

Unité inter-départementale Haute-Garonne-Ariège
4 avenue Didier Daurat - CS 40 331
cedex
31776 Colomiers

Colomiers, le 06/11/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 18/10/2024

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

GACHES CHIMIE

17 Avenue de la Gare
31750 Escalquens

Références : 2024/602
Code AIOT : 0006802381

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 18/10/2024 dans l'établissement GACHES CHIMIE implanté 17 avenue de la Gare 31750 Escalquens. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La présente visite s'inscrit dans le cadre du groupe de travail national conduit par la Direction Générale de la Prévention des Risques [DGPR] du ministère en charge de l'environnement, sur la gestion des mélanges de produits ou substances dangereux incompatibles entre eux pouvant conduire à des phénomènes dangereux majeurs. Le groupe de travail vise notamment à établir une approche harmonisée dans l'évaluation des conséquences associées à la dispersion toxique pouvant être générée par un mélange incompatible lors d'un dépotage, et dans la démarche de maîtrise des risques mise en place sur les sites concernés.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- GACHES CHIMIE
- 17 avenue de la Gare 31750 Escalquens
- Code AIOT : 0006802381
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Ex IED - MTD

La société Gaches Chimie à Escalquens est spécialisée dans le secteur d'activité du commerce de gros (commerce interentreprises) de produits chimiques. Le site est classé SEVESO seuil haut pour plusieurs stockages de substances dangereuses. L'exploitation du site a été autorisée par arrêté préfectoral du 12 mars 2004 modifié et complété à plusieurs reprises. Le dernier complément à l'arrêté a été apporté par arrêté préfectoral du 22 mai 2023.

Contexte de l'inspection :

- Suite à mise en demeure

Thèmes de l'inspection :

- Risque toxique

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;

- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente inspection</u> ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Analyse de risques	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 7.2	Demande d'action corrective	5 mois
2	Cuves de stockage d'acide sulfurique – 1ère MMR	AP de Mise en Demeure du 22/05/2023, article 1er	Demande de justificatif à l'exploitant	5 mois
4	Cuves de stockage d'acide sulfurique et d'hypochlorite de sodium – 2ème MMR	AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.A	Demande de justificatif à l'exploitant	5 mois
5	Cuves de stockage du parc IH – MMR	AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.B	Demande de justificatif à l'exploitant	5 mois
6	Autres cuves de stockage – MMR	AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.C	Demande de justificatif à l'exploitant	5 mois
7	Attendus des MMR	AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.D	Demande de justificatif à l'exploitant	5 mois
8	Arrêts d'urgence	Arrêté Ministériel du 29/09/2005, article 4	Demande de justificatif à l'exploitant	5 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
3	Cuves de stockage d'hypochlorite de sodium – 1ère MMR	AP Complémentaire du 24/07/2019, article 6.5	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

La visite a été axée sur les risques de mélanges de produits incompatibles, lors des opérations de déchargeement de camions vracs vers les cuves de stockage de la zone "minérale".

L'étude de dangers du site, révisée par l'exploitant en 2022, a identifié un accident majeur susceptible de se produire sur son site d'Escalquens, résultant de mélanges de produits incompatibles. Ces mélanges peuvent conduire à l'émission de nuages de gaz toxiques. Une précédente inspection, réalisée fin 2022, avait conduit à prendre :

- à l'encontre de la société Gaches Chimie, un arrêté préfectoral de mise en demeure [APMD] rappelant à l'exploitant certaines de ses obligations en matière de maîtrise des risques de mélanges incompatibles (APMD du 22 mai 2023) ;
- un arrêté préfectoral complémentaire (APC du 22 mai 2023) imposant à la société Gaches Chimie la mise en place de nouvelles barrières de sécurité pour renforcer la prévention des risques de mélanges incompatibles.

En réponse à l'arrêté préfectoral de mise en demeure, l'exploitant s'est engagé à déployer sur les circuits de dépotage vers les cuves d'acide sulfurique la mesure de maîtrise des risques (basée sur la mesure de conductivité) qui avaient été installées sur les circuits de dépotage associés aux cuves de stockage d'hypochlorite de sodium. La visite du 18 octobre 2024 a permis de constater, de visu, que cette mesure de maîtrise des risques complémentaire a été installée pour les cuves d'acide sulfurique indiquées par l'exploitant comme pouvant être remplies par dépotage de camions citernes.

