

**Unité Départementale Aube - Haute-Marne**

TROYES, le 17 novembre 2022

Nos réf. : SAU/FDLH/MT n° 22-491

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

Visite d'inspection du 15/09/2022

**Contexte et constats**

Publié sur **GÉORISQUES** 

**Partie nominative**

Société REMONDIS Electrorecycling SAS  
Route de l'Ecluse ZAC des Marots  
10800 SAINT-THIBAULT

**1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 15 septembre 2022 dans l'établissement REMONDIS Electrorecycling SAS implanté Route de l'Ecluse ZAC des Marots 10800 ST THIBAULT. Cette partie «Contexte et constats» est publiée sur le site Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

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

- REMONDIS Electrorecycling SAS
- Route de l'Ecluse ZAC des Marots 10800 SAINT-THIBAULT
- Code AIOT : 0005703169
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso

L'entreprise REMONDIS exploite sur son site de SAINT-THIBAULT une installation de traitement de DEEE (Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques) constitué principalement de PAM (Petits Appareils en Mélanges) et de GEMF (Gros Électroménagers Froids)

Par arrêté préfectoral complémentaire du 14 février 2020, l'exploitant était tenu, sous 6 mois, de transmettre une mise à jour de son étude des dangers (EDD). Celle-ci, transmise le 21 octobre 2020, et établie en applications des arrêtés du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation, et du 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier, du livre V du code de l'environnement, conclut que « les installations autorisées ne génèrent pas de phénomène dangereux dont les effets sortent des limites de propriété ».

Dans cette même étude, l'exploitant présente les moyens de maîtrise des risques et notamment de défense incendie de son site. Cette visite avait donc pour vocation d'inspecter, par sondage, différents éléments présentés par l'exploitant dans son EDD assurant la sécurité du site, ainsi que leurs maintenances et leurs suivis dans le temps.

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

- Maitrise des risques
- DECI

**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 :

- « avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Madame la Préfète, 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 sera proposé à Madame la Préfète, 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 ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :**

n°	Nom du point de contrôle	Référence réglementaire	Si le point de contrôle provient d'une <u>précédente</u> inspection : suite(s) qui avai(ent) été donnée(s)	Autre information
1	Conditions de stockage moins dangereuses	arrêtés du 29 septembre 2005 et du 26 mai 2014 précités	/	non
2	Installations de dépoussiérages par filtre à manches	APC n°2013182-0001 du 1 <sup>er</sup> juillet 2013 (art 7.3.14)	/	non
3	Detection incendie et reports d'alarme	APC n°2013182-0001 du 1 <sup>er</sup> juillet 2013 (art 7.3.13)	/	non
4	Vérifications périodiques	APC n°2013182-0001 du 1 <sup>er</sup> juillet 2013 (art 7.4.2)	/	non
5	Formation du personnel	APC n°2013182-0001 du 1 <sup>er</sup> juillet 2013(art 7.4.4)	/	non

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

Suite à cette visite, l'inspection des installations classées a constaté, par sondage, que le site exploité par REMONDIS Electrorecycling SAS disposait de cellules de stockage des DEEE constituées de blocs béton empilables (LEGOBLOC) dont les caractéristiques au feu et le dimensionnement permettaient, sous réserves du respect des règles de stockage, de maintenir le flux thermique en cas d'incendie à l'intérieur du site, comme présenté dans l'EDD.

D'autre part l'inspection des installations classées a constaté que l'exploitant a mis en place plusieurs équipements qui assurent la prévention des incendies sur son site. L'exploitant a également démontré qu'il assurait le suivi et la maintenance de ces équipements et que ses employés disposaient de formation nécessaire pour réagir rapidement en cas d'incident.

Toutefois, il a pu être constaté que certaines étapes de suivi et de maintenance n'étaient pas systématiquement accompagnées d'un enregistrement notamment lorsque celle-ci sont réalisées en interne. L'inspection propose de communiquer avec l'exploitant afin qu'il s'améliore sur ce point.

