

Unité départementale de l'Eure
1 avenue du Maréchal Foch
27000 Évreux

Évreux, le 10/01/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 15/12/2023

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

NUFARM SA

**USINE NOTRE DAME DE LA GARENNE
27600 Gaillon**

Références : 10/2024/UBDEO/ERA/SG
Code AIOT : 0005800370

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 15/12/2023 dans l'établissement NUFARM SA implanté Grande Allée Zone industrielle secteur C Notre Dame de la Garenne 27600 Gaillon. L'inspection a été annoncée le 01/12/2023. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 15/12/2023 dans l'établissement NUFARM SA implanté Grande Allée Zone industrielle secteur C Notre Dame de la Garenne 27600 Gaillon

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- NUFARM SA
- Grande Allée Zone industrielle secteur C Notre Dame de la Garenne 27600 Gaillon

- Code AIOT : 0005800370
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

La société NUFARM pratique sur son site de Gaillon :

- la synthèse
- la formulation
- et le conditionnement d'herbicides, de fongicides et d'insecticides ainsi que de régulateurs de croissance.

Les installations du site NUFARM de Gaillon sont actuellement réglementées par l'arrêté préfectoral n°D1-B1-15-176 du 18 février 2015 modifié autorisant l'exploitation de l'établissement. Le site est classé SEVESO Seuil Haut, compte-tenu des quantités de produits toxiques et dangereux pour l'environnement, fabriqués et stockés sur le site (rubriques 4120, 4130, 4510 et 4511). Il est également identifié comme prioritaire IED (rubrique principale 3440 – Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique de produits phytosanitaires).

Les thèmes de visite retenus sont les suivants :

- EDD C00 et MMR

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 :

- « 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 sera 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

L'inspection relève la présence de nombreux équipements non utilisés dans l'atelier C00. Dans la mesure du possible, il est demandé à l'exploitant de les retirer afin de supprimer une source d'incident/erreur possible.

Par ailleurs, il est noté que l'état général des peintures se dégrade.

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</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	DISPOSITIONS COMMUNES AUX MESURES DE MAÎTRISE DES RISQUES	Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 7.5.1	Lettre de suite préfectorale	3 mois
3	Gestion des anomalies et défaillances de Mesures de Maîtrise des Ri...	Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 7.5.4	Lettre de suite préfectorale	3 mois

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
5	Emissions de substances toxiques à l'atmosphère	Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 8.4.5	Lettre de suite préfectorale	3 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
2	Liste de Mesures de Maitrise des Risques	Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 7.5.2	Sans objet
4	Incompatibilité des produits entre eux	Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 8.4.4	Sans objet

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

L'atelier C00 a subi de nombreuses évolutions ces dernières années, via des arrêts de production et de nouveaux procédés mis en place. Certaines prescriptions sont ainsi à modifier ou préciser pour être en adéquation avec l'activité actuelle. Les procédures et mode opératoires internes nécessitent également une mise à jour de la part de l'exploitant.

L'exploitant doit mettre à jour sa liste de MMR notamment sur la fonction abattage qui est comptabilisé deux fois dans l'étude de danger ce qui conduit à un niveau de confiance NC4 inatteignable.

L'exploitant doit être en mesure de justifier que les mesures de maîtrise des risques présentes sur le site et les procédures de test associées correspondent aux niveaux de confiance retenus dans l'étude de danger.

Il pourra s'appuyer sur les guides professionnels de l'UIC à disposition.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : DISPOSITIONS COMMUNES AUX MESURES DE MAÎTRISE DES RISQUES