S'agissant du renforcement de la prévention des risques de mélanges incompatibles, l'inspection a constaté, de visu, la récente mise en place de :

- barrières de sécurité complémentaire, basée sur la mesure de pH, pour les circuits de dépotage vers les cuves d'acide sulfurique et d'hypochlorite de sodium ;
- de barrières similaires à celles des circuits de dépotage associés aux cuves d'acide sulfurique et d'hypochlorite de sodium (barrières fondées sur la conductivité et le pH), sur certains des circuits de dépotage associées aux autres cuves de stockage de la zone "minérale".

Toutefois, le choix des cuves retenues pour être équipées de ces barrières nécessite d'être justifié par l'exploitant. Par ailleurs, pour les nouvelles barrières dont la technologie est fondée sur la mesure de pH, les éléments présentés par l'exploitant, lors de la visite, pour justifier de leur performance et de leur efficacité à discriminer les produits incompatibles potentiellement dépotés se sont avérés insuffisants. L'indépendance entre les barrières mises en place sur les mêmes circuits de dépotage (fondées sur la conductivité et le pH) restent également à démontrer.

Enfin, des observations ont été formulées sur les éléments de l'étude de dangers portant sur

l'analyse des risques liés aux mélanges incompatibles lors des opérations de déchargement de camions vracs vers les cuves de stockage. Des compléments sont attendus de la part de l'exploitant.

Lors de la réunion de clôture de l'inspection, l'exploitant a été informé des suites administratives susceptibles d'être données.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Analyse de risques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 7.2

Thème(s) : Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage

Prescription contrôlée :

L'analyse de risques, au sens de l'article L. 181-25 du code de l'environnement, constitue une démarche d'identification, de maîtrise des risques réalisée sous la responsabilité de l'exploitant. Elle décrit les scénarios qui conduisent aux phénomènes dangereux et accidents potentiels. Aucun scénario ne doit être ignoré ou exclu sans justification préalable explicite.

Constats :

Lors d'une précédente visite d'inspection réalisée le 13 décembre 2022, l'inspection avait relevé des insuffisances sur l'analyse des situations d'incompatibilité entre les produits chimiques présents sur le site pouvant conduire à l'émission de vapeur toxique. Dans la foulée de cette inspection, l'exploitant a adressé une nouvelle version de son étude de dangers, révisée le 16 décembre 2022 (version 6).

L'examen de cette nouvelle version a donné lieu à des observations de l'inspection portant notamment sur la persistance d'insuffisances sur l'analyse des situations d'incompatibilité entre les produits chimiques présents sur le site. Ces observations ont été adressées à l'exploitant le 02 septembre 2024. Le délai de remise des compléments a été initialement fixé au 15 janvier 2024.

Par courrier du 24 septembre 2024, l'exploitant a sollicité un report de délai au 31 mars 2025, afin, notamment, de procéder à la consultation de prestataires pour l'appuyer dans l'élaboration de ces compléments.

La visite du 18 septembre 2024, objet du présent rapport, n'a pas permis de lever ces observations. Par ailleurs, les échanges eus avec l'exploitant lors de ce contrôle ont amené l'inspection à formuler plusieurs observations complémentaires. Ces observations sont détaillées en partie confidentielle du présent rapport.

Ces observations viennent compléter celles transmises par courrier du 02 septembre 2024. Elles seront à prendre en compte par l'exploitant pour l'élaboration des compléments à l'étude de dangers.

Eu égard aux constats réalisés lors de la visite et aux observations complémentaires formulées par l'inspection, le report de délai de deux mois sollicité par l'exploitant n'appelle pas d'objection de la part de l'inspection.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant transmettra les réponses aux observations sur l'étude de dangers formulées par l'inspection (courrier du 02 septembre 2024 complété par les observations formulées dans le cadre de la présente visite) **pour le 31 mars 2025 au plus tard.**

Type de suites proposées : Avec suites**Proposition de suites :** Demande d'action corrective**Proposition de délais :** 5 mois**N° 2 : Cuves de stockage d'acide sulfurique – 1ère MMR****Référence réglementaire :** AP de Mise en Demeure du 22/05/2023, article 1er**Thème(s) :** Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage**Prescription contrôlée :**

La société GACHES CHIMIE, pour ses installations exploitées, 17 avenue de la gare à Escalquens, est mise en demeure de respecter, sous 15 mois à compter de la notification du présent arrêté, les dispositions fixées à l'article 6.5-b de l'annexe des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral complémentaire du 24 juillet 2019.

