

PRÉFÈTE DE L'ALLIER

Affaire suivie par : Daniel PANNEFIEU  
Tél. : 04 73 17 37 23  
Courriel : daniel.pannefieu@developpement-durable.gouv.fr  
Référence : 20180118-RAP-63-0031-rapport\_insp\_ALLCHEM\_28nov\_v4

**RAPPORT DE CONTRÔLE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

Société ALL'CHEM Rue Marceau BP 577 03100 MONTLUÇON		S3IC Priorité DREAL Régime SEVESO	0056.0068 <input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC <input checked="" type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS
Activité principale : Fabrication, par voie chimique, de principes actifs pour la pharmacie, de produits pour l'agriculture et pour l'industrie			
Date du contrôle : 28/11/2017			
Inspecteur(s) : Daniel PANNEFIEU (DREAL/UID-CAP)			
<b>Type de contrôle</b>			
<input checked="" type="checkbox"/> Inspection approfondie <input type="checkbox"/> Inspection courante <input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle	
<b>Circonstances du contrôle</b>			
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du .....		<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :	
<b>Thème(s) du contrôle</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Risques chroniques<ul style="list-style-type: none"><li>• Réduction des émissions sonores</li><li>• Prévention pollution des sols – examen du suivi de l'état des réseaux de collecte d'effluents liquides et d'eau pluviales</li><li>• Biocides – respect des exigences nationales et européennes</li><li>• Évaluation des risques sanitaires – identification des produits prépondérants</li><li>• Examen état des stocks de produits intermédiaires, de produits non conformes et de déchets</li></ul></li></ul>			
<b>Principale(s) installation(s) contrôlée(s)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Tours Aéro-Réfrigérantes</li><li>• Compresseurs d'air,</li><li>• Réseaux de collecte des effluents liquides et des eaux pluviales</li></ul>			

### Référentiel(s) du contrôle

- Arrêté préfectoral (AP) d'autorisation du 11 mai 1993,
- Arrêté préfectoral complémentaire du 15 juillet 2014 de mise en œuvre des garanties financières pour la mise en sécurité des installations,
- Arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, notamment l'article 4 paragraphe II
- Arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement,
- Règlement (UE) n° 528/2012 du Parlement européen et du Conseil du 22 mai 12 concernant la mise à disposition sur le marché et l'utilisation des produits biocides
- Arrêté ministériel du 19 mai 2004 relatif au contrôle de la mise sur le marché des substances actives biocides et à l'autorisation de mise sur le marché des produits biocides
- Étude de dangers n° 178/08/SME-DMP/CS/NP version 4 du 30 mars 2010,
- Arrêté ministériel du 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du code de l'environnement,
- Manuel du Système de Gestion de la Sécurité SGS 00MS001 Version3 du 14/09/2016.

### Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)

Nom	Société	Qualité
M. FENIET	ALL'CHEM	Directeur d'ALL'CHEM et Directeur Général Adjoint d'All'Chem Montluçon et de Centipharm Grasse
M. VENON	ALL'CHEM	Responsable HSE
M. BOMPEIX	ALL'CHEM	Responsable maintenance

Copies  Exploitant  
DREAL :  Chrono  PRICAE  Cellule RIA  
 Autre :

## Constats de l'inspection

### I – Contexte

L'établissement est situé en zone avec une densité de population élevée (ancienne zone industrielle devenant de plus en plus une zone d'activité commerciale et avec de multiples ERP et présence d'habitations dans les zones de dangers du site).

La rivière Le CHER passe à environ 500 mètres à l'est du site ; des captages d'eau potable sont situés en aval hydraulique du site le long du CHER.

Ce site élabore, par synthèses chimiques, des principes actifs pharmaceutiques, des produits pour l'agriculture et pour l'industrie. Il travaille en sous-traitance, notamment pour des grands donneurs d'ordre tels que les grands groupes chimiques ou pharmaceutiques mondiaux.

L'effectif actuel du site est de 64 personnes. Le site travaille en quasi permanence (2 périodes sans activité de production : usuellement 3 semaines en été et une semaine en fin d'année, périodes mises à profit pour effectuer les opérations de maintenance les plus longues et les modifications importantes).

Cet établissement est largement seveso haut en raison des grandes quantités de produits dangereux qu'il peut avoir (gaz très toxiques tels que SO<sub>2</sub>, HCl et bromure de méthyle, produits liquides ou solides très toxiques, produits très dangereux pour l'environnement).

Le PPI s'étend sur un rayon de 800 mètres. Le PPRT s'étend sur des rayons d'environ 500 mètres.

