

PRÉFET DU PUY-DÔME

Affaire suivie par : Flora Camps  
Tél. : 04 73 17 37 52  
Courriel : flora.camps@developpement-durable.gouv.fr  
Référence : 20181023-RAP-63-1118-Insp\_RWL\_Risque\_acc-v2

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

Nom et adresse de l'établissement contrôlé		Code DREAL	
Société : ROCKWOOL Adresse : rue du Puits du Manoir Commune : St Eloy-les-Mines		S3IC 0056.00419 Priorité DREAL <input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO <input checked="" type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS	
Activité principale : Fabrication de laine de roche			
Date du contrôle : 23/10/2018		Date de la précédente visite : 09/11/2017	
Inspecteur(s) : Flora CAMPS (unité départementale) – Gwenaëlle BUISSON (siège régional)			
<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>• Suites de la visite risque accidentel 2017</li><li>• recolement nouvelles installations GPL</li><li>• Risque foudre</li><li>• Risque ATEX</li></ul>			
<b>Principale(s) installation(s) contrôlée(s)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Installations de stockage et de distribution de GPL</li></ul>			
<b>Référentiel(s) du contrôle</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation</li><li>• Arrêté ministériel du 04 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation</li><li>• Arrêté ministériel du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921</li><li>• Arrêté ministériel du 30 août 2010 relatif aux prescriptions applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 1414-3 (distribution de gaz inflammables liquéfiés)</li><li>• Arrêté ministériel du 23 août 2005 relatif aux prescriptions applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 4718</li><li>• Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 2 août 2005</li><li>• Arrêté préfectoral complémentaire du 12 septembre 2018</li></ul>			

Personne(s) principale(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
M.VIGNES	ROCKWOOL	Chef du département sécurité/environnement
Mme CAUSSARIEU	ROCKWOOL	Coordinateur sécurité
MM. BRUN et VEISSIERE	ROCKWOOL	Opérateurs service maintenance
<b>Copies</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input checked="" type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> Cellule RIA <input type="checkbox"/> Autre :	

## Constats de l'inspection

### I – Contexte

L'inspection a eu lieu dans le cadre du plan pluriannuel d'inspection. Elle a porté exclusivement sur les risques accidentels.

L'établissement est classé SEVESO HAUT pour son utilisation de produits chimiques dans le cadre de la fabrication du liant qui servira au durcissement de la laine de roche. Un projet de modification de ce liant est en cours pour baisser les quantités de produits toxiques utilisés sur site. Le projet n'est qu'au stade de test mais pourrait passer en phase d'industrialisation dès 2019.

Il a été rappelé à l'exploitant que conformément à l'article 1.5.1 de son arrêté d'autorisation, toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation.

L'exploitant s'est engagé en 2018 dans une démarche de certification dans différents domaines : qualité, environnement, énergie, sécurité. Cette démarche a nécessité, durant cette phase de mise en place, une mobilisation importante de l'ensemble des structures du site.