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 7.5.1
Thème(s) : Risques accidentels, DISPOSITIONS COMMUNES AUX MESURES DE MAÎTRISE DES RISQUES
Prescription contrôlée : Les Mesures de Maîtrise des Risques (MMR) qui visent à s'opposer à l'enchaînement d'événements indésirables conduisant aux phénomènes dangereux dont les effets sortent des limites du site doivent apparaître clairement dans une liste établie, tenue à jour par l'exploitant et mise à disposition de l'inspection des installations classées. Des programmes de maintenance, et de tests sur les dispositifs des mesures de maîtrise des risques sont ainsi définis et les périodicités qui y figurent sont explicitées afin que les MMR soient maintenus efficaces (et rappelé dans ces programmes). Ces opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées. Les procédures associées à ces opérations font partie intégrante du SGS de l'établissement. En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'une mesure de maîtrise des risques, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place les mesures compensatoires dont il justifie l'efficacité et la disponibilité. De plus, toute intervention sur des matériels constituant toute ou partie d'une mesure dite " MMR" est suivie d'essais fonctionnels systématiques. Les mesures de maîtrise des risques doivent être adaptées aux contraintes environnementales auxquelles elles sont exposées. L'exploitant doit pouvoir justifier du niveau de confiance des mesures de maîtrise des risques identifiées dans l'étude des dangers.
Constats : Le scénario retenu pour examiner les MMR est le phénomène dangereux PM10. L'exploitant a transmis avant l'inspection la liste des MMR en lien avec l'atelier C00: 30 MMR sont identifiées Relativement au scénario de l'étude de dangers PDM10, l'exploitant a transmis les procédures de test des MMRi EDC-3-4, MMRi EDC-13-4, MMRi EDC-13-5, MMRi EDC-13-9, MMRi EDC-13-11. Concernant les références suivantes: MMR ED EDC 12, MMRi EDC 13-1 à 13-3, MMRi EDC 13-6 à 13-8, l'exploitant précise qu'il n'existe pas de feuille de test car il s'agit d'inspections visuelles notifiées dans la feuille de préparation de campagne (redémarrage atelier C00, document de septembre 2023 fourni par l'exploitant). Dans le nœud papillon figurant dans l'étude de danger du site, le phénomène dangereux PDM10 apparaît comme comportant deux MMR: la colonne d'abattage d'une part et les éléments constituant la colonne d'abattage. Chacune de ces MMR a un niveau de confiance NC2. Dans la liste des MMR et procédures associées n'apparaît pas la colonne d'abattage en tant que MMR ni de procédure de tests du dispositif d'abattage en lui-même. Les éléments constitutifs de la colonne d'abattage apparaissent bien dans la liste des MMR avec

des procédures de tests.

Il s'avère que l'étude de danger a comptabilisé deux fois la même barrière MMR qu'est la colonne d'abattage. Pour que le phénomène PM10 conserve le même niveau de probabilité les éléments constitutifs de la colonne d'abattage doivent avoir un niveau NC4 ce qui n'est pas possible techniquement.

Cela étant on constate que certaines MMR ne sont pas valorisées dans le noeud papillon (détection de dégagement d'HCN en cheminée avec arrêt de l'introduction de réactif, passage en mode manuel à l'eau de la colonne d'abattage).

L'exploitant a confirmé ne pas pouvoir justifier que les éléments constitutifs de la colonne d'abattage répondait de par leur conception à un niveau NC2 ni que la fréquence des tests de bon fonctionnement était suffisante pour conserver un niveau NC2.

Les dispositions du guide UIC MMRI (norme NF EN 61511 et 61508 ou méthode UIC) n'ont pas été appliquées par l'exploitant sur ces MMRI pour déterminer leur niveau de confiance.

L'exploitant doit sous 3 mois, justifier du niveau de confiance de la barrière constituée par les éléments de la colonne d'abattage.

Si le niveau NC2 n'est pas atteint par la colonne d'abattage, l'exploitant doit proposer des actions correctives (changement de matériel, nouvelles barrières).

L'exploitant doit également veiller à garder le même niveau de probabilité du phénomène PM10 en ne comptant qu'une fois les éléments de la colonne d'abattage (soit identifier de nouvelles MMR à intégrer dans la liste des MMR une fois leur efficacité démontrée par rapport au phénomène dangereux redouté).

Pour cela il pourra s'appuyer sur le guide méthodologique de l'UIC DT93 pour la gestion et la maîtrise du vieillissement des MMRI, en application de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale

Proposition de délais : 3mois

N° 2 : Liste de Mesures de Maitrise des Risques

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 7.5.2

Thème(s) : Risques accidentels, Liste de Mesures de Maitrise des Risques

Prescription contrôlée :

Ces dispositifs sont contrôlés périodiquement et maintenus au niveau de fiabilité décrit dans l'étude de dangers, en état de fonctionnement selon des procédures écrites. Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées. En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'une mesure de maîtrise des risques, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place les mesures compensatoires dont il justifie l'efficacité et la disponibilité.

Constats :

<p>Les MMR EDC 8 à 11 correspondent à des MMR organisationnelles.</p> <p>La périodicité de contrôle de la MMR EDC-8 est de 1 an dans la liste des MMR fournis, mais de 3 ans dans la procédure de préparation synthèse NAD.</p> <p>Les vérifications sont enregistrées dans l'outil informatique Gaillon Actions. L'inspection, par sondage, a consulté la fiche de contrôle 2023 de EDC-10.</p>
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Gestion des anomalies et défaillances de Mesures de Maitrise des Ri...

