Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFET DE SAONE-ET-LOIRE

Comité Local d'Information et de Concertation (CLIC)
Entreprises BIOXAL – AZELIS PEROXIDES - ALEM

***

6 novembre 2014 à 10h00
Sous-préfecture de Chalon-sur-Saône

Le 6 novembre 2014 s'est tenue à Chalon-sur-Saône, sous la présidence de M. Francis CLORIS sous–préfet de Chalon-sur-Saône, la réunion du comité local d'information et de concertation (CLIC) de Chalon Sud, concernant les entreprises BIOXAL, AZELIS PEROXIDES et ALEM.

Présents :
M. Francis CLORIS, Sous-Préfet de Chalon sur Saône, Préfecture de Saône et Loire
M. Pierre NEHLIG, SIDPC, Préfecture de Saône et Loire
Mme Nadine LEITES, SIDPC, Préfecture de Saône et Loire
M. Nicolas GUERIN, UT 71, DREAL Bourgogne
M. Yves ANDRIEU, DDT de Saône et Loire
Lt Raphaël PETIT, SDIS de Saône et Loire
M. François CLITON, association UFC Que Choisir de Saône et Loire
M. Xavier COCHET, de la société Azelis Peroxides
Mme Hélène FREROT, de la société Azelis Peroxides
M. Emmanuel GAVIGNET, de la société Bioxal
M. Dominique DUTHEY, de la société Bioxal
M. François CANTY, de la société Bioxal
M. Olivier BUSSET, de la société ALEM
M. Marc BOURGEOIS, de la société ALEM
M. Jean-Marc MOINE, mairie de Saint Rémy
Mme Jennifer ALARCON, service Environnement, Grand Chalon
Mme Martine GRANIER, service Urbanisme, Grand Chalon

****

1/ Ouverture de séance par M. le président

M. le sous-préfet ouvre la séance. Un tour de table permet de présenter les participants.

2/ Rapports d'activité 2014 des exploitants, inspections de la DREAL réalisées et actions engagées depuis le dernier CLIC

2.1/ BIOXAL – Rapport de l'exploitant

M. DUTHEY présente ce point. Il rappelle que BIOXAL est une filiale du groupe AIR LIQUIDE et fabrique des acétates destinés à des gammes alimentaires et médicales.

2.1.1/ Evolution de l'activité

La production globale en tonnes des acides peracétiques a progressé de 7 % entre 2013 et 2014, une progression principalement liée à la gamme agroalimentaire. Tous les conditionnements entre 40ml et 1l pour les dispositifs médicaux bénéficient depuis cette année d'un nouvel atelier. L'effectif est constant et s'élève à 32 personnes.

2.1.2/ Modifications apportées

Seules des modifications mineures ont eu lieu sur les installations. Il s'agit du maintien de l'efficacité de l'émulseur à une température inférieure à - 10 °C et d'une proposition technique pour la mise en place d'un dispositif de détection des fuites d'acide nitrique (HNO3) : des échanges de courrier sont en cours.

- ✓ Lors du 1er semestre 2014, un système de progiciel SAP global a été mis en place. Il inclue les achats et approvisionnements, la production et le conditionnement, le laboratoire de contrôle, les stockages et les expéditions.

- ✓ En raison de la mise en place du logiciel SAP, l'installation d'une 2ème ligne de conditionnement, constituant la 2ème étape d'aménagement du nouvel atelier dédié aux dispositifs médicaux, a reporté son démarrage à début 2015.

- ✓ Suite au rapport d'examen du bilan de fonctionnement décennal, l'arrêté n° 2014 014 – 0007 a fixé des prescriptions complémentaires : l'étude technico économique relative à la consommation en eau du site et à la réduction des émissions de phosphore[1] demandée a été transmise à la DREAL en juillet 2014. Des questions complémentaires ont été posées le 26/08/2014.

- ✓ Concernant l'application de la directive cadre sur l'eau, il ne sera pas nécessaire d'exercer une surveillance pérenne des substances suivies, au vu des résultats de la campagne de surveillance initiale.

