

Unité départementale du Rhône
63 avenue Roger Salengro
69100 Villeurbanne

Villeurbanne, le 29/03/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 08/03/2024

Contexte et constats

Publié sur 

ELKEM SILICONES FRANCE SAS

1 et 55 rue des Frères Perret
BP 22
69190 Saint-Fons

Références : UDR-CRT-24-043-CC
Code AIOT : 0006103727

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 08/03/2024 dans l'établissement ELKEM SILICONES FRANCE SAS implanté 1 et 55, rue des Frères Perret 69190 Saint-Fons. L'inspection a été annoncée le 12/02/2024. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite d'inspection objet du présent rapport, a pour objectif d'échanger avec l'exploitant sur le projet "Bocuse" et de se vérifier sur site la conformité de sa mise en œuvre, aux éléments indiqués dans le porté à connaissance relatif à ce projet.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- ELKEM SILICONES FRANCE SAS
- 1 et 55, rue des Frères Perret 69190 Saint-Fons
- Code AIOT : 0006103727
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

Elkem Silicones France appartient au groupe Elkem. La production de Elkem Silicones France est répartie sur ses sites industriels situés à Roussillon (38) et Saint-Fons (69).

Le site de Saint-Fons est divisé en deux secteurs : le secteur nord (8 ha) et le secteur sud (18 ha). Les silicones y sont produits sous de nombreuses formes à partir notamment de matières premières issues du site de production de Elkem Silicones à Roussillon.

Le site est réglementé du point de vue de la législation des installations classées par l'arrêté préfectoral cadre d'autorisation d'exploiter du 28 mars 1994 modifié. Il est soumis à autorisation avec un statut Seveso seuil haut ; il est également soumis à la directive IED.

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 Madame la Préfète ; 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 Madame la Préfète 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 ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Modifications	Code de l'environnement du 30/07/2021, article R. 181-46, II	Sans objet
2	Dégagement d'hydrogène	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 7, 2	Sans objet
3	Explosion confinée 6E-R82700	Arrêté Ministériel du 29/09/2005, article 4	Sans objet

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

La visite d'inspection objet du présent rapport, n'a pas mis en évidence d'éléments remettant en cause les éléments portés à la connaissance de la préfète du Rhône, concernant son projet « Bocuse ».

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Modifications

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 30/07/2021, article R. 181-46, II
Thème(s) : Identification de la demande, Modifications
Prescription contrôlée : II. Toute autre modification notable apportée aux activités, installations, ouvrages et travaux autorisés, à leurs modalités d'exploitation ou de mise en œuvre ainsi qu'aux autres équipements, installations et activités mentionnés au dernier alinéa de l'article L. 181-1 inclus dans l'autorisation doit être portée à la connaissance du préfet, avant sa réalisation, par le bénéficiaire de l'autorisation avec tous les éléments d'appréciation. « S'il y a lieu, le préfet, après avoir procédé à celles des consultations prévues par les articles R. 181-18, R. 181-19, R. 181-21 à R. 181-32 et R. 181-33-1 que la nature et l'ampleur de la modification rendent nécessaires et, le cas échéant, à une consultation du public dans les conditions de l'article L. 123-19-2 ou, lorsqu'il est fait application du III de l'article L. 122-1-1, de l'article L. 123-19, fixe des prescriptions complémentaires ou adapte l'autorisation environnementale dans les formes prévues à l'article R. 181-45. »
Constats : L'exploitant a déclaré que les travaux décrits dans le porté à connaissance « Bocuse » ont déjà été réalisés, cependant, il attend l'autorisation administrative pour exploiter les installations modifiées dans le cadre de ce projet. L'inspection s'est rendue sur site, afin de constater la conformité des travaux décrits dans le porté à connaissance « Bocuse ». Cette visite n'a pas mis en évidence de divergences par rapport à ses déclarations.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Dégagement d'hydrogène