### **2-4) Fiches de constats**

**Nom du point de contrôle :** Condition de stockage

<b>Référence réglementaire :</b> En application des arrêtés du 29/09/2005 et du 26/05/2014 précités
<b>Thème(s) :</b> Element de l'EDD
Conditions de stockage moins dangereuses : (p40/120) - Limitation à 5 mètres maximum des hauteurs de stockage en masse et en vrac des DEEE en attente de traitement ; - Compartimentage du stockage des PAM pollués/dépollués par la mise en place d'alvéoles (6 au total) composées de blocs béton de degré minimal coupe-feu 2 heures empilables sur une hauteur de 6 mètres et modulables ; - Fractionnement des surfaces de stockage de fractions combustibles par la mise en place de bennes de stockage de fractions incombustibles entre elles ; - Réduction des temps de séjour d'entreposage des DEEE en attente de traitement ou en transit (1 mois maximum)
<b>Constats :</b>  Le jour de la visite, il a pu être constaté que les 6 cellules de stockages situées face au bâtiment de traitement et de tri des PAM et GEMF sont constituées de 9 rangées de blocs béton empilables d'une hauteur unitaire de 60 cm, et que les 2 dernières rangées sont colorées en rouges afin de signaler la limite haute du stockage. Au vu de ces éléments, il n'a pas pu être constaté un dépassement de la hauteur de stockage présentée dans l'EDD. D'autre part, au vu de la largeur constatée des blocs béton, leur caractéristique coupe-feu 2 heures est vérifiée. En séance, l'exploitant déclare que le site traite 1 500 t de DEEE par jour, soit en équivalent volume d'une cellule, en conséquence le temps de séjour moyen des produits est de l'ordre d'une semaine.
<b>Observations :</b> sans
<b>Type de suites proposées :</b> sans suite
<b>Proposition de suites :</b> non

**Nom du point de contrôle :** Installations de dépoussiérages par filtre à manches

**Référence réglementaire :** APC n°2013182-0001 du 1<sup>er</sup> juillet 2013

**Thème(s) :** Installations de dépoussiérages par filtre à manches

**Article 7.3.14 - Installations de dépoussiérage par filtre à manches**

Les installations de dépoussiérage par filtre à manches devront être équipées d'un dispositif efficace de détection de point chaud. Ce dispositif de détection devra commander un indicateur d'alerte spécifique et clairement perceptible, ainsi qu'un dispositif d'extinction par pulvérisation d'eau.

Le volume du dispositif de dépoussiérage devra être inerté par adjonction d'azote, grâce au dispositif décrit à l'article 7.3.9.

**Constats :**

Dans son EDD, l'exploitant précise en p 96/120 : « *Le système de filtration des poussières issues des lignes de traitement des PAM et GEM est muni du système xxxxxx. Cette installation de détection et d'extinction d'étincelles et de points chauds sert de protection incendie préventive permettant de détecter l'amorçage d'une inflammation et de l'éliminer avant l'apparition d'un incendie ou d'une explosion de poussière.*

*Ce système de détection est asservi à une alarme sonore mettant à l'arrêt l'ensemble des lignes de traitement. »*

En visite, l'inspection des installations classées a pu consulter le rapport relatif au contrôle périodique du xxxxxx faisant suite à l'intervention du 28 octobre 2021 (RAPPORT DE SERVICE N° 100698) qui indique :

*« Contrôle, nettoyage et test des lignes de détections.*

*La nacelle n'étant pas fonctionnelle, l'extinction n'a pas pu être contrôlée.*

*En accord avec le client ,il lui sera fourni en pièce de rechange pour son stock : une buse ,un filtre et une électrovanne .*

*Une fois la remise en état de la nacelle, prévoir le contrôle et la remise en fonction de l'extinction.(Vu avec le client) . »*

Le rapport indique que le test n'a pas été réalisé et qu'il y a des buses à changer. Au vu de cette non-conformité potentielle, l'exploitant précise que le test a été réalisé par son service maintenance, mais celui-ci n'est pas tracé et s'engage à s'améliorer sur ce point.

