

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Auvergne-Rhône-Alpes

Clermont-Ferrand, le -- juillet 2017

Unité Inter-Départementale
Cantal / Allier / Puy-de-Dôme
Équipe risque Industriel accidentel

Nos réf.: 20170629-RAP-63-0715-Rapport APMD-ALL-
CHEM-non-necessaire-V1

Exploitant : ALL'CHEM
Commune : Montluçon

Affaire suivie par : Daniel PANNEFIEU
daniel.pannefieu@developpement-durable.gouv.fr
Tél. : 04.73.17.37.23 - Fax : 04.73.17.37.38

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES
A MONSIEUR LE PREFET
(BUREAU DES ELECTIONS, DE LA REGLEMENTATION GENERALE ET DES PROCEDURES D'INTERET PUBLIC)**

Objet : Projet de mise en demeure suite inspection DREAL du 15 décembre 2016
P.J. : Projet de lettre à All'Chem

1. RAPPEL DES ECARTS RELEVES LE 15 DECEMBRE 2016

Les 3 écarts suivants sont mentionnés dans le rapport de l'inspection des installations classées établi suite à l'inspection du 15 décembre 2016 et référencé 20170127-RAP-63-0121-Rapport-visiteAll-Chem-15dec2016-v1b:

1. Suite à la recommandation de la page 195 de l'étude de dangers du 30 mars 2010 (point 11.21), une étude sur la position des vannes du circuit de refroidissement en cas de perte d'air comprimé sera menée afin de s'assurer de l'absence de risque d'emballement thermique par ouverture du MF (monofluide) 15°C vers un process opérant avec du MFF (-20°C) . Délai annoncé le 23 décembre 2016 = 6 mois . Cet écart vu lors de l'inspection du 21 septembre 2016 (point faible n° 8 et point 2-2-1 du canevas d'inspection des pertes d'alimentations électriques et d'utilités) devrait être soldé à ce jour; le retard pour la réalisation de cette étude importante pour la prévention des accidents majeurs, dont la nécessité avait été identifiée en 2010, atteste de l'insuffisance de moyens affectés pour l'application du SGS. Cela constitue donc un écart majeur.
2. L'établissement des notes de dimensionnement des disques de rupture n'est pas achevé ; le délai prévu est fin juin 2017. Cet écart vu lors de l'inspection de 2014 devrait être soldé à ce jour ; le retard pour la réalisation de ces notes de dimensionnement importantes pour la prévention des accidents majeurs atteste de l'insuffisance de moyens affectés pour l'application du SGS. Cela constitue donc un écart majeur.
3. Les travaux requis suite à l'ARF (analyse du risque foudre) et l'ETF (étude technique foudre) ne sont pas effectués. ALL'CHEM a annoncé, le 23 décembre 2016, un délai de 6 mois. Cet écart vu lors de l'inspection de 2014 devrait être soldé à ce jour. Il constitue un écart majeur par rapport aux exigences de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010.

Ce rapport de visite a été adressé à All'CHEM par lettre DREAL du 13 février 2017.

Par lettre du 7 mars 2017, la préfecture de l'Allier a adressé à All'Chem un projet d'arrêté préfectoral de mise en demeure sur les 3 écarts exposés ci-dessus.

2. REPONSE FOURNIE PAR L'EXPLOITANT

Par lettre du 20 mars 2017, la société All'Chem a apporté des réponses.

L'inspection des installations classées a indiqué à All'Chem que ses réponses n'étaient pas satisfaisantes et lui a demandé de les revoir.

Par lettres référencées DU/PF/HSE/GV 2017-107 du 26 mai 2017 et DU/PF/HSE/GV 2017-127 du 16 juin 2017, All'Chem apporte les réponses suivantes:

1. le risque d'envoi d'un fluide à 15°C dans un réacteur opérant à des températures négatives n'est présent que dans l'atelier S2 et cela pour 4 réactions : acétylation du NaBH₄ sur la synthèse du STAB, oxydation sur la synthèse du fipronil, hydrolyse sur la synthèse du GNAP Nitro et surtout nitration sur la synthèse du GNAP Nitro. Une argumentation technique justifiant la maîtrise de ce risque est fournie; en particulier, pour la nitration, en cas d'envoi, dans la double enveloppe du réacteur, d'un fluide à 15°C, la masse réactionnelle ne peut pas dépasser une température de 15°C ce qui est nettement inférieur à la température de début de décomposition de cette masse réactionnelle qui est de 54,1°C. Tout cela sera exposé, dans un délai de 3 mois (à partir du 26 mai soit avant le 27 août 2017) dans un document interne qui sera pris en compte dans la gestion de la sécurité de ces opérations conformément au système de gestion de la sécurité du site.
2. Concernant le dimensionnement des disques de rupture, All'Chem indique, notamment en référence à une réunion sur ce thème organisée par une société dont la grande expertise en maîtrise du risque chimique est bien connue en France, que la pratique actuelle est:
 - de ne pas prendre en compte les disques de rupture et soupapes pour la justification de la maîtrise du risque de surpression dans un réacteur chimique - en effet ces équipements ne sont pas performants dans certaines situations,
 - de mettre en place des mesures de maîtrise des risques autres.

