

Unité départementale de l'Artois  
Centre Jean Monnet  
Avenue de Paris  
62400 Béthune

Lille, le 26 janvier 2024

## Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 19/12/2023

### Contexte et constats

Publié sur  GÉORISQUES

#### ARKEMA FRANCE

Usine de FEUCHY  
Avenue Hermitage - BP 70029  
62051 Saint-Laurent-Blangy

Références : B2-218-2023  
Code AIOT : 0007000483

### 1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 19/12/2023 dans l'établissement ARKEMA FRANCE implanté Usine de FEUCHY Avenue Hermitage - BP 70029 62051 Saint-Laurent-Blangy. L'inspection a été annoncée le 17/11/2023. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site Internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- ARKEMA FRANCE
- Usine de FEUCHY Avenue Hermitage - BP 70029 62051 Saint-Laurent-Blangy
- Code AIOT : 0007000483
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui



Le site d'ARKEMA France – Usine de Feuchy à Saint-Laurent-Blangy, est un établissement classé SEVESO seuil haut qui produit des amines grasses et dérivés en tant qu'agents tensio-actifs utilisés dans l'industrie routière, l'industrie pétrolière, pour la fabrication des adoucissants et des anti-mottants pour la fabrication des engrais. L'usine occupe environ 80 000 m<sup>2</sup> sur un terrain de 29 ha, à la jonction des 3 communes que sont Saint-Laurent-Blangy, Athies et Feuchy.

Le site de Feuchy emploie 160 personnes, auxquelles il convient d'ajouter environ 50 personnes extérieures. La fabrication, à raison de 52 000 t/an de produits, est réalisée par batch dans des réacteurs.

Au titre de la réglementation sur les installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE), la société ARKEMA FRANCE a été autorisée par arrêté préfectoral du 31/03/2017 à reprendre, à compter du 01/04/2017, l'exploitation des installations exploitées précédemment par la société CECA sur le site de Feuchy, conformément aux arrêtés préfectoraux réglementant ces installations. La liste des installations autorisées sur le site de Feuchy a été actualisée par arrêté complémentaire du 09/05/2018.

L'objet de la visite a consisté en un audit de la gestion des produits chimiques réalisée par l'exploitant sur le site, tout particulièrement, celle des substances (et mélanges comportant de telles substances) classées SVHC (Substance of Very High Concern) à savoir les substances extrêmement préoccupantes pour l'environnement et la santé humaine, inscrites actuellement dans une liste dite "candidate" et pouvant potentiellement, à terme, être inscrites à l'annexe XIV du règlement REACH (autorisation) avec obligation de substitution dans un délai imparti.

**Les thèmes de visite retenus sont les suivants :**

- Gestion des substances chimiques classées SVHC (substances extrêmement préoccupantes pour l'environnement et la santé humaine)

## 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 :

- « avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement, des suites administratives. Dans certains cas, des prescriptions complémentaires peuvent aussi être proposées ;
- « susceptible de suites administratives » : lorsqu'il n'est pas possible en fin d'inspection de statuer sur la conformité, ou pour des faits n'engageant pas la sécurité et dont le retour à la conformité peut être rapide, l'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées dans un délai court les justificatifs de conformité. Dans le cas contraire, il pourra être proposé à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement, des suites administratives ;
- « sans suite administrative ».

## 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 ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - Fds	Règlement européen du 18/12/2006, article 31.1	Observation
2	Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - FdSe	Règlement européen du 18/12/2006, article 31.7	Sans objet
3	Connaissance des produits, étiquetage	AP Complémentaire du 03/06/2014, article 13.1	Sans objet
4	Formation du personnel	AP Complémentaire du 03/06/2014, article 21.7	Sans objet
5	Plan de secours	AP Complémentaire du 03/06/2014, article 22	Sans objet

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

La problématique de la gestion des substances extrêmement préoccupantes pour l'environnement et la santé humaine est très bien suivie et gérée au niveau de l'établissement, avec l'appui conséquent de services dédiés au niveau du siège du groupe ARKEMA. Le recours à de telles substances est bien intégré et pris en compte au travers du process avec une volonté manifeste de la part de l'exploitant de réduire celui-ci au maximum dans la fabrication des produits, voire de le supprimer lorsque cela est possible.

