

Unité départementale Le Havre
48 rue Denfert Rochereau
BP 59
76084 Le Havre Cedex

Le Havre, le 19/06/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 28/05/2025

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

CAUX FILMS

Boulevard Suzanne Clement
B.P. 8
76400 Fécamp

Références : 20250528_VI_CauxFilms_GPI
Code AIOT : 0005800630

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 28/05/2025 dans l'établissement CAUX FILMS implanté Boulevard Suzanne Clement B.P. 8 76400 Fécamp. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite, réalisée de manière inopinée, s'inscrivait dans le cadre de l'action nationale 2025 de l'inspection des installations classées, visant à vérifier le respect des dispositions réglementaires relatives à la prévention de la perte de granulés de plastiques industriels (GPI) dans l'environnement.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- CAUX FILMS

- Boulevard Suzanne Clement B.P. 8 76400 Fécamp
- Code AIOT : 0005800630
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

Caux Films exploite des installations de fabrication de films plastiques alimentaires à partir de poudre de PVC et de divers additifs. Le site est autorisé par arrêté du 1er octobre 2004 à pratiquer une activité de fabrication de film alimentaire en PVC (rubriques 2661, 2662 et 2663 de la nomenclature des installations classées).

Thèmes de l'inspection :

- AN25 Prévention pertes GPI
- Déchets
- Eau de surface

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;

- ♦ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
2	Equipements de prévention de rejets canalisés de granulés de plastiques	Code de l'environnement du 16/04/2021, article D.541-361	Demande d'action corrective	1 mois
3	Procédures de prévention de dispersion de granulés de plastiques	Code de l'environnement du 16/04/2021, article D.541-362	Demande d'action corrective	6 mois
4	Audits des procédures par un organisme accrédité	Code de l'environnement du 12/02/2020, article L.541-15-11-II et D.541-364	Demande d'action corrective	6 mois
5	Propreté du bâtiment de production	Arrêté Préfectoral du 01/10/2004, article 3.2	Demande d'action corrective	1 mois
6	Prévention des risques d'explosion de poussières	Arrêté Préfectoral du 01/10/2004, article 2.7	Demande de justificatif à l'exploitant	6 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Typologie des sites industriels	Code de l'environnement du 10/02/2020, article L.541-15-11	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

Le site ne dispose d'aucun équipement visant à empêcher les rejets canalisés de GPI dans l'environnement. L'exploitant a cependant engagé des démarches pour la mise à niveau de son réseau d'eaux pluviales. Il précisera sous 1 mois la solution technique retenue en indiquant sous quel délai elle sera mise en œuvre. Selon les délais annoncés par l'exploitant, une mise en demeure pourra être proposée.

Il est également attendu, sous 1 mois, la mise en œuvre d'une procédure et d'une fiche de suivi des nettoyages de la zone des silos et des locaux de production, qui étaient souillés par des quantités importantes de poudre de PVC lors de la visite.

Enfin, les éléments suivants sont à transmettre sous 6 mois :

- une preuve de la réalisation de la bande bétonnée derrière les silos ;
- un plan d'actions avec échéancier pour réduire les pertes de poudre de PVC au niveau des silos et des équipements de production ;
- un zonage ATEX par une société spécialisée, et un plan d'actions avec échéancier pour la mise en conformité du matériel utilisé dans les éventuelles zones ATEX recensées ;
- l'audit par un organisme accrédité des procédures de prévention des pertes de GPI (dont la synthèse est à faire figurer sur le site internet de l'exploitant).