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 7.5.4
Thème(s) : Risques accidentels, Gestion des anomalies et défaillances de Mesures de Maitrise des Ri...
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Les anomalies et les défaillances des mesures de limitation des risques sont enregistrées et gérées par l'exploitant dans le cadre d'un processus d'amélioration continue selon les principales étapes mentionnées à l'alinéa suivant.</p> <p>Ces anomalies et défaillances doivent :</p> <ul style="list-style-type: none"> - être signalées et enregistrées - être hiérarchisées et analysées, - et donner lieu dans les meilleurs délais à la définition et à la mise en place de parades techniques ou organisationnelles, dont leur application est suivie dans la durée. <p>L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées un registre dans lequel ces différentes étapes sont consignées.</p> <p>Chaque année, l'exploitant réalise une analyse globale de la mise en œuvre de ce processus sur la période écoulée. Sont transmis à l'inspection des installations classées avant le 1er du mois de mars de chaque année, les enseignements généraux tirés de cette analyse et les orientations retenues, la description des retours d'expérience tirés d'événements rares ou pédagogiques dont la connaissance ou le rappel est utile pour l'exercice d'activités comparables.</p>
<p>Constats :</p> <p>L'exploitant n'a pas transmis à l'inspection l'analyse 2022 des anomalies et défaillances des MMR.</p> <p>Le rapport 2015 mentionnait un défaut sur le disque de rupture R30 de l'atelier C00. Les disques de rupture sont testés en faisant le vide.</p> <p>L'exploitant transmettra, en conformité avec ses prescriptions, le rapport global de la mise en œuvre de ses MMR sur l'année 2023, <u>avant le 1er mars 2024</u>.</p>
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale
Proposition de délais : 3mois

N° 4 : Incompatibilité des produits entre eux

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 8.4.4
--

Thème(s) : Risques accidentels, Incompatibilité des produits entre eux

Prescription contrôlée :

L'exploitant doit s'assurer de l'absence d'acides dans l'atelier préalablement à l'approvisionnement de ce dernier en sels cyanurés. La présence de neutralisant immédiatement disponible et en quantité suffisante doit également être vérifiée.

Au moins deux opérateurs équipés de détecteurs de cyanure d'hydrogène, doivent être présents en permanence à proximité du réacteur lors du chargement des sels cyanurés. Les paramètres d'exploitation suivis doivent permettre de détecter la formation accidentelle de cyanure d'hydrogène dans les plus brefs délais et d'arrêter l'introduction des réactifs immédiatement. L'absence d'humidité dans les réacteurs doit être vérifiée préalablement au chargement des produits incompatibles avec l'eau. Cette disposition doit figurer dans les modes opératoires. Les substances considérées et les conséquences en cas de contact avec l'eau doivent être clairement spécifiées.

Les dispositions appropriées doivent être prises pour assurer le stockage et le transport des fûts de chlorure de Thionyle en toute sécurité et notamment pour empêcher le contact du produit avec l'eau et éviter leur endommagement. Des moyens adaptés doivent permettre de neutraliser dans les plus brefs délais, tout épandage accidentel de Chlorure de Thionyle.

L'exploitant s'assure que les fûts utilisés pour le transport du chlorure de thionyle sont conformes à l'accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses (ADR) en vigueur. À cet effet, il dispose des documents attestant de la conformité des fûts à cette réglementation.

Le déchargement des fûts et le transport sur le site respectent les dispositions suivantes :

- lors du déchargement, un contrôle visuel, par du personnel habilité, de l'état des fûts et du marquage ADR est réalisé. En cas d'anomalie, l'exploitant dispose d'une procédure de gestion adaptée,
- le déchargement des fûts de chlorure de thionyle se fait à l'abri des intempéries,
- les fûts sont disposés sous un auvent formant rétention et à l'abri des intempéries,
- les fûts sont transportés un par un vers l'atelier CO0 sur un plateau avec rétention adaptée,
- les fûts sont déposés à l'intérieur de CO0 (à l'abri),
- les fûts ne sont ni stockés ni manutentionnés à une hauteur supérieure à 1,5 m.

L'exploitant nettoie les réacteurs de l'atelier CO0 avec de l'eau oxygénée. Il est interdit d'utiliser de l'hypochlorite de sodium pour nettoyer ou rincer les réacteurs de cet atelier, ou tout autre produit incompatible avec les matières premières, produits de réaction ou produits finis de l'atelier COC.