**Observations :**

Ce dispositif de détection des étincelles jouant un rôle important dans la maîtrise des évènements dangereux du site, l'inspection propose de rappeler à l'exploitant, par voie de courrier préfectoral, qu'il doit être en capacité de tracer le bon fonctionnement du xxxxxx en particulier et, plus généralement, de l'ensemble des équipements assurant la maîtrise des risques de son site.

**Type de suites proposées :** avec

**Proposition de suites :** lettre de suite préfectorale

REM : le nom des sociétés prestataires de l'exploitant a été anonymisé par xxxxxx

**Nom du point de contrôle :** Détection incendie et reports d'alarme

**Référence réglementaire :** APC n°2013182-0001 du 1<sup>er</sup> juillet 2013

**Thème(s) :** Détection incendie et reports d'alarme

**Article 7.3.13 - Broyeur à marteaux de la ligne PAM**

Le broyeur à marteaux de la ligne PAM devra être équipé d'un détecteur de point chaud efficace. Ce dispositif de détection devra commander un indicateur d'alerte spécifique et clairement perceptible ainsi qu'un dispositif d'extinction par pulvérisation d'eau.

**Constats :**

Dans son EDD, l'exploitant précise en p 91/120 : « *La ligne de traitement des PAM est équipée de systèmes d'extinction automatique au CO2 ou à mousse au niveau des zones sensibles suivantes, permettant d'étouffer les flammes, en isolant le combustible de l'air :* »

- *Broyeur et caisson associé équipés d'une extinction automatique au CO2 ;*
- *Convoyeur en sortie du broyeur équipé d'une extinction automatique à mousse ;*
- *Granulateur équipé d'une extinction automatique à mousse.*

Ces systèmes sont conçus, réalisés, puis vérifiés périodiquement conformément aux référentiels APSAD en vigueur (R12 pour le système d'extinction mousse, R3 pour le système d'extinction au CO2). . »

Sur site, l'exploitant précise que ses machines de production fonctionnent en asservissement aux systèmes de détection locaux établi par les sociétés DEF et IEP qui sont elles-mêmes installés en redondance compte tenu de l'environnement « hostile » (les départs de feu étant fréquents, et les composantes électroniques sont soumis à des conditions opérationnelles rudes).

L'exploitant complète cette information en indiquant la mise en place du système de détection SIEMENS qui a fait l'objet d'une refonte récente et s'analyse comme un complément aux systèmes DEF et IEP. L'installation repose sur trois systèmes de protection DEF, IEP et SIEMENS.

**Observations :**

Pour ces 3 systèmes, l'exploitant a présenté des rapports d'intervention établis depuis moins de 1 an (à la date de la visite d'inspection). Certains de ces rapports demandent à l'exploitant des actions correctives, toutefois, il a précisé qu'il a engagé les actions nécessaires (devis signé en cours retardés suite à la conjoncture)

Il a également communiqué sur sa prise en compte de l'évolution de la réglementation et à fait adapté ses équipements notamment l'attestation de la société « xxxxxxxx » :

« Objet : Attestation suite commande 22010032

*Suite à l'arrêt sur le marché de la commercialisation de bouteille à extinction automatique à tête pyrotechnique (désormais interdit en France), le remplacement de cet appareil a pu être réalisé à réception du matériel de substitution, fourni au 2<sup>e</sup> trimestre 2022.*

*Nous soussignés xxxxxxxx attestons avoir installé le matériel et déclarons que la pose est conforme aux exigences. »*

Compte tenu de ce qui précède, l'inspection des installations classées constate que l'exploitant assure un suivi de ses équipements et demande qu'il mène à terme les actions engagées.

