

Unité départementale de l'Isère
17 boulevard Joseph Vallier
38040 Grenoble

Grenoble, le 28/03/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 18/03/2025

Contexte et constats

Publié sur  **RISQUES**

VENCOREX FRANCE

VENCOREX
Rue Lavoisier
38800 Le Pont-De-Claix

Références : 2025-Is061SPF

Code AIOT : 0006107527

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 18/03/2025 dans l'établissement VENCOREX FRANCE implanté Rue Lavoisier 38800 Le Pont-de-Claix. L'inspection a été annoncée le 05/02/2025. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette visite a lieu dans le cadre de la mise en sécurité des installations de Vencorex suite à la notification de cessation d'activité transmise par l'exploitant et prévue le 31/03/2025.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- VENCOREX FRANCE
- Rue Lavoisier 38800 Le Pont-de-Claix
- Code AIOT : 0006107527

- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

VENCOREX produit du chlore, de la soude, de l'HCl que l'on retrouve sous diverses formes dans les produits de traitement de l'eau, dans le traitement des stations d'épuration, comme désinfectants dans l'industrie agro-alimentaire et pharmaceutique.

Le chlore est aussi une matière première pour la production des isocyanates (utilisation principale). La soude est en partie utilisée sur le site par VENCOREX et les partenaires de la plateforme de Pont-de-Claix comme fluide de sécurité ou pour le traitement d'eau.

Les isocyanates (capacité 80kt/an) et les dérivés d'isocyanates (capacité 18kt/an) se retrouvent notamment dans les adhésifs utilisés pour l'emballage dans l'industrie agro-alimentaire et la pharmacie.

Enfin, l'HCl, coproduit de la fabrication d'Isocyanates, alimente le site de Jarrie pour le chlorure de méthyle utilisé pour la fabrication de Silicones à Roussillon puis Saint-Fons.

Sur le plan administratif, le site est classé Seveso seuil haut compte tenu de son activité et des produits dangereux utilisés. Les enjeux identifiés pour cet établissement sont principalement :

- le risque lié à la perte de confinement accidentel de substances toxiques par inhalation (chlore, phosgène, acidechlorhydrique...),
- les émissions atmosphériques (impact sur la qualité de l'air / risque sanitaire),
- les émissions aqueuses (impact sur la qualité de l'eau).

Thèmes de l'inspection :

- AR - 9
- Sites et sols pollués

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 Madame la Préfète ; 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 Madame la Préfète, 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
3	Obligations liées à la mise en sécurité	Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1.IV.1°	Demande d'action corrective	15 jours

(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
1	Notification de cessation	Autre du 06/07/2024, article R. 512-39-1	Sans objet
2	Définition de la cessation d'activité ICPE	Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1	Sans objet
4	Obligations liées à la mise en sécurité	Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1.IV.2°	Sans objet
5	Obligations liées à la mise en sécurité	Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1.IV.3°	Sans objet
6	Obligations	Autre du 06/07/2024, article R. 512-	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
	liées à la mise en sécurité	75-1.IV.1°	

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

Cette inspection concerne uniquement le secteur HDI.2 en ce qui concerne la mise en sécurité des installations.

Il est constaté que l'exploitant est en cours de finalisation de la mise en sécurité des installations de l'atelier HDI.2. Cette mise en sécurité se base sur l'ensemble des schémas TI du secteur et la connaissance des installations par le personnel exploitant.

Un point d'attention est à apporter sur le résultat des futurs mesures de chlore et phosgène au niveau des charbons actifs des phosgénateurs.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Notification de cessation