## 2-4) Fiches de constats

### N° 1 : Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - FdS

<b>Référence réglementaire :</b> Règlement européen du 18/12/2006, article 31.1
<b>Thème(s) :</b> Produits chimiques, Exigences relatives aux Fiches de données de sécurité
<b>Prescription contrôlée :</b> Le fournisseur d'une substance ou d'un mélange fournit au destinataire de la substance ou du mélange une fiche de données de sécurité établie conformément à l'annexe II : a) lorsqu'une substance répond aux critères de classification comme substance dangereuse conformément au règlement (CE) n°1272/2008 ou qu'un mélange répond aux critères de classification comme mélange dangereux conformément à la directive 1999/45/CE, ou b) lorsqu'une substance est persistante, bioaccumulable et toxique ou très persistante et très bioaccumulable, conformément aux critères énoncés à l'annexe XIII; ou c) lorsqu'une substance est incluse sur la liste établie conformément à l'article 59, paragraphe 1, pour des raisons autres que celles visées aux points a) et b).
<b>Constats :</b> Un point a été refait avec l'exploitant sur l'organisation en place au niveau du site pour s'assurer du respect de la réglementation produits chimiques, sachant que l'établissement avait déjà été audité en 2015 et 2020 sur cette thématique. L'organisation qui avait été présentée lors de la visite de 2020 a quelque peu changé. Pour illustrer l'organisation actuellement en place et les interactions entre l'usine de Feuchy et son siège de Colombes (92), l'exploitant a projeté en séance un diaporama qu'il avait préparé à cette intention. La coordination concernant la thématique REACH est ainsi assurée par la Direction Sécurité Environnement Produits (DSEP), incluse dans une BU = Business Unit et située au niveau du siège de Colombes. Celle-ci assure, entre autres, la coordination générale et une expertise concernant les textes réglementaires de la thématique, la hotline interne visant à répondre aux questions qui remontent des sites de production, le point de contact avec la fédération professionnelle France Chimie, la participation aux réunions proposées par la Direction Générale de la Prévention des Risques (Ministère de la Transition Ecologique) ou encore les formations. Dans cette direction se trouvent également des responsables en charge des dossiers d'enregistrement REACH des substances, suivant ainsi les études physico-chimiques, l'évaluation des risques et l'envoi des dossiers en question à l'ECHA, l'Agence européenne des produits chimiques située à Helsinki (Finlande). Cette direction travaille également avec des experts en toxicologie et écotoxicologie concernant les substances utilisées et fabriquées sur les sites de production. Les correspondants HSE en BU (siège) et HSE sites de production ont la charge de l'analyse des fiches de données de sécurité (FdS) desdites substances. Pour le site de Feuchy, le HSE site en charge de cette analyse est M.BENOIST. Le responsable HSE site est ainsi le premier correspondant des autorités au niveau local. La DSEP a également contact avec d'autres services tels que les achats, les fonctions juridiques ou encore les douanes. Concernant la gestion des substances classées SVHC (substances extrêmement préoccupantes pour l'environnement et la santé humaine), les 3 cas de figure suivants peuvent survenir : - cas d'une substance nouvellement classée : sa priorisation et son classement SVHC sont établis par l'ECHA. La liste SVHC est mise à jour 2 fois par an et induit une action de suivi par la DSEP qui vérifie, via un screening, si ARKEMA est concerné par le biais d'une veille réglementaire et d'un suivi directement depuis le site de l'ECHA, la veille réglementaire étant par ailleurs assurée par un prestataire spécialisé.

Cette liste SVHC est ensuite recoupée avec les outils internes utilisés par l'exploitant tels que SAP (comprenant différents modules dont un permettant de rédiger des FdS) ou encore une base REACH en cours d'évolution (base de produits finis). Des alertes sont générées et la partie réglementaire informe la partie BU HSE (lien entre réglementaire et le business) si des substances sont identifiées. La vérification de l'impact de la substance classée dans les produits finis est alors effectuée.