2.1.3/ Bilan des actions de prévention des risques technologiques

Lors d'une inspection inopinée le 24/06/2014, la DREAL a audité la mise en œuvre du plan de secours (POI) avec un scénario d'incendie dans l'atelier de production. Les conclusions ont montré une bonne réactivité du Directeur des Opérations de Secours

[1] Voir points 2.1.6 et 2.2

(DOS) et des points documentaires. La fiabilité et la conception de l'injection d'émulseur dans le dispositif de sprinklage doivent cependant être améliorées : ces dispositifs n'étaient pas testés simultanément en raison de la difficulté de mise en œuvre. Un nouveau dispositif a depuis été mis en place, il devrait être testé dans le mois.

- ✓ Une étude sur la consommation d'eau et les rejets de phosphore est en cours, en vue de séparer les rejets concentrés des dilués et de les orienter en conséquence, soit vers la station d'épuration, soit vers un prestataire spécialisé.

- ✓ La 2ème partie des travaux relatifs à la protection contre le risque foudre a été réalisée.

- ✓ Le nouvel étiquetage des formulations contenant de l'acide peracétique (APA) conforme à la réglementation CLP[2] est en cours ; celui des produits de dialyse est réalisé.

2.1.4/ Bilan du système de gestion de la sécurité

Le groupe Air Liquide a audité le site 3 fois en 2014. Une revue de direction s'est tenue courant mai. Le comité Santé Sécurité Environnement s'est réuni tous les mois. Le site a été inspecté par la DREAL le 24 juin.

2.1.5/ Bilan des accidents et incidents

Aucun accident du travail avec ou sans arrêt ne s'est produit en 2014, ce qui porte à 4 ½ le nombre d'années sans accident. 2 incidents se sont produits, l'un concerne la sécurité, l'autre l'environnement, sans impact hors du site :

- ✓ *Risque de chutes de palettes lors des transferts :*

Afin de limiter le risque de chute de palette, l'empilement a été limité à 20 palettes. Il a par ailleurs été décidé de réduire les stocks sur le site.

- ✓ *Incident de débordement de la cuve d'H2O2 (peroxyde d'hydrogène) le 9/07/2014 lors de la vidange du camion :*

Suite à cet incident, la procédure de dépotage a été rappelée aux intervenants ; une fiche complémentaire de dépotage, comprenant le relevé préalable du niveau des cuves, a été créée ; un niveau continu avec indication de niveau haut en plus du niveau très haut existant a été installé ; il a été décidé de renouveler les capteurs à une fréquence fixée, cela en complément des contrôles renforcés en maintenance.

2.1.6/ Programme d'objectifs de réduction des risques 2015

Suite à l'étude relative à la gestion des consommations d'eau et des rejets, il est prévu d'installer un dispositif de régulation de pression dans le réseau maillé, de choisir entre le raccordement des effluents à la station d'épuration communale ou la séparation des effluents à la source, et d'installer un contrôle continu des cuves de stockage d'acide nitrique par radar.

---

[2] CLP : *classification, labelling and packaging of substances and mixtures* ; le règlement européen CLP a pour objet d'assurer que les dangers que présentent les substances chimiques soient clairement identifiés grâce à une classification et un étiquetage des produits chimiques communs à tous les pays.

L'étude des dangers sera mise à jour ; l'étude "séisme" sera réalisée ; le site sera reclassé SEVESO III ; l'ensemble des produits à base d'APA sera étiqueté conformément à la réglementation CLP (mai 2015).

2.2/ BIOXAL – Inspections de la DREAL et actions engagées

M. GUERIN présente ce point.

Visite d'inspection du 10/07/2013

Elle avait pour thèmes principaux les suites de l'inspection du 14/12/2012, l'examen des accidents et incidents survenus depuis 2012, l'examen des mesures de maîtrise des risques liées aux niveaux sur les réservoirs, ainsi que l'examen du système de gestion de la sécurité (dont audit et revue de direction).

Les résultats ont démontré que le niveau de maîtrise des risques est globalement satisfaisant ; notamment, le test réalisé sur le déclenchement de l'alarme de niveau haut des réservoirs de peroxyde d'hydrogène et d'une cuve de mûrissement s'est révélé concluant. Pourtant quelques mois après, un incident se produisait.

D'autres incidents du même type se produisent régulièrement, comme cette fuite sur une canalisation d'hydrocarbure dans la plaine de la Crau, qui a occasionné la pollution d'un espace protégé. Le retour d'expérience a conduit à la mise en œuvre d'une nouvelle réglementation qui traite des mesures de maîtrise des risques instrumentées (MMRi) ainsi que du plan de modernisation des installations industrielles (PMII) en vue de parer au vieillissement : il est demandé aux exploitants de mettre en place un programme de suivi particulier de ces MMRi.

