



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE,
ET DE L'ENERGIE

Direction régionale
de l'environnement, de l'aménagement
et du logement
Alsace

Unité Territoriale du Bas-Rhin
Equipe Nord

Strasbourg, le 27 juillet 2015

**RAPPORT DE L'INSPECTION
DES INSTALLATIONS CLASSÉES**
CONSTATS D'UNE VISITE DE CONTRÔLE

Objet : Installations classées pour la protection de l'environnement / Visite de contrôle société Dow France à Drusenheim

PJ : /

- 1. Cadre légal, circonstances de la visite**
- 2. Thèmes de la visite et référentiels**
- 3. Personnes rencontrées, dirigeant**
- 4. Installations contrôlées**
- 5. Constats**
- 6. Conclusion**

1. Cadre légal, circonstances de la visite

- **Cadre juridique** : Code de l'Environnement, livre V, titre 1er, art L 514-5
- **Régime de classement de l'établissement** : Autorisation (Seuil bas)
- **Date et horaire de la visite** : le 22 juin 2015 de 9 heures à 13 heures
- **Inspecteur** : M. X
- **Adresse du site visité** : 8, route de Herrlisheim 67410 Drusenheim
- **Type de contrôle** : Visite réalisée dans le Plan Pluriannuel de Contrôle (PPC)
- **Nature du contrôle** : Contrôle planifié
- **Circonstance du contrôle** : Contrôle annoncé par mail le 26 mai 2015.

2. Enjeux, Thèmes de la visite, référentiels

Thème et enjeux :

Le contrôle a porté notamment sur :

- les rejets « Air » et l'autosurveillance de ces rejets,
- la détection de fumées et, en particulier, son application dans le magasin de stockage des produits finis -hall Z2.

Les enjeux sont la maîtrise des rejets à l'atmosphère des installations de production et la gestion des détections de gaz et de fumées qui équipent les unités de production et de stockage.

Référentiel : arrêté préfectoral du 7 janvier 2013

Article	Objet
3,2,5	Valeurs limites des flux de polluants rejetés à l'atmosphère
9,2,1,1	Auto surveillance des rejets atmosphériques – par la mesure des émissions canalisées ou diffuses
7,4,1	Liste de mesures de maîtrise des risques
7,4,3	Gestion des anomalies et defaillances de mesures de maîtrise des risques

3. Personnes rencontrées, dirigeant

M. X
M. X
M. X
M. X
M. X

4. Installations contrôlées

Stockage des produits finis(mousse de polystyrène) hall Z2 - détection incendie
Unité de production de Styrofoam – rejet canalisé air (section de mesures).

Documents : deux sections du bilan annuel 2014 établi par l'exploitant en date du 26 mars 2015, servent de référence à la visite d'inspection. Il s'agit de :

- la section 1 relative aux faits significatifs,
- la section 6 relative à la prévention des accidents et dispositions générales relatives à la sécurité et à l'environnement.

Ces deux sections permettent d'apprécier d'une part, la prise en compte des dysfonctionnements constatés par l'exploitant dans ses installations et d'autre part, de constater que le système de gestion de la sécurité (même si le SGS n'est pas applicable à l'établissement) fonctionne et produit des actions de prévention (contrôles, formations, exercices incendie et information du public notamment).

5. Constats

5-1 Valeurs limites des flux de polluants rejetés à l'atmosphère (article 3,2,5 de l'AP)

Dispositions de l'article 3.2.5

« *On entend par flux de polluant la masse de polluant rejetée par unité de temps. Les flux de polluants rejetés dans l'atmosphère doivent être inférieurs aux valeurs limites suivantes :* »

Unité Styrofoam (*Fabrication de polystyrène expansé*) : *conformément aux dispositions de l'article 30 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, l'exploitant met en œuvre des procédures visant à réduire les émissions de COV de son installation comprenant notamment*

- *l'utilisation de matières premières contenant au plus 4 % de COV en masse, lorsque la possibilité technique existe ;*
- *la captation et le traitement des émissions, lorsque la possibilité technique existe, notamment sur les postes de pré-expansion.*

La quantité annuelle de COV rejetée sur l'ensemble du site ne pourra pas dépasser 70 tonnes. »

Constats

L'exploitant a fait réaliser par un organisme agréé aux mesures exigées par l'article susvisé.