Le Manager de la BU HSE (Mme BRODIER, au siège) évalue alors le portfolio concerné, la concentration de la substance en question dans les produits fabriqués et voit avec les usines si la substitution est possible. En cas d'impossibilité de substitution, les clients sont informés dès lors que la concentration de la substance en question excède 0,1 % dans les produits fabriqués par ARKEMA. L'information est ainsi transmise et des actions réalisées à tous les niveaux depuis la BU groupe vers la BU site et inversement.

- 2ème cas : la substance est recommandée pour une inclusion à l'annexe XIV (autorisation). Une deuxième liste est alors éditée et la veille comme le screening réalisés au moyen des mêmes outils informatiques avec une vérification de l'impact sur les produits fabriqués.

Une communication entre la BU groupe et la BU site est instaurée mais avec une discussion supplémentaire pour savoir si la substitution doit être recherchée ou un dossier d'autorisation déposé auprès de l'ECHA en cas d'impossibilité de substitution.

Il convient alors de savoir si cette substance ne concerne que les matières premières et auquel cas, c'est au fournisseur de déposer le dossier d'autorisation ou celle-ci concerne des produits finis et dans ce cas, la tâche en incombe à ARKEMA.

Un processus de décision est alors enclenché avec le site de production concerné.

En cas de décision de substitution, la stratégie est adaptée avec le service achats, notamment pour les matières premières et une information des clients sur la stratégie retenue est opérée en raison d'un impact conséquent.

Toutes les entités entrent en interaction jusqu'à la communication clients qu'ARKEMA considère très importante.

- 3ème cas : la substance classée SVHC peut être potentiellement inscrite à l'annexe XVII (restrictions).

Ce type d'information peut provenir des fédérations professionnelles.

Une communication est alors mise en place au sein de la BU pour savoir ce qui est décidé : une amélioration des procédés dans l'optique de diminuer le % de substance classée SVHC au sein du process ? sachant que les restrictions s'accompagnent assez régulièrement de valeurs seuil...

L'exploitant s'évertue à chercher des solutions dès lors qu'il y a risque de bascule en restriction.

Les procédures d'autorisation comme de restriction durent de 1,5 à 2 ans.

Certaines décisions peuvent être abandonnées en raison de la charge de travail associée considérée comme trop importante par rapport au marché.

Tout s'établit dossier par dossier, au gré d'un processus de veille minutieux, de discussions avec les instances de l'ECHA et des fédérations professionnelles telles que France Chimie et SEFI au niveau européen.

Au niveau des sites de production, l'outil de travail demeure la fiche de données de sécurité (FdS). La base de données REACH en place permet l'analyse des données de sécurité visant à consolider un certain nombre d'informations.

En 2020, un mailing avait été adressé par le Service Risques de la DREAL HdF aux utilisateurs de produits chimiques afin d'y recenser l'utilisation de certaines substances/mélanges chimiques problématiques, devant potentiellement à terme, faire l'objet d'une substitution. L'exploitant y avait répondu et déclaré l'utilisation de plusieurs substances et/ou mélanges classées SVHC (Substances of Very High Concern) à savoir les substances extrêmement préoccupantes pour l'environnement et/ou la santé humaine inscrites actuellement sur une liste dite "candidate" et devant faire l'objet d'une substitution dans un délai imparti en cas d'inscription à l'annexe XIV.

(substances soumises à autorisation).

L'exploitant avait alors déclaré l'utilisation de 9 substances classées.

En amont de la visite, l'exploitant a transmis à l'Inspection la mise à jour de cette liste.

Lors de la visite, il a été fait le point avec l'exploitant sur chacune des substances dont certaines ne sont déjà plus utilisées sur le site ou le seront potentiellement à horizon 2024-2025.

L'exploitant a tenu à préciser que sa stratégie sera plus claire d'ici la fin de l'année 2024.