Référence réglementaire : Autre du 06/07/2024, article R. 512-39-1
Thème(s) : Risques chroniques, Mise en sécurité
Prescription contrôlée :
I.-Lorsqu'il procède à une cessation d'activité telle que définie à l'article R. 512-75-1, l'exploitant notifie au préfet la date d'arrêt définitif des installations trois mois au moins avant celle-ci, ainsi que la liste des terrains concernés. Ce délai est porté à six mois dans le cas des installations mentionnées à l'article R. 512-35. Il est donné récépissé sans frais de cette notification.
II.-La notification prévue au I indique les mesures prises ou prévues, ainsi que le calendrier associé, pour assurer, dès l'arrêt définitif des installations, la mise en sécurité, telle que définie à l'article R. 512-75-1, des terrains concernés du site.
Constats :
Par courrier du 18/12/2024, Vencorex a annoncé la mise en redressement judiciaire de la société et la mise à l'arrêt définitif d'une partie de ses installations pour le 31/03/2025 (notamment la section monomères d'isocyanates donc la partie bulle HDI.2).
Bien que la notification transmise ne comportait pas de calendrier, des réunions hebdomadaires de mise en sécurité des ateliers ont été mises en place par l'exploitant et les comptes-rendus sont transmis à l'Inspection depuis février 2025.
Un échéancier de mise en sécurité est transmis, dans ce cadre, et mis à jour en fonction des conclusions des réunions. L'exploitant indique que ce fonctionnement est plus adapté au contexte spécifique de Vencorex et que la rédaction d'un calendrier « définitif » n'était pas possible au moment de la notification. L'Inspection considère que le planning prévisionnel transmis en parallèle de la notification, comme les comptes rendus réguliers de l'exploitant, répondent au besoin de planification des opérations, ainsi qu'à la réglementation.
Cette inspection ne concerne que les ateliers de la section HDI.2 (carreau F3, F4 et G4, G5) donc :

200 : synthèse du phosgène G5
300 : phosgénéation de l'HMD en HDI G5
400 : absorption de HCl G5
500 : traitement des événements G5
600 : distillation de l'HDI G4
700 : concentration de résidus liquides produits G4
800 : réservoirs de stockage d'HDI, HMD, MCB et HCL : carreaux F4, F3 et G5 (NB : une partie des stockages sont repris par le futur exploitant de l'atelier tolonate : carreau F4)
100 et 900 : circuits de refroidissements, MCB G5

Selon les comptes-rendus de réunions hebdomadaires, relatifs à la mise en sécurité des procédés du site, transmis par l'exploitant, les dernières échéances de mise en sécurité du 11 mars 2025, sont respectées.

Le jour de l'inspection, il est constaté que l'avancement de la mise en sécurité des installations du secteur HDI.2 était presque terminé à l'exception :

- de l'évacuation du bac d'amine R80700 (d'une capacité de 1000m³) en F3 dont l'échéancier prévoit un nettoyage au 30/03/2025,
- de l'évacuation des charbons actifs des 4 phosgénateurs en G5,
- de la carbonatation des 4 phosgénateurs qui est en cours le jour de l'inspection en G5,
- des colonnes d'abattage à la soude et matériels y afférents en lien avec la mise en sécurité du pipe d'HCL qui est en cours (section 500),
- de l'évacuation de déchets relatifs notamment à la mise en sécurité (en G5 et G4).

Voir le constat n°3 ci-après pour le détail.

A noter que le terme "mise en sécurité des installations" consiste (au sens du code de l'environnement), entre autres, à la vidange et à l'évacuation des produits dangereux contenus dans l'équipement et non à son démantèlement.

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

Observation n°1 : l'exploitant doit procéder à la traçabilité de toutes les installations qu'il ne pourra mettre en sécurité avant la liquidation judiciaire ainsi qu'à minima l'identification et la quantification des déchets restant à évacuer.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Définition de la cessation d'activité ICPE

Référence réglementaire : Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1

Thème(s) : Risques chroniques, Mise en sécurité

Prescription contrôlée :

I.- La cessation d'activité est un ensemble d'opérations administratives et techniques effectuées par l'exploitant d'une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement afin de continuer à garantir les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 et, le cas échéant, à l'article L. 211-1, lorsqu'il n'exerce plus les activités justifiant le classement de ces installations au titre de la nomenclature définie à l'article R. 511-9 sur une ou plusieurs parties d'un même site.

La cessation d'activité se compose des opérations suivantes :

1° La mise à l'arrêt définitif ;

2° La mise en sécurité ;

3° Si nécessaire, la détermination du ou des usages futurs selon les modalités prévues aux articles R. 512-39-2, R. 512-46-26 et R. 512-66-1 ;

4° La réhabilitation ou remise en état.