Les détails sont fournis aux différents points de contrôle ci-après.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Typologie des sites industriels

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 10/02/2020, article L.541-15-11
Thème(s) : Actions nationales 2025, Prévention des pertes de GPI
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>A compter du 1er janvier 2022, les sites de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels sont dotés d'équipements et de procédures permettant de prévenir les pertes et les fuites de granulés dans l'environnement.</p> <p><u>Article D.541-360 :</u> Pour l'application de l'article L. 541-15-11 et au sens de la présente sous-section, on entend par : 1° " Plastique ", un matériau constitué d'un polymère tel que défini à l'article 3, point 5, du règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil du 18 décembre 2006, auquel des additifs ou autres substances peuvent avoir été ajoutés, et qui peut jouer le rôle de composant structurel principal de produits finaux, à l'exception des polymères naturels qui n'ont pas été chimiquement modifiés ; 2° " Granulés de plastiques industriels ", les matières plastiques commercialisées sous différentes formes, dont les dimensions externes sont supérieures à 0,01 mm et inférieures à 1 cm ; 3° " Sites de production, de manipulation et de transport ", les sites industriels où sont fabriqués, manutentionnés, stockés, utilisés, ou transformés des granulés de plastiques industriels et au sein</p>

desquels la quantité totale de granulés de plastiques industriels susceptible d'être présente est supérieure à 5 tonnes, ainsi que les aires de lavage de citernes, fûts et autres contenants de transport de granulés de plastiques industriels.

Constats :

L'exploitant utilise de la poudre de polychlorure de vinyle (PVC) pour fabriquer les films en plastique. Il a déclaré que la taille des grains de poudre est comprise entre 0,1 et 0,15 mm. Il s'agit donc bien de granulés de plastiques industriels (GPI) au sens de la définition ci-dessus.

La poudre est stockée dans trois silos de 50 tonnes chacun soit 150 tonnes au total (Soit une quantité supérieure à 5 tonnes). Le site est donc bien soumis à la réglementation sur la prévention des pertes de GPI dans l'environnement.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Equipements de prévention de rejets canalisés de granulés de plastiques

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 16/04/2021, article D.541-361

Thème(s) : Actions nationales 2025, Prévention des pertes de GPI

Prescription contrôlée :

Les sites de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels sont dotés d'équipements prévenant leur rejet canalisé dans l'environnement.

Les zones de ces sites où des granulés de plastiques industriels sont susceptibles d'être répandus accidentellement sont associées à des dispositifs de confinement et de récupération prévenant leur dissémination dans l'environnement.

Les équipements et dispositifs mentionnés aux précédents alinéas sont adaptés aux dimensions des granulés susceptibles d'être présents dans ces sites.

Conformément à l'article 2 du décret 2021-461 du 16 avril 2021, ces dispositions s'appliquent, à compter du 1er janvier 2023, aux sites de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels dont l'exploitation a démarré avant le 1er janvier 2021.

Constats :

Les zones où des GPI sous forme de poudre sont susceptibles d'être présents sont la zone des silos de stockage de poudre de PVC et les premières zones de production (étapes de mélange de la poudre avec divers additifs, avant extrusion) où cette poudre est mise en œuvre.

Les zones de production sont situées en bâtiment. Il n'y a pas de réseaux d'effluents dans ces zones, et l'inspection n'a pas constaté d'amas de poudre autour du bâtiment. La propreté de l'intérieur du bâtiment est évoquée au point de contrôle n°4.

En revanche, la zone des silos est située en extérieur, à proximité d'un avaloir du réseau d'eaux pluviales. Aucun dispositif de récupération de la poudre n'est présent sur cet avaloir. Les eaux pluviales transitent ensuite par d'anciens bacs de décantation dont l'exploitant a indiqué qu'ils étaient hors état de fonctionnement. L'inspection a noté la présence de poudre sur les parois du deuxième bac, juste avant le rejet vers un bras de la rivière la Valmont, sans qu'aucun dispositif ne puisse a priori empêcher la poudre de rejoindre la rivière. L'inspection n'a cependant pas pu accéder au point de rejet afin de vérifier si de la poudre y était présente.

