

**Unité inter-Départementale de la  
Corrèze – Creuse - Haute-Vienne  
Site de Brive  
19 rue Daniel de Cosnac – CS40142  
19104 Brive-la-Gaillarde Cedex**

**Brive-la-Gaillarde, le 2 avril 2026**

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

Visite d'inspection du 12/03/2026

### **Contexte et constats**

Publié sur  **GÉORISQUES**

#### **SNE DESHORS ADI**

ZAC du Mazaud - La Chassagne  
BP 550  
19100 Brive-La-Gaillarde

**Références : 2026-04-02 UiD192026-0041r georisques**  
Code AIOT : 0006000362

#### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 12/03/2026 dans l'établissement SNE DESHORS ADI implanté ZAC du Mazaud La Chassagne - BP 550 19100 Brive-la-Gaillarde. L'inspection a été annoncée le 03/02/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques ( <https://www.georisques.gouv.fr/> ).

La présente inspection s'inscrit dans le cadre de l'action régionale - opération coup de poing - dite "OCP Produits chimiques", mise en œuvre par la DREAL Nouvelle-Aquitaine, auprès d'installations classées pour la protection de l'environnement disposant de stockages de produits chimiques. Cette inspection porte plus particulièrement sur les conditions de stockage des produits chimiques, la compréhension et le respect des règles de compatibilités des produits, les rétentions, ainsi que la façon dont les exploitants appréhendent et utilisent les fiches de données de sécurité (FDS) des produits chimiques stockés sur leur site.

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

- SNE DESHORS ADI
- ZAC du Mazaud - La Chassagne - BP 550 19100 Brive-la-Gaillarde
- Code AIOT : 0006000362
- Régime : Enregistrement
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La société SNE DESHORS ADI est une unité de construction mécanique de pièces pour l'aéronautique et la défense. Le site est situé en zone industrielle de Brive-la-Gaillarde. Le site a fusionné avec MECALIM en 2022 et a été racheté par MOTHERSON en 2024. L'activité du site est encadrée par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 15/01/2013, mais cet établissement relève désormais du régime de l'enregistrement à la suite de la modification de la nomenclature introduite par le décret n° 2017-1595 du 21/11/2017 modifiant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, et supprimant le régime de l'autorisation, pour la rubrique 2560-1 - Travail mécanique des métaux et alliages, au bénéfice du régime de l'enregistrement. Le site reste néanmoins régi par la procédure d'autorisation. La situation administrative du site a été mise à jour via le donner-acte daté du 16/12/2024.

Le site dispose de zones de stockage de produits chimiques en extérieur, mais aussi à l'intérieur du site, et notamment des armoires de stockage de produits inflammables présentes dans différentes zones de production.

#### **Contexte de l'inspection :**

- Inspection généraliste produits chimiques

#### **Thèmes de l'inspection :**

- AR - 3
- REACH

## **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 <u>présente inspection</u> <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
1	Fiche de données de sécurité (FDS)	Règlement européen du 18/12/2006, article 31, 35	Demande d'action corrective	2 mois
2	Mesures de maîtrise des Risques	Règlement européen du 18/12/2006, article 37-5	Demande d'action corrective	8 mois
3	Capacités de rétention des produits chimiques	Arrêté Préfectoral du 15/01/2013, article 7.4.1	Demande d'action corrective	3 mois
4	Produits incompatibles et réservoirs associés à des rétentions	Arrêté Ministériel du 14/12/2013, article 19-III	Demande d'action corrective	1 mois
5	Etat des stocks de produits chimiques	Arrêté Préfectoral du 15/01/2013, article 7.1.2	Mise en demeure, respect de prescription	1 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

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

Si le site est propre et bien tenu et qu'il n'a pas été constaté de stockage de produits chimiques en dehors des zones prévues à cet effet, il est apparu que l'exploitant a été dans l'impossibilité de fournir un état des stocks des substances et produits chimiques présents sur le site, avec indication de la nature et des quantités, à jour ou pouvant être mis à jour au fil de l'eau et ce malgré une demande déjà formulée par l'Inspection à l'issue de la précédente inspection datée du 03/07/2025. Ce constat - renouvelé - induit une proposition de mise en demeure sur ce point.

En outre, il apparaît que l'exploitant méconnaît les règles de compatibilité de produits, ainsi que les volumes de rétention des armoires de stockage des produits inflammables présentes sur les zones de production, de sorte qu'il n'est pas en capacité de déterminer le volume de produits pouvant être stockés dans ces armoires.