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

#### 2.1. Suites données aux visites risque accidentel 2016 et 2017

- **Thèmes perte d'utilités et MMR**

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
EM1	Article 4 de l'AM 29-09-2005	<b>Évaluation de la performance des MMR</b> La gestion des modes dégradée n'est pas suffisamment définie. Notamment le cas du noyage de la réaction liant en cas de perte d'utilité électrique ou de non fonctionnement de la vanne d'arrivée d'eau n'est pas défini. <b>Il est demandé à l'exploitant de compléter sa gestion des modes dégradés.</b>	Lors de l'inspection l'exploitant a présenté la nouvelle procédure d'urgence en place en cas d'emballement de la réaction liant. La procédure prévoit les cas suivants : - pompes d'arrivée d'eau industrielle ne fonctionnant pas (perte d'alimentation électrique). - vanne d'arrivée d'eau ne s'ouvrant pas. L'inspection n'a pas de remarque.  L'exploitant ne répond que partiellement à la non-conformité. <b>La gestion des modes dégradée devra être étudiée pour l'ensemble des MMR via une revue de l'évaluation de la performance des MMR (rejoint la non-conformité globale précisée ci-dessous et numérotée EM2).</b>  Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
E1 E2 E3 E4 R1	Article 4 de l'AM 29-09-2005	<p><b>Évaluation de la performance des MMR</b> Inspection de la MMR « noyage de la réaction de synthèse du liant et vidange du réacteur sur détection température haute ».</p> <p>Pour rappel lorsqu'une MMR est composée par plusieurs équipements, ce sont les performances globales de la MMR qui doivent être évaluées.</p> <p>- E1 : la fiabilité de l'analyseur de données n'est pas étudiée. - E2 : Il est demandé à l'exploitant de compléter son analyse de l'indépendance/ mise en sécurité de la MMR en prenant en considération les utilités nécessaires au bon fonctionnement de la MMR. - E3 : il est demandé à l'exploitant de définir un programme de test de l'ensemble de la chaîne définie comme MMR. - E4 : il est demandé à l'exploitant une meilleure connaissance technique de ses équipements de sécurité (fiche technique) de manière à définir au mieux une maintenance préventive. - R1 : la traçabilité des contrôles, opérations de maintenance, modification, etc effectués sur l'équipement de sécurité doit être améliorée.</p>	<p><b>Très peu d'avancée sur le sujet depuis la dernière visite.</b></p> <p>L'exploitant n'a réalisé la revue que d'une MMR et celle-ci n'est pas aboutie ; les non-conformités relevées lors de la visite 2017 ne sont pas toutes prises en compte.</p> <p><b>Au vu de la quasi-absence d'avancée depuis plus d'1 an sur le sujet, les non-conformités sont requalifiées en une non-conformité majeure globale à lever sous 2 mois → EM2.</b></p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p>
R1 2016	/	<p><b>Plan d'amélioration sur risque de perte d'utilités (dont alimentation électrique)</b> Travail de superposition des plans des utilités avec les zones d'effets thermiques et de surpression réalisé → le tableau de synthèse des scénarios dont les effets (thermiques/surpression) ont des effets domino possibles sur la perte d'utilités a été transmise à l'inspection par courrier du 24 avril 2017. <b>Les potentielles actions d'améliorations associées n'ont pas encore été identifiées.</b></p>	<p><b>Aucune avancée sur le sujet depuis la dernière visite.</b></p> <p>L'impact de perte d'utilités sur les MMR devra prioritairement être étudié ainsi que l'impact potentiel sur des fiches réflexes POI.</p> <p><b>Au vu de l'absence d'avancée depuis plus d'1 an sur le sujet, la remarque est requalifiée en non-conformité majeure. Celle-ci peut être intégrée à la non-conformité globale précisée ci-dessus et numérotée EM2.</b></p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p>

• **Thème PM2I**

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
EM1 R3	Article 4 de l'AM 04-10-2010	<p><b>Inspection externe détaillée</b> L'inspection externe détaillée du réservoir d'ammoniac 50 m³ qui devait être faite avant fin 2014 n'a toujours pas été réalisée. <b>Il est demandé à l'exploitant de réaliser la visite externe détaillée du réservoir sous 1 mois.</b> <b>La qualification de l'agent en charge de la visite externe devra être détaillée.</b></p>	<p><b>L'inspection externe détaillée a été réalisée par l'APAVE le 12 décembre 2017. Aucune non-conformité relevée. Qualification de l'agent APAVE intervenant transmise.</b></p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p>

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
E1 R1 R2	Article 4 de l'AM 04-10-2010	<b>Visite de routine annuelle</b> Des remarques ont été émises concernant : - la formalisation des contrôles réalisés lors des visites annuelles (R1) - l'illustration des comptes-rendus par des photos pour suivi de l'évolution des potentiels dommages (R2) - la qualification du technicien en charge des visites de routine (E1)	Par courrier du 8 février 2018 l'exploitant s'est engagé à prendre en compte ces remarques avant la réalisation du contrôle annuel 2018. A la date de l'inspection la visite annuelle 2018 du bac d'ammoniac n'avait pas encore eu lieu.  Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non

- **Thème « TAR »**

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
R6	Article 26 de l'AM 14-12-2013	<b>Actions à mener en cas de dépassement 100 000 UFC/I</b> Il est demandé à l'exploitant d'établir une procédure d'arrêt d'urgence des TAR par secteur, notamment au niveau de l'activité préparation liant.	<b>Aucune avancée sur le sujet depuis la dernière visite.</b> <b>Au vu de l'absence d'avancée depuis plus d'1 an sur le sujet, la remarque est requalifiée en non-conformité et devra être soldé sous 2 mois → E2</b>  Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non

## 2.2. Nouveaux constats

- **Récolement des nouvelles installations GPL**

La voie d'accès à l'installation de remplissage des cuves GPL est clairement identifiée et distincte de la voie d'accès aux installations de distribution par les fenwick. Clôture de l'emprise du stockage et glissière de protection tout autour.