Pour l'unité Styrofoam : les mesures annuelles réalisées en mars 2014 montrent que les poussières rejetées par l'unité sont conformes en concentration et en flux ($1,25 < 40 \text{ mg/Nm}^3$ et $0,05 < 1 \text{ kg/h}$).

Pour les COV, l'exploitant utilise l'isobutane et l'éthanol dont les teneurs sont inférieures à 4 % (1 % pour l'isobutane et 0,14 % pour l'éthanol) ; la quantité rejetée à l'atmosphère est de 47 tonnes/an pour l'ensemble du site.

Pour l'unité Cast line : les mesures semestrielles réalisées en mars et septembre 2014 montrent que les concentrations en HCl et en chlorure de vinylidène sont conformes en concentration et en flux.

Paramètres	VLE selon l'AP concentration	Mesures semestrielles	Flux maximal selon l'AP	Flux maximal calculé dans le cadre des mesures
HCl	3,5 mg/Nm ³	< 0,264 et < 0,231	60 g/h	< 6,75
chlorure de vinylidène	4,5 mg/Nm ³	< 0,2 et < 0,3	80 g/h	< 5,4

Pour l'unité PS Line : les mesures annuelles réalisées en mai 2014 montrent que les poussières de polystyrène rejetées par l'unité sont conformes en concentration et en flux ($2,01 < 100$ mg/Nm³ et $11,1 < 400$ g/h).

Les incertitudes liées aux prélèvements sur les rejets ont été évoquées, notamment en ce qui concerne les points de prélèvement dans les sections de mesures. Ces précautions sont prises et respectent l'esprit de la norme NFX 44 052 indiquée par l'Arrêté du 07/07/09 relatif aux modalités d'analyse dans l'air et dans l'eau dans les ICPE et aux normes de référence.

Conclusions de l'inspection

➔ Globalement, l'inspection constate que les concentrations et les flux sont bien en deçà des valeurs limites d'émission (VLE) fixées par l'arrêté préfectoral du 7 janvier 2013.

nota 1: en entourant les valeurs mesurées par une plage d'incertitude de 30 % (incertitude forte liée aux singularités amont et aval du conduit), les VLE ne sont pas atteintes.

nota 2: les émissions annuelles depuis 2009 vont de 24 (valeur minimale) à 47 tonnes (valeur maximale), la moyenne étant de 34,5 tonnes ; les valeurs les plus basses correspondent à une activité moindre.

Nota 3: l'HBCD n'est plus utilisé sur le site depuis le 18 mai 2015. Seuls, les rebuts de polymère en contenant encore sont éliminés par incorporation limitée dans le produit fini. Un produit de substitution est maintenant utilisé dans l'installation. Pour mémoire : l'hexabromocyclodécane, ou HBCD, est un ignifugeant, que l'on retrouve principalement dans les mousse de polystyrène expansé (PSE) et de polystyrène extrudé (XPS) utilisées comme isolants dans l'industrie de la construction.

5-2 Auto surveillance par la mesure des émissions canalisées ou diffuses (article 9.2.1.1.1 de l'AP)

Dispositions de l'article 9.2.1.1.1

« Les mesures portent sur les conduits suivants *définis à l'article 3.2.2 du présent arrêté* :

Unité Styrofoam

Paramètres	Fréquence	Enregistrement (oui ou non)	Méthodes d'analyses
Débit			
COV	annuelle	non	
Poussières			

Unité Cast Line

Paramètres	Fréquence	Enregistrement (oui ou non)	Méthodes d'analyses
Débit			
HCl	semestrielle	non	
Chlorure de vinylidène			

Unité PS Line

Paramètres	Fréquence	Enregistrement (oui ou non)	Méthodes d'analyses
Débit			
Poussières de polystyrène	annuelle	non	

Constats

Les périodicités sont respectées et les intervalles entre deux campagnes (semestrielles) permettent d'apprécier les mesures au regard des conditions de fonctionnement du site et de la maintenance.