Concernant l'inspection, il a été constaté plusieurs points d'améliorations :

- ✓ Les alarmes n'étaient pas reportées vers l'astreinte (sauf celles des réservoirs de peroxyde) et aucun dispositif sonore n"était déclenché en cas d'alerte. Or le personnel n'est pas présent en permanence devant la supervision, ce qui pourrait occasionner un rallongement du délai de réaction.

- ✓ Le nouvel atelier dédié aux dispositifs médicaux (DM) a été partiellement mis en exploitation. Toutefois, les mesures de sécurité identifiées dans le porter à connaissance daté de juin 2011, en particulier les dispositifs de détection incendie, n'étaient que partiellement mises en œuvre en raison.

Discussions
L'exploitant précise que la mise en place du progiciel SAP a décalé les opérations. Les détecteurs sur les cuves enterrées d'effluents ont depuis été mis en place, ces installations seront revues une fois les travaux terminés (installations des salles blanches).

Visite d'inspection du 23/06/2014

Cette visite d'inspection était inopinée et avait pour objet l'examen de la mise en œuvre du plan de secours de l'établissement (le POI) dont la dernière mise à jour date du 27/12/10.

Le scénario d'accident était la déclaration d'un incendie dans l'atelier de production G2 BACTIPAL, incendie qui se généralise rapidement dans l'atelier, ce qui entraîne un risque de propagation sur le stockage voisin de peroxyde d'hydrogène (H2O2) et d'acide acétique.

L'inspection a permis de conclure à une bonne réactivité du personnel (évacuation, application du POI). Plusieurs remarques ont toutefois été formulées :

Sur un plan organisationnel

- La disponibilité du directeur des opérations de secours est limitée du fait de son implication dans une tâche très opérationnelle consistant à communiquer avec 9 entités extérieures : certaines tâches peuvent être déléguées, il faudrait les identifier ;
- La mairie et la police ne sont pas intégrées dans le circuit de communication, or même si l'incident n'occasionne aucune conséquence, la vue de fumée ou de camions de pompiers conduira la population à s'interroger et à appeler la mairie ou la police ;
- Le standard automatique ne permet pas de filtrer les appels extérieurs liés au sinistre et donc à traiter : la mise en place d'un filtrage des appels serait une amélioration.

Sur un plan technique

- Un canon à eau a présenté une insuffisance de débit au cours de l'exercice : le site est néanmoins doté de moyens suffisants même en cas de défaillance de l'un des canons ;
- Aucun test réel de sprinklage (aspersion) avec émulseur n'est périodiquement réalisé sur le bâtiment G2. La fiabilité de ce dispositif reste à justifier ;
- La vanne pilotant l'injection d'émulseur dans le sprinklage étant liée au système électrique, il est impossible d'opérer une coupure électrique générale ;
- Le débit horaire du sprinklage n'est pas précisé dans le POI, or ceci permet de connaître la durée disponible de fonctionnement.

Discussions

M. DUTHEY précise que les 3 points relevés concernant la partie organisationnelle ont été intégrés dans le POI : un directeur des opérations adjoint est désormais prévu y compris en mode dégradé, pour prendre le relais. Police et mairie ont été intégrées dans la liste des appels. Le standard téléphonique sera transféré sur le portable de la personne responsable des appels, qui se trouvera comme prévu dans le POI au point de rassemblement extérieur. Celle-ci pourra les transférer au directeur des opérations de secours en cas de besoin.

A la question de M. le Sous-Préfet, M. DUTHEY répond sur l'aspect "communication grand public" : le POI contient des fiches "réflexe" qui décrivent précisément avec un vocabulaire non technique l'événement (sa nature, ses conséquences) : celles-ci sont transmises par mail ou fax, si tant est que des moyens de communication sont encore accessibles sur le site. M. GUERIN intervient pour dire qu'il lui semble nécessaire que les messages envoyés par les différents acteurs soient homogènes afin de ne pas créer d'ambiguïté auprès de la population. La gravité et le niveau de maîtrise sont également des informations importantes.

Faits marquants / Travaux en cours

La sécurisation des stockages d'acide nitrique (détection de fuite et actions liées) est en cours (l'acide nitrique déversé à l'air libre émet des vapeurs toxiques).

