

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

Grenoble, le 18/10/2024

## Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 11/10/2024

### Contexte et constats

Publié sur 

#### NOVAPEX

Rue Gaston Monmousseau  
38550 Saint-Maurice-L'exil

Références : 2024-Is136SPF  
Code AIOT : 0010400104

#### 1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 11/10/2024 dans l'établissement NOVAPEX implanté Rue Gaston Monmousseau Plateforme chimique de Roussillon 38150 Salaise-sur-Sanne. L'inspection a été annoncée le 27/09/2024. 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 :

- NOVAPEX
- Rue Gaston Monmousseau Plateforme chimique de Roussillon 38150 Salaise-sur-Sanne
- Code AIOT : 0010400104
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

NOVAPEX est un acteur majeur de la chaîne du phénol et des solvants oxygénés. Cette société est composée du site de Salaise-sur-Sanne situé sur la plate-forme de Roussillon dans le département

de l'Isère (objet du présent rapport) et du site de Grand-Serre dans le département de la Drôme (stockage souterrain de propylène).

Les matières premières exploitées sur le site sont le propylène et le benzène. Outre la production de phénol, le procédé mis en œuvre génère des co-produits valorisés sur le site. On distingue ainsi sur le site plusieurs ateliers correspondant à la fabrication du phénol, aux réactions préalables ainsi qu'à la valorisation des co-produits générés:

- la fabrication de cumène à partir du propylène et du benzène,
- la production de phénol (et d'acétone) par oxydation du cumène,
- la production d'isopropanol (IPA) à partir de l'acétone,
- la fabrication d'acétate d'isopropyle (IPAC) à partir d'IPA,
- la fabrication de diisopropyl éther (DIPE) à partir d'IPA

### Thèmes de l'inspection :

- SGS

## 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 présente inspection <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
5	Marquage des stockages et équipements chargés de produits dangereux	Arrêté Préfectoral du 23/02/2010, article 2 point 6.2.2	Demande d'action corrective	6 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
1	SGS – Surveillance des performances	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article annexe I	Sans objet
2	SGS – Audits et revues de direction	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article annexe I	Sans objet
3	SGS – rapport assureurs	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 5	Sans objet
4	Règles de circulation	Arrêté Préfectoral du 23/02/2010, article 2 point 6.1.3	Sans objet
6	Mesures de maîtrise des risques - soupape	Arrêté Ministériel du 29/09/2005, article 4	Sans objet

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

Suite à la visite, l'inspection des installations classées formule deux demandes d'actions correctives et deux observations.

## 2-4) Fiches de constats

**N° 1 : SGS – Surveillance des performances**

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article annexe I
<b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, SGS
<b>Prescription contrôlée :</b>  6. Surveillance des performances Des procédures sont mises en œuvre en vue d'une évaluation permanente du respect des objectifs fixés par l'exploitant dans le cadre de sa politique de prévention des accidents majeurs et de son système de gestion de la sécurité. Des mécanismes d'investigation et de correction en cas de non-respect sont mis en place. Les procédures englobent le système de notification des accidents majeurs ou des accidents évités de justesse, notamment lorsqu'il y a eu des défaillances des mesures de prévention, les enquêtes faites à ce sujet et le suivi, en s'inspirant des expériences du passé. Les procédures peuvent également inclure des indicateurs de performance, tels que les indicateurs de performance en matière de sécurité et d'autres indicateurs utiles.
<b>Constats :</b>  En séance, l'exploitant a présenté des diapositives présentant un bilan du système de gestion de la sécurité (SGS) pour l'année 2023. Plusieurs indicateurs sont définis. Parmi eux, on retient le nombre d'incidents (3 catégories), le taux de réalisation des analyses de risque, le taux de réalisation des actions HSE ou encore le nombre de dépassements des valeurs-limites applicables aux différents rejets. Ces indicateurs sont tenus à jour ainsi que leur tendance d'évolution.
<b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b>  Ce point n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées.
<b>Type de suites proposées :</b> Sans suite

**N° 2 : SGS – Audits et revues de direction**

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article annexe I
<b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, SGS
<b>Prescription contrôlée :</b>  7. Audits et revues de direction Des procédures sont mises en œuvre en vue de l'évaluation périodique systématique de la politique de prévention des accidents majeurs et de l'efficacité et de l'adéquation du système de gestion de la sécurité. L'analyse documentée est menée par la direction : résultats de la politique mise en place, système de gestion de la sécurité et mise à jour, y compris prise en considération et intégration des modifications nécessaires mentionnées par l'audit.
<b>Constats :</b>

