

Fiche d'information établissement SEVESO seuil haut

Nom de l'établissement	SERAF
Adresse de l'établissement	Chemin rural du gal 76410 TOURVILLE-LA-RIVIERE
Activité de l'établissement :	<p>L'établissement SERAF est une installation de stockage de déchets dangereux. Elle est spécialisée dans le traitement par stabilisation et solidification de résidus ultimes par liants hydrauliques et dans leur enfouissement en alvéole étanche.</p> <p>Ces déchets sont en grande partie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des résidus d'épuration de fumées des incinérateurs domestiques (Ordures ménagères, déchets industriels banals et boues de station d'épuration) et industriels, - des résidus d'épurations des eaux des industriels tels que des gâteaux de filtre presse, - des résidus d'usinage et d'épuration, de filtration de l'air tels que des poussières de meulage, des poussières de filtration, - des terres polluées, des déchets de déconstruction, - des déchets d'amiante libre et liée.
Nature des dangers liés aux accidents majeurs et leurs effets potentiels sur la santé humaine et l'environnement :	<p>L'usine de traitement de déchets par stabilisation et solidification est équipée de silos contenant les réactifs et les déchets qui sont ensuite mélangés dans un malaxeur (mélangeur) à déchets. L'établissement est classé SEVESO seuil haut pour sa capacité à stocker des déchets dangereux réglementairement classés selon les mentions de danger H400, H410 et H411 (volume stockable en attente de traitement).</p> <p>Pour autant, <u>aucun des trois scénarios d'accidents majeurs mis en évidence dans l'étude de dangers n'est susceptible d'affecter l'extérieur de l'établissement :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Explosion du malaxeur, suite à une réaction non maîtrisée entre plusieurs déchets, - Explosion d'un silo, suite à l'inflammation d'un déchet organique pulvérulent, - Incendie de l'unité de stabilisation, suite à départ de feu d'origine diverse. <p>Les risques principaux sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vapeurs d'hydrogènes, - Inhalation de fumées et poussières irritantes, - Pollution du sol et des eaux.
Résumé des principaux types de scénarios et des mesures de maîtrise des dangers permettant d'y faire face :	<p><u>Scénario 1 : Explosion du malaxeur</u> Cette explosion est liée à la formation potentielle de dihydrogène, suite à une réaction entre plusieurs déchets. Le dihydrogène, dans ces conditions, pourrait s'enflammer et entraîner une explosion. Le malaxeur est équipé d'un détecteur de dihydrogène. La consigne donnée au personnel est de vidanger le malaxeur en cas de présence de dihydrogène afin de supprimer immédiatement le risque d'explosion.</p> <p><u>Scénario 2 : Explosion d'un silo</u> Cette explosion est liée à l'inflammation de cendres organiques dans une enceinte close. Pour s'affranchir du risque, les déchets à risque sont caractérisés avant leur prise en charge et stockés seuls dans un silo. Les effets de surpression liés à l'explosion d'un silo, modélisés dans l'étude de dangers ne sortent pas des limites du site SERAF.</p> <p><u>Scénario 3 : Incendie de l'unité de stabilisation</u> En cas de départ de feu, un incendie généralisé pourrait survenir, entraînant la formation potentielle de fumées toxiques. La modélisation des fumées d'incendie (réalisée dans le cadre de l'étude de dangers) montre que les concentrations en polluants dans l'air au niveau du sol autour du site seraient inférieures aux seuils de toxicité aiguë par inhalation, même dans le cas d'un scénario incendie pénalisant. L'extinction de cet incendie pourrait générer des eaux polluées. A cet effet, l'usine est entièrement sur rétention.</p> <p><u>Mesures de maîtrise des risques :</u> L'établissement met en œuvre des mesures de maîtrise des dangers :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'unité de stabilisation est surveillée en permanence par les opérateurs dès qu'elle est en production et par un réseau de capteurs et de systèmes de sécurité. • L'ensemble de l'installation est soumis à des contrôles et vérifications réguliers. • Des arrêts d'urgence sont répartis sur l'ensemble du site. • L'établissement dispose d'un Système de Gestion de la Sécurité conforme à la réglementation et aux exigences du Groupe. Ce système intègre notamment la formation et l'habilitation du personnel. Des procédures et des modes opératoires sont établis pour exploiter les installations. • Le site est équipé d'un système de vidéo-surveillance.

	<p>Moyens de secours humains :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'intégralité du personnel est formée Equipier de Première Intervention, il est habilité à mettre en sécurité les installations et activer les moyens fixes d'intervention. • Un Plan d'Opération Interne, régulièrement mis à jour, est disponible en permanence. • Une cellule de crise activable 24h/24. <p>Moyens de secours matériels :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Moyens fixes de lutte incendie (deux poteaux incendie) • Site entièrement sur rétention <p>Les mesures de prévention des risques :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contrôles périodiques des installations • Surveillance permanente des installations pendant la fabrication, vidéosurveillance en dehors des heures d'ouverture • Programme de formation hygiène-sécurité-environnement annuel du personnel et des sous-traitants • Equipements spécifiques tels que des capteurs de gaz ou des soupapes de surpressions. <p>Le site dispose de procédures et de modes opératoires visant à maîtriser les risques industriels. Ils sont régulièrement testés pour garantir le fonctionnement en sécurité du site.</p> <p>Le site est vidéo-surveillé 24h/24 et exploité par du personnel formé aux risques inhérents aux installations et à la gestion des situations d'urgence.</p> <p>Des tests de situation d'urgence sont régulièrement organisés.</p> <p><u>Autres mesures de maîtrise des risques (liste non exhaustive) :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • L'accès au site est strictement contrôlé • Les équipements sont dimensionnés pour prévenir un accident • Des plans d'inspection sont conduits sur les équipements à risques • Les salariés sont formés aux risques • Un système de gestion de la sécurité est mis en place • Des mesures sont prises pour prévenir ou réduire la perte de confinement d'un déchet • Des barrières de sécurité techniques et organisationnelles sont en place • Des rétentions sont en place pour prévenir toute pollution • Des procédures d'urgence sont en place • Un système de détection automatique des incendies est en place • Les déchets incompatibles sont séparés • Des systèmes d'arrêts d'urgence sont en place
--	--