Constats :

L'atelier CO0 est utilisé pour les fabrications de DXDS, NAD/NAA et pour le procédé de séchage PA11.

Le mode opératoire du NAD mentionne la vérification de l'absence d'acide. Cela est absent du mode opératoire du DXDS car ce protocole n'inclut pas de produit cyanuré pouvant engendrer des réactions avec un acide.

La pompe P09 sert à charger le cyanure dans le R50 pour la fabrication de NAD. La MMRI EDC-3-4 correspond à l'asservissement de la pompe aux détections HCN en ligne. Le dernier test d'asservissement a été fourni par l'exploitant en date du 04/09/23.

<p>Sur la fiche de fabrication DXDS, il est réalisé un test d'absence d'eau car le procédé utilise du CF10 qui réagit violemment avec l'eau. Le risque est clairement spécifié sur la page 1 de la fiche de fabrication N°212 fournie par l'exploitant.</p> <p>Le chlorure de thionyle n'est plus présent sur le site. De même, la fabrication de butraline a été arrêtée.</p> <p>L'arrêté du 18/02/15 indique que "l'exploitant nettoie les réacteurs de l'atelier C00 avec de l'eau oxygénée." Lors de l'inspection, l'exploitant précise que le nettoyage à l'eau oxygénée n'est pas applicable pour la production de NAA. Il s'agit du process de la butraline qui n'a plus lieu su l'atelier C00.</p> <p>La portée général de la prescription sur le nettoyage à l'eau oxygénée des réacteurs n'est pas adaptée.</p> <p>.</p>
<p>Observations :</p> <p>L'exploitant doit transmettre à l'inspection les éléments justifiant du respect de la prescription article 8.4.4.4 de l'arrêté préfectoral du 18 février 2015, sous 3 mois.</p> <p>L'inspection recommande à l'exploitant de proposer une mise à jour relative à cette prescription de l'atelier C00 prenant en compte les fabrications actuelles.</p>
<p>Type de suites proposées : Sans suite</p>

N° 5 : Emissions de substances toxiques à l'atmosphère

<p>Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 18/02/2015, article 8.4.5</p>
<p>Thème(s) : Risques accidentels, Emissions de substances toxiques à l'atmosphère</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Des détecteurs HCN sont installés au refoulement du ventilateur de l'abattage process et dans la canalisation vers le crash tank après le dernier raccordement de cuves et avant sortie du bâtiment. En cas de détection, il y a arrêt automatique de la pompe servant à l'alimentation des réactifs. La détection déclenche également l'activation du plan d'opération interne.</p> <p>La nature, la concentration, et la quantité de solution neutralisante à charger dans la colonne avant chaque opération doivent être adaptées à la nature et aux quantités de gaz susceptibles d'être émis lors de l'opération. Ces paramètres doivent être spécifiés dans les modes opératoires. Un contrôle de la qualité de la solution de lavage doit être effectué avant chaque utilisation.</p> <p>Des équipements d'intervention individuels adaptés aux gaz toxiques susceptibles d'être émis accidentellement dans l'atelier (cyanure d'hydrogène, chlorure d'hydrogène, dioxyde soufre, acide nitrique, etc...) sont maintenus disponibles et en nombre suffisant. Ils sont disposés en différents endroits signalés et accessibles de manière à permettre une intervention rapide.</p> <p>Le rejet gazeux se fait à une hauteur suffisante pour favoriser la dispersion et éviter toute concentration dangereuse de gaz toxique au soi, Cette hauteur doit être au minimum de 10 m. La colonne de lavage est munie de détecteurs de gaz toxiques en sortie après neutralisation et avant rejet à l'atmosphère. Il s'agit notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> -d'une détection de cyanure d'hydrogène, -d'une détection d'acide chlorhydrique.

La pompe de circulation de la solution de lavage et le ventilateur d'extraction sont secourus électriquement. Une pompe de secours est mise en service immédiatement en cas de défaillance de la pompe de circulation.

La solution de lavage est tenue hors gel dans les conditions météorologiques extrêmes.

Les paramètres nécessaires au bon fonctionnement de la colonne de lavage sont contrôlés en continu, et suivis localement et à la supervision COC avec déclenchement d'alarmes en cas d'atteinte d'un seuil prédéfini.

