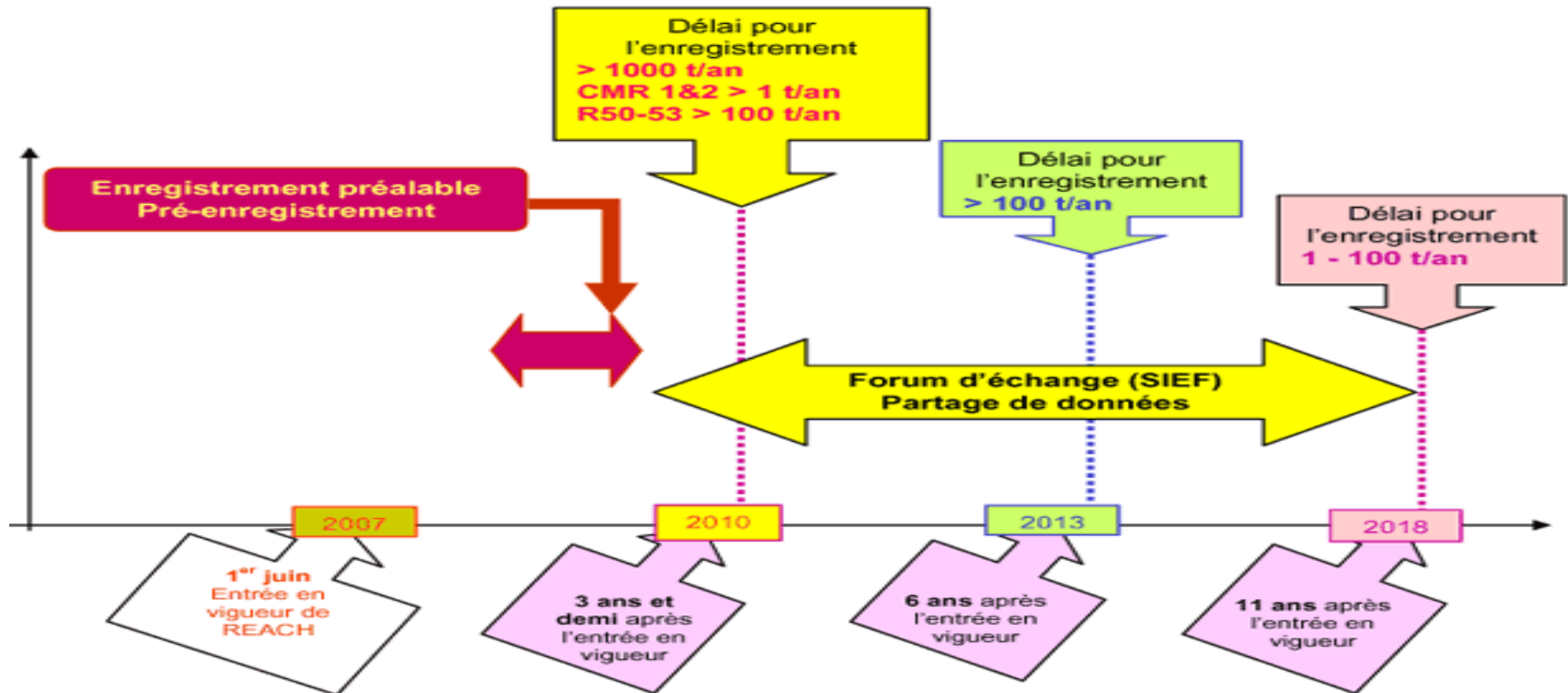
☐ Suivi de la certification OHSAS 18001 et ISO 14001 en février 2013 : aucune non-conformité

❑ Nouveau système de classification et d'étiquetage des produits chimiques (harmonisation internationale : GHS- CE n° 1272/2008). Mise en place de la réglementation liée à l'identification des substances chimiques en décembre 2010 (prochaine échéance : préparations pour 01/06/2015) :

- ✓ Étiquettes
- ✓ Fiches de données Sécurité



- REACH (enregistrement, évaluation et autorisation des produits chimiques)



- 2010 : OMG UPC France considéré comme utilisateur aval. Enregistrement réalisé par nos fournisseurs.
- 2013 : enregistrement réalisé pour le NH₄F, l'HCl et le nanostrip