L'autosurveillance par bilan est renseignée sur le site GEREP.

Nota : Concernant les rejets « eau », les informations sont fournies dans GIDAF.

Conclusions de l'inspection

➔ L'inspection constate que la surveillance est effective. Cette surveillance est tracée.

5-3 Liste de mesures de maîtrise des risques (MMR) (article 7,4,1 de l'AP)**Dispositions de l'article 7,4,1**

« *L'exploitant rédige une liste des mesures de maîtrise des risques identifiées dans l'étude de dangers et des opérations de maintenance qu'il y apporte. Cette liste est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées et fait l'objet d'un suivi rigoureux.*

Ces dispositifs sont contrôlés périodiquement et maintenus au niveau de fiabilité décrit dans l'étude de dangers, en état de fonctionnement selon des procédures écrites.

Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées.

En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'une mesure de maîtrise des risques, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place les mesures compensatoires dont il justifie l'efficacité et la disponibilité. »

Constats

Liste des MMR : l'exploitant dispose d'une liste des MMR ; une procédure interne est prévue pour répondre aux dispositions de l'article 7.4.1 de l'AP. Les MMR listées correspondent aux MMR identifiées dans l'étude des dangers de janvier 2011 -référence : procédures SMART.

Suivi des MMR : la maintenance et les vérifications des MMR sont formalisées dans un document informatique. Une procédure GMAO définit les fréquences de tests.

Chaque MMR (de la détection à l'actionneur) fait l'objet d'une procédure écrite.

Contrôle et maintenance : les tests sont tracés et portent sur l'ensemble de la boucle.

- Pour les détecteurs de gaz, le gaz étalon retenu pour les tests est précisé.
- Pour les vannes assurant la mise en sécurité d'une installation, le test de fonctionnement est visuel. En cas de défaut (fin de course non atteint par exemple) une action corrective est lancée.

Enregistrement et archivage des opérations de maintenance : les tableaux de suivi présentés par l'exploitant montrent le suivi et les actions correctives éventuelles.

Un historique du suivi des MMR est établi sur plus de 3 ans.

Indisponibilité d'une MMR – Mesures compensatoires - Cas des alarmes intempestives dans un hall de stockage du polystyrène (hall 2) :

L'indisponibilité d'une MMR fait l'objet d'une mesure compensatoire.

Ainsi, dans le cadre des alarmes intempestives générées par la détection de fumées dans un magasin de stockage contenant notamment des mousses de polystyrène, l'exploitant a mis en place des rondes supplémentaires (deux fois par jour) dans l'attente d'une nouvelle détection adaptée aux conditions d'ambiance (prévue en 2016).

Le dysfonctionnement serait imputable à la formation de brouillard dans le hall, largement ouvert sur l'extérieur, qui perturbe le faisceau laser des détecteurs.

Lors de sa visite sur site, l'inspection constate que le hall Z2 « stockage ETHAFOAM » :

- présente un état général, propreté et encombrement, satisfaisant,
- ses accès et ses allées sont dégagés,
- les moyens de défense incendie sont accessibles et identifiés.

L'exploitant précise que la détection des fumées répartie en partie haute du hall est désactivée.

Concernant les produits stockés, l'exploitant indique que 80 tonnes d'une matière première de la société X (fluroxypyrr méthyl ester intermédiaire) soumise à la rubrique 1173 y sont stockées. Ce stockage est identifié et autorisé.