Un arrêté préfectoral complémentaire a été signé par le Préfet le 11/01/2014. Il porte sur :

- L'application de la directive IED[3] , qui a conduit à classer certains produits dans les nouvelles rubriques 3410 et 3440 (*fabrication de produits chimiques organiques et de produits biocides*) de la nomenclature ICPE; ce classement oblige à mettre en œuvre les meilleures technologies disponibles (MTD) vis-à-vis de la réduction des pollutions. Les valeurs seuils figurant dans les documents européens établissant les meilleures technologies disponibles (BREF) sont réglementairement opposables aux établissements relevant de la directive IED. C'est dans ce cadre que le préfet a prescrit la réalisation d'une étude de réduction des rejets de phosphore qui dépassent à ce jour la valeur seuil en concentration établi par les MTD (voir ci-dessous) ;

- La réalisation d'une étude technico-économique relative à la gestion de l'eau (prélèvements, recyclage, rejets phosphore) sous 6 mois et la mise en œuvre des solutions identifiées sous 18 mois (en cours).

Questions

A la question de M. CLITON, M. GUERIN répond que l'installation de protection des zones de dépotage de H2O2 demandées par la DREAL lors d'une précédente visite d'inspection consiste en un dispositif suffisamment robuste pour arrêter la progression d'un camion qui se dirigerait de façon incontrôlée vers les réservoirs de stockage. M. DUTHEY précise qu'un muret de béton a été mis en place, qui sépare les cuves des installations de dépotage.
A la question de M. CLITON sur l'application de la directive REACH, M. DUTHEY répond que le travail se poursuit et est permanent.

2.3/ ALEM – Rapport de l'exploitant

M. BOURGEOIS présente ce point. Il rappelle que les produits fabriqués sur le site sont des semi-conducteurs entrant dans la composition des puces électroniques utilisées en informatique, téléphonie, etc. Le marché des semi-conducteurs est un marché dit "plat", sans croissance attendue, et les efforts se portent sur l'optimisation des techniques de fabrication existantes et de sécurité du site.

Le site d'Air Liquide Electronics Materials de Chalon-sur-Saône s'étend sur 6 hectares. Il est classé SEVESO II seuil bas. Son effectif se porte à 51 personnes dont 47 cadres et techniciens. Il réalise 3/4 de ses ventes à l'export. Il dispose d'un système de management intégré QHSE – Qualité Hygiène Sécurité Environnement - et répond aux normes ISO 9001 (qualité), ISO TS 16949 (qualité, spécifique secteur automobile), ISO

[3] IED : directive européenne relative aux émissions industrielles, elle représente une évolution de la directive relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution (IPPC)

14001 (environnement) et OHSAS 18001 (santé et sécurité au travail). Aucun accident avec arrêt de travail n'est survenu durant les 6 dernières années.

2.3.1/ Réalisations

Les réalisations récentes sont les suivantes :

- ✓ L'acquisition de nouveaux analyseurs ICP-AES, GC et hygromètre pour les perfluorocarbures(PFC), en vue de mieux répondre aux besoins des clients, pour un coût total de 160 000 €,
- ✓ La réfection des enrobés des sols sur les zones "process" en vue de limiter les risques liés à la manutention, avec une mise en service au 1er trimestre 2014. De nouvelles zones seront également refaites et mises en service au 4ème trimestre 2014. Le coût est d'environ 30 000 €.
- ✓ La mise en service d'un système d'extinction automatique pour les liquides inflammables de la rubrique 1432 catégorie B, et son raccord à la centrale de détection incendie, au 1er trimestre 2014. Son coût est d'environ 30 000 €.
- ✓ La mise en service d'un système d'extinction automatique pour les liquides inflammables et réagissant avec l'eau de la rubrique 1810 , et son raccord à la centrale de détection incendie1er trimestre 2014. Son coût est d'environ 30 000 €.
- ✓ L'organisation de la gestion des bouteilles périmées d'épreuve avec l'envoi chez le sous-traitant ou aux producteurs pour détoxication / recyclage, ceci en process continu (pour information, 15 000 bouteilles environ se trouvent sur le site en permanence) pour un coût de 100 000 €,
- ✓ L'enregistrement REACH pour le SiH4 (silane) (en cours) (150 000 €),
- ✓ L'installation d'une nouvelle hotte dans le laboratoire de chimie (7 000 €),
- ✓ La réalisation d'audits concernant le transport de matières dangereuses (réglementation sur les transports de marchandises dangereuses par route, dite - ADR) (5 000 €),
- ✓ La révision du plan de maintenance des installations,
- ✓ La révision de l'étude de dangers intégrant les dispositions relatives aux Mesures de maîtrise des risques instrumentés (MMRi) et au Plan de modernisation des installations industrielles (PMII) (40 000 €),
- ✓ Le lancement de la nouvelle démarche d'économie d'énergie, qui figure dans les objectifs partagés par tout le personnel (25 000 €),
- ✓ La finalisation du dispositif de protection contre la foudre (protection contre les effets indirects) (10 000 €),
- ✓ La finalisation de l'installation des dispositifs de protection du travailleur isolé (20 000 €),
- ✓ L'optimisation des dispositifs de Cryo piégeage [4] des Perfluorocarbures / Hydrofluorocarbures (qui sont des gaz à effet de serre, GES) pour réduction des émissions en fin de process,
- ✓ La réalisation d'une plaquette d'information préventive des populations pouvant être affectées par un accident majeur, avec BIOXAL,
- ✓ La réfection de la cabine peinture (8 000 €).

