

Compte rendu du Comité Local d'Information et de Concertation de Chemetall du vendredi 14 septembre 2007

Le vendredi 14 septembre 2007 à 9 heures 30 s'est tenue en sous-préfecture de SENS sous la présidence de M. le Sous-préfet, la réunion du Comité Local d'Information et de Concertation (CLIC) de l'établissement classé Seveso seuil haut Chemetall. Dans la continuité de l'action relative à l'information du public et la concertation du public, le CLIC de Chemetall se réunit pour la seconde fois après une première réunion de mise en place en 2006.

Lors de cette première réunion de travail, le principe des CLIC avait été présenté : donner accès aux habitants et acteurs locaux à toute l'information sur un site classé «Seveso seuil haut» (site présentant des risques technologiques). Implantée depuis 1930, la société Chemetall fabrique des produits de traitement de surface). La société est classée « Seveso seuil haut » du fait de la présence de grandes quantités de certains produits présentant un caractère toxique. L'exploitant avait alors explicité ses activités, et les risques associés (voir CLIC 2006 p.3). Le cadre d'élaboration du PPRT (voir CLIC 2006 point 6) avaient été présenté.

Présents :

M. Didier LOTH, Sous préfet de Sens et Président du CLIC

Mme Annick FUSTER et M. Alexandre SANZ, M. Frédéric PELLERIN, SIACED-PC de la préfecture de l'Yonne à Auxerre

M. Dominique VANDERSPEETEN, chef de la cellule risques industriels Bourgogne de la DRIRE,

M. Antoine ROBACHE, chef de subdivision au sein du groupe de subdivision Yonne/Nièvre de la DRIRE bourgogne

Mme. Emmanuelle CARON, chargé d'études à la DDE du département de l'Yonne

M. Bruno GERVIER , Conseiller Général

M. Jean Louis PERETTI, Directeur des services techniques de la ville Sens

M. Olivier CHABANIS, des services techniques de la mairie de Sens

Mr Alexandre BOUCHIER , maire de Saint Denis les SENS

M. Philippe DEHAY, de la mairie de Saint Denis les Sens

M. Fabrice DELOSSEDAT, chef de centre à Sens du SDIS

M. Jean-Robert CHEVALLIER, du SDIS de l'Yonne

Mme Nolwen CHARRIER, de la société Chemetall

Mme Marie-odile LOUWS, représentante du CHSCT de la société Chemetall

M. Jean-Paul COUILLAULT, représentant de l'association ADENY

Rédaction compte rendu : Mme Catherine SAUT de l'ACERIB¹

1/ Ouverture de séance par M. le Président

Le Président ouvre la séance en rappelant que l'enjeu de cette réunion est double : faire le point sur la sécurité du site et apporter une information complète et claire.

2/ Présentation du rapport d'activité par l'exploitant

Ce point est présenté par M. SCHRODT, qui rappelle en préambule que Chemetall fonctionne en SMI, système de management intégré, un puissant outil de maîtrise mis en place depuis plusieurs années

¹ ACERIB : Agence de Communication et d'Echange sur les Risques Industriels en Bourgogne

maintenant, impliquant qu'au travers de la même organisation, les mêmes outils, les mêmes instances, Chemetall Sens traite les paramètres intimement liés que sont :

- la qualité : client, business
- l'hygiène, avec les conditions de travail, la santé du personnel
- la sécurité, avec les risques technologiques, la sécurité du personnel et de l'environnement
- l'environnement : impacts sur l'air, l'eau, le bruit, le sol, les déchets

Evolutions de l'activité du site

Pas d'évolution d'activité.

Modifications apportées au site

L'exploitant, dans le cadre de son SMI, a regroupé les fonctions Qualité et Hygiène Sécurité Environnement. Par ailleurs, un travail sur la gestion des évolutions du site et de l'outil industriel a été mené grâce à :

- la veille réglementaire
- les retours d'expérience suite aux incidents (voir plus loin)
- les propositions du personnel du site (un document est à disposition pour formuler ses idées)
- les réunions du Comité Hygiène Sécurité Conditions de Travail (CHS-CT), comité qui contribue à la protection de la santé et de la sécurité des salariés et à l'amélioration de leurs conditions de travail
- le système QHSE (Qualité Hygiène Sécurité Environnement) qui regroupe l'ensemble des domaines intervenants dans le fonctionnement de l'entreprise
- les inspections DRIRE et du Travail
- les besoins des clients
- ...