Constats :

Lors de la visite, l'exploitant a confirmé que les travaux de réduction des risques listés au point 6.5-b Zone 2 de l'annexe non communicable mais consultable, prescrits par l'arrêté préfectoral complémentaire du 24 juillet 2019 et rappelés par l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 22 mai 2023, ont été réalisés : mise en place d'une nouvelle mesure de maîtrise des risques [MMR] référencée MMR n°6 fondée sur la mesure de conductivité.

Cette mesure de maîtrise des risques a fait l'objet d'un rapport d'évaluation de son efficacité et de son équivalence technique par l'INERIS. Ce rapport conclut au fait que cette mesure de maîtrise des risques peut être valorisée comme une barrière technique, sous réserve de la mise en œuvre de points d'amélioration.

L'inspection a pu constater, de visu, la présence d'une vanne motorisée sur le circuit de dépotage camions vers les stockages d'acide sulfurique. L'exploitant a présenté les équipements d'analyse et l'automate dédié associés aux installations de dépotage vers les cuves du parc de stockage d'acides.

L'inspection a également contrôlé, par sondage, la mise en place par l'exploitant de mesures pour répondre aux points d'amélioration identifiés par l'INERIS dans son rapport.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant s'assurera que les risques liés aux nouvelles modalités de dépotage de chlorite de sodium (précisées dans la partie confidentielle du présent rapport) ont bien été analysées dans l'étude de dangers en vigueur. Dans la négative, l'exploitant complétera son étude. Ces compléments seront à transmettre **pour le 31 mars 2025 au plus tard.**

Type de suites proposées : Avec suites**Proposition de suites :** Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 5 mois

N° 3 : Cuves de stockage d'hypochlorite de sodium – 1ère MMR

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 24/07/2019, article 6.5

Thème(s) : Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage

Prescription contrôlée :

6.5 Demandes spécifiques complémentaires en matière de maîtrise des risques

Les dispositions fixées au point 6.5 de la section 6 de l'annexe de l'arrêté préfectoral complémentaire du 26 novembre 2018 sont complétées par le paragraphe suivant : « *Il met en œuvre les travaux de réduction des risques listés au point 6.5- b Zone 2 de l'annexe non communicable mais consultable du présent arrêté, au plus tard pour le 16 décembre 2021.* »

Constats :

Lors d'une précédente visite réalisée le 13 décembre 2022, l'inspection avait constaté la mise en place de la MMR n° 6 sur le circuit de dépotage des cuves d'hypochlorite de sodium.

Lors de la visite du 18 octobre 2024, objet du présent rapport, l'inspection a pu constater, de visu, la présence d'une vanne motorisée sur le circuit de dépotage camions vers les stockages d'hypochlorite de sodium et d'un analyseur dédié au parc de stockage d'hypochlorite de sodium associé à un automate.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Cuves de stockage d'acide sulfurique et d'hypochlorite de sodium – 2ème MMR

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.A

Thème(s) : Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage

Prescription contrôlée :

L'exploitant installe et met en œuvre une seconde barrière technique de sécurité d'un niveau de confiance suffisant, visant à sécuriser les opérations de dépotage réalisées pour effectuer le remplissage des cuves de stockage vrac visées à l'article 6-5-b de l'annexe non communicable mais consultable de l'arrêté préfectoral du 24 juillet 2019 susvisé : dans un délai maximal de 15 mois à compter de la notification du présent arrêté.

Constats :

Lors de la visite, l'exploitant a confirmé qu'une deuxième barrière, complémentaire à la MMR n° 6, a été mise en place afin de sécuriser les opérations de dépotage réalisées pour effectuer le remplissage des cuves de stockage vrac d'acide sulfurique et d'hypochlorite de sodium. Cette barrière est référencée n° 7.

La solution technique initialement envisagée pour la MMR n° 7 et présentée dans l'étude de dangers en vigueur, n'a, pour l'instant, pas été installée du fait de difficultés techniques rencontrées par l'exploitant.

Une autre solution technique, fondée sur la mesure de pH, a donc été installée. Cette solution fait appel aux mêmes vannes motorisées que pour la MMR n° 6 mais avec un actionneur distinct, et aux mêmes automates.

Selon l'exploitant, cette MMR, qui fait intervenir une composante humaine, peut être considérée comme équivalente à une barrière technique, par analogie à la MMR n° 6, dans la mesure où les opérations humaines réalisées sont similaires à celles de la MMR n° 6.

