



**PRÉFET
DE LA SAVOIE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées		
Référence : 20210604-RAP-TRIMET_inspection_pollution_eau-vf		
Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL	
Société TRIMET FRANCE BP n°114 73 300 Saint-Jean-de-Maurienne SIREN : 519 029 573 SIRET : 519 029 573	S3IC 0061-4466 Priorité DREAL <input type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO / IED <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS / <input type="checkbox"/> IED	
Activité principale : Métallurgie de l'aluminium		
Date du contrôle : 4 juin 2021		
Inspecteur : Isabelle CARBONNIER		
Type de contrôle		
<input type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle	
Circonstances du contrôle		
<input type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du mercredi 26 mai	<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :	
Thèmes du contrôle	Pollution des eaux du bassin de rétention des eaux polluées	
Principales installations contrôlées		
<ul style="list-style-type: none"> • Fonderie • Bassin de rétention des eaux polluées 		
Référentiel(s) du contrôle		
<ul style="list-style-type: none"> • AP d'autorisation d'exploiter du 3 octobre 2003 modifié réglementant l'ensemble des activités 		
Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
Mme ROYER M David ROLLIN	TRIMET TRIMET	Responsable environnement Chargé de prévention environnement
Copies	<input type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input type="checkbox"/> Cellule R2 <input type="checkbox"/> Autre : BARPI	

I – Synthèse de la visite et des constatations

I.1 – Périmètre inspecté

Cette visite d'inspection a été déclenchée dans le cadre de l'incident survenu le mercredi 26 mai 2021 et déclaré à l'inspection par téléphone et par courrier le 26 mai 2021.

Le constat d'une coloration « blanche » des eaux de rejet de l'établissement à l'Arc a été détectée le 26 mai 2021 vers 13h30. L'exploitant a alors fermé la vanne de rejet à l'Arc pour diriger les eaux industrielles (eaux de refroidissement) polluées vers le bassin de confinement.

L'objectif de l'inspection était de faire un point de la situation (causes, conséquences, mesures prises, mesures à prendre).

Le déroulement de la visite a permis de vérifier l'ensemble des points qui avaient été identifiés.

I.2 – Constats effectués

L'exploitant a rappelé la chronologie des faits et a présenté les solutions envisagées pour l'évacuation des eaux du bassin de confinement.

Les constats effectués lors de l'inspection sont présentés dans la fiche en annexe 1 du présent rapport. Pour chaque prescription concernée, le tableau rappelle son libellé, synthétise les déclarations de l'exploitant, indique les documents consultés, les constats effectués sur site et précise le cas échéant l'écart constaté et/ou les observations formulées pour améliorer la prise en compte de l'environnement et de la sécurité.

II – Proposition de suites en fonction des enjeux et des engagements de l'exploitant

Concernant le résultat de la visite, 2 non-conformités ont été relevées :

- déversement d'huiles usagées dans le réseau d'eau de refroidissement dirigé vers le milieu naturel
- absence d'asservissement de la fermeture de la vanne de rejet vers l'Arc à la détection d'hydrocarbures

Il est demandé à l'exploitant d'apporter des réponses sur ces deux non conformités et de transmettre un rapport d'incident comprenant les éléments précisés dans les fiches de constats ci-après (disponibilité des résultats d'analyse pendant l'évènement, transmission des résultats des analyses réalisées sur des prélèvements dans l'Arc avant et pendant le pompage du bassin, organisation mise en place pour la gestion des eaux du bassin en cas d'évènement similaire...) sous un délai d'un mois.