Ce travail a débouché sur des actions concrètes (voir ci-dessous).

Bilan des actions pour la prévention des risques technologiques

Les procédures d'industrialisation et de gestion des évolutions ont été modifiées avec la redéfinition des points à examiner avant d'engager ou reprendre la production.

Bilan du système de gestion de la sécurité (SGS)

Le SGS, intégré au SMI, a conduit 578 actions récurrentes (c'est-à-dire habituelles) telles que :

- la formation des opérateurs
- la gestion des IPS (éléments Importants Pour la Sécurité), comme par exemple des instruments de mesures de type capteur permettant de détecter et de mettre en sécurité une installation dont le fonctionnement pourrait dériver
- les contrôles techniques
- les contrôles réglementaires
- la maintenance préventive
- les audits de système, de poste, des IPS c'est à dire l'audit de l'ensemble des moyens organisationnels et techniques participant à la maîtrise de la sécurité des installations
- la révision du document unique, document regroupant l'ensemble des mesures prises pour la sécurité des travailleurs

En 2006 ont également été intégrés *in extenso* les 73 articles du nouvel arrêté préfectoral d'autorisation (APA) en date du 31 juillet 2006 portant sur tous les domaines (air, eau, déchets, risques technologiques...). Le concept GARANT (pour « une personne identifiée garante à chaque étape de fabrication », en amont et en aval y compris) est ainsi désormais appliqué.

On peut également citer le maintien de la performance établie de l'outil industriel.

Des actions d'amélioration ont fait suite aux événements suivants :

- 32 propositions d'amélioration (voir ci-dessus les évolutions du site)
- 129 *near misses* : ces incidents « presque accidents » sont tous considérés sous l'angle « si la barrière suivante n'avait pas été opérationnelle, cela aurait pu conduire à... ».
-

M. SCHRODT fait remarquer que la quasi-totalité du budget hors charges (450 k€ sur 750) est consacré au maintien et au développement des paramètres d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

Bilan des incidents, accidents et retours d'expérience (REX)

12 incidents se sont produits en 2006, dont :

- 8 concernant la sécurité du personnel (personnes s'étant légèrement blessées au cours d'une manipulation)

- 1 concernant la qualité
- 3 concernant l'environnement : ces derniers ont tous été traités selon le concept de la double action. Action corrective immédiate, puis action préventive en étendant le raisonnement aux améliorations possibles, l'investissement à faire, la mise en place du projet...

Les REX ont pour objectif d'analyser les incidents et accidents pour en tirer une « leçon » qui servira lorsque la même situation se représentera : ils permettent de comprendre les causes, mettent en lumière les défaillances humaines ou techniques, et proposent après analyse des actions concrètes de réduction du risque (voir les actions menées dans le cadre des incidents « environnement » ci-dessus).

Programme d'objectifs de réduction des risques

Deux projets sont à venir en 2007 :

- la pose d'un nouveau laveur de gaz, équipement permettant de filtrer les gaz générés lors des opérations réalisées dans un réacteur
- la rédaction du *master dossier*, document unique réunissant toute l'information disponible sur le site (plans, procédés, SGS, ...)

M. SCHRODT indique qu'un exercice POI doit être réalisé en partenariat avec les pompiers vers le milieu de mois de novembre.

3/ Evolution des prescriptions réglementant les installations de fabrication de produits de traitement de surfaces depuis le dernier CLIC

Ce point est présenté par Antoine ROBACHE.

Un APPC² a été rédigé à la suite de la finalisation de l'étude des dangers et la remise du bilan de fonctionnement 2005 par l'exploitant. Cet APPC tient compte d'une part à l'évolution des textes notamment le classement des produits mis en œuvre sur le site, d'autre part du réaménagement du site réalisé par l'exploitant afin de limiter les risques.