L'inspection note, néanmoins, que dans son rapport établi pour la MMR n° 6 :

- l'INERIS précise que son avis repose sur la description de la MMR n° 6 telle que rappelée au chapitre 3 du rapport (Principe de fonctionnement) et sur la liste de produits présentée au chapitre 4 (Efficacité) et que les conclusions ne sont valides que sous ces hypothèses et ne sont pas généralisables sans analyse ;
- l'INERIS a vérifié l'aptitude de la MMR n° 6 à remplir sa fonction de sécurité : évaluation de la pertinence du paramètre mesuré, performance de la mesure, évaluation aux contraintes d'utilisation. Cette vérification a, d'ailleurs, conduit l'INERIS à formuler des préconisations pour améliorer l'efficacité de la MMR n° 6.

Pour la MMR n° 7, l'exploitant ne dispose pas d'une évaluation de son aptitude à remplir la fonction de sécurité.

L'inspection note, de plus, que la solution technique retenue pour la MMR n° 7 ne permet de différencier que les acides de l'hypochlorite de sodium. Elle ne sera pas efficace pour différencier les autres mélanges incompatibles susceptibles de se produire, comme par exemple des mélanges acide/acide tels que acide sulfurique/acide chlorhydrique. Sur ce point, l'inspection relève que l'exploitant ne dispose pas d'éléments justifiant que les zones d'effets associées à un nuage毒ique formé suite à un mélange incompatible autre que les mélanges acide/hypochlorite de sodium ne sortiront pas du site (pas d'évaluation dans l'étude de dangers).

Les éléments présentés par l'exploitant justifiant de la performance de la MMR n° 7 sont donc insuffisants. L'exploitant doit justifier :

- de l'aptitude de la MMR n° 7 à remplir sa fonction de sécurité ;
- qu'un mélange incompatible autre qu'un mélange acide/hypochlorite de sodium, de produits non discriminés par la MMR n° 7 ne conduirait pas à des effets hors site.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant transmettra :

- **sous 2 mois au plus tard**, un descriptif du fonctionnement de la MMR n° 7 initialement envisagée et les éléments justifiant des difficultés techniques rencontrées pour la mise en place de celle-ci ;
- **pour le 31 mars 2025 au plus tard**, les éléments de réponse aux observations formulées dans la fiche de constat ci-dessus.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 5 mois

N° 5 : Cuves de stockage du parc IH – MMR

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.B

Thème(s) : Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage

Prescription contrôlée :

L'exploitant installe et met en œuvre une barrière passive ou deux barrières techniques de sécurité d'un niveau de confiance suffisant, visant à sécuriser les opérations de dépotage réalisées pour effectuer le remplissage des cuves de stockage vrac IH :

- dans un délai maximal de 9 mois à compter de la notification du présent arrêté, pour la 1ère barrière ;
- dans un délai maximal de 15 mois à compter de la notification du présent arrêté, pour la 2ème barrière.

Constats :

Lors de la visite, l'exploitant a listé les cuves du parc de stockage IH pour lesquelles les circuits de dépotage par camions ont été équipées des MMR n° 6 et n° 7.

De ce listing, il ressort qu'une partie des circuits de dépotage par camions citerne des cuves de stockage IH a été équipée des MMR n° 6 et MMR n° 7.

La visite a permis de constater visuellement, par sondage, que certains des circuits de dépotage camions ont été équipés d'une vanne motorisée en position normalement fermée. L'automate et les équipements d'analyse (sondes, bocal d'échantillon) sont les mêmes que pour les MMR n° 6 et n° 7 associées aux cuves de stockage d'acide sulfurique.

Durant la visite, un test du fonctionnement des MMR n° 6 et 7 a été réalisé pour le circuit de dépotage camions de l'acide nitrique concentré. Les opérations réalisées par le personnel du site ont suivi les étapes décrites dans le rapport établi par l'INERIS pour la MMR n° 6. Un premier prélèvement pour analyse a été effectué ; la mesure par l'analyseur a conclu à un résultat non conforme conduisant au maintien en position fermé de la vanne motorisée de dépotage. Un deuxième prélèvement pour analyse a donc été réalisé. La mesure par l'analyseur a conclu à un résultat conforme conduisant à autoriser l'ouverture de la vanne motorisée de dépotage.

Pour les circuits de dépotage qui n'ont pas été équipés, l'exploitant a précisé que les cuves concernées ne peuvent pas être le siège d'une réaction, suite à un mélange incompatible, conduisant à la formation d'un nuage toxique sortant des limites du site.