❑ Investissements et actions visant à réduire les risques d'accidents

Investissement / action d'amélioration	Scenario d'accident lié	Montant k€
Murets en béton autour des canalisations d'ammoniaque	Fuite	0,1
Commutateur à clés sur la barrière (accès dépotage ammoniaque)	Epanchage de produit chimique	0,5
achat nouveau explosimètre portatif	Risque d'accident pour le personnel	0,9
Remplacement cuve nitrique technique	Epanchage de produit chimique	29
Appareils Respiratoire isolants	Equipement de protection non fonctionnelle	3,6
Rambarde de sécurité quai de chargement partie extérieure	Risque de chute	2,9
Rambarde de sécurité rampe d'accès stockage acide acétique	Risque de chute	0,9
Achat d'un système de pompage	Epanchage de produit chimique	1,2
TOTAL		39,1k€

❑ Résultats 2013 à fin mai

Situations à risque identifiées 235
Taux de réalisation des actions correctives 91%

0 accident ou incident
au regard de l'article R. 512-69 du code de l'environnement

Accident
avec arrêt = 0

Audit

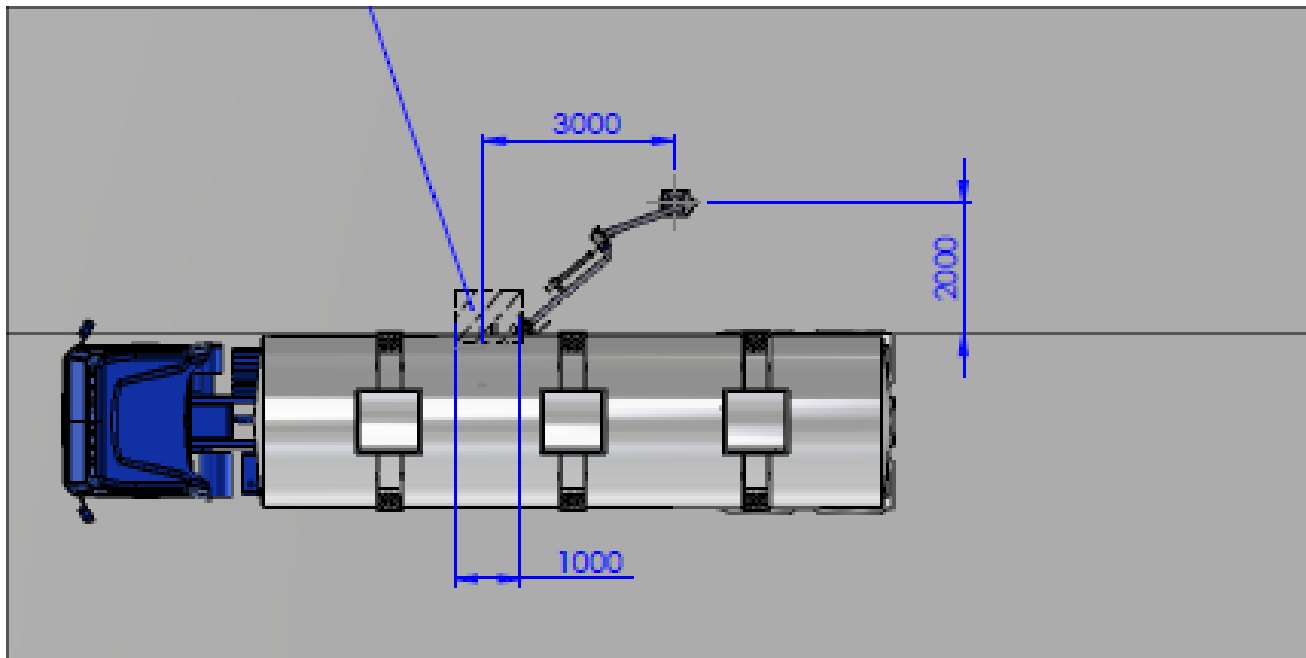
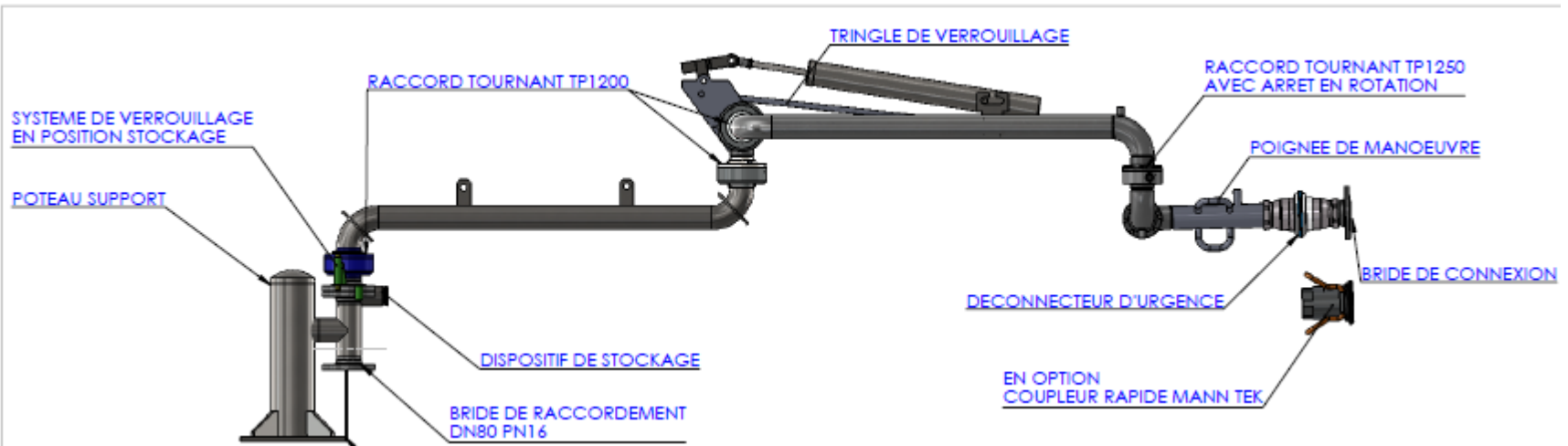
systeme : En 2012, le systeme a ete audite par M. Briens responsable du laboratoire et N. Lavieille responsable MSP.