[...]

IV.- La mise en sécurité comporte notamment, pour la ou les installations concernées par la cessation d'activité, les mesures suivantes :

1° L'évacuation des produits dangereux et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, la gestion des déchets présents ;

2° Des interdictions ou limitations d'accès ;

3° La suppression des risques d'incendie et d'explosion ;

4° La surveillance des effets de l'installation sur son environnement, tenant compte d'un diagnostic proportionné aux enjeux.

En tant que de besoin, les opérations engagées dans le cadre de la mise en sécurité s'accompagnent de mesures de gestion temporaires ou de restrictions d'usage temporaires.

Constats :

La société Vencorex est en période d'observation depuis septembre 2024. Un repreneur éventuel s'est présenté pour reprendre uniquement l'atelier tolonate et le magasin de produits chimiques. Les autres ateliers sont à l'arrêt ou en cours d'arrêt, la mise en sécurité des installations est en cours.

Le site se situe au sein d'une plateforme industrielle de 120 hectares (ha) au sein de la ville de Pont-De-Claix. De nombreuses habitations se situent en bordure de site. La société Vencorex manipule des produits hautement toxiques et dangereux pour l'environnement et les personnes. La mise en sécurité des installations est primordiale dans ce contexte.

Au niveau de l'accès au site et installations, une clôture avec gardiennage en fait le tour. L'exploitant indique que pour le moment, cette clôture et le gardiennage seraient repris par l'éventuel repreneur de l'atelier tolonate. De plus, des clôtures vont être mises en place autour de chacun des ateliers afin d'en interdire l'accès.

Cette mise en place de clôture se fait en 3 phases :

- phase A : clôture des zones historiques (anciens ateliers),
- phase B : clôture des ateliers en fonctionnement,
- phase C : clôture des tas de terre et gravats issus des décaissages et activités de Vencorex.

Ces 3 phases seront terminées fin avril.

Sur site, il a été constaté qu'aucune clôture n'avait été mise en place au niveau de la section HDI.2
Une observation est faite sur ce point.

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

Observation n°2: l'exploitant poursuit la mise en place de clôture autour de chacun de ses ateliers, l'ensemble des clôtures devra être mis en place lors de la liquidation officielle du site.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Obligations liées à la mise en sécurité

Référence réglementaire : Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1.IV.1°

Thème(s) : Risques chroniques, Mise en sécurité

Prescription contrôlée :

IV.- La mise en sécurité comporte notamment, pour la ou les installations concernées par la cessation d'activité, les mesures suivantes :

1° L'évacuation des produits dangereux et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, la gestion des déchets présents ;

Constats :

L'exploitant a explicité sa méthodologie de mise en sécurité pour HDI.2 qui s'effectue selon 3 phases :

1- vidange du phosgène, du monochlorobenzène (MCB) ou de l'amine

2- brûlage au fil de l'eau chez Suez

3- lavage des équipements vides à l'eau ou carbonatation si du phosgène a été en contact avec l'équipement

Dans ce cadre, l'exploitant indique que l'ensemble de ses réservoirs / bacs / équipements ont été vidés et qu'un bac reste encore à laver, R80700 de 1000m3 d'amine, sur le carreau F3.

L'exploitant indique qu'il est rincé à l'eau et que cela correspond à un volume d'environ 120m3 d'eau et d'amine à évacuer pour brûlage chez Suez. Sur site, l'Inspection a constaté qu'il était en cours de lavage. Une observation est faite sur ce point.

L'exploitant a indiqué avoir mis en place un système de suivi de toutes les installations de la section HDI.2 à mettre en sécurité. Ce suivi s'effectue de la manière suivante et s'articule autour de 3 documents :

1 - extraction de tous les équipements HDI.2 sous SAP

2 - création d'une **liste unitaire de travaux** (LUT). Cette LUT est sous forme de matrice et définit, par équipement, les travaux à effectuer. En fonction de ce que contenait l'équipement elle indique par exemple si une carbonatation est nécessaire ou un simple lavage est suffisant. Ainsi, pour chaque équipement, un choix de traitement est effectué. Cette LUT indique également la date de mise en sécurité de l'équipement.