Sa situation administrative est actuellement la suivante :

- Arrêté préfectoral réglementant l'exploitation en date du 24 février 1992
- Cinq rubriques soumises à autorisation avec servitudes d'utilité publique
 - 1110 : fabrication de substances très toxiques
 - 1111-1a : emploi/stockage de substances solides très toxiques
 - 1111-2a : emploi/stockage de substances liquides très toxiques
 - 1131 : emploi/stockage de substances liquides toxiques
 - 1172 : emploi/stockage de substances dangereuses pour l'environnement

La demande d'APPC se base sur plusieurs études relatives à la gestion du risque et de l'environnement :

- étude des dangers remise en avril 2002
- tierce expertise de l'étude des dangers en octobre 2002
- compléments à l'étude des dangers en 2005 et 2006
- bilan de fonctionnement en décembre 2005

Les modifications de prescription se basent sur les mesures de sécurité présentées par l'exploitant dans son étude des dangers et une révision des valeurs limites de rejets.

Par ailleurs, elles intègrent les « règles de l'art » concernant la gestion des risques (SGS, EIPS...) développées par l'industriel.

Les risques identifiés et traités dans l'étude de danger sont les suivants :

Mélange de produits incompatibles avec formation d'un nuage toxique

² Arrêté préfectoral Portant Prescriptions Complémentaires : ce type d'arrêté permet d'adapter les prescriptions réglementant la société sur les différents comme sur l'eau, l'air....

- acide / nitrite de soude (stockages et fabrication)
 - ✓ causes : erreur de dépotage, erreur en fabrication, mélange dans la rétention du bâtiment de production
 - ✓ dispositions : *mesures pour éviter les mélanges et réduire les quantités d'acide et de nitrite de soude mises en jeu simultanément*
 - ✓ résultat : **diminution de la plus grande distance d'effets irréversibles de 3 500 m à 200 m**
- acide / solution de cyanures (fabrication)
 - ✓ causes : erreur en fabrication
 - ✓ dispositions : **arrêt de la fabrication**
- acide / eau de Javel (au niveau de la station de détoxification)
 - ✓ causes : mélanges de réactifs utilisés pour la détoxification
 - ✓ disposition : **l'arrêt de la production des cyanures à entraîner l'arrêt de l'utilisation de l'eau de Javel**

Mélange de produits incompatibles avec formation d'un nuage explosible

- acide phosphorique / zinc
 - ✓ causes : emballage de réaction
 - ✓ dispositions : *modification du procédé avec l'utilisation d'oxyde de zinc*
 - ✓ résultat : **disparition du risque**

Incendie avec formation d'un nuage toxique

- incendie du bâtiment des matières premières
 - ✓ causes : combustion de produits formant des fumées toxiques
 - ✓ dispositions : *stockage des familles par catégories de risques, réduction et isolement des produits toxiques et très toxiques (stockage dans un bâtiment étudié à cet effet), réduction de la quantité des produits inflammables*
 - ✓ résultat : **diminution de la plus grande distance d'effets irréversibles de 195 m à 75 m**

Renversement de liquide inflammable et formation d'un nuage explosible

- alcool
 - ✓ causes : renversement de fût, erreur en fabrication
 - ✓ dispositions : *limitation des quantités et des débits de transfert, utilisation de conditions de stockage adaptées*
 - ✓ résultat : **limitation du risque à l'intérieur de l'enceinte de l'entreprise**

Incendie provoquant des effets thermiques

- incendie des bâtiments de stockage provoquant des effets thermiques
- les effets sortant des limites de propriété sont limités
- résultat : **le risque limité en dehors des limites de l'établissement ne nécessite pas d'action particulière**

Point Environnement :

M.ROBACHE explique que l'enjeu principal est la gestion de l'eau. L'approvisionnement en eau est assuré par 3 puits de pompage. La majeure partie de l'eau sert au refroidissement. Il apparaît nécessaire de diminuer les prélèvements aussi est-il demandé à la société Chemetall d'examiner les possibilités de réduire le prélèvement jusqu'à atteindre la consommation minimum nécessaire aux activités.

M. le Sous-préfet fait remarquer que la société devait remettre son étude avant décembre 2006 selon l'arrêté préfectoral. M. le Sous-Préfet s'interroge sur les raisons de ce dépassement dans la remise de cette étude.

