

Unité départementale de l'Artois  
Centre Jean Monnet  
Avenue de Paris  
62400 Béthune

Lille, le 23/02/2026

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

Visite d'inspection du 02/12/2025

### **Contexte et constats**

Publié sur **GÉORISQUES**

#### **THYSSEN KRUPP ELECTRICAL STEEL UGO**

B.P. 23  
Rue Roger Salengro  
62330 Isbergues

Références : B1-0015-2026  
Code AIOT : 0007002377

#### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 02/12/2025 dans l'établissement THYSSEN KRUPP ELECTRICAL STEEL UGO implanté B.P. 23 Rue Roger Salengro 62330 Isbergues. L'inspection a été annoncée le 20/11/2025. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques ( <https://www.georisques.gouv.fr/> ).

Cette visite s'inscrit dans le cadre du suivi de l'autorisation octroyée le 22/11/2021 à l'établissement pour une utilisation du trioxyde de chrome visée par l'annexe XIV du règlement REACH. Cette visite a été l'occasion de faire le point sur les évolutions mises en œuvre au niveau de l'établissement concernant la manipulation du trioxyde de chrome ainsi que l'état d'avancement de la démarche de substitution en tant qu'objectif de l'autorisation octroyée dont la fin de validité est fixée au 31/12/2029.

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

- THYSSEN KRUPP ELECTRICAL STEEL UGO
- B.P. 23 Rue Roger Salengro 62330 Isbergues
- Code AIOT : 0007002377
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société THYSSENKRUPP ELECTRICAL STEEL UGO SAS exploite une usine de fabrication de tôles mécaniques sur la plate-forme industrielle de la commune d' Isbergues.

Ses principales activités sont les suivantes:

- traitement thermique des bobines métalliques par plusieurs fours de chauffe (fonctionnement électrique sous atmosphère hydrogène/azote ou alimentation au gaz naturel);
- décapage des bobines métalliques par bains successifs de solutions diluées d'acide sulfurique;
- nitruration des bobines métalliques par injection d'ammoniac au cours d'une étape de traitement thermique;
- traitement mécanique des bobines métalliques: laminage, découpe et aplanissement.

Ces éléments sont ensuite utilisés dans:

- les transformateurs électriques;
- les bobines d'inductance;
- les machines tournantes de très grande puissance (stator des turbo-alternateurs).

Le site, régulièrement autorisé par l'arrêté préfectoral du 4 mars 2008, est passé d'un statut de seuil bas à autorisation, suite notamment à l'arrêt de l'utilisation de l'acide fluorhydrique sur une ligne à présent arrêtée et démantelée. Ce changement de statut a été acté par l'arrêté préfectoral complémentaire du 04 juillet 2017.

**Contexte de l'inspection :**

- Inspection spécialisée produits chimiques

**Thèmes de l'inspection :**

- 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</u> inspection <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
2	Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - FdSe	Règlement européen du 18/12/2006, article 31.7	Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
3	Décision d'autorisation du 22/11/2021	Règlement européen du 18/12/2006, article Annexe XIV	Demande d'action corrective	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*

**Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - FdS	Règlement européen du 18/12/2006, article 31.1	Sans objet
4	Formation du personnel	AP Complémentaire du 04/07/2017, article 4.4.3	Sans objet

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

Si la démarche de substitution du trioxyde de chrome n'a pu être finalisée en raison de problèmes qualité rencontrés sur le produit fini, l'exploitant l'avait pourtant mise en œuvre auprès d'un client qui a toutefois cessé ses commandes en 2025.

Indépendamment de cette démarche, des modifications ont été mises en place au niveau du process, allant dans le sens de la réduction de l'exposition professionnelle et de l'optimisation de l'utilisation du trioxyde de chrome sur le site.

Quatre demandes dont une demande de justificatif et une demande d'action corrective ont toutefois été formulées, cette dernière portant sur un étiquetage manquant au niveau d'un autre produit chimique que le trioxyde de chrome, en zone stockage acides (respect du règlement CLP relatif à l'étiquetage).