## 2-4) Fiches de constats

### N° 1 : Fiche de données de sécurité (FDS)

<b>Référence réglementaire :</b> Règlement européen du 18/12/2006, articles 31 et 35
<b>Thème(s) :</b> Produits chimiques, Mise à disposition des FDS
<b>Prescription contrôlée :</b>  Article 31 : Le fournisseur d'une substance ou d'une préparation fournit au destinataire de la substance ou de la préparation dangereuse une fiche de données de sécurité.  Article 35 : Les employeurs donnent à leurs travailleurs et aux représentants de ceux-ci accès aux informations transmises dans la fiche de données de sécurité et portant sur les substances ou les préparations que ces travailleurs utilisent ou auxquelles ils peuvent être exposés dans le cadre de leur travail.
<b>Constats :</b> Interrogé quant à la disponibilité des FDS, l'exploitant a indiqué que celles-ci sont disponibles sur le logiciel PREVISOF, relatif à la gestion des thématiques Hygiène, santé et environnement (HSE), qui intègre la gestion des produits chimiques sur l'ensemble des sites du groupe MOTHERSON. Il précise que les FDS sont également enregistrées sur le réseau informatique du site, lequel comprend également la sauvegarde de l'ancien logiciel du site. Ce réseau informatique est accessible via une connexion à distance, ce qui permet un accès aux FDS même en cas de perte d'utilités sur le site. Le service HSE et le service maintenance ont accès au réseau contenant les FDS. En cas de réception d'un nouveau produit, la FDS est réceptionnée par le service maintenance, qui l'envoie au service HSE qui la valide, la FDS est ensuite également validée systématiquement par le médecin du travail. Par suite, celle-ci est enregistrée sur le réseau par le service HSE, qui l'intègre ensuite dans PREVISOF.  S'agissant du suivi des dates de validité des FDS, l'exploitant indique que le logiciel PREVISOF permet de suivre ces dates. En effet, via l'utilisation d'un filtre "validité de la fiche", il est possible de voir les dates de validité des différentes FDS et notamment si celles-ci ont plus de 3 ans, grâce à l'intégration d'un code couleur. Les FDS encore valides sont en vert, les FDS sur le point d'expirer sont en orange et les FDS de plus de 3 ans sont en rouge. Il apparaît que certaines FDS apparaissent en rouge et auraient donc plus de 3 ans. L'exploitant précise sur ce point, qu'il contrôle, une fois par an, la validité des FDS. La date de validité maximale constatée était de 2017. Il a donc été demandé à l'exploitant de regarder cette FDS correspondant au produit ARACDITE 420 B (durcisseur liquide), il entend préciser qu'il s'agit d'un produit qu'ils n'utilisent quasiment plus sur le site. Il apparaît finalement que la date de la dernière révision de la fiche est le 21/04/2023 et que donc la FDS n'est finalement pas obsolète. Interrogé sur cette incohérence, il indique que cela est sûrement dû à un mauvais paramétrage du filtre sur le logiciel. L'exploitant indique qu'il doit faire le tri dans les FDS et solliciter auprès des fournisseurs les FDS obsolètes.  En outre, en cours de visite du site, il a été demandé à l'exploitant si les FDS étaient mises à la disposition du personnel au niveau des postes de travail ou à proximité des stockages de produits chimiques. L'exploitant a indiqué que ni l'un, ni l'autre n'ont été mis en place, mais, comme évoqué lors de la précédente inspection du 03/07/2025, il précise que des FDS simplifiées devraient être déployées sur les postes de travail d'ici fin mai 2026 ou, en tout état de cause, après la certification ISO 14001 à venir, et ce dans un souci d'amélioration du management environnemental. Il indique qu'il n'est pas prévu, à ce stade, que les FDS soient mises en place au niveau des zones de stockages des produits chimiques, situées notamment en extérieur (armoires jaune, noire et verte). Ainsi, dans cette attente, l'exploitant a intégré dans les fiches au poste de travail, de façon très succincte, les risques liés aux produits chimiques manipulés sur le poste.

<p>Il est utilement rappelé à l'exploitant que la FDS simplifiée doit contenir les informations essentielles sur le produit et que les FDS doivent, dans tous les cas, être mises à la disposition du personnel du site éventuellement sur demande. Il doit prendre en compte, dans ces FDS simplifiées, les mesures de prévention définies dans la FDS, au regard des propriétés du produit, pour ensuite adopter des mesures organisationnelles, techniques et préventives adaptées et s'assurer que les procédures mises en œuvre sur le site sont compatibles avec les actions définies dans la FDS.</p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p><b>L'exploitant doit s'assurer de disposer de FDS valides et mises à jour. Il sollicite à ce titre, auprès de ses fournisseurs des produits, les FDS déterminées comme obsolètes dans son outil de suivi et obtenir la communication des FDS mises à jour (en français).</b></p> <p><b>Il doit a minima, sous 2 mois, mettre à disposition de son personnel des FDS simplifiées. Il doit par ailleurs s'assurer, dans le même délai, de mettre en place un outil ou une organisation permettant au personnel d'accéder à l'intégralité des FDS en cas de besoin. Les éléments mis en place devront être communiqués à l'Inspection en suivant.</b></p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Avec suites</p>
<p><b>Proposition de suites :</b> Demande d'action corrective</p>
<p><b>Proposition de délais :</b> 2 mois</p>