M. SCHRODT répond qu'il s'agit d'une question de fond, demandant une réflexion sur les comportements et les réels besoins de refroidissement sans diminuer le niveau de la sécurité des installations. La question est donc encore à l'étude.

Hypothèse d'une fuite d'eau polluée : un bassin catastrophe équipé d'une fermeture automatique permet de retenir les eaux polluées.

Question des effluents industriels : ils sont traités par une station de détoxification puis dirigés vers la station d'épuration de Sens, d'où la nécessité de respecter les valeurs d'eaux usées classiques, limites de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, pour les polluants non traités par la station biologique de la ville de Sens.

4/ Inspections des installations depuis le dernier CLIC

Ce point est présenté par M.ROBACHE.

M. ROBACHE rappelle d'abord que le rythme minimal des inspections est d'une par an pour les sites classés « Seveso seuil haut ». Une inspection réalisée le 2 novembre 2006. La prochaine inspection est programmée le 19 septembre 2007.

L'ordre du jour de l'inspection du 2 novembre 2006 était le suivant :

- Suites de l'inspection de 2005
- Incidents et accidents survenus au cours de l'année 2006
- Audit du Système de Gestion de la Sécurité
- Vérification par sondage des prescriptions de l'arrêté préfectoral du 31/07/2006

Suite de l'inspection de 2005

- gestion des déchets : les risques de mélange de produits incompatibles
- modalité de gestion de la vidange automatique des rétentions
- gestion des organes de sécurité par automate
- contrôle du débitmètre utilisé pendant le dépotage (élément EIPS)
 - ⊗ **Les mesures ont été prises pour répondre aux remarques des inspecteurs**
 - ⊗ **Suggestion d'amélioration des contrôles relatifs à la gestion de la sécurité à l'aide de l'automate**

Incidents et accidents de l'année 2006

Aucun incident susceptible de mettre en cause la sécurité du site (voir point 2) ne s'est produit. Deux incidents ont particulièrement retenu l'attention de la DRIRE : la chute de fûts (sans conséquence) remplis d'un produit inflammable dont le déversement rapidement traité a permis de limiter la quantité de matière répandue. Ces incidents ont été analysés avec retour d'expérience (REX) et les mesures nécessaires pour éviter leur renouvellement mises en place (voir point 2).

Audit du SGS

L'inspection consiste en analyser les documents suivants :

- dernière revue de direction
- dernier audit interne
- gestion des modifications
 - ⊗ **gestion du SGS satisfaisante**
 - ⊗ **suggestion d'amélioration : affiner le critère du type de gestion retenue en fonction de l'ampleur des modifications, c'est-à-dire classer les événements en fonction de leur ampleur, afin d'adapter le traitement selon leur gravité.**

Contrôle des prescriptions

→ écart par rapport aux valeurs limites de concentration de rejet des effluents : même si un contrôle inopiné en aval de la station de détoxification a montré une amélioration en terme de nitrates et nitrites, des efforts peuvent encore être faits.

- ☒ engagement de la part de l'exploitant pour améliorer ce point
- ☒ amélioration constatée, point à réaliser lors de la prochaine inspection en 2007

5/ Présentation de la communication à chaud

M. VANDERSPEETEN présente un nouvel outil de classification du niveau de gravité des incidents ou accidents pouvant survenir sur les sites industriels à risque, l'indice « Q ».

Pourquoi utiliser un indice de gravité pour les accidents industriels ? Communiquer régulièrement, même sur les incidents, a de nombreux avantages :

- Le public est plus réceptif (moins de charge émotionnelle) en temps normal. Il sera plus facilement accessible en cas de crise s'il est préparé. Cela permet de réduire d'éventuels écarts de compréhension.
- Si l'exploitant ne communique pas, d'autres le feront...
- Signaler les incidents permet d'éviter de laisser entendre que les organisations sur la sécurité sont sans faille.
- Maintenir l'éveil même si les accidents deviennent rares.

Au même titre que l'échelle de Richter pour les tremblements de terre ou l'échelle INES pour les accidents nucléaires, l'indice Q a pour objectif de donner un niveau de gravité « à chaud » (juste après l'accident), qui puisse facilement être relayé par les médias et compris par le grand public.