Les projets en cours de réalisation sont :

[4] Réfrigération des bouteilles qui permet de transférer les produits dans d'autres contenants en évitant de les rejeter dans l'atmosphère

- ✓ Le remplacement de la centrale anti-intrusion en vue d'améliorer la sûreté du site, pour un coût de 30 000 €,
- ✓ La rénovation des installations de conditionnement des produits corrosifs : local "pompes à vide et détoxifications", rampes de conditionnement, pour un coût de 120 000 €,
- ✓ La rénovation des automates des rampes de conditionnement NF3 et PFC, avec l'amélioration des IHM en vue d'améliorer la sécurité et la fiabilité des process, pour un coût de 40 000 €,
- ✓ L'étude du classement SEVESO III.

2.3.2/ Bilan du Système de Gestion de la Sécurité

Les formations se déclinent comme suit : formation des stagiaires, 4 sessions de formations "équipiers de première intervention", 4 sessions de formations "équipiers de seconde intervention" (ESI). En outre, 400 permis de travail (information de l'intervenant sur la sécurité et le poste de travail) ont été délivrés, 10 plans de prévention ont été gérés et le suivi des habilitations des sous-traitants a été réalisé.

La maîtrise des procédés et de l'exploitation est gérée par un système documentaire adapté en fonction des exigences du Groupe (appelé IMS) et il existe un processus d'habilitation du personnel de production, des laboratoires et de la maintenance. Des audits techniques des processus de production sont par ailleurs réalisés régulièrement.

La gestion des modifications est partie intégrante du SGS via la procédure "Management of Change" (MOC), menée par une équipe pluridisciplinaire, avec analyse de risques et validation par la « Design Authorities » sur les équipements critiques. Un changement de fournisseur, par exemple, doit être validé par ce système.

Pour ce qui concerne la gestion des situations d'urgence, des rencontres ont eu lieu avec les sapeurs-pompiers en vue de mettre à jour le plan ETARE (Etablissement Répertorié). Des exercices de crise ont également eu lieu : 1 exercice POI inopiné lors d'une visite d'inspection de la DREAL sur le site de BIOXAL, le 24/06/14, et 3 exercices d'évacuation du site.

Les retours d'expérience sont valorisés sur les autres sites d'Air Liquide.

Concernant le contrôle du système de gestion de la sécurité, les audits et revues de direction, le site a bénéficié d'un audit interne IMS ainsi que d'un audit externe par DNV qui a conduit à la reconduction de 3 certificats avec zéro non-conformité majeure. 48 visites comportementales de sécurité ont eu lieu (analyse des postes de travail, améliorations possibles). 2 revues de direction, 4 CHSCT et plus de 100 réunions d'information du personnel sur la sécurité se sont tenus (10 réunions par an pour chaque équipe). Un reporting industriel mensuel est effectué ; il est diffusé au Management sur l'ensemble des points susnommés.