## N° 2 : Mesures de maîtrise des Risques

<p><b>Référence réglementaire :</b> Règlement européen du 18/12/2006, article 37-5</p>
<p><b>Thème(s) :</b> Produits chimiques, Mesures de maîtrise des risques et conditions opérationnelles</p>
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Tout utilisateur en aval identifie, met en œuvre et, le cas échéant, recommande des mesures appropriées visant à assurer une maîtrise valable des risques identifiés..... dans la ou les fiches de données de sécurité qui lui ont été transmises [...].</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>L'inspection a porté sur une armoire de produits inflammables (de couleur jaune) présente dans la "zone de montage PMD" (petites et moyennes dimensions) à l'intérieur du site. Trois étiquettes de produits inflammables : méthyléthylcétone, acétone et alcool isopropylique, étaient apposées sur les portes extérieures de l'armoire. Or, si ces trois produits étaient bien présents dans l'armoire, en bidons de 20 L, d'autres produits notamment dangereux y étaient également stockés, en bidons plastiques, ainsi qu'en bidons et fûts métalliques.</p> <p>Cette armoire comporte trois niveaux de stockages (étagères métalliques dépourvues de rétention) et un bac de rétention en bas, dans lequel étaient stockés quatre fûts métalliques, à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- deux fûts de méthyléthylcétone, pour une quantité maximale stockée de 28,5 L ;</li> <li>- un fût de 20L, comportant 3 étiquettes pour deux produits différents, à savoir 2 étiquettes pour le Techniclean AS 58 et une étiquette pour le Techniclean AS 40 ;</li> <li>- un fût de 20L d'Hyso 99 , indiquant une date de durée de consommation au 02/2021.</li> </ul> <p>Interrogé quant à la présence de ces produits dans la rétention et sur leur utilisation, un personnel de la zone travaillant depuis de nombreuses années sur le site, indique n'avoir jamais utilisé ces produits. L'exploitant reconnaît l'erreur d'entreposage des produits dans la rétention, ainsi que</p>

l'erreur d'étiquetage du fût comportant un double étiquetage et indique que ces fûts seront enlevés et éliminés en déchets.

L'inspection a ensuite été plus particulièrement menée sur 2 produits stockés, en bidon de 5L, sur la partie haute de l'armoire : le Thinner 7928 et le Blackfast 181. Les deux FDS ont été demandées sur site et ont été présentées par l'exploitant via l'outil PREVISOFIT. Il est apparu que ces deux FDS étaient en anglais et qu'elles étaient obsolètes (date de révision de la FDS du Thinner 7928 : 01/10/2019 et celle du Blackfast 181: 03/07/2017). Il a été demandé à l'exploitant la communication des FDS en version française, qui ont été dûment transmises à l'Inspection par courriel du 17/03/2026. La FDS du Blackfast 181 a désormais une date de révision au 28/05/2024 et celle du Thinner 7928 au 24/06/2024.

- Le Thinner 7928, stocké dans un bidon métallique, est un mélange classé comme dangereux conformément au règlement (CE) n°1272/2008 [CLP] ;
- Le Blackfast 181, stocké dans un bidon plastique, est également un mélange classé comme dangereux conformément au règlement (CE) n°1272/2008 [CLP]. En revanche, **ce produit n'étant pas inflammable, il ne saurait être stocké dans l'armoire contenant les produits inflammables**. En outre, une étiquette sur le bidon indique "*date de péremption : 1 an d'utilisation après 1ère ouverture*" et une date est indiquée en suivant, à savoir le 14/01/26. Il est indiqué en dessous : "*date d'ouverture :*" mais aucune date n'y est renseignée. Interrogé sur la façon dont devait être interprétée la date inscrite, l'exploitant n'a pas été en mesure d'indiquer s'il s'agissait de la date d'ouverture ou de la date de péremption du produit.

