

Unité bi-départementale Landes et Pyrénées-Atlantiques  
Cité administrative  
Rue Pierre Bonnard  
CS87564  
64000 Pau

Pau, le 13/02/2024

## **Rapport de l'Inspection des installations classées**

Visite d'inspection du 13/11/2023

### **Contexte et constats**

Publié sur  **GÉORISQUES**

#### **SOCIETE BEARNAISE DE SYNTHESE SA (SBS)**

30 Rue Gambetta  
BP 206  
40100 Dax

Références : DREAL/2024D/868

Code AIOT : 0005202703

### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 13/11/2023 dans l'établissement SOCIETE BEARNAISE DE SYNTHESE SA (SBS) implanté Plate Forme SOBEGI - Pôle 4 Avenue du Lac - RD n° 281 64150 Mourenx. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

#### **Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :**

- SOCIETE BEARNAISE DE SYNTHESE SA (SBS)
- Plate Forme SOBEGI - Pôle 4 Avenue du Lac - RD n° 281 64150 Mourenx
- Code AIOT : 0005202703
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

Le site produit des intermédiaires bruts dérivés de l'acroléine pour le secteur de la cosmétique et de la parfumerie.

**Les thèmes de visite retenus sont les suivants :**

- PAC NOPOL

## **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.

À 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 :

- « avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du Code de l'environnement, des suites administratives. Dans certains cas, des prescriptions complémentaires peuvent aussi être proposées ;
- « susceptible de suites administratives » : lorsqu'il n'est pas possible en fin d'inspection de statuer sur la conformité, ou pour des faits n'engageant pas la sécurité et dont le retour à la conformité peut être rapide, l'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées dans un délai court les justificatifs de conformité. Dans le cas contraire, il pourra être proposé à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du Code de l'environnement, des suites administratives ;
- « sans suite administrative ».

## 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 sont susceptibles de faire l'objet de propositions de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
2	PAC NOPOL_Incomp atibilité des produits	Autre du 28/06/2023	Sans objet
4	PAC NOPOL_Modific ation des installations	Autre du 28/06/2023	Sans objet

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	PAC NOPOL_Produits	Autre du 28/06/2023	Sans objet
3	PAC NOPOL_Procédé	Autre du 28/06/2023	Sans objet
5	PAC NOPOL_Rejets aqueux	Autre du 28/06/2023	Sans objet

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

Par courrier du 28/06/2023, l'exploitant a transmis un dossier de porter à connaissance (PAC) d'un projet intitulé « NOPOL » consistant en un transfert sur le site de Mourenx d'une partie d'une étape de synthèse du Nopol 85 actuellement réalisée sur le site DRT Castets. Le projet de modification étant non substantiel, un don-ner-acte a été établi le 28/09/2023. La présente inspection porte sur la mise en œuvre du nouveau procédé qui doit respecter les éléments décrits dans le dossier de porter à connaissance, notamment les mesures de réduction des potentiels de danger. Deux faits susceptibles de suites ont été identifiés dont l'un n'est pas directement lié à la mise en œuvre de ce nouveau procédé.