Aucune non-conformite systeme n'a ete relevee lors de cet audit. Les axes d'ameliorations identifies ont ete enregistres dans la base de donnees

terrain : chaque atelier est audite au moins 1 fois/mois. 40 audits realises depuis janvier 2013

- ❑ Modifications demandées pour le 31 décembre 2012 (ajout vanne motorisée)
→ fait
- ❑ Arrêté complémentaire du 7 mars 2013 – mise en place des toutes les mesures pour limiter la fuite lors du dépotage d’NH3
 - ✓ Société Auxitec engagée pour les études et la consultation des entreprises
 - ✓ Etudes en cours/ points clé:
 - ✓ Dimensionnement du bras
 - ✓ Modification du génie civil
 - ✓ Implantation des 2 chaînes indépendantes de détection
 - ✓ 1^e tranche des modifications au niveau des cuves prévues en juillet (S30)
 - ✓ Goulot d’étranglement : approvisionnement du bras
 - ✓ Fin des travaux pour la mise en place des mesures liées au dépotage prévus en novembre 2013

Projet en cours (1): Modifications NH3



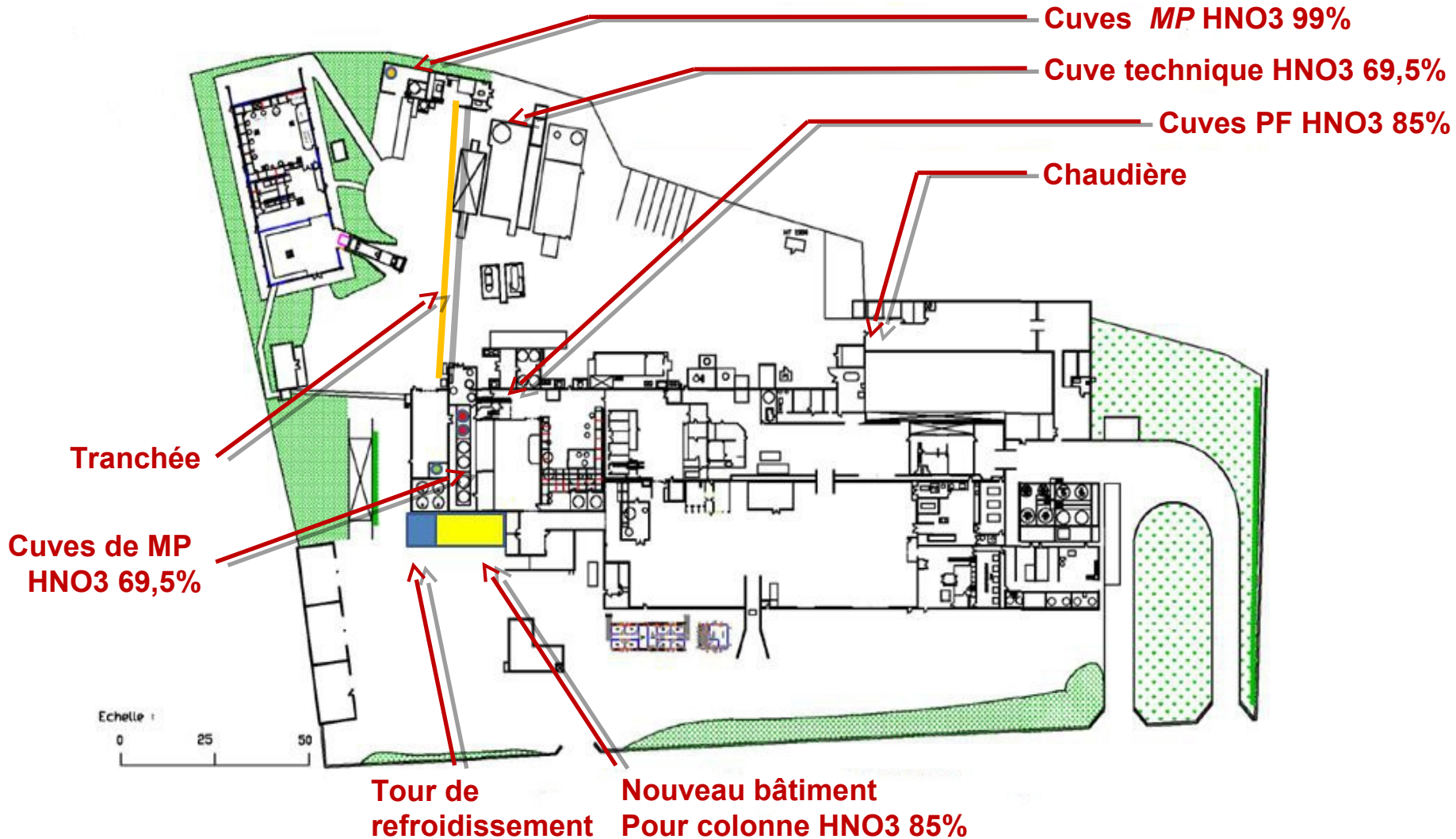
Projet en cours (2): nouvelle colonne à distiller



L'usine de St. Fromond a une longue expérience dans la distillation d'acide nitrique (distillation démarrée à l'époque de Sopralec début des années 80):

- 2 colonnes permettent la distillation d'acide nitrique 69,5%. Fonctionnement en 3*8 ou en 5*8 – Production annuelle 5400 T
- 1 colonne permet la distillation d'acide nitrique 99%. Fonctionnement en 2*8 – Production annuelle 72T
- Un contrat a été signé avec notre principal client d'acide nitrique pour distiller de l'acide nitrique 85%.
- Ce projet prévoit :
 - La construction d'un nouveau bâtiment dans lequel la nouvelle colonne à distiller sera installée.
 - L'ajout de cuves de stockage de matières premières (HNO₃ 69% et 99%)
 - L'ajout de cuves de stockage pour le produit fini (HNO₃ 85%)
 - Le produit final sera acheminé chez le client en camion citerne.