Ce site non récent (démarrage des synthèses chimiques en 1992) a souffert de faibles investissements. Le groupe AXYNTIS attachant une grande importance à la qualification de son personnel, il n'a pas réduit ses effectifs, y compris pendant les périodes relativement longues d'activité réduite et il ne recourt pas à l'intérim. La stabilité des effectifs permet le maintien de compétences de haut niveau et contribue ainsi à la maîtrise des risques du site.

Le groupe AXYNTIS emploie environ 440 personnes et a réalisé un chiffre d'affaire de 90 M Euros en 2016. Ce groupe est détenu pour moitié par un groupe familial japonais (FUJI SILYSIA) et pour l'autre moitié par les dirigeants du groupe. La forte diversification du groupe constitue un point fort selon AXYNTIS (il travaille à la fois pour la pharmacie et pour d'autres activités).

Comme une grande partie de cette vaste zone industrielle ancienne, le sol sous-jacent à ce site contient des polluants. All'Chem effectue des contrôles des eaux souterraines.

Le site ne dispose pas de station de traitement de ses effluents liquides ; ses effluents liquides chargés en polluants sont traités hors site par des établissements dûment autorisés (quantité annuelle ayant varié de 4000 à 6000 tonnes au cours des 3 dernières années) et les liquides peu chargés en polluants sont envoyés à la STEP de l'agglomération de Montluçon conformément à une convention du 2 février 2015. Les rejets annuels de COV dans l'air ont été estimés par All'Chem à environ 75 tonnes en 2016.

Cet établissement est certifié ISO 14001 depuis 2011.

## II – Principaux constats effectués lors de la visite d'inspection

### 2.1 – Suites données à la précédente inspection :

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
E2 2015	AM 23/01/1997 du	<p>Un état des lieux des niveaux de bruit en différents points du site a été réalisé, usine à l'arrêt et en fonctionnement, de jour comme de nuit. La synthèse des résultats est en cours. Les émergences en ZER n'ont par contre pas été définies, et aucune action d'amélioration n'a pour l'instant été définie.</p> <p>Il est demandé à l'exploitant de transmettre, sous 1 mois, les actions prises ou prévues en matière de réduction du bruit dans l'environnement du site.</p> <p>-----</p> <p>La campagne de mesure de bruit de nos installations doit être complétée pendant l'arrêt technique d'hiver (2015) afin d'évaluer l'émergence dans le quartier. Nous vous ferons parvenir ces résultats début 2016. Nous avons d'ors et déjà identifié les sources sonores suivantes :</p> <p>Les Tours Aéro-Réfrigérante = Le constructeur a été consulté sur la problématique → Non concluant Les compresseurs = Les discussions sont en cours avec le propriétaire (Air Liquide).</p> <p>-----</p> <p>Vous trouverez ci-joint la synthèse des résultats de notre campagne de mesure interne des émissions sonores en périphérie du site et l'émergence en différent point du quartier.</p> <p>Pour les TARS, afin de réduire les nuisances sonores nous privilégions l'utilisation de la TAR orientée vers le nord du site. Nous allons poursuivre nos recherches d'une solution envisageable avec l'assistance d'un acousticien.</p> <p>Pour les compresseurs, le propriétaire a été relancé sur le sujet.</p> <p>-----</p> <p>Nous allons faire appel à un acousticien pour nous aider sur cette problématique identifiée par la campagne de mesures interne -délai de remise de son rapport = 30 juin 2017</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p>	<p>Le propriétaire des compresseurs d'air (Air Liquide) étudie les solutions pouvant être mises en œuvre pour réduire le bruit de ces 2 appareils.</p> <p>Pour les TAR, aucun avancement.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p>