La pratique mentionnée ci-dessus est celle qui a été retenue par All'Chem pour la révision de son étude de dangers effectuée en 2010 et celle actuellement en cours.

All'Chem annonce la réalisation d'une étude complémentaire pour le cas particulier de la nitration mentionnée au point 1 ci-dessus afin de mieux connaître le débit de gaz incondensables pouvant être émis en cas de décomposition du milieu réactionnel afin de pouvoir calculer le dimensionnement des événements orientés vers le catch tank.

All'Chem indique aussi:

- avoir vérifié que, pour chaque réacteur, le tarage de la soupape est bien effectué à une valeur inférieure à celle du disque de rupture,
 - tous les disques de rupture et soupapes sont reliés à un catch tank (réservoir de collecte des produits ayant passé au travers des disques de ruptures ou soupapes).
3. Concernant la protection du site et de ses équipements contre la foudre, All'chem annonce:
 - avoir réalisé la majeure partie des travaux requis,
 - avoir fait valider ces travaux par un organisme expert,
 - avoir programmé la réalisation, lors de l'arrêt technique de cet été (donc avant fin août) des actions restant à faire: mise en place de liaisons équipotentielles entre les racks supports de canalisations et la structure métallique des bâtiments dans lesquelles pénètrent les canalisations, installations, sur une cuve et sur le toit de l'atelier S2, de pointes captrices de courant de foudre.

All'Chem indique n'avoir jamais été confronté à des problèmes liés à la foudre.

3. AVIS DE L'INSPECTION

Les éléments fournis par All'Chem suite à la demande de l'inspection de revoir la réponse initiale apportent des justifications appropriées sur les 3 écarts identifiés lors de l'inspection du 15 décembre 2016.




L'inspection considère ainsi qu'il n'y a pas lieu de maintenir une mise en demeure sur un ou plusieurs de ces 3 écarts.

L'inspection souligne toutefois que ce résultat n'a été obtenu que suite à une insistance importante de sa part, surtout pour l'obtention d'une réponse exhaustive et appropriée pour le 1^{er} écart qui avait été mis en évidence dès 2010. Cela atteste des difficultés éprouvées par All'Chem pour mettre en œuvre les moyens nécessaires pour le bon fonctionnement de son système de gestion de la sécurité.

4. CONCLUSIONS - PROPOSITION DE SUITE A DONNER

L'inspection propose un projet de lettre du préfet à All'Chem lui indiquant:

- l'arrêt du processus de mise en demeure,
- la nécessité de mener, dans les délais prévus, les actions annoncées par All'Chem : document interne exposant la justification de la maîtrise du risque d'envoi d'un fluide à 15°C dans un réacteur opérant à des températures négatives, réalisation d'une étude complémentaire pour le cas particulier de la nitration sur la synthèse du GNAP Nitro afin de mieux connaître le débit de gaz incondensables pouvant être émis en cas de décomposition du milieu réactionnel et réalisation, lors de l'arrêt technique de cet été (donc avant fin août), des actions restant à faire pour la protection contre la foudre (mise en place de liaisons équipotentielle entre les racks supports de canalisations et la structure métallique des bâtiments dans lesquelles pénètrent les canalisations, installations, sur une cuve et sur le toit de l'atelier S2, de pointes captrices de courant de foudre).
- la nécessité de mettre en œuvre les moyens nécessaires pour le bon fonctionnement de son système de gestion de la sécurité.

<p>Rédacteur L'inspecteur de l'environnement</p> <p></p> <p>Daniel PANNEFIEU</p>	<p>Vérificateur</p> <p></p> <p>Guillaume Guimont</p>	<p>Approbateur Pour la directrice,</p> <p></p> <p>Le chef de service délégué Service Prévention des Risques Industrie, Climat, air, énergie</p> <p>Jean-François BOSSUAT</p>
---	---	---