Projet en cours (2): nouvelle colonne à distiller



Projet en cours (2): nouvelle colonne à distiller

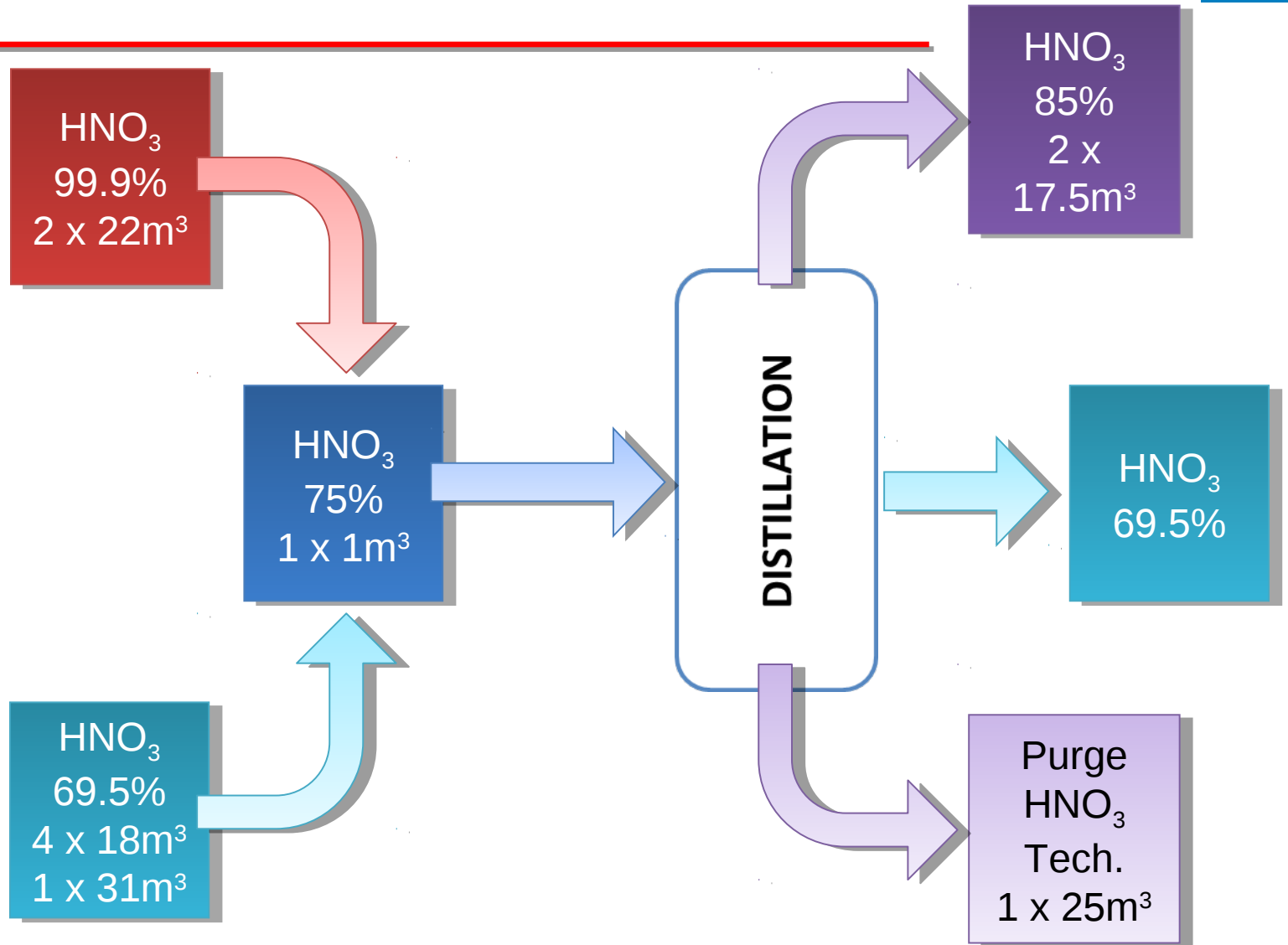


Schéma de principe distillation N85

Projet en cours (2): nouvelle colonne à distiller



Principales étapes du projet:

- Etude de danger en cours → fin prévue pour fin juillet 13
- Etude pour validation du projet par les administrations → fin septembre 13
- Construction et montage des installations → fin décembre 2013



Merci de votre attention

Presentation