3 - Pour chaque équipement, le schéma TI est analysé et une boucle de tuyauterie associée. Un **fichier boucles** recense l'ensemble des tuyauteries associées aux équipements de la LUT. A chaque boucle peut être associé plusieurs séquences (plusieurs « morceaux » de tuyauteries »

avec leur équipement)

4 - une **fiche de réception** est créée qui trace les travaux réalisés sur les boucles avec la date de mise en sécurité.

Pour HDI.2, l'exploitant indique ne pas avoir mis sous format informatique les fiche de réception. Ceci

est à faire de manière à ce que le liquidateur judiciaire puisse repérer plus aisément les équipements mis en sécurité. Une observation est faite sur ce point.

Il a été pris, par sondage, à partir des études des dangers (EDD) des installations en possession de l'Inspection, des équipements afin de contrôler leur mise en sécurité. Dans un second temps, ces équipements ont été vus sur site. Il en résulte pour ces équipements :

Section 200 : carreau G5

Concernant les 4 phosgénateurs K21100, K21200, K21300 et K21400, ces derniers sont vidés mais la carbonatation du phosgène est en cours le jour de l'inspection. L'exploitant indique que la mise en sécurité a pris du retard car pour chaque phosgénateur il y a 20 jours de balayage à l'azote puis 1 jour de carbonatation. Ceci implique 2 mois de travail. Le fichier LUT renvoie à la boucle 12 dont la fiche de réception n'est pas validée. Une observation est faite sur ce point.

Enfin l'exploitant indique que pour des raisons de temps, il ne sera finalement pas possible d'évacuer les charbons actifs des phosgénateurs de HDI.1 et HDI.2. Les charbons actifs étant carbonatés et à l'intérieur des phosgénateurs, ces derniers ne sont vraisemblablement pas un danger imminent pour les personnes. Cependant, des précautions seront à prendre lors d'un éventuel démantèlement de ces équipements. L'Inspection demande à l'exploitant de s'assurer qu'aucun relargage de phosgène ni de chlore se fasse par l'ouverture des phosgénateurs. Dans ce cadre, une mesure de chlore et de phosgène est à réaliser sur les 6 phosgénateurs (HDI.1 et HDI.2) au niveau du futur col de cygne mis en place afin de les mettre en aération.

Une non-conformité est faite sur ce point.

Section 300 : carreau G5

Les justificatifs de mise en sécurité du bac R30000 de 100m³ contenant du MCB ont été demandés. Le fichier LUT indique une vidange le 23/01/2025 avec transfert dans le R78300 et un rinçage et ouverture le 3/03/2025.

Les justificatifs de mise en sécurité de la colonne D60200 contenant notamment du MCB ont été demandés. La LUT indique qu'elle a été carbonaté et ouverte le 17/03/2025. La fiche de réception sur la boucle 6 indique une date de finalisation le 26/02/2025 de la carbonatation.

Les justificatifs de mise en sécurité des 3 échangeurs contenant du MCB : E30050, E30040 et 330060 ont été consultés. La LUT indique qu'ils ont tous été vidangés, balayés à l'azote et ouverts excepté le E30050 qui n'est pas ouvert car pourrait peut-être encore servir dans le cadre de la mise en sécurité du pipe HCL.

Une observation est faite sur ce point.

Les justificatifs de mise en sécurité des 3 réacteurs de phosgénéation ont été demandés : K32100, K32200 et K32300. La LUT indique qu'ils ont été vidangés, carbonatés, balayés à l'azote, ouverts et étiquetés le 7/03/2025. La fiche de réception de la boucle 2 indique une fin de carbonatation en date du 7/03/2025.

Sur site il a été constaté que les 3 réacteurs étaient déconnectés et ouverts.

Les justificatifs de mise en sécurité des pompes d'alimentation en phosgène P31320 et P31330 ont été demandés. La LUT indique une vidange, carbonatation, balayage à l'azote et dépose. La fiche de réception indique une fin de carbonatation le 21/02/2025 et une validation le 7/03/2025.

Les justificatifs de mise en sécurité de la pompe d'alimentation en HMD P30520 ont été

demandés. La LUT indique une vidange, rinçage au MCB et dépose le 3/03/2025. Sur site il a été constaté l'enlèvement de cette pompe.