En attendant, il a réaffirmé la stratégie du groupe à ce sujet qui consiste en l'évitement des substances classées SVHC en cas de nécessité d'intégrer au process de nouvelles matières premières afin de s'orienter vers des produits plus vertueux.

Un outil est actuellement en développement pour identifier le plus en amont possible ces matières premières, en étudiant leurs caractéristiques environnementales et en stoppant le développement du produit visé en cas de classement SVHC des matières premières en question.

L'exploitant insiste sur sa méthodologie de screening en place pour éviter au maximum le recours à ce type de substances. Pour autant, il rappelle que les profils des substances peuvent évoluer également dans le temps, avec parfois un classement en CMR (Cancérogène Mutagène Reprotoxique) ou vPvB (très persistante et très bioaccumulable) et présentant parfois également des réactivités intrinsèques spécifiques. Dans ce cas, l'exploitant considère qu'il convient de déployer le niveau de maîtrise requis en cas de recours impératif à l'utilisation de ces substances et s'assure alors de l'expertise requise en interne.

Après examen de l'organisation en place et des fiches de données de sécurité transmises en amont de la visite, l'Inspection considère que l'exploitant a développé une organisation robuste et un suivi proportionnés à la gestion de ces substances particulières.

**Observation n°1 : L'exploitant veillera à refaire le point avec l'Inspection sur la stratégie arrêtée pour le site de Feuchy vis-à-vis de l'utilisation des substances classées SVHC figurant dans la mise à jour de la liste transmise.**

Type de suites proposées : Observation

## N° 2 : Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - FdSe

Référence réglementaire : Règlement européen du 18/12/2006, article 31.7

Thème(s) : Produits chimiques, Fiches de données de sécurité étendues

### Prescription contrôlée :

Tout acteur de la chaîne d'approvisionnement qui doit élaborer un rapport sur la sécurité chimique conformément aux article 14 [substances faisant l'objet d'un enregistrement, en quantités égales ou supérieures à 10 tonnes par an par déclarant] ou 37 [évaluations de la sécurité chimique par l'utilisateur en aval] joint les scénarios d'exposition correspondants (y compris les catégories d'usage et d'exposition, le cas échéant) en annexe à la fiche de données de sécurité couvrant les utilisations identifiées et notamment les conditions spécifiques résultant de l'application de l'annexe XI, section 3.

[...]

### Constats :

Concernant les fiches de données de sécurité étendues (FdSe), l'exploitant signale procéder dans un premier temps à l'identification du scénario d'exposition qui concerne son activité.

De façon systématique, les scénarios d'exposition qui s'appliquent à l'utilisation qu'ARKEMA fait des substances (= matières premières) concernent la production de polymères.

Pour analyser la conformité des pratiques sur le site avec les scénarios d'exposition auxquels le site est soumis, l'exploitant utilise la démarche d'« ES Mapping » (=cartographie du scénario) qui est un moyen de transposer les activités exercées sur le site dans la codification REACH.

Le process est ainsi découpé en step (=étape, phase) avec les PROC correspondants (= catégories

de processus, soit les techniques d'application).

Dès la réception de la FdS de la substance, un récolement est opéré vis-à-vis de ces éléments.

Si le site n'est pas conforme ou rencontre des difficultés par rapport à ce « ES Mapping », une vérification est opérée avec le fournisseur pour voir si la conformité peut être facilement acquise. Cette vérification peut prendre un certain temps.

Ce processus s'applique à tous les substances/mélanges utilisés sur l'usine et pour chaque fournisseur.

Si ce problème de conformité nécessite une action auprès du fournisseur, un échange s'initie alors avec ce dernier. Si aucun accord ne peut être trouvé, alors ARKEMA développe son propre scénario d'exposition, en fonction du business associé (quantités de produits concernés, produits stratégiques...).

A noter qu'il n'y a pas de scénario d'exposition propre à ARKEMA sur le site de Feuchy.

En cas de non-conformité, un travail doit ainsi être mené avec le fournisseur.