Inspecteur le 15 juin 2021 L'inspecteur de l'environnement Isabelle CARBONNIER	Vérificateur	Approbateur
--	---------------------	--------------------

Annexe 1 – Fiche de constats

Constat N°1 :

Chronologie des faits

- 13h25 : constat de la coloration blanchâtre des effluents rejetés à l’Arc

Le point de rejet unique à l’Arc est localisé à l’extrémité sud-ouest du site. Le rejet est constitué par la collecte des eaux de refroidissement, les eaux pluviales en toiture et sur les voiries

- 13h40 : fermeture de la vanne de rejet à l’Arc et orientation des rejets vers le bassin de confinement de 1 500 m³. Arrêt des machines de la fonderie. Mobilisation d’une équipe dans chaque secteur pour déterminer l’origine de la pollution.
- 13h56 : pic de DCO sur la sonde de mesure qui affiche 219 mg/l
- un peu plus tard : identification d’un potentiel problème sur l’installation de déminéralisation de l’eau en fonderie (dite Aquatec) en raison de l’observation d’eaux blanches dans un fût de 200 l de l’installation. Principe de fonctionnement : l’eau transite par des bacs contenant des résines dans lesquelles de l’acide est mis en circulation puis de la soude pour neutraliser les résines. L’effluent dans lequel on a dissous du carbonate de calcium (magno-dol) pour neutraliser les eaux acides s’écoule vers le point de rejet par surverse.
- 15h40 : réouverture de la vanne du rejet après constat d’un retour à la normale du rejet (clarté de l’eau et pH).

En parallèle, les événements suivants se sont produits en fonderie

- 10h00 : rinçage de l’Aquatec (installation de déminéralisation des eaux à la fonderie) pendant environ 25 minutes
- 14h00 : régénération complète de l’Aquatec sur 2h30 avec un débit de fuite de 1 m³/h (soit un maximum potentiel de 500 litres rejetés de « carbonate de calcium ») ; cette régénération est effectuée tous les 2 jours.

La concomitance de la coloration des eaux rejetées et de celle du bac de l’Aquatec ont conduit l’exploitant à considérer, dans un premier temps, que la pollution trouvait son origine dans un dysfonctionnement au niveau de l’Aquatec.

Toutefois, TRIMET s’est interrogé sur le potentiel de coloration des eaux issues de l’Aquatec et a pris l’attache du fournisseur de l’équipement qui a indiqué que la régénération complète de l’Aquatec ne pouvait générer que 500 litres d’eaux et que l’installation ne pouvait être à l’origine de la coloration d’un si grand volume d’eau (débit des rejets du site supérieurs à 1 200 m³/h). Par ailleurs, la coloration n’était pas inhabituelle.

De plus, la chronologie des événements n’était pas cohérente (voir ci-dessus) ; de surcroît, le pic de DCO enregistré par la sonde n’était pas non plus compatible, les eaux de l’Aquatec ne comportant pas de chaîne carbonée.

TRIMET a donc écarté l’hypothèse d’une pollution par l’aquatec et après recherche a mis en évidence le 3 juin que la coloration avait pour origine une huile soluble (almaredge 51 FF) utilisée pour le traitement thermique de surface des bobines d’aluminium dans le four STEIN. L’origine de la pollution provient du déversement dans la fosse du four STEIN, d’une huile aspirée dans la rétention sur laquelle un fût de cette huile était entreposé. Un opérateur a en effet pompé les égouttures d’huile présentes dans la rétention et a vidé l’aspirateur (70 litres environ) dans la surverse du STEIN pensant que celle-ci était reliée à la citerne de stockage des émulsions usagées de la fonderie. En réalité, contrairement aux autres fosses de la fonderie, la fosse du STEIN est reliée au réseau d’évacuation des eaux de refroidissement du site, qui sont dirigées vers le point de rejet à l’Arc.

Des tests effectués en interne confirment le fort pouvoir de coloration de cette huile (quelques gouttes suffisent à colorer une grande quantité d’eau en blanc).

La vidange de l’aspirateur dans la surverse du four STEIN constitue une non-conformité à l’article 5 -DÉCHETS de l’arrêté préfectoral du 3 octobre 2003 et en particulier à ses points 5.1.3 (élimination des déchets dangereux) et 5.2 (procédure de gestion des déchets) et 5.3.2.3 (stockages exclusivement dans des cuves affectées).