Les justificatifs de mise en sécurité des pompes d'alimentation en MCB P30220 et P30230 ont été demandés. La LUT indique une vidange, balayage à l'azote et ouverture par tamponnage le 3/03/2025.

Enfin, sur site il a été constaté que la fosse de la bulle HDI.2 contenait du produit liquide odorant (vraisemblablement du MCB). Cette fosse est à vider, laver et rincer. Une observation est faite sur ce point.

Section 400 : carreau G5

Les justificatifs de mise en sécurité du réservoir tampon R40500 d'acide chlorhydrique de 20m³ ont été demandés. La LUT indique une vidange, rinçage à l'eau et ouverture en date du 4/03/2025. Sur site il a été constaté que ce réservoir était ouvert et tamponné.

Section 500 : carreau G5

Les justificatifs de mise en sécurité du réservoir tampon R50500 de soude ont été demandés. Les colonnes d'abattage à la soude D50000 et D52100 étant encore en fonctionnement, notamment pour la mise en sécurité du pipe HCL, ce réservoir n'est pas vidé (puisque il alimente ces colonnes). Une observation est faite sur ce point.

Section 600 : carreau G4

Les justificatifs de mise en sécurité du réservoir tampon R60000 de MCB ont été demandés. La LUT indique une vidange, carbonatation, ouverture le 17/03/2025. La fiche de réception de la boucle 6 indique une carbonatation le 24/02/2025 et validation le 26/02/2025.

Les justificatifs de mise en sécurité de la colonne de récupération de MCB D60100 ont été demandés. La LUT indique une vidange, carbonatation et ouverture le 26/02/2025, la fiche de réception de la boucle 6 indique une fin validation le 26/02/2025.

Les justificatifs de mise en sécurité des échangeurs de refroidissement E64050 et E64060 ont été demandés. La LUT indique qu'ils ont été vidés, carbonatés et ouverts le 14/03/2025. La fiche de réception de la boucle 8 indique une carbonatation et date de fin le 4/03/2025.

Section 700 : carreau G4

Les justificatifs de mise en sécurité du réservoir de traitement des résidus R70000 de 81m³ ont été demandés. La LUT indique une vidange, balayage à l'azote et rinçage au MCB mais la date de réalisation n'est pas indiquée. Sur site, l'Inspection a constaté que le bac était bien ouvert et déconnecté. De manière générale, le fichier LUT est à mettre à jour avec notamment les dates de fin de mise en sécurité des équipements. Une observation est faite sur ce point.

Les justificatifs de mise en sécurité du réservoir R78300 de 60m³ de traitement des résidus ont été demandés. La LUT indique qu'il a été vidé mais le nettoyage reste à faire. En effet ce dernier sert pour la mise en sécurité des équipements donc il est l'un des derniers à mettre en sécurité. Une observation est faite sur ce point.

Les justificatifs de mise en sécurité du condenseur de MCB E78050 ont été demandés. La LUT indique une vidange, rinçage au MCB et balayage à l'azote mais pas de date de réalisation. L'exploitant doit vérifier que la mise en sécurité est faite pour ce condenseur. Une observation est faite sur ce point.

Section 800 : carreaux F3, F4

Les réservoirs de stockage d'HDI du carreau F4 sont repris par le futur exploitant des tolonates.

Les justificatifs de mise en sécurité du réservoir R80700 en F3 d'HMD ont été demandés. Voir observation n°3.

Les justificatifs de mise en sécurité du réservoir R80200 en F3 d'HMD ont été demandés. L'exploitant indique qu'il a été vidé et lavé dans le R80700 mais qu'il est nécessaire de vérifier si un nouveau rinçage doit être fait avant de l'ouvrir. Une observation est faite sur ce point. Les justificatifs de mise en sécurité des réservoirs de MCB R82810 et R82800 en F3 ont été demandés. L'exploitant indique qu'ils ont été vidés et rincés et ouverts dans le cadre de la mise en sécurité de HDI.1. La LUT est à compléter, voir observation n°8. Sur site il a été constaté que les bacs étaient vidés et ouverts par le trou d'homme.