## 2-4) Fiches de constats

## N° 1 : PAC NOPOL\_Produits

<b>Référence réglementaire :</b> PAC du 28/06/2023											
<b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, Analyse des risques											
<b>Prescription contrôlée :</b> La synthèse de Nopol 85 fait intervenir les produits suivants : <ul style="list-style-type: none"><li>• Nopol 85 « Brut »,</li><li>• Lessive de soude 20 %,</li><li>• Nopol 85 « Séché »,</li><li>• Eaux de lavage.</li></ul>											
Le stockage des produits intervenant dans la synthèse du Nopol 85 est précisé dans le tableau ci-après :											
<table border="1"><thead><tr><th>Produit</th><th>Moyen de stockage</th></tr></thead><tbody><tr><td>Nopol 85 « Brut » (liquide)</td><td>Citerne routière (stockage temporaire)</td></tr><tr><td>Lessive de soude 20 % (liquide)</td><td>IBC de 1 000 litres dans le hangar de stockage</td></tr><tr><td>Eaux de lavage (liquide)</td><td>Réservoir aérien TA 1103 de 50 m<sup>3</sup></td></tr><tr><td>Nopol 85 « Séché » (liquide)</td><td>Citerne routière (stockage temporaire)</td></tr></tbody></table>	Produit	Moyen de stockage	Nopol 85 « Brut » (liquide)	Citerne routière (stockage temporaire)	Lessive de soude 20 % (liquide)	IBC de 1 000 litres dans le hangar de stockage	Eaux de lavage (liquide)	Réservoir aérien TA 1103 de 50 m <sup>3</sup>	Nopol 85 « Séché » (liquide)	Citerne routière (stockage temporaire)	
Produit	Moyen de stockage										
Nopol 85 « Brut » (liquide)	Citerne routière (stockage temporaire)										
Lessive de soude 20 % (liquide)	IBC de 1 000 litres dans le hangar de stockage										
Eaux de lavage (liquide)	Réservoir aérien TA 1103 de 50 m <sup>3</sup>										
Nopol 85 « Séché » (liquide)	Citerne routière (stockage temporaire)										
Autres informations précisées dans le PAC : <ul style="list-style-type: none"><li>• « La matière première (Nopol 85 « Brut ») en provenance du site DRT Castets, sera livrée en citerne routière. Cette dernière sera positionnée sur l'aire de chargement/déchargement actuelle à proximité du parc de stockage aérien. »</li><li>• « Le stockage temporaire de Nopol 85 « Brut » et de Nopol 85 « Séché » s'effectueront via une citerne routière positionnée sur l'aire de chargement/déchargement à proximité du parc de stockage de réservoirs aériens. Sa conception permet par un jeu de pente de constituer une rétention de 30 m<sup>3</sup> avec en son centre un caniveau de collecte des égouttures vers un regard. Ce caniveau est ramené vers un puisard borgne de 1 m<sup>3</sup> pour évacuation par pompage vers le réseau d'eaux pluviales si les eaux sont non polluées ou vers le réservoir d'eaux polluées si les eaux sont souillées. »</li></ul>											
<b>Constats :</b> Documents consultés : <ul style="list-style-type: none"><li>• Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 27/09/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la première campagne de Nopol réalisée du 10/11/2023 au 15/11/2023</li><li>• Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 06/11/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la campagne du 31/01/2024 au 02/02/2024.</li></ul>											
Au sein du premier document, renseigné du 10/11/2023 au 15/11/2023, il est possible de suivre toutes les étapes du process réalisé par SBS suite à la réception d'un camion de 17 t de NOPOL 85 « Brut » (matière première pour SBS) en provenance du site DRT – Castets. Le produit fini réalisé par SBS est le NOPOL 85 « Séché » qui est un intermédiaire de réaction pour le site DRT vers lequel est renvoyé la citerne routière.											
Le jour de l'inspection, aucune production de NOPOL n'était en cours.											

Lors de la visite terrain, ont été vérifiés les points suivant :

- Les stockages : dans le hangar pour la lessive de soude, en réservoir aérien pour les eaux de lavage (eaux biodégradables pour envoi à la STEB/SOBEGI)
- Système de rétention de l'aire de chargement/déchargement camion.

L'inspection ne constate aucun écart par rapport au descriptif des produits et de leur localisation présenté dans le « PAC NOPOL ».

**Type de suites proposées :** Sans suite

## N° 2 : PAC NOPOL\_Incompatibilité des produits

**Référence réglementaire :** PAC du 28/06/2023

**Thème(s) :** Risques accidentels, Analyse des risques

### **Prescription contrôlée :**

Une incompatibilité des produits réactifs mis en œuvre sur le site peut avoir lieu :

- Entre produits ou familles de produits,
- Entre produits et agents liés aux activités connexes (fluides utilités) ou au milieu environnant,
- Entre produits et matériaux constituant les installations.

L'analyse des risques procédé a étudié les croisements potentiels entre produits issus d'autres productions (notamment Me2P, Myrcène) liés par exemple à une fuite sur un organe de barrage telle qu'une vanne ou à la présence d'acides forts dans la zone de travail. Dans le premier cas, il n'y aurait pas de conséquence sécurité mais uniquement une conséquence qualité. Pour le second cas, cette éventualité est écartée du fait de l'absence d'acides forts dans la zone de stockage aérien ou dans l'atelier de production.