<p>L'exploitant a présenté un programme où apparaissent différents types d'instances qui se réunissent périodiquement : revues de direction trimestrielles, comité HSE, etc. Lors de ces réunions, des actions d'amélioration sont définies et suivies. Il a été noté qu'au début d'une revue de direction, l'exploitant procède à l'examen des points décidés lors de la revue précédente.</p> <p><b>Parmi les différents types de suivis réalisés, aucun ne reprend les problématiques associées au vieillissement des installations. Or, plusieurs incidents ayant eu pour conséquences des pertes de confinement de produits dangereux ou polluants ont été imputés à des phénomènes de corrosion de tuyauteries ou capacités vieillissantes.</b></p> <p>En séance, l'exploitant indique que la gestion du vieillissement des installations est tout de même un point d'attention majeur sur le site.</p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p><b>Observation n°1 :</b>  <b>Considérant le retour d'expériences interne, il apparaît pertinent d'intégrer un indicateur relatif aux problématiques liées au vieillissement des capacités et tuyauteries, qu'elles relèvent d'un suivi réglementaire (DESP, PM2I) ou non.</b></p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Sans suite</p>

**N° 3 : SGS – rapport assureurs**

<p><b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 5</p>
<p><b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, SGS</p>
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Les éléments des rapports de visites de risques qui portent sur les constats et sur les recommandations issues de l'analyse des risques menée par l'assureur dans l'établissement, sont également tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>Le dernier rapport de l'assureur (AXA) a été présenté en séance. Le titre mentionne « dommages - incendie et risques naturels ». L'exploitant ne mentionne pas d'autre type de couverture que celle correspondant à ce rapport.</p> <p>Il est daté du 5 octobre 2023. L'exploitant indique que la fréquence des visites est annuelle. La visite de l'année 2024 était attendue les semaines suivant l'inspection.</p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p><b>Ce point n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées.</b></p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Sans suite</p>

**N° 4 : Règles de circulation**

<p><b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Préfectoral du 23/02/2010, article 2 point 6.1.3</p>
<p><b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, Risques accidentels</p>
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p>

### 6.1.3 - Règles de circulation

6.1.3.1. - L'exploitant fixe les règles de circulation applicables à l'intérieur de l'établissement. Ces règles sont portées à la connaissance des intéressés par des moyens appropriés (par exemple panneaux de signalisation, feux, marquage au sol, consignes).

6.1.3.2. - En particulier, les dispositions appropriées sont prises pour éviter que les véhicules ou engins quelconques puissent heurter ou endommager des installations, stockages ou leurs annexes, les canalisations de produits dangereux ou d'utilités nécessaires à la sécurité.

6.1.3.3. - Les transferts de produits dangereux ou insalubres à l'intérieur de l'établissement avec des réservoirs mobiles s'effectuent suivant des parcours bien déterminés et font l'objet de consignes particulières.

#### Constats :

*Le site NOVAPEX est implanté au sein de la plateforme de Roussillon. Il n'existe pas de marquage physique des limites entre les zones occupées par les différents industriels.*

La circulation à l'intérieur de la plateforme est réglementée. La présence de panneaux de signalisation a été constatée ainsi que celle de dispositifs interdisant l'accès aux zones les plus sensibles.

Concernant les transferts de produits dangereux, l'exploitant a présenté un plan à l'usage des conducteurs des camions amenés à circuler au sein du site. La signalisation et les dispositifs d'avertissement aux points passage du locomoteur et de wagons à l'intérieur de la plateforme ont été évoquées et vérifiées.

L'exploitant évoque une modification récente des usages concernant la circulation du personnel sur le site. La circulation par navette au sein du site a été abandonnée avec pour conséquence une augmentation du nombre de véhicules légers stationnés sur le site. S'il n'identifie pas de risque lié à la circulation, l'exploitant indique avoir identifié un point d'attention relatif aux règles de stationnement.

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

**Observation n°2 : L'inspection des installations classées relève le point d'attention identifié par l'exploitant vis-à-vis des règles de stationnement. L'accessibilité aux utilités nécessaires à la sécurité (comme les poteaux incendie) doit en effet être maintenue en permanence.**

**Type de suites proposées :** Sans suite

#### N° 5 : Marquage des stockages et équipements chargés de produits dangereux

**Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 23/02/2010, article 2 point 6.2.2

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

#### Prescription contrôlée :

### 6.2.2 - Conception des installations

(...)

6.2.2.5. - Les récipients fixes de stockage de produits dangereux d'un volume supérieur à 1000 litres portent de manière très lisible la dénomination exacte de leur contenu, le numéro et le

symbole de danger défini dans le règlement pour le transport des matières dangereuses.

6.2.2.6. - A proximité des aires permanentes de stockage de produits dangereux en récipients mobiles sont indiqués de façon très lisible le ou les numéros de symboles de dangers correspondant aux produits stockés.