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

Observation n°3: l'exploitant doit procéder/poursuivre au lavage du réservoir R80700 sans délai (carreau F3) et transmettre les BSD correspondant à l'Inspection.

Observation n°4: l'exploitant doit procéder à la mise sous format informatique des fiches de réception pour l'atelier HDI.2 sans délai.

Observation n°5: l'exploitant doit finaliser la carbonatation des 4 phosgénateurs K21100, K21200, K21300 et K21400 en G5 et opérer à leur mise en aération.

Non-conformité n°1 : l'exploitant doit procéder à la mise en sécurité des 6 phosgénateurs (HDI.1 et HDI.2) en procédant à la réalisation de mesures de chlore et de phosgène au niveau des futurs col de cygne mis en place afin de les mettre en aération sous un délai de 15 jours.

Observation n°6: l'exploitant doit finaliser la mise en sécurité de l'échangeur E30050.

Observation n°7: l'exploitant doit procéder à la mise en sécurité du réservoir de soude R50500 en G5.

Observation 8 : de manière générale, l'exploitant doit compléter son fichier LUT avec les dates de réalisation de mise en sécurité des équipements.

Observation 9 : l'exploitant doit finaliser la mise en sécurité du réservoir R78300 de traitement des résidus.

Observation 10 : l'exploitant doit s'assurer de la mise en sécurité du condenseur E78050 en G4.

Observation 11 : l'exploitant doit s'assurer de la mise en sécurité du réservoir d'amine R80200 en F3 et compléter le fichier LUT en conséquence.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 15 jours

N° 4 : Obligations liées à la mise en sécurité

Référence réglementaire : Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1.IV.2°

Thème(s) : Risques chroniques, Mise en sécurité

Prescription contrôlée :

IV.-La mise en sécurité comporte notamment, pour la ou les installations concernées par la cessation d'activité, les mesures suivantes :

1. L'évacuation des produits dangereux et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, la gestion des déchets présents ;

Constats :

Suite du constate n°3:

Section 100 et 900 : carreaux E3 et G5

- Pour la section 100 en E3 (voir rapport relatif à la mise en sécurité de l'atelier HDI.1), la société JCI doit procéder à l'enlèvement des fluides frigorigène. Le jour de l'inspection l'enlèvement n'est pas effectué. Une observation est faite sur ce point.

- Pour la section 900 en G5

Les justificatifs de mise en sécurité des 2 TAR ont été demandés. L'exploitant indique qu'il n'en restait qu'une seule en fonctionnement (TAR Rhapsodie E90500), l'autre ayant été arrêté en 2019 (TAR Hamon). La LUT est à compléter sur ce point. L'exploitant indique que la TAR E90500 a été traitée par choc à la javel puis vidangée, et rincée. Une observation est faite sur ce point.

Laboratoire carreau G4

Sur site il a été constaté la présence d'environ 60L de flacons et 20L de bidons à évacuer. Une observation est faite sur ce point.

Déchets carreaux G5 et G4

L'exploitant indique qu'il n'y a pas de zone de déchets déportée pour cette section dans le cadre de la mise en sécurité des installations. Cependant, des déchets relatifs au fonctionnement de l'installation sont présents en G5.

L'exploitant a dressé une liste de ces déchets et indique être en cours de caractérisation pour certains. Il indique que la caractérisation et l'élimination sera effectuée au mieux. Une observation est faite sur ce point.

Sur site il a été constaté la présence de plusieurs fûts en G4 et quelques GRV en G5.

Enfin, sur site, il a été constaté que :

- l'étiquetage « vidé, lavé, décontaminé et la date » n'avait pas été apposé sur tous les équipements et tuyauteries mis en sécurité. Ceci est à effectuer rapidement. Une observation est faite sur ce point.

- les carottages des rétentions en point bas n'étaient pas effectués. Une observation est faite sur ce point.

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

Observation n°12: l'exploitant doit transmettre à l'Inspection les justificatifs d'enlèvement du groupe frigorigène C11100.

Observation n°13: l'exploitant doit transmettre à l'Inspection les justificatifs de mise en sécurité des 2 TAR et compléter le fichier LUT en conséquence.