En ce qui concerne le hangar de stockage des produits conditionnés en fûts, IBC ou big-bags, l'évaluation des risques d'incompatibilités entre les différents produits amène à la conclusion qu'aucun scénario de mélange ne peut conduire à une libération d'un potentiel de danger pour les raisons suivantes :

- Absence de mise en contact des produits incompatibles du fait de l'absence du reconditionnement et du transvasement de produits dans la zone (les produits ne sortent pas des fûts ou des IBC),
- Le stockage est organisé selon des règles précises prenant en compte les caractéristiques des produits présents (toxiques, inflammables, corrosifs, bases, acides, etc.).

De plus, un lavage total du réacteur entre chaque campagne de production différente est réalisé afin d'éviter tout risque de réaction inattendue suite à une incompatibilité entre plusieurs produits non prévus dans la réaction initiale. Enfin, les deux matières premières utilisées dans la production du NOPOL 85 limitent aussi le risque d'incompatibilités.

### **Constats :**

L'analyse des incompatibilités des produits réactifs mis en œuvre n'identifie de risque réactif qu'entre la soude et un acide fort potentiellement présent sur site. La soude est stockée dans le hangar de stockage au sein du rack dédié aux produits basiques. Seul acide fort recensé sur site, l'acide sulfurique, est également stocké au sein du hangar de stockage, dans un rack dédié aux acides. Les racks dédiés aux acides/bases sont situés aux deux extrémités du hangar de stockage. Par conception, la rétention du hangar est essentiellement constituée de deux regards aveugles de 600 l chacun et du volume induit par la pente du sol. De fait, il s'agit d'une rétention unique et

commune pour l'ensemble des produits stockés dans ce hangar. Or, en application de l'article « 3.5 – Capacités de rétention » de l'arrêté préfectoral du 11/09/2003, il est rappelé à l'exploitant que : « Des réservoirs ou récipients contenant des produits susceptibles de réagir dangereusement ensemble ne sont pas associés à la même rétention ». L'inspection considère qu'il s'agit là d'une non-conformité.

L'acide sulfurique est notamment utilisé pour neutraliser les « eaux bio » stockées au sein du bac TA 1103 situé dans une rétention distincte de l'aire de chargement/déchargement camion.

L'examen du mode opératoire confirme :

- L'absence d'opérations (reconditionnement et/ou transvasement) de produits dans la zone de stockage comme précisé dans le PAC NOPOL.
- La réalisation d'une opération de lavage total des réacteurs entre chaque campagne.

Documents consultés :

- Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 27/09/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la première campagne de Nopol réalisée du 10/11/2023 au 15/11/2023
- Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 06/11/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la campagne du 31/01/2024 au 02/02/2024.

L'inspection ne constate aucun écart par rapport au point contrôlé.

**Observation :**

Sous quinze jours, l'exploitant procédera à une modification du stockage des acides/bases afin d'éviter que ceux-ci soient associés à la même rétention. L'exploitant informera le service d'inspection de la mise en œuvre de la modification du stockage.

**Type de suites proposées :** Susceptible de suite

**N° 3 : PAC NOPOL\_Procédé**

**Référence réglementaire :** PAC du 28/06/2023

**Thème(s) :** Risques accidentels, Analyse des risques

**Prescription contrôlée :**

La production du Nopol 85 sera réalisée dans le réacteur DB101 (15 m<sup>3</sup>) et dans le réacteur DB201 (10 m<sup>3</sup>), tous les deux en acier Inox 316L et situés dans l'atelier de fabrication. Ces équipements sont déjà utilisés sur le site.

Le procédé de saponification mis en jeu ne présente pas de risque particulier. La saponification est légèrement exothermique mais cette étape de procédé ne présente pas de réel problème de sécurité. La température est maîtrisée vers 95 °C par une régulation de la chauffe à la vapeur ou de refroidissement avec le circuit réfrigéré. Les phases de lavage à l'eau, de décantation puis de séchage sous vide sont également des étapes sans risque particulier.

La production de Nopol 85 fait l'objet d'un mode opératoire précis. Le programme utilisé est un programme séquentiel intégré déjà dans l'automate de conduite pour les autres productions.

Les introductions de matières premières et notamment leurs quantités sont contrôlées par une double vérification effectuée dans un premier temps par l'opérateur puis par le chef opérateur. La signature du chef opérateur valide chaque étape de chargement.