2.3.3/ Incidents dans l'installation

En 2014, le site n'a connu aucun accident du travail avec ou sans arrêt, et aucun accident industriel. Tout est mis en œuvre pour que chaque situation dangereuse soit signalée, afin d'identifier toutes les pistes d'amélioration. Les événements notables se déclinent comme suit :

- ✓ Le 24 janvier 2014, du SiH4 (silane) a été détecté (avec une précision d'une partie par million - ppm) lors du dégazage d'un CGEM (remorque pouvant contenir 4 à 6 tonnes de silane) après la purge d'un des tubes,
- ✓ Le 24 février 2014, des gouttelettes d'hydroxyde de potassium (KOH) provenant d'une ampoule sont entrées en réaction avec un absorbant, provoquant de la fumée,
- ✓ Le 20 mars 2014, une exposition à des vapeurs d'acide fluorhydrique (HF) lors d'une analyse d'HF aqueux a été suspectée,
- ✓ Le 26 juin 2014, l'analyse d'un échantillon tiers a révélé qu'il était incorrectement étiqueté et contenait 0.5% d'acide fluorhydrique (HF),
- ✓ Le 1er juillet 2014, un intérimaire s'est bloqué le dos avant le début de la formation "Gestes et Posture".

2.3.4/ Programme 2015 de réduction des risques

Les objectifs sont zéro accident pour les employés Air Liquide et les sous-traitants, zéro incident potentiellement grave, zéro pollution, zéro non-conformité.

Le plan de conformité réglementaire, le plan de maîtrise des risques ainsi que le plan Sécurité qualité hygiène environnement (SQHE) 2015 seront appliqués, avec notamment des rencontres périodiques avec les sapeurs-pompiers, 40 visites comportementales de sécurité, 1 exercice POI avec les Sapeurs-pompiers, 3 exercices d'évacuation du site, le suivi des Fiches d'Amélioration QSE ainsi que 100 réunions de service axées sur la sécurité.

Le programme d'audit interne et tierce partie, ainsi que le programme de prévention des risques industriels et d'amélioration des conditions de travail 2015 seront également appliqués.

La mise à jour annuelle de la Politique de Prévention des Accidents Majeurs ainsi que des fiches de données de sécurité selon la réglementation en vigueur sera effectuée.

Le suivi en continu du programme REACH, ainsi que des réglementations "séisme" et "Gaz à effet de serre" sera assuré.

Les mises aux normes ISO 9001 et 14001 version 2015, et ISO 45001 (qui succède à OHSAS 18001) seront quant à elles effectuées en 2016.

2.4/ ALEM – Inspections de la DREAL et actions engagées

Visite d'inspection

Celle-ci a eu lieu le 20/02/2014, avec pour thèmes principaux les suites de la visite d'inspection du 10/11/2011, l'inspection du système de gestion de la sécurité et l'examen des incidents, le contrôle de certaines mesures de maîtrise des risques (les MMR instrumentées, ou MMRi). Pour rappel, une MMRi est constituée d'un capteur relié à un automate qui déclenche une action (fermeture de vanne, par exemple).

Les résultats montrent que les installations sont exploitées de manière satisfaisante sur le plan de la maîtrise des risques. Plusieurs observations ont néanmoins été formulées :

- ✓ L'identification des MMRi visées par le plan de modernisation des installations industrielles (soit une partie seulement des MMRi, celles dont la défaillance conduirait à un accident majeur sur le site) ne répond pas aux règles fixées par le guide professionnel.
- ✓ Les modalités de contrôle des rejets atmosphériques sont différentes de celles fixées par l'arrêté préfectoral, en particulier les vitesses d'éjection car ALEM ne manipule pas les mêmes substances en permanence. ALEM a fait une proposition à ce propos, en cours d'étude par la DREAL.
- ✓ Il existe un décalage entre l'état des stocks et la quantité de substances réellement présentes sur le site : il a été demandé à l'exploitant d'y remédier. Il est en effet important de connaître l'état exact du stock en cas d'accident.

Faits marquants

L'arrêté complémentaire du 11/07/2013 acte le réaménagement des stockages, ce qui permet de rester classé en Seveso seuil bas. Le complément d'étude de dangers reste à finaliser. Ceci permettra entre autres d'adapter le PPI en conséquence.

2.5/ AZELIS PEROXIDES

M. COCHET présente ce point. Il rappelle que 4 personnes sont présentes sur le site et que l'activité est le stockage de peroxydes organiques, ce qui implique des chargements / déchargements, avec une livraison essentiellement hebdomadaire.

L'autorisation de stockage global se porte à 154 tonnes. Il sera prochainement demandé de passer à 150 tonnes afin de passer au statut réglementaire SEVESO seuil bas.