Comme évoqué au point de contrôle précédent, la solution technique retenue pour la MMR n° 7 ne permet de différencier que les acides de l'hypochlorite de sodium. Elle ne sera pas efficace pour différencier les autres mélanges incompatibles susceptibles de se produire, comme par exemple des mélanges acide/acide.

Les choix d'équiper ou non certains des circuits de dépotage camions utilisés pour le remplissage des cuves IH nécessitent d'être justifiés par l'exploitant, au regard du risque de mélange incompatible (mélange ne se limitant pas au mélange acide/hypochlorite de sodium) et de formation d'un nuage toxique avec des effets sortant ou non du site.

Comme mentionné dans le point de contrôle précédent, les éléments présentés par l'exploitant justifiant de la performance de la MMR n° 7 sont insuffisants. L'exploitant doit en particulier justifier de l'aptitude de la MMR n° 7 à remplir sa fonction de sécurité.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant transmettra :

- **sous 15 jours**, le listing des cuves du parc de stockage IH en précisant, pour chacune des cuves :
 - celles remplies par dépotage de camions et celles non remplies par dépotage camion (transfert

cuves à cuves) ;

- si leurs circuits de dépotage camions ont été équipés des MMR n° 6 et n° 7 ;

- **pour le 31 mars 2025 au plus tard**, les éléments de réponse aux observations formulées dans la fiche de constat ci-dessus.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 5 mois

N° 6 : Autres cuves de stockage – MMR

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.C

Thème(s) : Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage

Prescription contrôlée :

L'exploitant installe et met en œuvre une barrière passive ou deux barrières techniques de sécurité d'un niveau de confiance suffisant, visant à sécuriser les opérations de dépotage réalisées pour effectuer le remplissage des autres cuves restantes de stockage vrac, avec un risque de mélange incompatible pouvant impacter des tiers :

- dans un délai maximal de 9 mois à compter de la notification du présent arrêté, pour la 1ère barrière ;
- dans un délai maximal de 15 mois à compter de la notification du présent arrêté, pour la 2ème barrière.

Constats :

Lors de la visite, l'exploitant a listé les cuves des parcs de stockage II et IG pour lesquelles les circuits de dépotage par camions ont été équipées des MMR n° 6 et n° 7.

De ce listing, il ressort :

- qu'une petite partie des circuit de dépotage ont été équipés des MMR n° 6 et MMR n° 7.
- que certains circuits n'ont été équipés que de la MMR n° 6.

Selon l'exploitant, certains des circuits n'ont pas été équipés, car les cuves concernées ne peuvent pas être le siège d'une réaction, suite à un mélange incompatible, conduisant à la formation d'un nuage toxique sortant des limites du site.

La visite a permis de constater visuellement, par sondage, que certains des circuits de dépotage camions ont été équipés d'une vanne motorisée. Pour les cuves IG, l'automate et les équipements d'analyse (sondes, bocal d'échantillon) sont les mêmes que pour les MMR n° 6 et n° 7 associées aux cuves de stockage d'acide sulfurique. Pour les cuves II, l'automate et les équipements d'analyse (sondes, bocal d'échantillon) sont les mêmes que pour les MMR n° 6 et n° 7 associées aux cuves de stockage d'hypochlorite de sodium.

Comme évoqué au point de contrôle précédent, la solution technique retenue pour la MMR n° 7 ne permet de différencier que les acides de l'hypochlorite de sodium. Elle ne sera pas efficace pour différencier d'autres mélanges incompatibles susceptibles de se produire.

Les choix d'équiper ou non certains des circuits de dépotage camions nécessitent d'être justifiés

par l'exploitant, au regard du risque de mélange incompatible (mélange ne se limitant pas au mélange acide/hypochlorite de sodium) et formation d'un nuage toxique avec des effets sortant ou non du site.