1. S'agissant des mesures de lutte contre l'incendie : la FDS du Thinner 7928 indique que les moyens d'extinction pouvant être utilisés sont de la poudre chimique sèche, du CO2, de l'eau pulvérisée ou la mousse. La FDS du Blackfast 181 indique que les moyens d'extinction peuvent être des extincteurs ABC-poudre, un brouillard d'eau et du dioxyde de carbone, mais que le jet d'eau puissant est inapproprié. A proximité de l'armoire inspectée, la présence de plusieurs extincteurs contenant de l'eau pulvérisée avec additif a été constatée, ce qui est compatible avec les produits inspectés. L'ensemble de ces extincteurs avait une étiquette de contrôle datée de février 2025. La date du contrôle annuel est donc dépassée. En outre, il a été constaté que l'accès à l'un des extincteurs de la zone était obstrué par du matériel. Il a également été constaté que l'accès à un autre extincteur, dans la zone de production, était totalement obstrué.
2. S'agissant des mesures à prendre en cas de déversement : la FDS du Thinner 7928 indique d'utiliser des outils anti-étincelles ou du matériel anti-déflagrant. En cas de petit déversement, elle indique de diluer avec de l'eau et d'éponger si la matière est soluble dans l'eau, sinon d'absorber avec un matériau sec inerte. En cas de grand déversement, elle indique de ramasser le produit à l'aide de matières absorbantes non combustibles (sable, terre, vermiculite, terre à diatomées). Pour le Blackfast 181, la FDS indique d'absorber le produit déversé avec un matériau liant les liquides (sable, terre de diatomées, liants acides ou universels). La fiche de poste de sécurité présente sur la zone de montage PMD (datée du 29/08/2025 - FDPS-PMD-027 H) ne comporte aucune consigne en cas de déversement de produit, elle précise seulement : en cas d'accident, prévenir le SST et/ou le superviseur de la zone. En outre, il n'a pas été constaté, dans la zone, de matériau sec interne ou de matières absorbantes non combustibles, toutefois l'exploitant précise que 3 kits à utiliser en cas de déversement accidentel, sont présents dans l'atelier de production. L'un des kit inspecté comprend un rouleau absorbant tous liquides, 8 boudins absorbants tous liquides, des gants jetables, une paire de lunettes de sécurité et une combinaison jetable. La capacité totale d'absorption de ce kit est de 160 L. Ce kit comporte également une consigne d'utilisation indiquant notamment en cas de produit toxique ou corrosif : "*rester à distance et prévenir immédiatement votre responsable*". Un autre kit de déversement est présent à l'extérieur du bâtiment et comprenant un tapis absorbant pour obstruer les évacuations des eaux. En outre, en extérieur, un bac de sable,

avec une pelle, a été installé en face des armoires de stockages des produits chimiques et inflammables.

3. S'agissant de la manipulation et le stockage des produits :

a/ sur la manipulation des produits : la fiche de poste de sécurité présente sur la zone de montage PMD, vue ci-dessus, comporte des mesures obligatoires devant être mises en œuvre, notamment pour le port d'équipements de protection individuelle (EPI) (gants, lunettes, etc.). Chaque équipement est associé à une liste de produits présents sur la zone, ainsi le personnel est informé des équipements devant être portés en cas d'utilisation de tel ou tel produit. Toutefois, dans la fiche fournie pour la zone inspectée, les produits Thinner 7928 et Blackfast 181 ne sont pas listés. Sur la zone inspectée, des EPI étaient mis à la disposition du personnel (gants, lunettes, masque, etc.), l'exploitant indique que ces équipements sont adaptés aux produits manipulés. La FDS du Blackfast 181 recommande de fournir notamment une douche oculaire et d'étiqueter son emplacement. Une douche portative de rinçage de 9L a été constatée à proximité de la zone de montage PMD. La FDS du Thinner 7928 indique qu'il doit être utilisé uniquement dans un environnement bien aéré ou de porter un appareil de protection respiratoire approprié lorsque le système de ventilation est inadéquat et de ne pas pénétrer dans les lieux de stockage et dans des espaces confinés à moins qu'il y ait une ventilation adéquate. En outre, elle indique d'utiliser un équipement électrique (de ventilation, d'éclairage et de manipulation) anti-déflagrant, de ne pas utiliser d'outils produisant des étincelles, de le tenir éloigner de la chaleur et de toute source d'inflammation.

b/ sur les conditions de stockage des produits : la FDS du Blackfast 181 indique que le récipient doit être conservé dans un endroit frais et bien ventilé et qu'une ventilation adéquate de la zone de stockage doit être assurée. Or, ce produit est actuellement stocké, avec divers produits, dans une armoire de produits inflammables, ne disposant pas de système de ventilation. Il est incompatible avec des agents d'oxydation et de l'acide fort. La FDS du Thinner 7829 indique que celui-ci doit être entreposé dans un endroit isolé et approuvé, sec, frais et bien ventilé, à l'écart des matériaux incompatibles. Il doit être gardé sous clé et toute source d'inflammation doit être éliminée. Il doit être séparé des matières comburantes et éloigné des agents oxydants, alcalins forts et acides forts, avec qui il est incompatible. Son point éclair en vase clos est seulement de 24°C.

4. S'agissant des considérations sur l'élimination : l'exploitant indique que la zone dispose de deux bacs de déchets dangereux, au-dessus desquels deux listes de produits devant y être stockés sont affichés. Interrogés sur la vérification de la compatibilité des déchets stockés dans ces bacs, l'exploitant a indiqué ne pas vérifier la compatibilité. Les FDS des deux produits inspectés plus avant indiquent qu'ils doivent être éliminés en déchets dangereux.