Comme l'échelle de Richter, l'indice Q ne présage pas des conséquences humaines, environnementales et économiques, mais donne une indication sur l'importance potentielle de l'accident. La France a choisi cet indice en conformité avec l'échelle européenne des accidents (voir plus loin).

Cet indice comporte 6 niveaux de gravité, basés sur 2 éléments :

Q1 : quantité de matières dangereuses libérées par rapport au seuil de classement SEVESO

Q2 : équivalent -TNT en cas d'explosion

Le plus élevé des deux indices correspond à l'indice Q.

Il permet de couvrir 80% des types d'accidents possibles en industrie. Cependant, il n'est pas pertinent pour des événements chroniques type pollution diffuse ou légionnelles, ni pour des accidents majeurs impliquant de la radioactivité par exemple. Par ailleurs, il ne prend pas en compte le risque potentiel d'une défaillance (sans conséquence) en s'attachant uniquement à l'aspect concret de l'événement.

Pour exemple, l'accident d'AZF à Toulouse est noté 4.

Quantités de matières dangereuses		1	2	3	4	5	6
Q1	Quantité Q de substance effectivement perdue ou rejetée par rapport au seuil « Seveso » *	$Q < 0,1 \%$	$0,1 \% \leq Q < 1 \%$	$1 \% \leq Q < 10 \%$	$10 \% \leq Q < 100 \%$	De 1 à 10 fois le seuil	≥ 10 fois le seuil
Q2	Quantité Q de substance explosive ayant effectivement participé à l'explosion (équivalent TNT)	$Q < 0,1 \text{ t}$	$0,1 \text{ t} \leq Q < 1 \text{ t}$	$1 \text{ t} \leq Q < 5 \text{ t}$	$5 \text{ t} \leq Q < 50 \text{ t}$	$50 \text{ t} \leq Q < 500 \text{ t}$	$Q \geq 500 \text{ t}$

* Utiliser les seuils hauts de la directive Seveso en vigueur. En cas d'accident impliquant plusieurs substances visées, le plus haut niveau atteint doit être retenu.

L'échelle européenne des incidents :

Elle se base sur 18 paramètres répartis en 4 groupes :

- quantités de matières dangereuses rejetées,
- conséquences humaines,
- conséquences environnementales,
- conséquences économiques.

A titre d'exemple l'accident d'AZF à Toulouse est classé de la manière suivante :

AZF Toulouse (N° ARIA 21329)



Discussion :

M. le Sous-préfet suggère qu'il serait intéressant d'appliquer l'indice Q aux différents scénarii qualifiés dans l'étude des dangers.

M. SCHRODT indique que l'accident le plus grave est clairement identifié : un nuage toxique composé de 1,5 tonnes de NO2 (nitrite de sodium). Il en profite pour ajouter que la tonalité des sirènes d'alerte en cas d'accident ayant changé, Chemetall a investi dans de nouvelles sirènes qui seront prochainement installées. Aussi, une nouvelle version mise à jour de la plaquette d'information PPI sera distribuée aux habitants.

M. COUILLAULT, à l'instar de M. le Sous-préfet, suggère que les médias locaux soient informés de cette nouvelle échelle dès maintenant : il a remarqué, d'expérience, que lorsque la sirène retentit ou qu'un bruit court sur une éventuelle pollution, son association se retrouve confrontée à un public dans l'émotion et la panique. Pour lui, ce sont les couleurs qui seraient le plus rapidement assimilées par la population.

Il est demandé dans la salle de préciser qui parle en cas d'accident. M. VANDERSPEETEN répond que l'échelle peut être utilisée par tous : l'exploitant, logiquement, qualifie le niveau en premier. Au vu des précisions et en fonction de besoin, la préfecture peut le requalifier (comme c'est le cas lors d'incidents et d'accidents nucléaires : l'exploitant qualifie en premier, puis l'autorité requalifie à la baisse ou à la hausse, en fonction de sa propre appréciation). Il précise à la demande de M. le Sous-préfet que l'échelle a été testée en 2005, puis généralisée à la Bourgogne en 2006 : aucun événement n'a eu lieu depuis sa mise en place.