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l’exploitant avant l’échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d’observation	Article 5 de	15 jours	– analyse des causes du déversement des huiles déversées

<input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	l'arrêté préfectoral du 10 octobre 2003		dans la rétention dans la surverse du four STEIN – mesures prises pour qu'un tel événement ne se reproduise pas
<p>Constat N°2 : absence d'asservissement de la vanne du bassin à la détection hydrocarbures</p> <p>Dans son étude de dangers (révision de 2019), l'exploitant indique que suite à un incident survenu en décembre 2015 (déversement d'émulsion dans les effluents de l'usine), la vanne de rejet vers l'Arc a été asservie à la sonde hydrocarbure.</p> <p>Il a été constaté sur site qu'une sonde de DCO était en place mais que la fermeture de la vanne sur le rejet des eaux usées pour diriger les eaux vers le bassin de confinement n'y était pas asservie. En l'absence de détection visuelle, les eaux polluées auraient été rejetées directement à l'Arc.</p> <p>L'exploitant indique que le dispositif ne donne pas satisfaction (sonde DCO non fiable ou dysfonctionne) et qu'il a déjà fait l'objet de 3 remplacements depuis la mise en service du bassin (2011) mais qu'il n'y a jamais eu d'asservissement de la vanne.</p>			
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Étude de danger – rév. 2019	1 mois	Apporter les éléments relatifs à la mise en place de l'asservissement de la fermeture de la vanne de rejet sur détection hydrocarbures
<p>Constat N°3 : refroidissement en circuit ouvert du four STEIN</p> <p>L'installation relève de la rubrique « 2561 – Production industrielle par trempe, recuit ou revenu de métaux et alliages », régime de la déclaration.</p> <p>L'arrêté ministériel du 27/07/2015 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2561 prévoit en son article « 5.2. Consommation » que toutes dispositions doivent être prises pour limiter la consommation d'eau et que les circuits de refroidissement ouverts sont interdits (disposition applicable aux installations existantes depuis le 1^{er} janvier 2017).</p> <p>L'arrêté préfectoral du 3 octobre 2003 prescrivait la réalisation d'une étude technico-économique relative à la mise en circuit fermé des eaux de refroidissement du site et la réalisation des travaux le cas échéant.</p> <p>Trimet indiquera les conclusions de cette étude pour le cas du four STEIN pour lequel un refroidissement en circuit fermé aurait permis d'éviter l'incident survenu le 26 mai.</p>			
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Article 4.2.3 de l'arrêté préfectoral du 3 octobre 2003	1 mois	Transmettre les conclusions de l'étude technico-économique de mise en circuit fermé du refroidissement pour le cas du four STEIN.
<p>Constat N°4 : Prélèvements et analyses réalisés pendant l'épisode de pollution du 26 mai – Caractérisation de l'huile en cause – État des eaux du bassin</p> <p>Les analyses disponibles concernant les eaux du bassin sont les suivantes :</p> <p>– échantillons prélevés le 27 mai, résultats reçus le 3 juin :</p>			

DBO5 4 mg/l
 DCO < 30 mg/l (limite de détection)
 HCT 4,2 mg/l

– échantillons du 31 mai, résultats en HCT reçus le 7 juin (après le contrôle sur site) :

HCT 0,49 mg/l

Savoie labo a fait part le 8 juin de l'impossibilité d'analyser les autres paramètres demandés (volume insuffisant)

– échantillons du 3 juin reçus le 8 juin (après le contrôle sur site) :

HCT 0,1 mg/l

Par ailleurs, des mesures de pH effectuées au point de rejet, puis en amont et aval de l'Arc le jour de l'événement ont mis en évidence un pH identique à 8 (pH basique dans la vallée).

Les valeurs limites en hydrocarbures totaux prescrites par l'arrêté préfectoral du 3 octobre 2003 sont 1 mg/l et 5 kg/j. Les valeurs limites en DCO sont de 40 mg/l et 1 200 kg/j et en DBO5 de 30 mg/l et 900 kg/j.