Conclusions de l'inspection

- ➔ L'inspection constate que l'exploitant assure un suivi approprié des MMR. Concernant la détection des fumées dans le hall Z2, l'exploitant s'engage à maintenir une surveillance par une ronde régulière de son stockage jusqu'au remplacement de la détection défaillante par un dispositif plus approprié en 2016.
- ➔ Concernant la matière première appartenant à la société X stockée dans le hall Z2 - dangereuse pour les organismes aquatiques notamment, elle peut :
 - générer en cas d'incendie des conséquences sur l'environnement si la récupération des eaux d'extinction n'est pas entreprise correctement.
 - parce qu'elle est sous forme de poudre, exposer les intervenants à des risques d'explosion si les consignes spécifiques destinées à l'extinction ne sont pas appliquées.

L'inspection constate que le POI commun « Dow France / X » ne précise pas la présence de cette matière autorisée dans le hall Z2 et les plans joints ne le mentionnent pas. Cette absence de précision peut conduire aux conséquences décrites ci-dessus.

5-4 Gestion des anomalies et défaillances de mesures de maîtrise des risques (article 7.4.3 de l'AP)

Dispositions de l'article 7.4.3

« Les anomalies et les défaillances des mesures de limitation des risques sont enregistrées et gérées par l'exploitant dans le cadre d'un processus d'amélioration continue selon les principales étapes mentionnées à l'alinéa suivant.

Ces anomalies et défaillances doivent :

- *être signalées et enregistrées,*
- *être hiérarchisées et analysées,*
- *et donner lieu dans les meilleurs délais à la définition et à la mise en place de parades techniques ou organisationnelles, dont leur application est suivie dans la durée.*

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées un registre dans lequel ces différentes étapes sont consignées.

Chaque année, l'exploitant réalise une analyse globale de la mise en œuvre de ce processus sur la période écoulée. Sont transmis à l'inspection des installations classées avant le 1er du mois de mars de chaque année :

- *les enseignements généraux tirés de cette analyse et les orientations retenues,*
- *la description des retours d'expérience tirés d'événements rares ou pédagogiques dont la connaissance ou le rappel est utile pour l'exercice d'activités comparables ».*

Constats

Gestion des anomalies et des défaillances : l'exploitant applique le système de gestion de la sécurité (SGS). Le système de management de la sécurité ODMS (Opérating Discipline Management System) mis en œuvre reprend les items du SGS.

Les faits significatifs comme les anomalies ou les défaillances sont enregistrées et reportées dans le bilan annuel au titre de l'année 2014 (section 1).

Chacun des faits est décrit, les causes et les conséquences sont citées et les mesures correctives sont proposées.

L'exploitant a présenté en salle le suivi informatisé de ces événements.

Analyse des anomalies, retour d'expérience : le bilan annuel apporte un éclairage sur les anomalies détectées, leur analyse et, enfin, les mesures prises.

Le retour d'expérience sert également à la formation des opérateurs sur le site.

Conclusions de l'inspection

- ➔ L'inspection constate que la gestion des anomalies et des défaillances de mesures de maîtrise des risques est réalisée avec rigueur.

6. Conclusion

Non-conformités ou situation irrégulière

La visite du 22 juin 2015 n'a pas mis en évidence de non-conformité des dispositions contrôlées.

Autres constats à portée réglementaire :

Le hall Z2 « stockage ETHAFOAM », est autorisé à stocker 80 tonnes d'une matière première de la société X (fluroxypyrr méthyl ester intermédiaire) soumise à la rubrique 1173 de la nomenclature. Cette matière peut :

- générer en cas d'incendie des conséquences sur l'environnement si la récupération des eaux d'extinction n'est pas entreprise correctement ;
- parce qu'elle est sous forme de poudre, exposer les intervenants à des risques d'explosion si les consignes spécifiques destinées à l'extinction ne sont pas appliquées.

Le POI commun « Dow France / X » ne précise pas la présence de cette matière autorisée dans le hall Z2 et les plans joints ne le mentionnent pas. Cette absence de précision peut conduire aux conséquences décrites ci-dessus.

Observations :

Sans objet

Questions :

Sans objet.

L'inspecteur de l'environnement
(installations classées)