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant <b>CONSTAT LORS DE LA VISITE</b>
E1-2016	AM 2/02/1998 Article 4 paragraphe II	<p>Rappel ref réglementaire :</p> <p>II. Les canalisations de transport de fluides dangereux ou insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles doivent être convenablement entretenues et faire l'objet d'examen périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état.</p> <p>Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et datés. Ils sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.</p> <p>Les réseaux de collecte des effluents liquides pollués issus des ateliers de fabrication ont été contrôlés en été 2016 sauf le réseau à l'intérieur de l'atelier S1, une partie du réseau intérieur à S2 et du caniveau à l'intérieur de l'atelier D. Selon le rapport de ces contrôles, il n'a pas été noté de dommages qui peuvent être qualifiés de majeurs (grosses fissures, affaissements, déboitements, ...).</p> <p>Le contrôle des réseaux d'eau pluviales a révélé des dommages, notamment des fissures entre l'atelier S2 et le magasin.</p> <p>ALL'CHEM devra :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• apporter la garantie que l'état de ses réseaux permet l'absence de transfert de polluants dans les sols, soit dès à présent, soit avant la fin de l'arrêt du site en été 2017,</li> <li>• nous envoyer un plan à jour des réseaux avec visualisation des réseaux contrôlés récemment, des réseaux nécessitant des réparations en 2017, des réseaux sur lesquels des réparations sont utiles en 2018,</li> <li>• nous faire connaître son interprétation des mentions « raccordement par culotte » : simple information, pratique non optimale, pratique non appropriée nécessitant réparation, ...</li> </ul>	<p>Les réseaux d'effluents liquides ont été contrôlés sauf l'intérieur de l'atelier S1 et la branche en aval de cet atelier. Le réseau interne de cet atelier a été refait en 2001 lors de la réfection du dallage de cet atelier.</p> <p>Aucune réparation n'a été effectuée.</p> <p>Les canalisations de collecte des effluents liquides sont en béton.</p> <p>Leur réparation se fait en posant des manchettes avec un robot ce qui suppose qu'elles soient nettoyées et exemptes d'eau ; 10 à 15 % des tuyauteries ont des dépôts.</p> <p>ALL'CHEM a passé commande pour la réparation de ces défauts. L'intervention est programmée en semaine 15 (9 au 13 avril 2018)</p> <p>Le réseau de collecte des eaux pluviales est dégradé en certains endroits, notamment au nord des ateliers D et S2 (secteurs fortement dégradés) Leur réparation est prévue en 2018.</p> <p>Les réseaux de collecte des effluents liquides et des eaux pluviales sont décrits sur le plan 95.15.G7.0093 en édition 2 du 21 avril 2011. Lors de l'inspection, il a été noté que la collecte des égouttures de l'aire de dépotage des liquides vrac du stock 2 (ou 1) est mal décrite sur ce plan et que le tronçon d'évacuation des eaux pluviales du bâtiment D n'est plus utile. Si l'inutilité de ce tronçon est confirmée, il convient de l'obturer. Le plan précité décrivant les réseaux doit être revérifié afin de garantir sa cohérence avec la réalité.</p> <p>Les canalisations de collecte des eaux pluviales sont en béton.</p> <p><b>Constat de la visite précédente soldé :</b> <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p> <p>Par ailleurs, les 2 piscines de stockage des effluents liquides avant leur envoi en STEP de l'agglomération de Montluçon sont totalement vidées et nettoyées et testées une fois par an. Leur test d'étanchéité est effectué en les remplissant d'eau et en suivant l'évolution du niveau d'eau sur plusieurs jours. Selon All'Chem, elles sont étanches.</p> <p>Nota : un raccordement par culotte correspond à un emboîtement de tuyaux de type emboîtement mâle-femelle ; il s'agit donc d'une simple information.</p>

## 2.2 – Thème abordé lors de la visite :

- Réduction des émissions sonores - (voir E2 2015 au point 2.1 ci-dessus)
- Prévention pollution des sols – examen du suivi de l'état des réseaux de collecte d'effluents liquides et d'eau pluviales - (voir E1 2016 au point 2.1 ci-dessus)
- Biocides – respect des exigences nationales et européennes
- Évaluation des risques sanitaires – identification des produits prépondérants

- Examen état des stocks de produits intermédiaires, de produits non conformes et de déchets

Concernant les biocides, voir le canevas d'inspection ci-joint renseigné.

Il en ressort qu'All'Chem réussit à ne pas avoir de légionelles dans les eaux de ses TAR sans utiliser de biocide (aucune utilisation depuis 2014). Cela s'explique très probablement par la conception des 2 TAR (un circuit de liquide fermé assurant le refroidissement des équipements devant l'être et un circuit ouvert limité à chaque TAR) et par la surveillance assidue de chaque TAR, notamment leurs nettoyages. Cela étant l'absence de traitement par biocide n'est pas une bonne pratique car un développement de légionelles peut intervenir soudainement sans aucun moyen de le détecter autre que l'analyse effectuée tous les 2 mois, (voir écart E1 au point 2.3 ci-après)

Les remarques notées sont les suivantes :

- All'Chem n'effectue pas, après chaque période d'arrêt de la circulation d'eau de réfrigération, une mesure de légionelle dans les 2 à 7 jours suivant le démarrage.
- Le produit biocide présent sur le site (1 bidon de 30 litres) n'est plus utilisable car sa date limite d'utilisation est le 17/02/2015. Ce produit étant interdit à la vente à partir du 1<sup>er</sup> janvier 2018, All'Chem a demandé à Babcock Wanson de lui proposer un nouveau produit dont la vente et l'utilisation sont autorisées.