L'exploitant ne dispose donc pas d'équipements permettant d'empêcher le rejet canalisé de GPI dans l'environnement. Il a déclaré avoir pris contact, quelques semaines avant la visite, avec une entreprise spécialisée pour la réfection complète de son réseau d'eaux pluviales, en vue d'ajouter

un système de traitement comprenant au moins un séparateur d'hydrocarbures. L'inspection attire l'attention de l'exploitant sur le fait que le retour d'expérience sur d'autres sites a montré que les séparateurs d'hydrocarbures n'étaient pas toujours adaptés pour retenir la totalité des GPI.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : L'exploitant transmettra sous 1 mois la solution technique retenue pour le traitement des eaux pluviales, en justifiant qu'elle permettra effectivement d'empêcher tout rejet de GPI dans la rivière la Valmont, et précisera sous quel délai cette solution sera mise en œuvre. Selon les délais annoncés par l'exploitant, une mise en demeure pourra être proposée.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 1 mois

N° 3 : Procédures de prévention de dispersion de granulés de plastiques

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 16/04/2021, article D.541-362
Thème(s) : Actions nationales 2025, Prévention des pertes de GPI
Prescription contrôlée : Tout exploitant d'un site de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels adopte des procédures prévenant la dispersion de granulés de plastiques industriels dans l'environnement. Ces procédures visent à : a) Identifier les zones où des granulés de plastiques industriels sont susceptibles d'être rejetés ou répandus accidentellement dans l'environnement ; [...] c) Confiner et ramasser tout granulé de plastique industriel répandu accidentellement dans l'enceinte du site ; d) Procéder régulièrement au nettoyage des bassins de rétention situés en amont des équipements mentionnés au premier alinéa de l'article D. 541-361 et des abords du site placés sous le contrôle de l'exploitant ; e) Inventorier et s'assurer régulièrement du bon état de fonctionnement des équipements et dispositifs mentionnés à l'article D. 541-361 ; [...] Conformément à l'article 2 du décret 2021-461 du 16 avril 2021, ces dispositions entrent en vigueur le 1er janvier 2022.
Constats : L'inspection a constaté que la zone à proximité de silos de stockage de poudre était fortement souillée par des dépôts de poudre au sol. L'exploitant a déclaré que de la poudre tombe systématiquement au sol lors des déchargements de camions citernes vers les silos, particulièrement au moment de la déconnexion du flexible entre le camion et le silo, et notamment si la quantité de poudre présente dans le silo est importante. La poudre étant particulièrement volatile, il conviendrait de revoir la procédure et/ou les équipements utilisés pour le déchargement afin de limiter au maximum les pertes de poudre. L'exploitant a nettoyé la poudre et transmis des photographies de la zone nettoyée dans les jours

<p>suivant la visite. Il s'est également engagé à renforcer la fréquence et/ou les modalités de nettoyage de cette zone (en faisant éventuellement appel à un prestataire extérieur), et à bétonner la bande enherbée derrière les silos afin que son nettoyage soit plus facile. Dans l'attente de la mise en place des équipements de récupération des GPI évoqués au point de contrôle n°2, le nettoyage doit être effectué en bouchant les avaloirs du réseau d'eaux pluviales et en récupérant les eaux de nettoyage souillées.</p> <p>La suffisance de la fréquence de nettoyage de cette zone pourra être vérifiée lors d'une prochaine visite inopinée.</p> <p>La propreté de l'intérieur du bâtiment de production est évoquée au point de contrôle n°4.</p>
<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p>L'exploitant formalisera sous 1 mois une procédure de nettoyage de la zone des silos, définissant la fréquence de nettoyage et le matériel à utiliser ainsi qu'une fiche de suivi des nettoyages permettant d'attester que tous les nettoyages prévus ont bien été effectués.</p> <p>Il transmettra sous 6 mois :</p> <ul style="list-style-type: none"> • une preuve de la réalisation de la bande bétonnée derrière les silos ; • un plan d'actions pour réduire les chutes de poudre de PVC au sol lors des opérations de chargement des silos.
<p>Type de suites proposées : Avec suites</p>
<p>Proposition de suites : Demande d'action corrective</p>
<p>Proposition de délais : 6 mois</p>