6.2.2.7. - Les appareils de fabrication, lorsqu'ils restent chargés de produits dangereux en dehors des périodes de travail, doivent porter la dénomination de leur contenu et de symbole de danger correspondant.

**Constats :**

Les bacs de stockages du parc Sud ont été examinés. La dénomination du contenu de la cuve R54900 (cumène = isopropylbenzène) était partiellement effacée. Il a été néanmoins relevé qu'une pancarte positionnée dans la rétention portait clairement cette mention.

Il n'y a pas de correspondance systématique entre les symboles de dangers définis dans les fiches de données de sécurité (losanges du chapitre transport de matière dangereuse) et ce qui était affiché sur les cuves. Néanmoins, l'apposition d'un étiquetage explicite sur les cuves peut être contradictoire avec les considérations relatives à la sûreté qui demandent une relative discrétion quant à l'implantation des potentiels de dangers.

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

**Demande d'action corrective n°1 : L'exploitant doit rétablir le marquage de la dénomination du contenu de la cuve R54900 et s'assurer que tous récipients fixes de stockage de produits dangereux d'un volume supérieur à 1000 litres sont lisiblement marqués de la dénomination de leur contenu.**

**Demande d'action corrective n°2 : L'exploitant commente l'écart relatif à l'apposition des symboles de danger sur les cuves. Il peut proposer une adaptation de la prescription qu'il justifiera au regard des enjeux associés (sûreté, risque de mélange incompatible, ...).**

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande d'action corrective

**Proposition de délais :** 6 mois

**N° 6 : Mesures de maîtrise des risques - soupape**

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

**Thème(s) :** Risques accidentels, Mesures de maîtrise des risques

**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 :**

*La soupape PSV6060A est valorisée comme barrière technique s'opposant à une surpression conduisant à l'éclatement du S60120 (strippeur). D'après l'étude de dangers, l'UVCE pouvant*

conduisant à l'éclatement du S60120 (strippeur). D'après l'étude de dangers, l'UVCE pouvant survenir ensuite génère des effets de surpression hors des limites de la plateforme.

Identification :

La soupape est référencée PSV6050A ou (CU-6050A) dans l'étude de dangers. La fiche de spécification remise en séance reprend bien ce numéro d'identification ainsi que l'ancien repère : PSV38-8533.

Le numéro de fabrication apparaît sur la plaque d'identification soudée sur la soupape, ce numéro est repris dans la fiche de spécification. Par ailleurs, une étiquette apposée lors de la dernière révision reprend bien ce code.

Les éléments présentés démontrent que la soupape est correctement identifiée et que le lien entre son suivi documentaire et l'équipement implanté peut être fait.

Efficacité :

L'exploitant a communiqué des éléments relatifs au dimensionnement de la soupape :

Il a été indiqué que la pression de fonctionnement des équipements à protéger est de 12 bars. Les pressions maximales des deux équipements protégés (dépropaniseur D 60500 et strippeur D 60120) sont respectivement de 22 bars et 15 bars.

Concernant la soupape, l'exploitant a présenté une fiche de spécification où apparaissent :

- la pression d'ouverture : 14,8 bars

- la pression de tarage : 14,51 bar eff

Une note de dimensionnement a été présentée. Des débits d'évacuation requis sont calculés pour chacune des configurations accidentelles considérées. Le débit dimensionnant est de 28 825 kg/h pour un débit capable : 31 987 kg/h.

L'échappement se fait dans un réseau de collecte dont l'exutoire est une torchère, la torche cumène. Interrogé sur la nécessité de prendre en compte une éventuelle contre-pression, l'exploitant indique que malgré un balayage à l'azote maintenu dans le réseau « torche cumène », aucune contre-pression significative n'est à considérer.

Aucun de ces éléments n'est de nature à remettre en cause l'efficacité de la soupape.

Testabilité :

Des tests sont réalisés périodiquement, la fréquence de contrôle est d'une fois tous les 6 ans (vu sur la fiche de spécification). Le dernier test réalisé date d'août 2023. Parmi les points contrôlés, on retient notamment qu'un test de répétition à la pression d'ouverture est effectué, ainsi qu'un test d'étanchéité.

Maintenance :

L'exploitant ne fait état pas état de disposition de maintenance préventive autre que les pratiques industrielles courantes. D'une manière générale sur le site, la maintenance est réactive, des actions sont déclenchées sur constat d'un désordre en exploitation ou lors d'un test.

Cinétique :

Il peut être considéré que les éléments de dimensionnement présentés, notamment le débit d'évacuation, sont de nature à justifier que la cinétique de la barrière est adaptée.

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

Ces points n'appellent pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées.

Type de suites proposées : Sans suite