Par ailleurs, il a été acté de vider l'intégralité de la citerne routière dans le réacteur DB101 puis dans le DB201 (ou inversement) afin de limiter la durée d'immobilisation de cette citerne sur la zone de déchargement / chargement.

**Constats :**

Pour la mise en œuvre de ce nouveau procédé, deux modes opératoires ont été rédigés par l'exploitant, pour chacun des deux réacteurs mobilisés – DB 101 et DB 201 – et pour les réactions de saponification et séchage prévues dans le process.

On retrouve au sein de ces modes opératoires le process tel que décrit dans le PAC NOPOL. L'inspection constate que les introductions de matières premières et notamment leurs quantités sont contrôlées par une double vérification effectuée dans un premier temps par l'opérateur puis par le chef opérateur. La signature du chef opérateur valide chaque étape de chargement.

Ces modes opératoires rappellent les risques associés aux produits utilisés. Ils précisent également les EPI dont le port est rendu obligatoire de part la nature de produits utilisés à chaque étape le nécessitant, notamment lors des phases de chargement ou de soutirage.

Lors de l'opération initiée le 10/11/2023, l'intégralité des 17 000 l de NOPOL 85 « Brut » livrés par la citerne routière ont été chargés, successivement, dans les réacteurs DB 101 et DB 201. L'exploitant précise que l'opération de chargement des réacteurs débute par un branchement de la citerne à l'évent (orienté vers l'oxydateur thermique), puis le raccordement en manuel de la ligne « NOPOL » vers le réacteur DB 101 puis, après soufflage de la ligne à l'azote, vers le réacteur DB 201, jusqu'à la vidange complète du camion. Les quantités réellement chargées sont relevées depuis le débitmètre installé dans le cadre de la mise en œuvre de ce nouveau process. Afin d'optimiser le process, les quantités de soude à utiliser sont déterminées par calcul doublement vérifié en fonction de la quantité de NOPOL réellement chargée.

Documents consultés :

- Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 27/09/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la première campagne de Nopol réalisée du 10/11/2023 au 15/11/2023
- Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 06/11/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la campagne du 31/01/2024 au 02/02/2024.

L'inspection ne constate aucun écart par rapport au point contrôlé.

**Type de suites proposées :** Sans suite

**N° 4 : PAC NOPOL\_Modification des installations**

**Référence réglementaire :** PAC du 28/06/2023

**Thème(s) :** Risques accidentels, Analyse des risques

**Prescription contrôlée :**

Pour ce projet, quelques travaux de modification seront nécessaires :

- Création d'une ligne de l'aire de dépotage des camions citernes vers les réacteurs DB101 et DB201
- Mise en place d'une pompe électrique de transfert
- Installation de robinetteries supplémentaires.

Ainsi que des travaux complémentaires concernant des recommandations issues de l'analyse des risques HAZOP. Par exemple :

- Explosimètre en point bas sur l'aire de dépotage / empotage des citernes
- Vidéo-surveillance de cette même aire avec report en salle de contrôle
- Débitmètre massique sur la ligne de transfert de produit avec une mise en repli automatique sur défaut du débit.

Une nouvelle ligne de transfert des produits (Nopol 85 « Brut » et Nopol 85 « Séché ») sera intégrée au rack de tuyauteries actuellement existant entre la zone de stockage vrac extérieure et l'unité de production. Une pompe mobile et des liaisons par flexibles permettront d'assurer ce transfert de produit de la citerne vers les réacteurs et inversement.

Les caractéristiques de ses lignes seront les suivantes :

Ligne	Caractéristiques de la ligne
Citerne > Réacteurs	Tuyauterie en DN 50
Réacteurs > Citerne	
Pompe mobile de transfert	Débit maxi 10 m <sup>3</sup> /h à 2 bars

Cette ligne contrairement aux 2 lignes existantes de M2P et Trivertal ne reste pas tout le temps en charge puisqu'elle est soufflée après chaque transfert et uniquement durant la durée limitée à la campagne.