Les eaux du bassin ne sont pas conformes aux valeurs limites de rejet en hydrocarbures sur l'échantillon prélevé le 27 mai. Elles sont conformes sur les échantillons ultérieurs. Par ailleurs, la coloration des eaux du bassin a évolué au fil du temps : de blanc à gris puis marron en quelques jours. Ces évolutions de la coloration et des résultats d'analyses pourraient corroborer le caractère biodégradable de l'huile. Il s'avère également que les eaux prélevées présentent une teneur assez forte en calcium sur tous les points de prélèvements. L'hypothèse d'un rôle du calcium dans la décantation des huiles est possible.

Photos bassin

trimet



04.06.2021 © TRIMET France

13

Les eaux du bassin ne respectaient donc pas les valeurs limites pour un rejet au milieu naturel le 27 mai 2021.

L'exploitant a transmis la fiche de données de sécurité de l'Almaredge 51 FF. Cette huile minérale est un mélange de substance et est classifiée « Aquatic Chronic 3, H412 – Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme ». Elle ne contient aucune substance PBT (persistantes, bioaccumulables et toxiques) ou vPvB (substances très persistantes et très bioaccumulables).

Par ailleurs, la FDS indique que le produit est non classé dangereux lorsqu'il est dilué en dessous de 10 % et qu'il est présumé biodégradable.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Article 4.5.2 de l'AP du 30 octobre 2003 – Valeurs limites de rejet	-	Les eaux du bassin ne sont pas conformes aux valeurs limites de rejet en hydrocarbures sur l'échantillon prélevé le 27 mai. Elles sont conformes sur les échantillons ultérieurs. La possibilité du rejet des eaux du bassin vers l'Arc est traitée dans les constats suivants.

Constat N°5 : Solutions de gestion des eaux du bassin

4 solutions ont été étudiées ou étaient en cours d'examen par TRIMET le jour du contrôle sur site :

1. envoi par camions en centre de traitement agréé (SIRA Lyon)
 - 75 rotations nécessaires
 - limites d'acceptation à 100 m³/j (CAP pour l'émulsion huileuse existe déjà)
 - délais de 1 à 2 mois pour vider le bassin
 - possibilité de mise en place de tankers de 70 m³, mais place limitée et coûts de 250 euros par jour par tanker
 - coûts 200 000 euros minimum (97 euros la tonne pour le traitement + coûts des rotations et des lavages citerne 800 euros par rotation)
2. envoi en step par camions à Saint-Jean-de-Maurienne, Moûtiers ou Chambéry
 - délais à déterminer mais tests à faire pendant une semaine, a priori au moins un mois selon la capacité de la STEP ; 20 à 60 m³ par jour pour la step de Saint-Jean-de-Maurienne
 - coûts : 100 000 euros (43 euros la tonne)
3. séparation sur site des huiles par injection d'acide
 - échanges en cours avec Suez sur les techniques possibles
 - ne permet pas de libérer rapidement le bassin
 - problème de la gestion des eaux acides après récupération de l'huile
4. envoi au milieu naturel après injection dans le rejet usine, rejet à débit maîtrisé
 - le rejet du bassin s'effectue dans le rejet usine et pas directement dans le milieu naturel
 - objectif : assurer la conformité du rejet à l'arrêté préfectoral (HCT : 1 mg/l et 5 kg/j) ; pour mémoire le bassin a présenté une concentration maximale en HCT de 4,2 mg/l, ce qui correspond à 6 kg d'hydrocarbures dans le bassin
 - compte tenu du débit du rejet usine (estimé à 1 200 m³/h), le débit maximal horaire de vidange du bassin ne doit pas dépasser 120 m³/h pour un volume total quotidien de 480 m³ ; ce débit permettra de respecter la concentration en HCT en instantanée de 0,42 mg/l (dilution à 10 des eaux du bassin) et un flux cumulé (usine + bassin) de 2,1 kg/j. Le cumul des rejets usine et du bassin
 - coûts : 15 000 euros pour mise en place d'une pompe permettant de maîtriser le débit de rejet et d'éviter de rejeter le fond du bassin (la vanne de vidange étant positionnée en bas du bassin) et pour le curage du bassin après vidange