## 2-4) Fiches de constats

N° 1 : Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - FdS

<b>Référence réglementaire :</b> Règlement européen du 18/12/2006, article 31.1
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Exigences relatives aux Fiches de données de sécurité
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Le fournisseur d'une substance ou d'un mélange fournit au destinataire de la substance ou du mélange une fiche de données de sécurité établie conformément à l'annexe II :</p> <p>a) lorsqu'une substance répond aux critères de classification comme substance dangereuse conformément au règlement (CE)n°1272/2008 ou qu'un mélange répond aux critères de classification comme mélange dangereux conformément à la directive 1999/45/CE, ou</p> <p>b) lorsqu'une substance est persistante, bioaccumulable et toxique ou très persistante et très bioaccumulable, conformément aux critères énoncés à l'annexe XIII; ou</p> <p>c) lorsqu'une substance est incluse sur la liste établie conformément à l'article 59, paragraphe 1, pour des raisons autres que celles visées aux points a) et b).</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>Interrogé sur la façon dont la veille réglementaire sur les produits chimiques est réalisée au niveau du site, l'exploitant précise qu'elle est assurée par Nicolas BLONDEL, juriste d'entreprise, pour les domaines HSE et E (énergie), en lien avec les interlocuteurs des différents services de l'établissement.</p> <p>Cette réunion de veille réglementaire est organisée tous les 3 mois au cours de laquelle l'exploitant se tient informé des évolutions réglementaires.</p>

Le fichier de veille réglementaire a été présenté en séance et transmis a posteriori. Celui-ci recense les différentes sources de veille réglementaire et abonnements associés.

Le texte y est présenté ainsi que son application au site (enregistrement dans la colonne « conformité ou pas »), induisant des actions correctives à mener en cas d'application au site et de non conformité relevée.

Concernant les fiches de données de sécurité (FdS) des substances ou mélanges utilisés au niveau du site, leur examen intervient dans le cadre du processus achat : si le produit n'est pas connu, il doit faire l'objet d'une procédure d'acceptation.

Auparavant, cette démarche d'acceptation était menée avec la médecine du travail. Il y a 3-4 ans, l'acceptation a été internalisée par le service HSE au travers d'une liste de critères dont les substances préoccupantes. Cette liste détermine l'acceptation du produit, sa codification, l'internalisation dans l'outil SAP associée à des relances automatiques auprès du fournisseur pour disposer de la mise à jour de la FdS de la substance ou du mélange associé(e).

Tous les ans, les FdS dont la date de révision est antérieure à 4 ans sont scannées en vue de vérifier que les versions à disposition sont bien les dernières en vigueur.

L'exploitant précise qu'un paramétrage est en place dans SAP pour envoyer un message automatique au fournisseur de demande de version de la FdS à jour, lequel attache en retour dans l'outil ladite version à jour.

Pour le service HSE, cette action est totalement transparente car la FdS est attachée au code article dans SAP. Avec ces relances automatiques, l'exploitant est assuré de toujours disposer de la dernière version de la FdS mais ne sait pas nécessairement sur quoi ont porté les évolutions amenant la mise à disposition d'une nouvelle version de ladite FdS.

L'exploitant utilise également l'application SEIRICH de l'INRS (Système d'Évaluation et d'Information sur les Risques Chimiques en milieu professionnel).

Un croisement est également fait entre SEIRICH et la liste des codes articles utilisés au niveau du site, permettant de faire une relance des fournisseurs sur les FdS trop anciennes.

La technicienne HSE compare ensuite les 2 versions (version en vigueur et version précédente) pour vérifier la conformité du site en termes d'obligations au niveau des ateliers où sont utilisés les substances/produits les plus problématiques.

Le lien vers le fournisseur dépend du service achat mais la lecture des FdS et les obligations associées du service HSE.

Un contrôle de cohérence est également mené entre la FdS dans SAP et le code article associé.

Lors de la phase d'acceptabilité d'une substance/mélange sont notamment regardés les critères suivants : la langue de la FdS, la présence de CMR (Cancérogène Mutagène Reprotoxique), l'existence de VLEP (Valeurs Limites d'Exposition Professionnelle) ou encore la présence de Nanoparticules, l'exploitant cherchant à éviter au maximum l'utilisation de substances préoccupantes au niveau du site.

Un formulaire de demande d'accord pour l'utilisation d'un nouveau produit chimique en essai concernant le trioxyde de chrome, en date du 19/06/2014, a été transmis par l'exploitant à la demande de l'Inspection. Celui-ci est intervenu dans le cadre du remplacement du produit précédent pour des raisons de coûts. La mention CMR associée au produit figure bien sur le formulaire.

L'exploitant précise que ce « scan » n'est réalisé qu'à l'entrée des substances/mélanges au niveau du site.