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

**De façon générale et pour l'ensemble du site, l'exploitant doit veiller à respecter les règles de compatibilité des produits chimiques. A ce titre, il doit s'assurer, au regard tant de la matrice de compatibilité des produits chimiques, que des FDS de l'ensemble des produits stockés, que des produits incompatibles entre eux ne soient et ne puissent pas être stockés dans une même armoire et ne puissent se déverser accidentellement dans la même rétention.**

**S'agissant plus précisément du stockage du Blackfast 181 - non inflammable - dans l'armoire de stockage des produits inflammables, l'exploitant doit, sous 1 mois, justifier que le stockage de ce produit, dans cette armoire, n'est pas incompatible avec les autres produits qui y sont présents. En cas d'incompatibilité, il devra indiquer à l'Inspection les actions correctives mises en œuvre et décrire les nouvelles conditions de stockage de ce produit et devra en apporter la preuve par tout moyen. Par ailleurs, il devra préciser à l'Inspection, dans le même délai, à quoi correspond la date**

du 14/01/2026 inscrite sur le bidon, à savoir soit la date d'ouverture, soit la date de péremption du produit. S'il s'agit de la date de péremption du produit, l'exploitant veillera à éliminer ce produit dans la filière appropriée et devra communiquer à l'Inspection de bordereau de suivi de déchet idoine dès réception.

S'agissant des mesures de lutte contre l'incendie, l'exploitant doit communiquer à l'Inspection la date du prochain contrôle des moyens de lutte contre l'incendie (extincteurs plus précisément) et transmettre à l'Inspection, au plus tard sous 2 mois, le rapport de vérification des extincteurs. A l'avenir, il devra s'assurer de respecter la fréquence annuelle de contrôle. Il devra également, sous 7 jours, procéder au dégagement de l'accès de l'ensemble des moyens de lutte contre l'incendie présent sur le site et apporter notamment la preuve du dégagement de l'accès à l'extincteur présent dans la zone de montage PMD et dans la zone de production. Il doit mettre en œuvre les moyens nécessaires afin de maintenir, en toutes circonstances, les accès aux moyens de lutte contre l'incendie totalement dégagés.

S'agissant des moyens mis en œuvre en cas de déversement de produit, l'exploitant devra justifier, sous 2 mois, que les kits à utiliser en cas de déversement accidentel, mis en place dans la zone de production, sont compatibles et donc peuvent être employés en cas de déversement des produits chimiques stockés dans la zone de montage PMD. En cas d'incompatibilité constatée ou d'insuffisance de ces kits, il doit mettre en place, sous 3 mois, les moyens nécessaires et compatibles pour absorber le ou les déversements accidentels des différents produits stockés sur la zone. Il devra apporter, en suivant, la preuve de la mise en place de ces nouveaux moyens et justifier de leur compatibilité avec les produits chimiques stockés dans la zone.

S'agissant des conditions relatives à la manipulation et au stockage des produits, et pour l'ensemble du site, l'exploitant doit s'assurer que les mesures actuellement mises en œuvre sur ces points répondent aux mesures décrites dans les FDS des produits stockés. A ce titre, il devra justifier, sous 1 mois, que les conditions de manipulation et de stockage pour le Thinner 7928 et le Blackfast 181 sont respectées, et en cas de non-respect, il devra préciser à l'Inspection les actions correctives mises en œuvre et en apporter la preuve par tout moyen, dans un délai de 2 mois.

Sur les conditions relatives à l'élimination des produits, l'exploitant doit, sous 1 mois, vérifier que les déchets mentionnés sur les listes présentes au-dessus des bacs de déchets, dans la zone PMD, soient effectivement stockés sur la zone et soient compatibles et puissent être stockés dans un même bac à déchets. En cas d'incompatibilité, il doit mettre en place, sous 2 mois, une action corrective de sorte que les déchets de produits chimiques incompatibles ne puissent plus être stockés ensemble. Il devra apporter la preuve de la mise en œuvre de cette action corrective et la justifier auprès de l'Inspection.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 8 mois