Observation n°14: l'exploitant doit procéder à l'évacuation dans une filière adaptée des déchets du laboratoire en G4 (environ 80L de produits).

Observation n°15: l'exploitant doit transmettre à l'Inspection la liste des déchets situés sur le carreau G5 ainsi que les BSD correspondant à leur élimination. Il en est de même pour ceux situés sur le carreau G4.

Observation n°16: l'exploitant doit procéder à l'étiquetage des équipements et tuyauteries « vidé, lavé, décontaminé et la date » dès que ces derniers sont mis en sécurité.

Observation n°17: l'exploitant doit procéder aux carottages de toutes les rétentions en point bas, après leur vidage et rinçage.

Observation n°18: l'exploitant doit vider, laver et rincer la fosse intérieure de la bulle HDI.2.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Obligations liées à la mise en sécurité

Référence réglementaire : Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1.IV.3°

Thème(s) : Risques chroniques, Mise en sécurité

Prescription contrôlée :

IV.-La mise en sécurité comporte notamment, pour la ou les installations concernées par la cessation d'activité, les mesures suivantes :

2° Des interdictions ou limitations d'accès ;

Constats :

Concernant les clôtures autour des installations et du site dans son ensemble, voir le constat n°2 du présent rapport.

Pour la section HDI.2 :

Concernant la fermeture à clé des bâtiments telles que la salle de contrôle, le bâtiment administratif, l'accès à la bulle, le laboratoire ; une organisation est à définir afin que le futur liquidateur détienne les clés des bâtiments et qu'ils soient en permanence fermés à clé.

Une observation est faite sur ce point.

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

Observation n°19 : l'exploitant doit s'organiser afin que les clés des bâtiments (pour la section HDI.1 : la salle de contrôle, la petite bulle, le bâtiment administratif) soient en possession du futur liquidateur et que ces derniers soient fermés à clé.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : Obligations liées à la mise en sécurité

Référence réglementaire : Autre du 06/07/2024, article R. 512-75-1.IV.1°

Thème(s) : Risques chroniques, Mise en sécurité

Prescription contrôlée :

IV.- La mise en sécurité comporte notamment, pour la ou les installations concernées par la cessation d'activité, les mesures suivantes :

1° L'évacuation des produits dangereux et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, la gestion des déchets présents ;

Constats :

Au moment de la visite l'exploitant indique que les utilités ne sont pas coupées car nécessaires aux opérations de mise en sécurité (azote, air comprimé, électricité, eaux de process, eau potable eau incendie).

La section HDI.2 dispose d'un rejet d'eau industrielle. Il n'a ainsi pas pu être constaté l'obturation du point de rejet car l'exploitant a besoin de ce point de rejet pour la finalisation de la mise en sécurité des équipements.

Il en est de même pour l'électricité, la vapeur, l'air comprimé, l'eau incendie....

Dans ce cadre, l'Inspection précise que lorsque la mise en sécurité des équipements sera effectuée, il devra veiller à :

- obturer/platiner le point de rejet d'eau industrielle de la section HDI.2 (au niveau des arrivées d'eau),
 - couper les alimentations en électricité au niveau des locaux électrique,
 - platiner les arrivées en vapeur et air comprimé à l'entrée de la section HDI.2
- Une observation est faite sur ce point.

Concernant les transformateurs, 5 sont présents sur cette section sur le carreau G5 nommé « poste HT/BT » du bâtiment compression. Ces derniers étaient en fonctionnement le jour de l'inspection puisque les ateliers sont en cours de finalisation de mise en sécurité. L'Inspection n'a pas connaissance de l'éventuelle présence de PCB.

Une observation est faite sur ce point.

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

Observation n°20 : l'exploitant opère, après la mise en sécurité de la section HDI.2, à l'obturation des arrivées d'eau industrielle et à l'arrêt des utilités (électricité, vapeur, air comprimé).

Observation n°21 : l'exploitant doit, s'assurer que les 5 transformateurs du carreau G5 ne contiennent pas de PCB. Si tel était le cas, une élimination dans une filière adaptée est à effectuer.

Type de suites proposées : Sans suite