L'installation électrique comporte un dispositif de coupure générale (bouton d'arrêt d'urgence) permettant d'interrompre, en cas de fausse manœuvre, d'incident ou d'inobservation des consignes de sécurité, l'ensemble du circuit électrique, à l'exception des systèmes d'éclairage de secours non susceptibles de provoquer une explosion, et permet d'obtenir l'arrêt total du remplissage des cuves GPL, de la distribution GPL aux fenwick, et la mise en sécurité des installations. Cette mise en sécurité comporte notamment :

- l'arrêt de la ventilation du bâtiment painting adjacent (pour éviter que du gaz rentre dans le bâtiment) ;
- la mise en route de la ventilation forcée des 2 cabines de transformateurs, ce qui permet d'assurer une suppression de ces cabines et d'éviter ainsi l'entrée du gaz. L'inspection a pu constater que l'entrée d'air de ces cabines se fait à l'opposé de l'installation GPL et ont été surélevée comme prévu par le dossier de notification, pour atteindre une hauteur de 3 m nettement supérieure à la hauteur calculée d'un potentiel nuage de gaz qui est de 1,5 m.

Au niveau des bornes de distribution se trouve également 2 boutons d'arrêt d'urgence (arrêt de la distribution et fermeture électrovanne uniquement).

Lors d'un dépotage GPL, le représentant RWL se tient à proximité de l'arrêt d'urgence général. Cette personne a la charge de s'assurer que les portes du bâtiment painting sont maintenues fermées (3 portes) toute la durée du dépotage. Il a également tout un ensemble de contrôles à effectuer (ADR notamment), et une check liste à remplir.

Présence de 2 extincteurs poudre au niveau des cuves GPL + 1 extincteur par îlot de distribution.

La signalétique du risque ATEX et les consignes de sécurité sont présentes.

Les appareils de distribution sont équipés d'un interrupteur de remplissage de type « homme mort » qui commande une vanne à sécurité positive. Les flexibles sont équipés d'un raccord déboîtable destiné à se détacher en cas de traction anormale sur le flexible ; en cas de rupture un dispositif automatique arrête le débit amont et empêche la vidange du produit en aval.

Ainsi et conformément à l'article 4.9.1 de l'AM 1414 :

- en cas d'incendie : arrêt immédiat de la pompe et fermeture des électrovannes dès le relâchement du bouton poussoir de distribution,
- en cas de renversement accidentel du distributeur : dispositif raccord cassant au pied du distributeur doublé d'une électrovanne.

A l'entrée du site au niveau du bâtiment MP, arrêt du camion de livraison et examen par le chauffeur d'absence d'anomalie telle qu'un échauffement. L'exploitant a présenté à l'inspection la check list que doit remplir le chauffeur. A partir de l'entrée du camion sur site et pendant tout le dépotage, un agent Rockwool habilité est présent.

Au niveau de la zone de dépotage, les consignes d'exploitation ne sont pas présentes. L'exploitant n'a pas été capable d'indiquer à l'inspection la zone de mise à la terre du camion.

L'installation de stockage est constituée de 2 cuves enterrées mais d'une seule vanne de remplissage. L'exploitant n'a pas pu préciser le mode de fonctionnement d'un remplissage.

**E3 : Des consignes d'exploitation écrites, comportant notamment le mode opératoire d'un dépotage, doivent être présentes aux niveaux des installations. Une copie sera transmise à l'inspection sous 1 mois.**

**R3 : Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection la check-list des contrôles de l'opérateur Rockwool lors d'un dépotage GPL sous 1 mois.**

**R4 : Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection la documentation technique de la cuve expliquant le fonctionnement du remplissage de 2 cuves distinctes via un seul poste de remplissage, sous 1 mois.**

- **Risque Foudre**

Conformément à l'article 18 de l'arrêté du 4 octobre 2010, l'analyse du risque foudre (ARF) a été réalisée par l'APAVE en décembre 2009. L'exploitant n'a pas pu nous fournir le document.

Les conclusions de l'ARF ont conduit à la réalisation d'une étude technique, faite en février 2013, par un organisme compétent. Les mesures de prévention et les dispositifs de protection, le lieu de leur implantation ainsi que les modalités de leur vérification et de leur maintenance visent le bâtiment ligne 1 et le bâtiment principal.

Une notice de vérification et de maintenance est rédigée lors de l'étude technique, mais n'a pas été complétée, après la réalisation des dispositifs de protection. L'inspection n'a pas pu vérifier que les dispositifs de protection et les mesures de prévention répondent aux exigences de l'étude technique.

Le carnet de bord n'est pas tenu à jour par l'exploitant. Les agressions de la foudre sur le site ne sont pas enregistrées. Il est rappelé à l'exploitant qu'en cas de coup de foudre enregistré, une vérification visuelle des dispositifs de protection concernés est réalisée, dans un délai maximum d'un mois, par un organisme compétent et que si l'une de ces vérifications fait apparaître la nécessité d'une remise en état, celle-ci est réalisée dans un délai maximum d'un mois.

Aucun plan, ni aucune liste répertoriant l'ensemble des systèmes de protection contre la foudre, existe.