En 2014, aucun incident lié aux peroxydes ne s'est produit. L'activité globale est en légère augmentation, essentiellement du fait que localement, Solvay a externalisé son stockage de peroxydes. Le site de Solvay à Tavaux est désormais approvisionné par Azelis.

Le POI a été révisé et publié en juin.

La certification ISO 14001 a été renouvelée. Le site est également certifié ISO 9001.

L'activité nécessite de conserver les produits à une température donnée, et le site comporte 6 chambres froides équipées de 8 groupes frigorifiques. Il a été décidé de renouveler l'ensemble des groupes : 5 ont déjà été changés, dont la chambre froide numéro 6H1 en 2014 pour un coût de 25 000 €.

En janvier 2014, suite à l'incident de polymérisation d'un container de styrène, le site a été mis en demeure d'améliorer et de renforcer le SGS sur sa partie "gestion des emplacements" et "introduction de nouveaux produits sur le site". Pour y répondre, la société a commandé un logiciel de gestion du stockage (société DLM Soft) pour un coût de 30 000 € (coût initial : 23 000 €). Il permet de gérer les produits, les températures dans les installations, les emplacements des produits, l'organisation des transports et la facturation ; il permet également d'optimiser les dépenses énergétiques. Il informe par ailleurs des pressions dans le réseau d'eau incendie et des éventuelles coupures d'électricité (relais pris par BIOXAL). Ce logiciel est couplé à une centrale d'alarme et les

données peuvent être consultées à partir d'internet.

La mise en demeure concernait aussi le contrôle et l'identification de l'ensemble des réseaux d'évacuation d'eau – rétentions et eaux pluviales : ceci a été fait et présenté à la DREAL lors de son inspection du 21 octobre 2014. Une fissure en partie haute de tuyauterie a été détectée en un point du réseau.

Le plan d'investissements 2015 / 2016 se montera à 75 000 € pour le rééquipement des trois dernières chambres froides, numérotées 6H2, 6G1 et 6G2 (25 000 € x 3).

2.6/ AZELIS PEROXIDES – Inspections de la DREAL et actions engagées

Visite d'inspection du 16/04/2013

Celle-ci avait pour thèmes principaux les suites de la visite d'inspection du 17/06/2012 (dont l'arrêté de mise en demeure du 3 août 2012), l'inspection du système de gestion de la sécurité (dont l'audit, la revue de direction et l'examen des incidents), ainsi que le contrôle de certaines mesures de maîtrise des risques. Les résultats ont montré que :

- ✓ L'arrêté de mise en demeure du 03/08/2012 portant sur la gestion du retour d'expérience dans le SGS est respecté.
- ✓ Une liste verrouillée de produits qui peuvent être acceptés sur le site a été réalisée : seul le directeur détient le mot de passe permettant modifier cette liste.
- ✓ La gestion des alarmes de température dans les cellules de stockage était non-conforme aux dispositions de l'arrêté ministériel du 06 novembre 2007 (seuils plus élevés) : ceci concernait les produits pouvant être stockés à température ambiante. L'exploitant précise que les seuils sont aujourd'hui respectés.
- ✓ Les repères des cellules sur les portes arrière étaient absents, or cette information peut s'avérer importante en cas de sinistre.
- ✓ Plusieurs étiquetages et panneautages sont anciens et dégradés : il a été demandé que seules les informations à jour soient affichées.
- ✓ La position ouverte ou fermée des vannes alimentant les dispositifs de déluge des cellules était difficilement identifiable et celles-ci étaient non actionnables manuellement en cas de dysfonctionnement. En outre, la protection contre le gel était précaire.
- ✓ Des matières combustibles étaient présentes à proximité du stockage temporaire de peroxydes sous le hangar de déchargement (risque d'incendie et d'explosion),
- ✓ La revue périodique des fiches de données de sécurité était absente (certaines des fiches étaient datées de plus de 5 ans).

Faits marquants

Concernant l'incident du vendredi 13 septembre 2013 (polymérisation d'un container de styrène), un arrêté préfectoral de mesures d'urgence a été pris le 14/09/2013 concernant le refroidissement, la gestion des eaux de refroidissement, la réfrigération du container non polymérisé, la réalisation du rapport d'incident. Un expert de chez TOTAL a été réquisitionné et le Centre opérationnel départemental (COD) de la préfecture a été activé du 13 au 16/09/2013.