#### Constats :

Documents consultés :

- Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 27/09/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la première campagne de Nopol réalisée du 10/11/2023 au 15/11/2023
- Mode opératoire de fabrication – Nopol 85 – Réf 06/11/2023 : Mode opératoire renseigné lors de la campagne du 31/01/2024 au 02/02/2024
- Mode opératoire de fabrication – Nettoyage Inter – Réf 03/02/2022 : Mode opératoire de nettoyage inter-campagne renseigné le 02/02/2024 suite à la campagne terminée le 02/02/2024.
- Fiche de dérogation – Démarrage projet NOPOL 85
- Fiche de dérogation – 2<sup>e</sup> campagne de NOPOL 85

Lors de la visite terrain, l'inspection constate la présence des équipements suivant :

- Ligne de transfert des produits (Nopol 85 « Brut » et Nopol 85 « Séché ») intégrée au rack de tuyauteries actuellement existant entre la zone de stockage vrac extérieure et l'unité de production,
- Pompe électrique de transfert d'un débit de 15 m<sup>3</sup>/h et classée ATEX : le débit de la pompe retenue est plus élevé que ce qui était prévu dans le PAC afin de limiter le temps de chargement/déchargement (de l'ordre de 6h00),
- Explosimètre en point bas sur l'aire de dépotage / empotage des citernes,
- Débitmètre massique sur la ligne de transfert de produit.

Les asservissements mis en place à courte échéance :

- Mise en repli automatique sur défaut du débit : Arrêt de la pompe par débit bas temporisé. Lors du démarrage de la pompe, pas de surveillance du débit pendant 2 minutes. Puis, si Débit bas (< 300 kg/h), arrêt immédiat de la pompe.
- Arrêt de la pompe sur défaut du débitmètre : En l'absence d'information du débitmètre, arrêt de la pompe.



Ces asservissements ont été rendus opérationnels dès la 2<sup>e</sup> campagne de production.

L'exploitant indique que de nouvelles interventions sont programmées pour rendre opérationnels les équipements et asservissements suivants :

- Vidéo-surveillance : installation prévue en mars 2024. Elle permettra de surveiller le poste de dépotage citerne.
- Asservissement de l'arrêt de la pompe à une détection au niveau de l'explosimètre : intervention DRAGER programmée en mars 2024). Actuellement la détection explosimètre du poste de dépotage déclenche une alarme sonore et visuelle via le SNCC (automate de conduite)

En l'absence de ces derniers éléments des procédures dérogatoires ont été mises en place lors de la première campagne puis lors des campagnes suivantes. Ces mesures dérogatoires identifient les écarts sécurité pour lesquels une dérogation est demandée puis détermine les mesures compensatoires à mettre en œuvre. L'inspection constate que ces mesures compensatoires sont explicitement reprises dans le mode opératoire en vigueur.

L'opération de soufflage des lignes à l'azote après chaque opération de chargement/déchargement est effectivement prévue et réalisée en suivant le mode opératoire dédié.

L'inspection constate que la vidéo-surveillance prévue dans le « PAC NOPOL » n'a pas été mise en place. La mesure dérogatoire mise en place par l'exploitant consiste à obliger la présence d'un opérateur sur place durant toute la phase de chargement/déchargement. Compte-tenu que cette disposition n'est pas directement liée à la maîtrise des risques, cette dernière étant essentiellement assurée par la présence de l'explosimètre, l'inspection ne propose pas de suite concernant ce constat.

**Observation :** L'exploitant informera l'inspection de la mise en place de la vidéo-surveillance du poste de dépotage.

Sous un mois, il confirme également la mise en place de l'asservissement de la pompe à une détection au niveau de l'explosimètre.

**Type de suites proposées :** Sans suite

## N° 5 : PAC NOPOL\_Rejets aqueux

**Référence réglementaire :** PAC du 28/06/2023

**Thème(s) :** Risques accidentels, Rejets aqueux

**Prescription contrôlée :**

Les rejets aqueux seront envoyés vers la STEB (Station d'Épuration Biologique) de SOBEGI comme cela est réalisé actuellement.

**Constats :**

L'exploitant a renseigné une fiche d'identification effluent /déchet destiné au traitement sur la STEB concernant cette nouvelle production et a reçu, en retour, une confirmation de l'acceptation des effluents NOPOL pour traitement à la STEB SOBEGI.

L'exploitant dispose par ailleurs d'un certificat d'acceptation station pour son effluent « Eaux Biodégradables ».

Document consulté :

- Certificat d'acceptation station.
- Fiche d'identification effluent.

L'inspection considère cette approche adaptée.

**Type de suites proposées :** Sans suite