Un document explicatif de 6 pages est remis aux membres du CLIC. Ce document est disponible auprès de la DRIRE Bourgogne, téléchargeable sur le site du ministère de l'écologie <http://www.ecologie.gouv.fr/Information-a-chaud.html> ou sur le site de l'ACERIB <http://www.acerib.fr>.

6/ Plan de prévention des risques technologiques (PPRT³)

M. VANDERSPEETEN présente ce point.

Il commence par rappeler que les évolutions tant réglementaires que d'activité sur les sites amènent à dénombrer en 2007, 20 sites dits « SEVESO seuil haut » en Bourgogne, contre 13 l'année précédente. Chemetall fait partie des sites ayant le plus avancé leur PPRT (voir ci-dessous).

Comment est élaboré le PPRT ?

Dans le cadre de l'élaboration du PPRT d'un établissement, un projet est préparé par les services de la DRIRE et de la DDE, sous le pilotage préfectoral.

La DRIRE, se charge d'examiner le document produit par l'exploitant : l'**étude des dangers**. Celle-ci identifie les types de risques et d'accidents et le rayon d'impact possible. A partir de ces éléments, la DRIRE propose les zones d'aléas.

³ PPRT : plan de prévention des risques technologiques. Il évalue les zones de risques, apportant ainsi une contribution à l'élaboration du POS (désormais dénommé PLU, plan local d'urbanisme). Son but est de rendre la politique de gestion des risques cohérente avec son environnement.

La DDE, identifie les enjeux dans la zone à risques : conséquences sur les équipements, les habitations... Elle effectue ainsi une étude de **vulnérabilité** du territoire. Pour cela, elle recense les données disponibles sur la zone concernée.

Dans les phases d'élaboration du projet de document PPRT, DRIRE et DDE travailleront en commun pour :

- établir une note de présentation,
- réaliser les documents graphiques pour définir les zonages,
- préparer un projet de règlement PPRT pour concertation et validation.

Afin d'étaler l'élaboration des PPRT, leur réalisation est répartie sur 4 phases de travail à partir de 2006. Aujourd'hui, les entreprises concernées en Bourgogne sont :

- en Phase 1 : 3 établissements sont concernés avec Chemetall (Sens 89), Primagaz (Chéu 89) et Rhodia (Clamecy 58),

- en Phase 2 : 6 établissements sont concernés avec Nobel explosifs et Titanite (Vonges et Pontailier sur Saône 21), Bioxal/SCPO (Chalon sur Saône 71) et Ugine et Alz (Gueugnon 71), Davey Bickford (Héry 89),

- en Phase 3 : 6 établissements sont concernés avec Dijon Céréales, Entrepôts pétroliers , Raffineries du Midi , Totalgaz (Gimouille 58), Stogaz (Macon 71), PSV (Véron 89),

- en Phase 4 : 5 établissements sont concernés avec Sigmakalon-Euridep (Genlis 21), Ardi (Garchy 58), Raffineries du Midi (Crissey 71) et Butagaz (Sennecey le Grand 71), Ciria (Michery 89)

Calendrier de travail pour Chemetall

Chemetall est entré dans la dernière phase de l'élaboration du plan : après avoir présenté une première étude de dangers, la DRIRE lui a demandé de revoir les possibilités de réduction des risques à la source et de réviser son étude. Une prochaine inspection de la DRIRE permettra de vérifier la mise en œuvre de la réduction des risques. Le travail d'élaboration nécessitera plusieurs réunions techniques (2 ou 3). Une première proposition de périmètre de PPRT sera présentée en fin d'année. L'étape suivante (compter 18 mois de travail) aboutira à l'élaboration du règlement, précisant les mesures à prendre dans les documents d'urbanisme et mettre en œuvre.

Les 3 communes concernées – Sens, Saint Denis les Sens et Saint Clément - seront bien sûr associées à ces travaux techniques en tant que membres du CLIC tout au long de l'élaboration du PPRT, et consultées officiellement lors de la soumission du périmètre initial.

Le PPRT est soumis à enquête publique avant son adoption.

Monsieur le Sous-Préfet remercie l'assistance de leur participation et de ces échanges et clôt la séance à 11 heures 30.

**Le Sous Préfet de Sens
Président du Comité**

**SIGNE
Didier LOTH**