N° 4 : Audits des procédures par un organisme accrédité

<p>Référence réglementaire : Code de l'environnement du 12/02/2020, article L.541-15-11-II et D.541-364</p>
<p>Thème(s) : Actions nationales 2025, GPI</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p><u>Article L.541-15-11-II :</u> A compter du 1er janvier 2022, les sites mentionnés au I font l'objet d'inspections régulières, par des organismes certifiés indépendants, afin de s'assurer de la mise en œuvre des obligations mentionnées au même I et de la bonne gestion des granulés sur l'ensemble de la chaîne de valeur, notamment s'agissant de la production, du transport et de l'approvisionnement.</p> <p><u>Article D.541-364 :</u> Pour l'application du II de l'article L. 541-15-11, on entend par " inspections régulières ", les audits des procédures mentionnées à l'article D. 541-362. Ces audits sont mis en œuvre conformément aux dispositions du présent article, dans un délai de un an à compter de leur mise en œuvre, puis au moins tous les trois ans, sous la responsabilité de l'exploitant de chaque site de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels, par un organisme certificateur qu'il choisit parmi ceux mentionnés à l'alinéa suivant.</p> <p>Les organismes certificateurs habilités à réaliser les audits mentionnés au présent article sont indépendants de l'exploitant du site et accrédités à cet effet par le Comité français d'accréditation (COFRAC), ou par tout autre organisme d'accréditation signataire de l'accord de reconnaissance multilatéral établi dans le cadre de la coordination européenne des organismes d'accréditation (" European Cooperation for Accreditation ", ou " EA "), selon les dispositions de</p>

<p>la norme ISO/ IEC 17021 " Évaluation de la conformité-Exigences pour les organismes procédant à l'audit et à la certification des systèmes de management " ou selon les dispositions de toute autre norme ou spécification technique présentant des garanties équivalentes.</p> <p>Ces audits peuvent être réalisés dans le cadre des audits de certification des systèmes de management de la qualité effectués par des organismes certificateurs accrédités conformément aux dispositions du précédent alinéa.</p> <p>Les organismes certificateurs accèdent à toute information ou document nécessaire à leur mission.</p> <p>L'exploitant met à disposition du public sur son site internet une synthèse de chaque rapport d'audit, en retirant les informations relevant d'un secret protégé par la loi.</p>
<p>Constats :</p> <p>Comme indiqué au point de contrôle précédent, l'exploitant ne dispose pas encore des procédures de prévention des pertes de GPI listées à l'article D.541-362 du code de l'environnement (voir point de contrôle n°3). Il n'a donc pas encore réalisé l'audit de ces procédures.</p>
<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p>L'exploitant fera réaliser par un organisme accrédité un audit de ses procédures de prévention des pertes de GPI dans l'environnement une fois que ces dernières auront été mises en place. Il publiera sur son site internet une synthèse du rapport d'audit.</p>
<p>Type de suites proposées : Avec suites</p>
<p>Proposition de suites : Demande d'action corrective</p>
<p>Proposition de délais : 6 mois</p>

N° 5 : Propreté du bâtiment de production

<p>Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 01/10/2004, article 3.2</p>
<p>Thème(s) : Actions nationales 2025, Prévention des pertes de GPI</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Les locaux doivent être maintenus propres. Ils seront débarrassés régulièrement des poussières recouvrant le sol, les parois et les machines.</p> <p>[...]</p> <p>Les locaux doivent être régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes et de poussières. Le matériel de nettoyage doit être adapté aux risques d'incendie et d'explosion présentés par les produits et poussières. L'usage d'air comprimé est interdit pour le nettoyage.</p>
<p>Constats :</p> <p>L'inspection a constaté que le sol, les parois et les machines des premières zones de production (étapes de mélange, avant extrusion), dans lesquelles de la poudre est mise en œuvre, était recouvert d'une épaisse couche de poussière, dont au moins une partie est de la poudre de PVC. L'exploitant a déclaré que la panne d'une machine intervenue dans les dernières semaines l'obligeait à introduire manuellement, via des sacs, la poudre de PVC, ce qui occasionne des</p>

chutes de poudre au sol plus importantes qu'habituellement. L'inspection a cependant noté des zones non étanches sous la trémie présente dans la salle située au dernier étage du bâtiment de production, autour desquelles des amas de poudre étaient présents. Le jour de la visite, cette salle était même envahie d'un nuage de poudre.