En outre, concernant les TAR, il a été noté plusieurs écarts :

- L'exploitant ne met pas en œuvre un traitement préventif de l'eau ; aucun produit n'a été injecté depuis 2014. Cette stratégie de traitement préventif n'est pas justifiée (voir point 2.3 ci-après).
- Plusieurs écarts entre le suivi des TAR et les dispositions mentionnées dans l'analyse des risques liés aux TAR (une mesure de légionelle dans les 2 à 7 jours suivant le démarrage après chaque période d'arrêt de la circulation d'eau de réfrigération, identification des 2 bras morts et purge une fois par mois de ces 2 bras morts, pas de mesure de la DCO dans l'eau des TAR une fois par semaine). All'Chem doit mettre en œuvre une organisation garantissant le respect des dispositions indiquées dans son analyse des risques liés à ses TAR. All'Chem doit faire connaître à l'inspection les actions qu'il mènera dans ce domaine.

Concernant l'évaluation des risques sanitaires, All'Chem a établi la liste des solvants employés sur son site et une évaluation des rejets diffus + canalisés de chaque solvant. A priori, cela constitue une bonne base pour engager la réalisation de l'évaluation des risques sanitaires.

Selon All'Chem, les stocks de produits intermédiaires, de produits non conformes et de déchets sont les suivants :

- produits non conformes : 12 tonnes
- produits à détruire : 163 GRV de 1 m<sup>3</sup>, 43 fûts, 40 m<sup>3</sup> de solvants usés dans une citerne et 36 m<sup>3</sup> d'eaux salines dans une citerne
- produits intermédiaires : 86 GRV de 1 m<sup>3</sup>.
- Soit un total d'environ 320 tonnes de produits soit plus que les 267 tonnes de produits ou déchets visés dans le calcul du montant des garanties financières.

Au 11 janvier 2018, les stocks de produits intermédiaires, de produits non conformes et de déchets sont les suivants :

- produits non conformes : 12 tonnes
- produits à détruire : 57 GRV de 1 m<sup>3</sup>, 43 fûts, 8 m<sup>3</sup> de solvants usés dans une citerne et 60 m<sup>3</sup> d'eaux salines dans une citerne
- produits intermédiaires : 100 GRV de 1 m<sup>3</sup> dont 70 en attente de filière de valorisation/destruction ou disponibilité d'équipement en interne et 30 à conserver pour futures productions.
- Soit un total d'environ 240 tonnes de produits soit moins que les 267 tonnes de produits ou déchets visés dans le calcul du montant des garanties financières.

Ces quantités sont à comparer à l'expédition, pour traitement externe en centre dûment autorisé, de quantités de déchets ayant varié de 4000 à 6000 tonnes de 2014 à 2016.