Les principaux paramètres suivis en continu sont notamment :

- la perte de charge de l'installation. Une alarme est déclenchée en cas de seuil haut ou bas,
- le débit et la température de la solution neutralisante. Une alarme est déclenchée en cas de débit bas,
- le débit du fluide de refroidissement (eau de forage). Une alarme est déclenchée en cas de seuil bas du débit,
- le niveau de solution neutralisante chargé. Une alarme est déclenchée en cas de seuil bas.

Une alimentation en eau de forage, injectée en tête de colonne, doit permettre de faire face à une situation d'urgence pendant la mise en repli du procédé en cas de débit bas sur les deux circuits d'alimentation de la solution neutralisante. La colonne d'abattage process et la colonne d'abattage hygiène sont associées à une cuvette de rétention convenablement dimensionnée et équipée d'une alarme de niveau haut. Tous les rejets liquides issus de la neutralisation doivent être collectés, stockés et traités.

Constats :

Lors de la visite terrain, l'inspection a constaté la présence de détecteurs HCN et HCL au refoulement du ventilateur de l'abattage process. Les détecteurs HCN et HCL sont reportés sur un pupitre du bureau de commande.

Les agents de l'atelier (soit 2 personnes par poste, 6 agents au total) disposent d'un masque à cartouche dans leurs casiers du sas d'entrée. **Ces masques ne sont pas signalés de l'extérieur.**

Face à une coupure de courant électrique, l'exploitant a mis en place un groupe électrogène de secours abattage process (MMRi EDC-13-9). Ce groupe ne permet pas le secours électrique du ventilateur (076-C03-V-01) .

L'exploitant indique qu'en cas de dégagement d'HCN la procédure de mise en sécurité de l'atelier prévoit la mise à l'arrêt du ventilateur d'extraction (pour limiter la diffusion de l'HCN).

En cas de coupure de courant l'atelier doit être mis en position de sécurité, secourir l'alimentation électrique du ventilateur tel que demandé dans l'arrêté préfectoral n'est peut être pas opportun.

L'inspection note que les détecteurs d'HCN et HCl dans la cheminée ne sont pas secourus électriquement.

L'exploitant doit s'interroger sur la nécessité de secourir l'alimentation électrique du ventilateur et des équipements qu'il est nécessaire de secourir afin d'assurer la sécurité de l'atelier en cas de coupure de courant.

Deux pompes d'abattage sont présentes à l'extérieur (076-C03-P01 et 076-C03-P02) dans la cuvette de rétention associée à la colonne d'abattage, L'exploitant précise qu'elles sont utilisées en alternance. La pompe de secours P02 apparaît en mauvais état et corrodée. L'hypothèse d'une mauvaise gestion des eaux pluviales de la cuvette de rétention générant une corrosion de la

pompe est probable.

L'inspection appelle l'attention de l'exploitant sur la nécessité de maintenir en bon état les mesures de maîtrise des risques. Le remplacement de la pompe P02 est à programmer ainsi qu'une révision du mode de gestion des eaux pluviales de la cuvette de rétention.

Une vanne d'alimentation en eau de la colonne d'abattage est présente dans le bâtiment, à proximité du ventilateur d'extraction. La fonction d'injection d'eau en secours n'apparaît pas dans la liste des MMR. L'inspection note cependant le test d'appoint d'eau permettant de vérifier le bon fonctionnement de l'injection d'eau dans la procédure de redémarrage technique C00. L'exploitant doit s'interroger sur la possibilité d'intégrer cette fonction comme barrière.

L'inspection a consulté sur place les deux derniers ordres de fabrication du NAA. Le document n'était pas renseigné concernant la mise en service et la vérification de l'abattage.

De plus, certains points de contrôle ne sont pas applicables au procédé NAA, notamment la neutralisation de la boucle de refroidissement.

Les paramètres contrôlés sur le pupitre du chef d'équipe sont conformes aux prescriptions.

Observations :

L'exploitant doit, sous 3 mois :

- mener une réflexion conclusive sur les équipements à secourir électriquement sur l'atelier C00 dans une optique de maintien du niveau de sécurité de l'atelier,
- signaler la présence des équipements de protection individuelles
- statuer sur une date rapprochée du remplacement de la pompe P02
- revoir la gestion des eaux pluviales de la cuvette de rétention associée à la colonne d'abattage pour ne pas créer de corrosion des équipements installés dans la cuvette.
- sensibiliser les opérateurs au bon remplissage des documents de suivi des productions
- réaliser une mise à jour documentaire des documents de suivi des productions (feuille de batch), pour certains anciens et raturés

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale

Proposition de délais : 3mois