**Type de suites proposées :** sans suite

**Proposition de suites :** non

**Nom du point de contrôle :** vérifications périodiques

**Référence réglementaire :** APC n°2013182-0001 du 1<sup>er</sup> juillet 2013

**Thème(s) :** Vérifications périodiques

**Article 7.4.2 - Vérifications périodiques**

Les installations, appareils et stockages dans lesquels sont mises en œuvre ou entreposées des substances et préparations dangereuses, ainsi que les divers moyens de secours et d'intervention font l'objet de vérifications périodiques. Il convient, en particulier, de s'assurer du bon fonctionnement de conduite et des dispositifs de sécurité.

L'exploitation doit se faire sous la surveillance, directe ou indirecte, d'une personne nommément désignée par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l'installation.

**Constats :**

Dans son EDD, l'exploitant précise en p 99/120 : « *Les vérifications périodiques ainsi que la maintenance préventive des installations et équipements du site sont intégrées dans un logiciel de gestion de maintenance assistée par ordinateur (GMAO).* »

*Le personnel de maintenance a été formé par l'installateur des lignes de traitement des PAM et GEM (société xxxxxxxx) à l'entretien et à la maintenance de ces installations et aux dispositifs de réglage, de contrôle, de signalisation et de sécurité associés.*

*La conduite des installations (démarrage, arrêt, fonctionnement normal, etc.) fait l'objet de modes opératoires écrits, rendus disponibles pour le personnel. Ces modes opératoires prévoient entre autres :*

- les opérations à réaliser,
- les instructions de nettoyage,
- les moyens de sécurité (EPI, sécurité équipements, etc.). »

En plus des points développés sur les articles 7.3.13 et 7.3.14, l'exploitant a présenté des attestations de vérification annuelle de moins de 1 an à la date de la visite d'inspection visant :

- les extincteurs
- les trappes de désenfumages
- les blocs de sécurité (BAES)

D'autre part, un des RIA (Robinet d'incendie armé) a pu être testé sur site. Celui-ci présente, a priori, toutes les caractéristiques de bon fonctionnement.

**Observations :** sans

**Type de suites proposées :** sans suite

**Proposition de suites :** non

**Nom du point de contrôle :** formation du personnel

**Référence réglementaire :** APC n°2013182-0001 du 1<sup>er</sup> juillet 2013

**Thème(s) :** Formation du personnel

**Constats :**

Dans son EDD, l'exploitant précise en p 108/120 : « *Le personnel est formé à l'utilisation de son outil de travail afin de connaître les risques éventuels qui y sont associés ainsi qu'à la conduite à tenir en pareil cas.* »

*Des consignes écrites définissant la marche à suivre en cas de découverte d'un sinistre sont actuellement en vigueur. Ces consignes sont affichées dans les locaux.*

*En cas de découverte d'un sinistre, le personnel donne l'alerte et intervient à l'aide des matériels d'extinction à disposition sur le site.*

*Le personnel de production a reçu une formation initiale adaptée et liée aux lignes de traitement des PAM et GEM. Cette formation porte en particulier sur la conduite de l'installation, les opérations de maintenance et les moyens d'alerte et de secours. Elle a été dispensée par l'installateur xxxxxxxx. »*

**Observations :**

Afin de compléter ce point, l'exploitant a présenté un dossier formation contenant :

- Les attestations de formation des personnels ARI ( appareil respiratoire isolant)
- Les émargements pour la formation maniement extincteurs
- Le devis pour la formation EPI/ ESI ( prévue les 10 et 11 octobre prochain)
- Les attestations de formation des SST
- Ainsi que les consignes situations d'urgence données lors de l'accueil d'un nouvel arrivant + ¼ d'heure sécurité à leur mise en place

**Type de suites proposées :** sans suite

**Proposition de suites :** non