Visites d'inspection des 16/09/2013 et 04/10/2013

L'accueil des containers et la gestion de l'incident ont mis en lumière des non-conformités majeures mettant en cause la maîtrise des risques générés par le site : l'accueil sur site le 07/08/13 de 3 containers de styrène partiellement polymérisés (correspondant à une activité de transit de déchets) s'est fait sans autorisation, et la procédure d'accueil de containers notée dans le système de gestion de la sécurité n'a pas été appliquée.

Des non-conformités ont été constatées : le plan des réseaux n'était pas jour, et le contrôle préventif de l'étanchéité des réseaux n'avait pas été effectué : une partie du réseau des eaux pluviales était bouchée ou cassée au niveau du bâtiment 3.

Au vu de ces éléments, un arrêté de mise en demeure a été signé par le préfet le 13/01/2014.

Discussion à propos de l'incident de polymérisation de styrène

M. COCHET fait un point sur les suites qui ont été données à l'inspection et à la mise en demeure. Il revient sur l'incident précité. Il rappelle que le site accueille des peroxydes organiques, qui sont des initiateurs de polymérisation, utilisés entre autres par les fabricants de matériaux composites. Ces derniers travaillent la plupart du temps dans des ateliers à température ambiante, or le peroxyde agit en fonction de la température, ainsi en hiver on rajoutera un accélérateur tandis qu'en été ce sera un inhibiteur.

Azelis Peroxides sous-traite une activité de fabrication d'inhibiteurs et d'accélérateurs, sur un site à Sennecey le Grand : la société achète les matières premières qui sont livrées sur ce site pour fabrication, puis livraison directement chez les clients. Le styrène est utilisé comme solvant de ces produits, aussi est-il stocké sur ce site. Fin juillet 2013, quelques jours avant sa fermeture annuelle, le fabricant informe Azelis que 2 des containers de styrène sur les 3 stockés sont complètement polymérisés. Ceux-ci étant considérés comme stables, sont accueillis sur le site de Chalon sur Saône, dans le bâtiment 3, seul bâtiment qui n'est connecté ni au réseau d'eaux usées, ni au réseau d'eaux pluviales.

Des sociétés sont ensuite contactées en vue d'éliminer ces containers, mais entretemps, le 13 septembre ces containers, qui sont en polyéthylène, ont commencé à fondre sous la chaleur dégagée par la polymérisation du styrène, mettant ainsi à l'air libre du styrène.

Une première information de l'INERIS (cellule d'assistance aux situations d'urgence) sur la base d'hypothèses majorantes a conduit à estimer un risque d'explosion dans un périmètre de 10 km alors que celui-ci était bien plus limité, conduisant à l'intervention de nombreux pompiers et à la mobilisation de la sous-préfecture et de la DREAL. Concernant l'exposition aux particules de styrène, la limite d'exposition pour les travailleurs exposés est de 25 ppm[5] et à partir d'1 ppm, on peut le sentir. Aucune odeur de styrène n'a été sentie à l'extérieur du site.

La mesure prise par Azelis a donc était de rafraîchir le 3ème container, qui a dès lors été placé dans un camion réfrigéré à – 20°C, et d'attendre l'entière polymérisation des 2 autres, constamment aspergés d'eau pour rafraîchissement.

[5] PPM : partie par million (de parties)

Concernant les responsabilités, M. GUERIN rappelle que ce n'est pas le propriétaire qui qualifie le produit en tant que déchet mais le détenteur dès lors qu'il a l'intention de s'en défaire. Pour cette raison, Azelis ne peut valablement faire valoir qu'il s'agit de ses propres déchets. Par voie de conséquence, c'est bien une activité de transit de déchets, sans autorisation, qui a été exercée. Il rappelle par ailleurs que l'absence d'information sur le fait que des containers de styrène se trouvaient sur le site a constitué une réelle difficulté pour les interventions, dans la mesure notamment où l'étude de dangers du site ne caractérise pas les dangers liés à ces containers.

3/ Questions diverses

M. NEHLIG rappelle que la prochaine réunion se fera sous forme de Commission de Suivi de Site (CSS) et que chaque membre recevra une information à ce propos en vue de la désignation des futurs représentants au sein de la CSS.

****

L'ordre du jour étant épuisé, M. le sous-préfet remercie l'assistance de sa participation et clôt la séance.

Le président,

Francis CLORIS