Par ailleurs, comme mentionné dans le point de contrôle précédent, les éléments présentés par l'exploitant justifiant de la performance de la MMR n° 7 installés sur certains des circuits de dépotage camions des cuves des parcs de stockage II et IG sont insuffisants. L'exploitant doit, en particulier, justifier de l'aptitude de la MMR n° 7 à remplir sa fonction de sécurité.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant transmettra :

- **sous 15 jours**, le listing des cuves des parcs de stockage II et IG en précisant, pour chacune des cuves :
 - les cuves remplies par dépotage de camions et celles non remplies par dépotage camion (transfert cuves à cuves) ;
 - si les circuits de dépotage ont été équipés des MMR n° 6 et n° 7 ;
- **pour le 31 mars 2025 au plus tard**, les éléments de réponse aux observations formulées dans la fiche de constat ci-dessus.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 5 mois

N° 7 : Attendus des MMR

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 22/05/2023, article 2.D

Thème(s) : Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage

Prescription contrôlée :

Préalablement à l'installation des barrières techniques de sécurité, l'exploitant s'assure au travers d'une analyse approfondie des risques que les solutions retenues répondent aux exigences de l'article 4 de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 et aux critères d'une barrière passive ou d'une barrière technique de sécurité définis par le guide 10 de l'INERIS susvisés. De plus, l'exploitant démontre que l'installation de ces barrières passives et/ou techniques de sécurité permet d'exclure les phénomènes majorants pour la maîtrise de l'urbanisation tel que défini au chapitre 3.1.1 de la circulaire du 10 mai 2010 précitée. Ces scénarios majorants permettront de dimensionner un éventuel plan de secours. Ces documents seront tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

Constats :

Comme évoqué précédemment, la solution technique initialement envisagée pour la MMR n° 7 et présentée dans l'étude de dangers en vigueur, n'a, pour l'instant, pas été installée du fait de difficultés techniques rencontrées par l'exploitant.

Une autre solution technique a donc été installée pour la MMR n° 7. **Pour celle-ci, l'exploitant ne dispose pas d'une évaluation de son aptitude à remplir la fonction de sécurité.**

Par ailleurs, elle ne permet de différencier que les acides de l'hypochlorite de sodium et l'exploitant ne dispose pas d'éléments justifiant que les zones d'effets associées à un nuage毒ique formé suite à un mélange incompatible autre que les mélanges acide/hypochlorite de sodium, non discriminés par la MMR n° 7, ne sortiront pas du site (pas d'évaluation dans l'étude de dangers).

Cette MMR fait appel aux mêmes vannes motorisées que la MMR n° 6, mais avec un actionneur distinct

L'inspection relève aussi, qu'elle fait appel aux mêmes automates et aux mêmes équipements d'analyse (sondes d'analyses, bocal d'échantillon), que pour la MMR n° 6. **L'indépendance des MMR n° 6 et n° 7 nécessite donc d'être justifiée.**

De ce qui précède, il ressort que les éléments présentés par l'exploitant le jour de la visite ne permettent pas de démontrer que les solutions retenues répondent aux exigences fixées à l'article 2.D de l'arrêté préfectoral du 22 mai 2023.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant transmettra les éléments de réponse aux observations formulées dans la fiche de constat ci-dessus **pour le 31 mars 2025 au plus tard.**

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 5 mois

N° 8 : Arrêts d'urgence

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 29/09/2005, article 4

Thème(s) : Risques accidentels, Mélange incompatible suite à dépotage

Prescription contrôlée :

Pour être prises en compte dans l'évaluation de la probabilité, les mesures de maîtrise des risques doivent être efficaces, avoir une cinétique de mise en œuvre en adéquation avec celle des événements à maîtriser, être testées et maintenues de façon à garantir la pérennité du positionnement précité.

Constats :

Une des barrières de sécurité valorisées par l'exploitant dans son analyse des risques d'un mélange incompatible pouvant conduire à des phénomènes dangereux majeurs, correspond aux arrêts d'urgence des compresseurs des camions citerne. Un niveau de confiance a été attribué à cette barrière dans l'étude de dangers.

Or, l'exploitant n'a pas la pleine maîtrise de cette barrière de sécurité, les camions citerne ne lui appartenant pas nécessairement.

L'exploitant ne peut donc pas accorder de niveau de confiance à cette barrière de sécurité, même si les camions citerne sont censés respecter les normes et réglementations en vigueur. Par ailleurs, pour les arrêts d'urgence valorisés dans l'étude de dangers, leur fiche de vie précise que l'émission de gaz odorant/toxique (Chlore) est clairement perceptible, car le seuil olfactif est

relativement faible et très inférieur à celui de toxicité. Or, les mélanges incompatibles sont susceptibles de générer d'autres gaz que le chlore.

L'étude de dangers nécessite donc d'être revue sur ces points.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant transmettra les réponses à aux observations formulées ci-dessus **pour le 31 mars 2025 au plus tard.**

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 5 mois