Aucune vérification des installations demandées par l'article 21 de l'arrêté du 4 octobre 2010 n'a été faite depuis 2013, que ce soit :

- La vérification complète par un organisme compétent, distinct de l'installateur, au plus tard six mois après leur installation des protections.
- Les vérifications visuelles à réaliser annuellement par un organisme compétent.
- La vérification complète des dispositifs de protection contre la foudre des installations tous les deux ans par un organisme compétent.

**EM3 : Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser les vérifications réglementaires dans un délai de 1 mois.**

**R5 : L'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées l'analyse du risque foudre, la notice de vérification et de maintenance mise à jour, le carnet de bord avec notamment les relevés de coup de foudre et les travaux effectués, le plan de masse et liste des équipements de protection ainsi que les rapports de vérifications dans un délai de 2 mois.**

**R6 : L'exploitant doit également vérifier que les nouvelles installations présentes sur site depuis fin 2009, n'entraîne la remise à jour de l'ARF (Systématiquement à l'occasion de modifications substantielles au sens de l'article R. 181.46 du code de l'environnement et à chaque révision de l'étude de dangers ou pour toute modification des installations qui peut avoir des répercussions sur les données d'entrées de l'ARF) dans un délai de 2 mois.**

- **Risque ATEX**

L'exploitant tient un fichier de l'ensemble des zones ATEX. Il s'est avéré que ce fichier n'était pas mis à jour régulièrement, qu'il s'agisse :

- de justifier la mise en place de système pour déclasser des zones (par exemple : four du curing L3 ou poste de livraison gaz)
- d'ajouter des zones

L'exploitant en juillet 2007 a rédigé un document relatif à la protection contre l'explosion. Dans ce document, il est prévu certains contrôles périodiques pour s'assurer de l'absence d'atmosphère explosive. L'exploitant a précisé que ce document devait être mis à jour pour intégrer les nouvelles installations et zones ATEX. L'exploitant a été dans l'incapacité de nous prouver la réalisation de ceux-ci (par exemple : contrôle périodique raccords et brides de la tuyauterie gaz 4 bars/0,3 mbars).

Aucun plan de localisation des zones ATEX existe, alors que cela est demandé par l'article 7.2.2 de l'AP du 05-08-2005.

**E4 : L'exploitant transmet à l'inspection un plan à jour de ses zones ATEX. Il s'assure que les chariots élévateurs ou transpalettes utilisés dans les zones ATEX, sont eux même ATEX. Il met en place des contrôles périodiques comme prévu dans leur document et un suivi de ses zones. Délai : 2 mois.**

*EM(x) : Écart majeur correspondant à un non-respect réglementaire pouvant soit conduire à une dégradation du niveau de sécurité des installations, soit avoir un impact sur l'environnement.*

*E(x) : Écart correspondant à un non-respect réglementaire mais n'impliquant pas directement une baisse notable du niveau de sécurité ou n'ayant pas d'impact important sur l'environnement.*

*R(x) : concerne une disposition insuffisamment documentée, une mauvaise pratique, mais qui n'apparaît pas comme un écart à un texte opposable.*

### III – Conclusion

#### Suites données par l'inspection

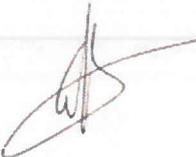
- Observations ou non-conformités à traiter par courrier
- Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)
- Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions
- Autre(s) :

#### Synthèse des suites :

Cette visite a permis de relever des non-conformités non soldées depuis la dernière inspection, de nouvelles non-conformités vis-à-vis des prescriptions examinées, ainsi que des points faisant l'objet d'observations.

Le non-respect de certaines prescriptions est de nature à porter préjudice aux intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement et conduisent l'inspection à proposer à monsieur le préfet du Puy-de-Dôme une mise en demeure sur le respect de prescriptions relatives aux performances des MMR et au risque foudre.

L'exploitant devra fournir selon les délais mentionnés dans le présent rapport, les éléments permettant de justifier de la mise en œuvre des actions correctives nécessaires pour lever l'ensemble des non-conformités et observations.

Signature des inspecteurs	Vérificateur	Approbateur
<p>le 25-10-2018</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p>  <p>Flora CAMPS</p> <p>Le chargé de mission risques accidentels</p>  <p>Gwenaëlle BUISSON</p>	<p>le 30-10-2018</p> <p>L'adjoint au chef de l'unité inter-départementale 15/03/63</p>  <p>Lionel LABELLE</p>	<p>le <b>21 NOV. 2018</b></p> <p>Le chef de service délégué Service Prévention des Risques Industrie Climat Air Énergie</p>  <p><b>Romain CAMPILLO</b></p>