Ce travail de mise en conformité peut prendre un certain temps en fonction des produits fabriqués. Comme l'exploitant fonctionne régulièrement avec des marchés périodiques, la production peut être arrêtée le temps de mener le projet de mise en conformité à son terme.

Des pratiques opératoires sont déjà en place sur le site et nécessitent beaucoup de prérequis sur les postes de travail.

Les spécificités des scénarios d'exposition peuvent porter par exemple sur des EPI particuliers (Equipements de Protection Individuelle).

A noter que toutes les FdS des matières premières utilisées sur le site de Feuchy à plus de 10 tonnes par an et figurant dans la liste des substances classées SVHC transmise par l'exploitant en amont de la visite sont en format étendu, à l'exception du biocide couvert par la réglementation idoine.

Un exemple de "ES Mapping" a été demandé à l'exploitant pour une des substances utilisées en tant que matière première.

Celui-ci n'a pas fait l'objet de remarque particulière de la part de l'Inspection.

Type de suites proposées : Sans suite

### N° 3 : Connaissance des produits, étiquetage

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 03/06/2014, article 13.1

Thème(s) : Produits chimiques, Connaissance des produits, étiquetage

#### Prescription contrôlée :

L'exploitant doit avoir à sa disposition les documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans les installations, et en particulier, les fiches de données de sécurité prévues par le Code du Travail.

Les fûts, réservoirs et autres emballages portent en caractères lisibles le nom des produits et les symboles de danger, conformément à la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

Les recommandations et les consignes de sécurité édictées par les fiches de données de sécurité sont scrupuleusement respectées par l'exploitant. L'exploitant dispose également des produits et matériels mentionnés par ces fiches, de façon à réagir immédiatement en cas d'incident ou d'accident.

#### Constats :

Le lien entre les FdS(e) et leur application sur le site de Feuchy s'effectue concrètement comme suit. Quand une production démarre, le mode opératoire ainsi que la FdS des substances utilisées sont à chaque fois communiqués aux agents concernés.

Chaque produit fini a son mode opératoire propre.

Ainsi, le site dispose d'une centaine de modes opératoires pour quelque 400 produits finis différents.

Chaque type de batch a son document spécifique.

On y retrouve la description pas à pas des étapes de production, telle une recette de cuisine.

Le chef orchestre est le pupitre qui donne le timing et les opérateurs exécutent la recette par secteurs.

La formation des opérateurs dure plusieurs mois pour un secteur de fabrication et pour devenir pupitre, il faut avoir été opérateurs. La formation est menée par compagnonnage. (cf. point de contrôle suivant).

On retrouve les fiches de données de sécurité à chaque fin du mode opératoire telle une sorte de FdSS (Fiches de données de Sécurité simplifiées).

Dans le mode opératoire, il y a déjà des éléments issus des FdS mais en moins détaillé.

L'intérêt du mode opératoire détaillé, d'après l'exploitant, est que celui-ci est bien bordé et limite le risque d'erreur. Les opérateurs pouvant rencontrer des variabilités de production sur leurs postes, un choix historique a été fait du recours à ces modes opératoires bien détaillés car selon l'exploitant, plus on simplifie les documents, plus on laisse de place à l'interprétation humaine.

Ces documents sont systématiquement édités en format papier, avec la feuille de batch en cours (avec ordre de fabrication).

On retrouve certaines spécificités de la FdS en toutes lettres dans le mode opératoire, comme l'interdiction d'envoi de la substance considérée dans la station d'épuration du site par exemple.

Pour l'utilisation du paraformaldéhyde par exemple, on retrouve l'obligation de port du masque.

Quand le scénario d'exposition stipule une mention particulière associée à une étape particulière, on la retrouve dans le mode opératoire à l'emplacement requis.

Il y a donc un lien entre le « ES Mapping » mentionné au point de contrôle précédent et le document unique (DU).

Lorsque le document unique est déroulé sur une fabrication nouvelle, une analyse des risques est menée en prévention et sert à alimenter le mode opératoire. Cependant, on peut récupérer des spécificités d'utilisation des substances issues du « ES Mapping »

Le « ES Mapping » est purement à usage interne. Il sert à codifier les activités pour faire un récolement plus simple des scénarios d'exposition.