L'exploitant rappelle que dans le cadre de la veille réglementaire, une alerte est faite sur la liste candidate soumise à évolution. La liste des substances concernées a été présentée à l'écran en séance. L'exploitant rappelle également qu'assez régulièrement, celle-ci concerne des substances/produits utilisés en laboratoire. M. Nicolas BLONDEL a été joint en visio lors de la visite. Celui-ci a décrit la façon dont il procédait pour se tenir à jour sur le statut REACH des substances chimiques utilisées au niveau du site.

<p>L'exploitant dispose d'un inventaire des principaux stockages de matières dangereuses et combustibles. Y figure la liste des produits utilisés au niveau du site avec différentes informations dont « la catégorie risque principal incendie » et les mentions de dangers.</p> <p>L'Inspection note que leur statut vis-à-vis de la réglementation REACH (autorisation, restriction, liste candidate = substance extrêmement préoccupante) n'y figure pas forcément.</p> <p>L'exploitant précise avoir mené un travail il y a quelques années concernant les peintures utilisées dans l'atelier afin d'y supprimer toutes celles qui présentaient un risque incendie et environnemental.</p> <p>Les FdS de tous les substances/mélanges utilisés au niveau du site sont à la disposition de tous sur le réseau informatique de l'établissement mais des fiches produits sont rédigées à destination des opérateurs.</p> <p>La dernière fiche de données de sécurité a été récupérée pour le trioxyde de chrome.</p> <p>Il s'agit d'une fiche de données de sécurité étendue (FdSe) de plus de 300 pages au nom de CROMITAL dont la dernière révision date du 08/05/2025.</p> <p>Celle-ci comprend 3 catégories d'usage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- traitement de surface ;</li> <li>- formulation de préparation ;</li> <li>- intermédiaires ;</li> </ul> <p>et 6 scénarios d'exposition associés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- formulation de mélanges ;</li> <li>- chromage fonctionnel ;</li> <li>- traitement de surface pour applications dans les industries aéronautiques et aérospatiales ;</li> <li>- traitement de surface pour applications dans les secteurs de l'architecture, l'automobile, la fabrication et finition de métaux et de l'industrie mécanique ;</li> <li>- passivation de l'acier étamé.</li> </ul>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p><b><i>Demande n°1 : L'exploitant veillera à paramétrer SEIRICH pour être en capacité de fournir la liste des différents substances et produits stockés/utilisés sur site ainsi que leur statut vis-à-vis de la réglementation REACH. Cette liste sera transmise <u>sous 3 mois</u> à l'Inspection de l'environnement.</i></b></p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Sans suite</p>

**N° 2 : Information à l'intérieur de la chaîne d'approvisionnement - FdSe**

<b>Référence réglementaire :</b> Règlement européen du 18/12/2006, article 31.7
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Fiches de données de sécurité étendues
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Tout acteur de la chaîne d'approvisionnement qui doit élaborer un rapport sur la sécurité chimique conformément aux article 14 [substances faisant l'objet d'un enregistrement, en quantités égales ou supérieures à 10 tonnes par an par déclarant] ou 37 [évaluations de la sécurité chimique par l'utilisateur en aval] joint les scénarios d'exposition correspondants (y compris les catégories d'usage et d'exposition, le cas échéant) en annexe à la fiche de données de sécurité couvrant les utilisations identifiées et notamment les conditions spécifiques résultant de l'application de l'annexe XI, section 3.</p> <p>Tout utilisateur en aval inclut les scénarios d'exposition correspondants et utilise d'autres informations pertinentes provenant de la fiche de données de sécurité qui lui a été fournie lorsqu'il établit sa propre fiche de données de sécurité pour les utilisations identifiées.</p>

Tout distributeur transmet les scénarios d'exposition correspondants et utilise d'autres informations pertinentes provenant de la fiche de données de sécurité qui lui a été fournie lorsqu'il établit sa propre fiche de données de sécurité pour les utilisations pour lesquelles il a transmis des informations conformément à l'article 37, paragraphe 2.

#### Constats :

Comme vu au point de contrôle précédent, la Fiche de données de sécurité étendue (FdSe) actuellement en vigueur date du 08/05/2025 et est au nom de CROMITAL, même fournisseur qu'en 2021.

Par rapport à la FdSe de 2021, la substance dispose d'un nouveau pictogramme : le pictogramme comburant (SGH 03) associé à la mention de dangers H271.