### 2.3 - Autres constats effectués lors de l'inspection du 28 novembre 2017 :

AUTRES CONSTATS :			
n°	Réf réglementaire	DÉTAILS ou Objectifs de la prescription contrôlée	Constats lors de la visite
E1	<p>Arrêté ministériel du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des ICPE</p> <p>Annexe I</p> <p>Article 3.7 Consignes d'exploitation</p> <p>1 Entretien préventif et surveillance de l'installation</p> <p>2 Entretien préventif de l'installation</p>	<p>2. Entretien préventif de l'installation</p> <p>b) Traitement préventif :</p> <p>L'exploitant met en œuvre un traitement préventif de l'eau à effet permanent pendant toute la durée de fonctionnement de l'installation, dont l'objectif est à la fois de réduire le biofilm et de limiter la concentration en légionelles libres dans l'eau du circuit.</p> <p>L'exploitant peut mettre en œuvre tout procédé de traitement, physique et/ou chimique, dont il démontre l'efficacité sur la gestion du risque de prolifération et de dispersion des légionelles.</p> <p>L'exploitant s'efforce de concevoir ce traitement préventif de manière à limiter l'utilisation de produits néfastes pour l'environnement.</p> <p>Dans tous les cas, l'exploitant décrit et justifie la stratégie de traitement préventif adoptée dans la fiche de stratégie de traitement préventif jointe au plan d'entretien.</p> <p>Dans le cas où le traitement préventif comprend un traitement chimique, les concentrations des produits dans l'eau du circuit sont mises en œuvre à des niveaux efficaces pour la gestion du risque de prolifération et de dispersion des légionelles, ne présentant pas de risque pour l'intégrité de l'installation et limitant les impacts sur le milieu.</p> <p>L'exploitant justifie du choix des produits de traitements utilisés, de leurs caractéristiques et modalités d'utilisation (fréquence, quantités), au regard des paramètres propres à l'installation (notamment les matériaux, le volume), des conditions d'exploitation et des caractéristiques physico-chimiques de l'eau du circuit à traiter, en particulier la qualité de l'eau d'appoint, la température et le pH. Il s'assure de la compatibilité des molécules entre elles, afin d'éviter les risques d'interaction qui réduisent l'efficacité des traitements et altèrent la qualité des rejets.</p> <p>En cas d'utilisation d'injections ponctuelles de biocide(s) en traitement préventif, l'exploitant justifie que cette stratégie de traitement est la mieux adaptée à son installation et la moins impactante pour l'environnement.</p> <p>Les stratégies de traitement préventif par injection de biocides non oxydants en continu sont limitées aux cas où l'exploitant justifie qu'aucune stratégie alternative n'est possible.</p> <p>Dans tous les cas, l'exploitant mentionne dans la fiche de stratégie de traitement les produits de décomposition des produits de traitement susceptibles de se trouver dans les rejets de l'installation de refroidissement, et les valeurs de concentration auxquels ils sont rejetés.</p>	<p>L'exploitant ne met pas en œuvre un traitement préventif de l'eau</p> <p>Aucun produit n'a été injecté depuis 2014</p> <p>Cette stratégie de traitement préventif n'est pas justifiée</p> <p>En raison de l'importance du potentiel de dangers des légionelles pour la santé humaine et de la possibilité d'un développement de légionelles soudain et indétectable dans un délai suffisamment bref, l'absence de traitement préventif de l'eau apparaît inacceptable.</p> <p>Si l'exploitant maintient une telle stratégie, elle ne peut être justifiée que par un argumentaire très détaillé et validé par une personne compétente en matière des risques induits par les tours aéro-réfrigérantes.</p>

### 2.4 - Appréciation globale :

Globalement, il ressort de cette inspection une trop grande lenteur pour apporter des solutions aux situations anormales (réduction des émissions sonores des équipements identifiés comme contributeurs prépondérants aux émissions sonores du site : compresseurs d'air et TAR, finalisation des contrôles des tuyauteries de collecte des eaux et surtout réparation des défauts identifiés).

**La gestion du risque légionelles des TAR n'est pas satisfaisante du fait de l'absence de traitement préventif de l'eau et les dispositions exposées dans l'analyse des risques liés aux TAR ne sont pas toutes mises en œuvre.**

**All'Chem doit assurer un suivi plus constant de la quantité des produits intermédiaires, de produits non conformes et de déchets présents sur son site en regard des quantités de produits ou déchets visés dans le calcul du montant des garanties financières.**

## **2.5 – Autres éléments recueillis**

**Néant**

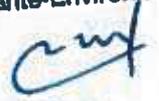
**Suites données par l'inspection**

- Observations ou non conformités à traiter par courrier
- Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)
- Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions
- Autre(s) :

**Synthèse des suites :**

Cette visite a permis de relever des non-conformités vis-à-vis des prescriptions examinées, ainsi que des points faisant l'objet d'observations. L'exploitant devra fournir, dans un délai de 3 mois après réception du présent rapport, les éléments permettant de justifier de la mise en œuvre des actions correctives nécessaires pour les lever.

Un arrêté préfectoral complémentaire sera proposé pour fixer des échéances à de multiples actions devant être effectuées par cet exploitant dont les actions pour la réduction des émissions acoustiques au-delà des limites du site (réduction du bruit des compresseurs d'air et des TAR puis réalisation d'une étude acoustique permettant d'identifier les autres éventuelles sources de bruit devant être traitées) et la réalisation d'une évaluation des risques sanitaires.

Signature de l'inspecteur	Vérificateur	Approbateur
le 21/03/2018	le 26/3/2018	le 26/3/2018
L'inspecteur de l'environnement		
 Daniel PANNEFIEU	 Le Chef de l'Unité Installations Classées Air, Santé-Environnement Yves EPRINCHARD	 Le Chef du Pôle Risques Chroniques Santé-Environnement Yves-Marie VASSIER

Pièces jointes le cas échéant: canevas d'inspection renseigné sur les biocides