En cas de présence de spécificités dans l'utilisation des substances, des consignes d'exploitation journalières ou pour le week-end sont transmises aux opérateurs par les agents de maîtrise.

Celles-ci constituent un cahier à destination des chefs pour plus de visibilité.

Un point est systématiquement fait en fin de journée. Les consignes sont données le soir pour les 24h à venir et le WE jusqu'au lundi. Ce fonctionnement permet de diffuser l'information aux équipes postées pour pallier le manque d'encadrement avec un fonctionnement plus classique pour les postes en 2X8 ou 5/8.

L'ensemble des FdS figure sur l'intranet du site. Ces FdS sont bien connues, bien utilisées historiquement et aucune difficulté particulière n'a été identifiée, selon l'exploitant.

Des observations sont régulièrement menées sur le terrain, sur des tâches particulières, pour entretenir la vigilance. Celles-ci sont sensiblement de quelque 2000/an, dans le cadre d'une démarche collective, à tous les niveaux = encadrement, opérateurs...

Un document type est enregistré dans l'outil de gestion; sans être nominatif, comprenant les domaines regardés, le port des EPI requis, le suivi des consignes...

L'objectif est de procéder à 10 observations/an/personne, avec un chiffre revu à la hausse chaque année. Ces observations constituent un moment d'échange entre les personnes et sont annoncées. Même si la personne s'auto-corrigé, la démarche permet de remettre parfois l'exécutant dans le droit chemin. Il s'agit d'une démarche dénommée « CARE » (=faire attention), engagée sur le site depuis 2023. Celle-ci existait auparavant mais sous un autre nom. Celle-ci est

également mise en œuvre la nuit, y compris le we, quand il n'y a pas d'encadrement. Cette démarche contribue à une vigilance partagée et améliore le taux de conformité du site.

Les signalements qui remontent le plus souvent concernent des problèmes de balisages de zones, d'encombrement de zones, de port d'EPI, une absence d'utilisation des bons équipements, des bons outils... Dans plus de 90 % des cas, il ne s'agit pas d'anomalies à proprement parler mais plutôt de correctifs à apporter. Tout est saisi informatiquement.

Ce qui est puissant dans la démarche, d'après l'exploitant, ce sont les contacts générés au travers de celle-ci entre le personnel, contacts qui sont ressentis positivement et non comme du flicage, vu que la démarche demeure totalement anonyme.

Une visite des installations a permis de constater la mise en œuvre de la démarche susmentionnée avec notamment la visualisation d'une consigne pour la journée du 20/12 à l'écran au niveau du bungalow AM AAO. Celle-ci est imprimée ensuite au format A3 à l'intention des agents postés.

Un mode opératoire est imprimé par produit, ce qui génère parfois plus d'une dizaine de modes opératoires à imprimer en salle de contrôle.

Pour ce qui est du respect des règles d'étiquetage, le contrôle mené au niveau du poste de dépôtage OE/OP a permis de constater qu'on y retrouvait bien entre autres les pictogrammes de dangers associés aux substances manipulées ainsi que les EPI à porter pour les opérateurs concernés.

Des contrôles réalisés par sondage, aucune non-conformité n'a été relevée par l'Inspection.

**Type de suites proposées :** Sans suite

#### N° 4 : Formation du personnel

**Référence réglementaire :** AP Complémentaire du 03/06/2014, article 21.7

**Thème(s) :** Risques accidentels, Formation du personnel

**Prescription contrôlée :**

L'ensemble du personnel doit être formé à la manœuvre des moyens de secours relatifs à son poste de travail.

Des séances de formation relatives à la connaissance des produits susceptibles d'être stockés et des moyens de lutte adéquats à mettre en œuvre en cas de sinistre (incendies, fuites accidentelles), et aux risques techniques de la manutention doivent être réalisées au moins annuellement.

**Constats :**

La formation des opérateurs dure plusieurs mois sur différentes opérations.