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 7, 2
Thème(s) : Risques accidentels, Dégagement d'hydrogène
Prescription contrôlée : L'analyse de risques, au sens de « l'article L. 181-25 » du code de l'environnement, constitue une démarche d'identification, de maîtrise des risques réalisée sous la responsabilité de l'exploitant. Elle décrit les scénarios qui conduisent aux phénomènes dangereux et accidents potentiels. Aucun scénario ne doit être ignoré ou exclu sans justification préalable explicite. Cette démarche d'analyse de risques vise principalement à qualifier ou à quantifier le niveau de maîtrise des risques, en évaluant les mesures de sécurité mises en place par l'exploitant, ainsi que les dispositifs et dispositions d'exploitation, techniques, humains ou organisationnels, qui concourent à cette maîtrise. Elle porte sur l'ensemble des modes de fonctionnement envisageables pour les installations, y compris les phases transitoires, les interventions, les marches dégradées prévisibles, susceptibles d'affecter la sécurité, de manière proportionnée aux risques ou lorsque les dangers sont importants.
Constats : Concernant le risque de mélange des acticides (MBS & DB20) avec les émulsions SIH 912 et 926 entraînant un dégagement d'H ₂ , l'exploitant a déclaré que ces produits ne sont pas utilisés pour la production des émulsions SIH 912 et 926. Ils sont en revanche employés pour la fabrication d'autres produits, dans les mêmes unités de production (tranches 4 & 5). L'exploitant a indiqué qu'entre chaque fabrication, le procédé est lavé automatiquement grâce à des buses avec de l'eau déminéralisée. Les effluents issus de ce lavage, sont ensuite envoyés dans le stockeur du produit fini. L'inspection constate que les installations de production évoquées <i>supra</i> , ne font pas l'objet de modifications dans le cadre du présent porté à connaissance. L'exploitant précise, qu'il a cependant étudié les phénomènes dangereux issus d'un dégagement d'H ₂ au niveau des stockeurs 6E-R82300 et 6E-R82700, du fait que les solutions SIH dégagent lentement de l'H ₂ , y compris en l'absence de mélange avec un produit incompatible.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Explosion confinée 6E-R82700

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 29/09/2005, article 4
Thème(s) : Risques accidentels, Explosion confinée 6E-R82700
Prescription contrôlée : Pour être prises en compte dans l'évaluation de la probabilité, les mesures de maîtrise des risques doivent être efficaces, avoir une cinétique de mise en œuvre en adéquation avec celle des événements à maîtriser, être testées et maintenues de façon à garantir la pérennité du positionnement précité.
Constats : Le scénario d'explosion confinée du stockeur 6E-R82700, est basé sur l'hypothèse que la vanne manuelle du réseau d'azote alimentant le dispositif d'inertage est fermée. Lors d'une vidange du stockeur, l'inertage n'assurant pas ainsi sa fonction, celui-ci passerait à une pression relative négative, entraînant donc un mélange de l'oxygène de l'air qui serait aspiré, à l'hydrogène dégagé par l'émulsion, ce qui pourrait conduire à une explosion confinée en la présence d'une source d'ignition. Afin d'entraver le déroulement de ce scénario, l'exploitant a mis en œuvre la MMR PIAY82704, qui arrête la vidange en fermant la vanne automatique V82705, lorsque la pression relative du stockeur 6E-R82700 passe au-dessous de 30 mbar. Cette action est menée par l'automate de sécurité, indépendant du système de conduite du procédé. L'exploitant a attribué un niveau de confiance de 2 à l'ensemble de cette MMR. Outre le scénario supra, l'inspection a demandé à l'exploitant de justifier la raison pour laquelle, le dysfonctionnement de la PCV82792 (détendeur d'azote pour inertage) ou de la PSV82708 (Soupape de respiration), n'a pas été considéré comme un évènement initiateur, conduisant à l'éclatement pneumatique du 6E-R82700. L'exploitant a précisé que la PCV82792 est alimentée par un réseau d'azote à 1,5 bar, qui est détendu à 60 mbar pour l'inertage du stockeur 6E-R82700. En cas de dysfonctionnement de la détente, elle pourrait alors délivrer une pression maximale de 1,5 bar. Le stockeur 6E-R82700 ayant une pression de calcul d'un bar, sa pression d'éclatement est de 2,5 bar (2,5 fois sa pression de calcul), soit une valeur supérieure à la pression maximale d'azote à laquelle il pourrait être soumis. De plus, le stockeur 6E-R82700, est protégé par une soupape PSV82709, tarée à 300 mbar. Enfin en ce qui concerne le risque de montée en pression du stockeur 6E-R82700 dû à un surremplissage par les pompes P40310 et P50310 avec simultanément la soupape « sèche » PSV82708 bouchée, le réservoir serait alors également protégé d'une surpression, par la soupape PSV82709 évoquée <i>supra</i> tarée à 300 mbar.
Type de suites proposées : Sans suite