En synthèse des estimations budgétaires :

Solutions	Traitement	Transport	Coût additionnel	Délais	Coût total estimé	Commentaires
Centre de traitement agréé	97 €/tonne	700€/rotation + 100€ (nettoyage cuve)	/	2 mois	197 000 €	Acceptation maximale de 100m ³ /jour Mise en place des tankers sous 24/48 heures
			250€/jour/tanker (mise en place de 3 tankers de 70 m ³)	1 mois	219 000 €	
Station d'épuration	43 €/tonne	400€/rotation	250€/jour/tanker (mise en place de 3 tankers de 70 m ³)	A déterminer en fonction des capacités de la STEP	100 000 €	STEP Saint Jean Acceptation de 20m ³ à 60m ³ jour
Remédiation « In Situ »		Aucun		Quelques jours		Cette solution ne permet pas de libérer du volume de stockage
Rejet à débit maîtrisé dans le milieu	Dilution des eaux du bassin par 10	Aucun	Nettoyage des boues de décantation au fond du bassin	4 jours	15000 €	Maîtrise du débit de rejet et des volumes

En synthèse des avantages / inconvénients :

Solution	Coût	Délais	Volume disponible	Transport/Emission CO2	Commentaire
SIRA					SODI prêt à mettre en place cette solution dans les plus brefs délais (24h - 48h)
STEP					STEP de Saint Jean prête sur le principe à accueillir les eaux (attente validation police de l'eau)
SUEZ					Etude de faisabilité en cours
RMN					

Après avis police de l'eau, il apparaît que la solution n°4 est envisageable dans la mesure où la maîtrise du débit rejeté permet à TRIMET de respecter les valeurs limites en hydrocarbures de son arrêté préfectoral (pour mémoire 1 mg/l et 5 kg/j).

En effet, les valeurs de rejet maximales constatées sur le rejet usine sont très inférieures aux VLE (sur l'année 2020, analyses mensuelles en HCT : maximum à 160 µg/l et 2 kg/l, moyennes : 40 µg/j et 0,77 kg/j). Un calcul de dilution très conservatoire prenant en compte le débit du rejet usine (environ 1 200 m³/h) permet de considérer qu'une vidange sur 4 jours à un débit de 120 m³/h permettra de respecter les valeurs limites prescrites.

Toutefois, TRIMET avait fait de nouveaux prélèvements pour faire analyser une étendue plus large de paramètres par Savoie labo. Les résultats étaient attendus lundi 7 ou mardi 8 juin. Par précaution, il a été demandé à TRIMET d'attendre les résultats de ces analyses avant de commencer la vidange.

Il a donc été rappelé à Trimet d'être particulièrement vigilant le week-end du 5 et 6 juin et de sensibiliser les opérateurs et utilisateurs du bassin (le LRF voisin) pour minimiser les risques de pollution.

Par la suite, le mardi 5 juin, TRIMET a indiqué que Savoie labo n'était pas en mesure de réaliser les analyses complémentaires demandées.

Après avis de Monsieur Bussy, responsable de l'unité Eau Qualité Quantité à la DDT, la DREAL a confirmé la possibilité de vidanger les 1 500 m³ d'eaux stockées dans le bassin de rétention, au regard des constats et dans les conditions précisées ci-après, définies conjointement par la DREAL et la DDT.