Celle-ci se déroule sur un échantillon représentatif des installations de l'atelier concerné.

Le mode opératoire est complémentaire à la formation initiale.

La formation passe par des sessions de sensibilisation et le recyclage se fait via « des remontes » (interventions qui ont lieu lors des postes de jour, 6 x/an, à l'occasion desquelles de la sensibilisation aux aspects environnementaux, aux risques est abordée en vue de compléter la connaissance des risques aux postes de travail).

Le chef d'équipe accompagne son équipe. Il est au-dessus du pupitre (cf. point de contrôle précédent). Le chef d'équipe encadre 2 pupitres (côté AAO et PCC qui constituent les deux secteurs de l'usine) ainsi que plusieurs opérateurs, soit une dizaine de personnes réparties sur les 2 secteurs.

Le processus de formation au poste comprend un processus d'intégration, un accueil général et un accueil au poste.

Le cursus de formation passe par des consignes et des modes opératoires à connaître, la nomination d'un tuteur ainsi que des points d'avancement avec le chef de poste et le responsable de secteur.

<p>Une évaluation des connaissances est réalisée au moyen d'un Questionnaire à Choix Multiple (QCM).</p> <p>Ce cursus est plus ou moins long selon les services.</p> <p>Un compagnonnage est également en place pour la production.</p> <p>L'exploitant précise qu'il recrute régulièrement dans les formations chimie via un marché du travail local et a également recours à l'alternance, ce qui permet des prérequis.</p> <p>Le service des Ressources Humaines est très actif et dispose de ses propres canaux de recrutement. Certains métiers demeurent tout de même en tension.</p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Sans suite</p>

#### N° 5 : Plan de secours

<p><b>Référence réglementaire :</b> AP Complémentaire du 03/06/2014, article 22</p> <p><b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, Plan de secours</p> <p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>L'exploitant est tenu d'établir un plan d'opération interne (POI) sur la base des risques et moyens d'intervention nécessaires analysés dans l'étude de dangers qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens qu'il met en œuvre en cas d'accident en vue de protéger le personnel, les populations et l'environnement.</p> <p>[...]</p> <p>L'exploitant en assure la mise à jour permanente, au maximum tous les 3 ans, et en particulier, à chaque modification d'une installation visée, à chaque modification de l'organisation, à la suite de mouvements de personnels susceptibles d'intervenir dans le cadre de l'application de ce plan ainsi qu'à chaque révision de l'étude de dangers.</p> <p>[...]</p> <p>Les fiches de données de sécurité de l'ensemble des produits dangereux présents sur site doivent figurer dans un classeur annexé au POI ou doivent rester disponibles en toutes circonstances.</p> <p>[...]</p> <p><b>Constats :</b></p> <p>La version du POI en vigueur est la version 12 en date de décembre 2022.</p> <p>Une transmission par voie électronique a été réalisée par l'exploitant à destination de la DREAL le 09/05/2023.</p> <p>La version papier à disposition de la DREAL est encore celle de juin 2017.</p> <p>Lors du dernier exercice POI auquel la DREAL a assisté, le 10/05/2023, cette dernière avait demandé à l'exploitant la transmission du POI en vigueur en format papier.</p> <p>Les fiches de données de sécurité de l'ensemble des produits dangereux ne figurent pas dans le POI mais sont disponibles au poste de commandement de l'exploitant.</p> <p>Celles-ci sont ainsi conservées en salle POI en format papier à destination des Services d'Incendie et de Secours (SDIS) et des équipes et sont également disponibles sur le réseau informatique de l'exploitant.</p> <p>Quelques éléments des FdS figurent par ailleurs sur la fiche ETARE (Etablissement répertorié) du SDIS relative au site de Feuchy.</p> <p>On y trouve également des fiches d'intervention simplifiées synthétisant des informations spécifiques avec un exemplaire à destination du SDIS.</p> <p>Des plans sont également à disposition pour tous les stockages sans donner pour autant le détail des produits.</p> <p><b>Type de suites proposées :</b> Sans suite</p>
--