### N° 3 : Capacités de rétention des produits chimiques

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté préfectoral du 15/01/2013, article 7.4.1
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Rétention et confinement
<b>Prescription contrôlée :</b> <p>1. Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 100 % de la capacité du plus grand réservoir,</li><li>- 50 % de la capacité totale des réservoirs associés.</li></ul> <p>Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires.</p> <p>Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts,</li><li>- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts,</li><li>- dans tous les cas 800 litres minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-là est inférieure à 800 l.</li></ul>
<b>Constats :</b> <p>Sur la zone de "montage PMD" inspectée, aucun étiquetage sur l'armoire de produits inflammables ne permet d'en connaître le volume de rétention et l'exploitant n'a pas été en mesure de le donner, de sorte qu'il n'a pas été possible de savoir si le volume de la rétention est suffisant au regard de la capacité totale des fûts et bidons stockés.</p> <p>De façon générale, l'exploitant a indiqué à l'Inspection qu'il n'avait pas connaissance des volumes des rétentions des petites armoires de stockage des produits inflammables présentes sur le site. Il indique toutefois que le plan des rétentions doit être réalisé dans le cadre de la certification ISO 14001, et que celui-ci intégrera les rétentions comprises dans les petites armoires de stockage des produits inflammables, mais ne donne pas de date de réalisation de ce plan, mais précise que la certification devrait intervenir au mois de mai 2026.</p> <p>En revanche, les volumes des rétentions étaient indiqués tant sur la nouvelle armoire noire de stockage des produits chimiques, que sur l'armoire jaune de stockage des produits inflammables, situées en extérieur.</p> <p>Ainsi, l'armoire noire contenant les huiles, lubrifiants et lessives, dispose de deux niveaux de stockage, qui ont chacun une rétention compartimentée. L'armoire compte ainsi au total 4 rétentions, ayant chacune un volume de 1 500 L, pour une charge admissible répartie de 4 500 kg pour chaque rétention. Ainsi, l'armoire dispose d'un volume total de rétention de 6 000 L. Cette armoire contenait des GRV de 1 000 L, des fûts métalliques de 208 L et des bidons plastiques de 210 L, ainsi que d'autres contenants plastiques de plus petits volumes.</p> <p>L'armoire de produits inflammables (jaune), située à proximité de l'armoire noire, comporte trois niveaux de rangements. Au jour de l'inspection, celle-ci contenait uniquement trois types de produits inflammables (alcool isopropylique, acétone et méthyléthylcétone), contenus dans des bidons de 20 L chacun ; 11 bidons étaient entreposés dans l'armoire, dont 1 dépourvu d'étiquette qui a été, à la demande de l'Inspection, retiré de l'armoire et mis dans l'armoire verte des déchets produits chimiques.</p> <p>Les deux étagères hautes disposent, selon l'exploitant, d'une rétention. Les derniers bidons entreposés sont posés, sur une étagère, juste au-dessus du bac de rétention situé en bas de l'armoire. Celle-ci comporte une étiquette indiquant le poids et le volume maximum pouvant être entreposé par étagère, ainsi que le volume du bac de rétention.</p> <p>Toutefois, les informations contenues sur cette étiquette ne paraissent pas cohérentes avec les</p>

informations données par l'exploitant, notamment quant au volume de rétention. En effet, l'étiquette indique par exemple un volume de rétention de 40 L, alors que l'exploitant indique, lors de l'inspection, un volume de rétention de 120 L.

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

**L'exploitant doit déterminer le volume de l'ensemble des rétentions présentes sur le site, dans un délai de 3 mois, y compris les rétentions présentes dans les armoires de stockage des produits inflammables et de tout produit chimique et adapter les conditions de stockage en conséquence. Une consigne pourra utilement être élaborée afin de rappeler les règles de stockage en lien avec les capacités de rétention disponibles sur chaque zone de stockage.**

**Type de suites proposées :** Avec suites

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

**Proposition de délais :** 3 mois

**N° 4 : Produits incompatibles et réservoirs associés à des rétentions**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 14/12/2013, article 19-III

**Thème(s) :** Risques chroniques, Rétention

**Prescription contrôlée :**

Rubrique 2563 : Caractéristiques des dispositifs de rétention :

La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé. Les capacités de rétention sont conçues de sorte qu'en situation accidentelle la présence du produit ne puisse en aucun cas altérer une cuve ou une canalisation. Elles sont aussi conçues pour recueillir toute fuite éventuelle provenant de toute partie de l'équipement qu'elles concernent ; elles sont réalisées de sorte que les produits incompatibles ne puissent s'y mêler. Les capacités de rétention ont vocation à être vides de tout liquide et ne sont pas munies de système automatique de relevage des eaux. L'étanchéité du ou des réservoirs associés doit pouvoir être contrôlée à tout moment.

Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets.

AM 14/12/2023 - article 19-II - Rubrique 2560 : Travail mécanique des métaux et alliages :

La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé.

L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) doit pouvoir être contrôlée à tout moment.

Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets.

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas associés à une même rétention.

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits toxiques ou dangereux pour l'environnement, n'est permis sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés, dans les conditions énoncées ci-dessus.

**Constats :**

Interrogé sur sa connaissance des règles de compatibilité des produits chimiques, l'exploitant indique spontanément qu'il n'y a pas, à ce jour, de suivi spécifique sur ce point sur le site et ce même si la matrice de compatibilité des produits chimiques est affichée à proximité des armoires de stockage de ces produits.

Il précise que deux formations ont été suivies, à savoir : une formation générale sur les produits chimiques et une formation sur le transport de produits dangereux, mais aucune sur la compatibilité des produits chimiques.

Il a en effet pu être constaté lors de la présente inspection que ni le personnel, ni les représentants de l'exploitant ne disposent de connaissances sur les incompatibilités des produits chimiques, méconnaissent les conditions dans lesquelles ces produits doivent être stockés dans les armoires de stockage et s'interrogent sur la lecture de la matrice de compatibilité.

S'agissant plus spécifiquement des rétentions des produits chimiques :

- l'armoire noire des produits chimiques, entreposée en extérieur du site, dispose de quatre compartiments de rétention fermés. Ces rétentions sont étanches et dépourvues de raccordement. Les rétentions en partie basse de l'armoire sont vides de tout liquide et sont en bon état. Les rétentions en partie haute n'ont pas pu être vérifiées. Aucune fuite n'a été constatée.