- l'incident n'a généré l'émission anormale que d'huile minérale, présumée biodégradable et non classée dangereuse au taux de dilution constaté ;
- bien que les analyses sur une cohorte plus importante de micropolluants ne soient pas disponibles, les normes de rejet sont respectées (le fonctionnement a été normal à l'exception du rejet d'huile dans la fosse du STEIN) et l'attente de résultats de nouvelles analyses complètes qui seraient lancées aujourd'hui présente plus de risques (en cas de nouvel incident) que d'intérêts ;
- les analyses disponibles rendent compte d'un niveau de pollution organique respectant les normes de rejet ;
- le protocole de vidange proposé prévoit une vidange étalée sur 4 jours, via la conduite de rejet de l'établissement (1 200 m³/h rejetés actuellement en plus des eaux du bassin de confinement), permettant de respecter le flux autorisé de rejet d'hydrocarbures de 5 kg/j maximum ; les concentrations en HCT sont aujourd'hui inférieures au seuil de 1 mg/l prescrit par l'arrêté préfectoral du 3 octobre 2010 ; le rejet du bassin sera encore dilué dans le rejet de l'établissement ;
- la vidange s'opérera par la surface, avec évacuation en site d'élimination adapté des sédiments décantés en fond de bassin ;
- le débit de l'Arc est actuellement soutenu par la fonte des neiges, favorisant la dilution.

Par sécurité (pour pouvoir justifier de la non implication de TRIMET dans une éventuelle mise en cause d'une pollution), il a été demandé à TRIMET :

- de conserver un échantillon d'eau du bassin de rétention pour permettre la réalisation ultérieure d'analyse des micropolluants ;
- de réaliser un échantillonnage des eaux de l'Arc à environ 50 m (site précis à retenir pour sa sécurité d'accès) en aval du point de rejet pour analyses des paramètres suivants : hydrocarbures, DBO5, DCO, NH4,

phosphore total.

Échantillonnages à prévoir :

- avant le début de la 1ère opération de vidange ;
- environ 1 h après le début de l'opération de vidange ;
- 24 h après la dernière opération de vidange.

Par mail du 10 juin dernier, TRIMET a indiqué :

- avoir prévu d'effectuer 4 opérations de pompage (jeudi 10 juin, vendredi 11 juin, lundi 14 juin et mardi 15 juin) de 10 h chacune pour vider complètement le bassin,
- que les opérations et la surveillance seraient effectuées par le service environnement pour garantir le respect de la procédure de pompage (débit, volume...) ce qui justifie l'absence de pompage le week-end (après 2 jours de pompage, le volume disponible du bassin atteindra 800 m³ le vendredi 11 juin),
- avoir réalisé deux prélèvements le jeudi 10 juin à environ 50 m en aval du rejet usine avant de démarrer les opérations et une heure après, les échantillons ayant été envoyés au laboratoire vers 13h30,
- avoir démarré le pompage du bassin le jeudi 10 juin à 10h00 avec 2 pompes de 20 m³/h,
- que le débit du rejet usine était de 1 400 m³/h le jeudi 10 juin, supérieur aux 1 200 m³/h retenus pour les calculs de dilution initiaux,
- que le dernier prélèvement serait effectué le mercredi 16 juin, 24h00 après la dernière opération de pompage

TRIMET transmettra les résultats des analyses effectuées avant et pendant les opérations de pompage.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	-	1 mois	Transmettre les résultats d'analyse commentés avec le rapport d'incident.

Constat N°6 : Analyse de l'incident

L'exploitant transmettra le rapport d'incident prévu à l'article R.512-69 du code de l'environnement.

Il sera précisé :

- la quantité d'huile évacuée directement à l'Arc le jour de l'incident (estimation),
- une analyse (retour d'expérience) devra être réalisée concernant la gestion des eaux recueillies dans le bassin pour améliorer la mise à disposition des résultats d'analyse et pour faciliter et accélérer le choix de l'exutoire des eaux du bassin
- les mesures prises concernant l'absence d'asservissement à la fermeture de la vanne du rejet usine vers l'Arc en cas de détection d'hydrocarbures

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Article R.512-69 du code de l'environnement	1 mois	« Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise, notamment, les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou à long terme ». TRIMET transmettra le rapport d'incident comprenant les circonstances, causes, effets et mesures correctives.