À la suite de la visite, l'exploitant a procédé au nettoyage complet de la salle du dernier étage et de son escalier d'accès, et a transmis des photographies de ces zones nettoyées. Il a déclaré que la fréquence de nettoyage de ces zones, habituellement tous les 15 jours, serait renforcée.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant formalisera sous 1 mois une procédure de nettoyage des zones de production définissant la fréquence de nettoyage et le matériel à utiliser, ainsi qu'une fiche de suivi des nettoyages permettant d'attester que tous les nettoyages prévus ont bien été effectués.

Il transmettra sous 6 mois un plan d'actions avec échéancier visant à limiter les pertes de poudre de PVC au niveau des différents équipements de production. À cet effet, il étudiera entre autres la possibilité de mise en œuvre d'un capotage et d'un système d'aspiration des équipements présentant un risque de dispersion de poudre de PVC.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois

N° 6 : Prévention des risques d'explosion de poussières

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 01/10/2004, article 2.7

Thème(s) : Risques accidentels, Zonage ATEX

Prescription contrôlée :

Dans les parties de l'installation visées au point 4.3 «atmosphères explosives», les installations électriques sont réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation. Elles sont entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives. Cependant, dans les parties de l'installation où les atmosphères explosives peuvent apparaître de manière épisodique, avec une faible fréquence et une courte durée, les installations électriques peuvent être constituées de matériel électrique de bonne qualité industrielle qui, en service normal, n'engendrent ni arc ni étincelle, ni surface chaude susceptible de provoquer une explosion.

Constats :

Comme indiqué au point de contrôle précédent, l'inspection a constaté la présence importante de poudre de PVC au sol, sur les parois et sur les machines dans les zones de production. Le même constat avait déjà été fait lors de la précédente visite d'inspection du 05/06/2024. Le PVC étant une matière combustible, la poudre de PVC peut présenter un risque d'explosion de poussières sous certaines conditions.

Dans son courriel du 08/08/2024, l'exploitant a déclaré ne pas être concerné par le zonage ATEX (ATmosphère EXplosive). Il a fourni pour preuve un extrait du dossier de demande d'autorisation d'exploiter d'un site d'une société appartenant au même groupe que Caux Films et qui réalise le même type d'activités, indiquant que les poudres ont une "granulométrie inexplorable" et sont "conditionnées dans des réservoirs ou en big bag dès leur réception", et que, par conséquent,

<p>"elles ne peuvent former des zones ATEX". Il précise dans son courriel que sur le site de Fécamp, "[la poudre de PVC] est acheminée aux mélangeurs par un circuit de tuyauterie isolé".</p> <p>Les assertions figurant dans le dossier ne sont étayées par aucune étude d'une société spécialisée. L'Institut National de Recherche et de Sécurité (INRS) indique dans son guide méthodologique "Mise en œuvre de la réglementation relative aux atmosphères explosives (Atex)" qu'une explosion de poussières est possible pour des particules de diamètre inférieur à 500 µm ; or, la poudre de PVC présente sur le site a un diamètre de 100 à 150 µm. L'inspection note également que sur le site de Fécamp, la poudre est certes conditionnée en silos ou en sacs, mais que de nombreuses fuites ont lieu dans le bâtiment de production, et qu'un nuage de poussières y a été observé lors de la visite objet du présent rapport.</p> <p>L'inspection considère donc que l'absence de zone ATEX n'est pas établie avec certitude à ce stade, d'autant que certaines zones situées à l'intérieur des silos, des trémies ou d'autres équipements accueillant la poudre de PVC peuvent aussi dans certains cas être considérées comme ATEX.</p>
<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p>L'exploitant fera réaliser sous 6 mois par une société spécialisée une étude de zonage ATEX pour l'ensemble des équipements et locaux où de la poudre de PVC est susceptible d'être présente, et transmettra le rapport afférent à l'inspection des installations classées.</p> <p>En cas de zones ATEX identifiées, l'exploitant établira sous le même délai un plan d'actions avec échéancier pour la mise en conformité du matériel utilisé dans ces zones.</p>
<p>Type de suites proposées : Avec suites</p>
<p>Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant</p>
<p>Proposition de délais : 6 mois</p>