- l'armoire jaune de produits inflammables, également entreposée en extérieur, dispose d'une rétention fermée, étanche, dépourvue de raccordement et qui est en bon état. Il n'a pas été constaté de liquide à l'intérieur de la rétention, ni de fuite.

- l'armoire verte de déchets de produits chimiques, également entreposée en extérieur, dispose de rétentions fermées, étanches et dépourvues de raccordement. Il a été constaté la présence de liquide dans la rétention. Interrogé sur ce point, l'exploitant a indiqué qu'il s'agissait sûrement d'eau de pluie, étant donné que les portes de cette armoire ne sont pas systématiquement refermées par le personnel et qu'en raison des fortes précipitations ayant eu lieu avant l'inspection, de l'eau avait dû se déposer dans les rétentions.

Interrogé sur le contrôle des rétentions de ces armoires extérieures, l'exploitant a indiqué qu'un contrôle visuel est effectué et que celui-ci est prévu dans le cadre de leur audit.

Par ailleurs, la rétention de l'armoire jaune de stockage des produits inflammables, présente dans la zone de montage PMD, est une rétention commune et fermée. L'exploitant n'a pas été en mesure d'indiquer à l'Inspection si la rétention est susceptible de contenir des produits incompatibles entre eux. Il a également été constaté que quatre bidons métalliques, de différents produits, y étaient stockés. Ils ont été enlevés par l'exploitant et mis en déchets comme vu plus avant. Une fois ces contenants enlevés, il est apparu que la rétention n'est ni abîmée, ni corrodée, ni percée, mais il a été constaté la présence d'une matière jaunâtre croûteuse dans le fond de la rétention.

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

**S'agissant des armoires de stockages extérieures, et plus particulièrement des armoires noire (produits chimiques) et verte (déchets), qui ne disposent pas de fermeture automatique ou de portes battantes, l'exploitant doit, sous 1 mois, apposer sur ces armoires et diffuser auprès de son personnel, une consigne afin que leurs portes soient systématiquement maintenues fermées, et ce notamment dans la perspective d'éviter que de l'eau de pluie stagne dans les rétentions et réduisent ainsi leur capacité volumique. Cette consigne devra être communiquée à l'Inspection dans le même délai et l'exploitant devra apporter la preuve de son affichage. Il doit, en outre et dans le même délai, vider l'eau présente dans les rétentions de l'armoire verte de stockage des déchets des produits dangereux. Cette eau devra être éliminée dans la filière appropriée.**

<p>S'agissant des armoires de stockage des produits inflammables présentes sur le site, l'exploitant doit s'assurer :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- que les rétentions ne sont pas susceptibles de contenir des produits incompatibles en cas de fuite ou de déversement (cf. point de contrôle n°2) ;</li> <li>- que les rétentions de ces armoires ne soient pas utilisées à des fins de stockage. A ce titre, il doit, sous 1 mois, retirer tous les contenants stockés dans ces rétentions. Il doit, dans le même délai, diffuser auprès de son personnel et apposer sur les armoires de stockage de produits chimiques et produits inflammables, une consigne relative au fait que les rétentions doivent être, en toutes circonstances, maintenues vides. Il doit communiquer cette consigne à l'Inspection et apporter la preuve de son affichage.</li> </ul>
<b>Type de suites proposées :</b> Avec suites
<b>Proposition de suites :</b> Demande d'action corrective
<b>Proposition de délais :</b> 1 mois

#### N° 5 : Etat des stocks de produits chimiques

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Préfectoral du 15/01/2013, article 71.2
<b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, Etat des stocks
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Sans préjudice des dispositions du code du travail, l'exploitant dispose des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans l'installation, en particulier les fiches de données de sécurité [...].</p> <p>L'exploitant tient à jour un registre indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition des services d'incendie et de secours.</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>L'exploitant indique ne pas disposer d'un état des stocks représentatifs des quantités et volumes de substances et de produits chimiques stockés par zone, à un instant "t".</p> <p>Il dispose d'un état des commandes arrêté au 31/12/2025, d'un registre des produits chimiques et d'un fichier Excel indiquant les quantités maximales de stockage des produits chimiques.</p> <p>Ce fichier Excel a été établi par l'exploitant afin de répondre à une demande de l'Inspection faisant suite à la dernière inspection du site, en date du 03/07/2025, au cours de laquelle il avait été constaté que l'exploitant disposait d'un listing des produits chimiques et des FDS validées par la médecine du travail et relatives à ces produits, mais que l'état des stocks n'était pas directement disponible. L'Inspection avait alors demandé à l'exploitant d'établir et de tenir à jour un registre indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus et que cet état des stocks devait être facilement disponible. Ce fichier comprend le nom des produits stockés, leur quantité (nombre), leur volume (litres) ou leur masse (kg) et le total (quantité maximale stockée par produit). Toutefois, l'exploitant indique à l'Inspection que ce registre n'a pas été mis à jour depuis sa transmission à l'inspection (au 17/09/2025) et il apparaît que celui-ci est arrêté au 04/09/2025. En outre, ce listing n'est pas exhaustif, en ce que les deux produits étudiés dans le point de contrôle N°2 (Thinner 7928 et Blackfast 181) n'y sont pas répertoriés et que les emplacements des produits n'y figurent pas.</p> <p>En cours d'inspection, l'outil PREVISOFIT a également été consulté. Cet outil de gestion HSE est accessible par le service HSE, la Direction, les Ressources humaines et par l'infirmière du site. Il est accessible via une connexion à distance, même en cas de perte d'utilités sur le site. Il permet notamment d'obtenir la liste des ressources/produits chimiques, avec le nom des produits, leur code, leur état physique, leur mentions de danger, leur classification CMR et un accès direct aux FDS, avec indication de la date limite de validité de cette fiche (avec code couleurs en cas de fin</p>

proche de dépassement ou de dépassement). Ce logiciel permet également d'avoir un registre des produits chimiques indiquant notamment le nom et le type de produit, l'entité de rattachement (zones où se situent les produits), la classification CMR ainsi que les mentions et symboles de danger (code libellé). L'exploitant a ainsi montré à l'Inspection un fichier Excel intitulé "Registre des produits chimiques" qui est une extraction de cet outil. Ce fichier permet donc de connaître la nature des substances et produits chimiques par zone du site, mais les quantités ne sont pas indiquées, le site ne disposant pas d'un système de suivi des produits, ou des stocks, par PDA/codes-barres par exemple. Ce registre avait été communiqué par l'exploitant, le 17/09/2025, à l'issue de la précédente inspection du site. L'exploitant a de nouveau communiqué ce registre, en date du 19/03/2026. Il en ressort que des indications concernant les produits stockés ne sont pas toujours complétées, ce qui est par exemple le cas pour le Thinner 7928 : seul son emplacement est indiqué, il n'est donc pas fait mention de sa nature, alors que cette mention est requise réglementairement.

Interrogé sur la possibilité de mettre à jour l'outil pour y intégrer un suivi des quantités des produits chimiques stockés et pour avoir une mise à jour, au fil de l'eau, des stocks, l'exploitant reconnaît, qu'à ce jour, sur le site, il n'existe pas de politique de gestion et de suivi des stocks et que l'outil actuel, PREVISOFIT, ne permet pas, en l'état, d'assurer ce suivi au jour le jour. Il précise toutefois que leur ERP est en cours de migration et qu'il doit se renseigner pour savoir si la mise à jour permettra d'assurer le suivi des stocks, par zone de stockage, toutefois, il n'est pas en mesure de savoir quand cette mise à jour interviendra.

Le plan général des stockages n'est pas annexé à l'outil PREVISOFIT, mais celui-ci est présent dans un outil partagé (Teams) et peut être consulté via une connexion à distance, notamment en cas de perte d'utilités sur le site.

Ce plan a été dûment fourni par l'exploitant en début d'inspection, il s'agit d'un extrait du plan de défense incendie du site, qui a été fourni à l'issue de l'inspection.

Il est apparu, lors de l'inspection, que ce plan n'avait pas été mis à jour pour la zone de stockage des produits chimiques en extérieur. Cette zone comprend deux armoires de stockage (une noire pour les produits chimiques et l'autre, jaune, pour les produits inflammables), or le plan fourni en début d'inspection ne fait état que d'une seule zone extérieure de stockage des produits chimiques, qui chevauche celle du stockage des déchets solubles.

Or, le plan fourni à l'issue de l'inspection, dans le cadre de la communication du plan de défense incendie, a été modifié par rapport à celui fourni lors de l'inspection, il fait toujours état d'une seule zone de stockage de produits chimiques neufs (alors que deux armoires sont présentes sur site) et de deux zones de stockage de déchets solubles (huile, lubrifiant, ressuant), alors qu'il n'y en avait qu'une sur le précédent plan et qu'une seule a été constatée sur le site (armoire verte-l'ancienne cuve n'étant plus utilisée et devant être démantelée très prochainement).

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

**L'exploitant doit communiquer, sous 1 mois, l'état des stocks exhaustif et mis à jour, indiquant a minima la nature et la quantité des substances et produits dangereux présents dans son établissement. Il doit également communiquer, dans le même délai, les mesures mises en œuvre pour permettre la mise à jour, au fil de l'eau, de l'état des stocks des substances et produits dangereux.**

**L'exploitant doit, en outre, et dans le même délai, reprendre le plan des zones de stockages des produits chimiques, sur les stockages extérieurs, de sorte que les deux armoires de stockage de produits chimiques et de produits inflammables soient clairement identifiées.**

En outre, s'agissant de la zone de déchets de produits chimiques solubles (huile, lubrifiants et ressuant - armoire verte) l'exploitant doit justifier pourquoi désormais deux zones sont identifiées (côté gauche du plan contenu dans le plan de sécurité incendie) et en cas d'erreur, il devra modifier le plan en conséquence et communiquer le plan modifié à l'Inspection sans délai.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Mise en demeure, respect de prescription

**Proposition de délais :** 1 mois