Selon l'exploitant, seul CROMITAL fait figurer ce pictogramme dans sa FdS de tests réalisés en R&D avec des substances provenant d'autres fournisseurs.

Concernant le scénario d'exposition, celui-ci n'a pas évolué de façon significative, le pictogramme comburant étant plutôt susceptible d'influer sur les PROC (*processus category*, soit catégorie d'usage).

L'exploitant dispose de son propre scénario d'exposition, découlant du CSR (Rapport de Sécurité Chimique) sur la base duquel une autorisation au titre de l'annexe XIV du règlement REACH lui a été octroyée nominativement pour une utilisation du trioxyde de chrome le 22/11/2021 avec une date d'expiration fixée au 31/12/2029.

Celui-ci est le suivant : utilisation du trioxyde de chrome en traitement de surface :

- **ES1 - IWI - Utilisation sur des sites industriels** - Traitement de surface pour la fabrication d'acier électrique à grains orientés utilisé dans les circuits magnétiques d'appareils électriques, notamment les noyaux magnétiques des transformateurs haute performante

#### - PROC associés :

- PROC1 : livraison et stockage de matière première

- PROC10 : traitement de surface (application du revêtement isolant)

- PROC8a : préparation de la solution de revêtement isolant

- PROC28 : maintenance et nettoyage des équipements effectué par le personnel de traitement de surface

- PROC8b : gestion des déchets et des eaux usées.

**Observation n°1 : Des scénarios d'exposition figurant dans la FdSe de CROMITAL et rappelés au point de contrôle n°1, celui correspondant à l'utilisation spécifique faite du trioxyde de chrome par THYSSENKRUPP (ES1 - IWI) ne semble pas y figurer explicitement, les PROC associés ne correspondant tout à fait entre ceux figurant dans le résumé succinct des mesures de maîtrise des risques et conditions opérationnelles de l'exploitant issu du CSR de l'exploitant et à disposition sur le site de l'ECHA.**

La fiche de produit associée au trioxyde de chrome dont il est fait état au point de contrôle n°1 a été mise à jour, en lien avec l'ajout du pictogramme comburant. Cette mise à jour a été faite dans état des stocks

L'exploitant précise qu'il n'y a pas de risque de mise en contact du trioxyde de chrome avec d'autres matières organiques en utilisation normale.

Concernant son utilisation, quelques évolutions sont intervenues sur les installations depuis 2021 avec la mise en place d'un local de stockage pour les IBC ainsi que sur 1 des 2 CARLITE, une opération de nettoyage sur les rouleaux afin d'éviter que le chrome ne sèche sur ceux-ci, en lieu et place de l'utilisation d'un jet d'eau. Sur la CARLITE 2, une machine de nettoyage automatique cartérisée est en place avec des buses d'aspersion pour éviter l'exposition des opérateurs

(système de revêtement fermé et nettoyage automatique).

De façon générale et comme vu au point de contrôle n°1, à réception d'une FdS(e), les mesures de sécurité sont reprises dans la fiche produit à destination des opérateurs ainsi que dans les fiches de poste, correspondant à la traduction des mesures de prévention en fonction du ou des scénarios d'exposition suivant l'utilisation faite de la substance/mélange.

L'exploitant signale utiliser un outil de suivi développé en interne et associé au pointage des personnes dans SAP dénommé TOPAZE. Cet outil permet de gérer les fiches de poste associées à des conditions d'utilisation et devant être émargées par le personnel, en lien avec leur poste de travail.

Le personnel est polyvalent mais dès qu'il a passé 1 semaine sur un poste, il émarge sur la fiche de poste.

La fiche de poste « approvisionnement matière, préparation jus CARLITE » a été présentée en séance.

L'outil permet de rechercher les fiches de poste à disposition. Son accès est ouvert à tous.

En matière de manipulation du trioxyde de chrome, l'exploitant signale également une évolution relative au conditionnement des IBC avec l'introduction d'une canne de pompage, le système en place précédemment présentant des risques d'égouttures et de projections cutanées.

Un système de « dip-tube » est à présent intégré à l'IBC avec pistolet qu'on connecte et qui ouvre la connexion entre le flexible et le tube d'aspiration. Ce système a été vu sur le terrain.

Celui-ci est en PTFE (PolyTétraFluoroEthylène) résistant à l'acide chromique.

Si les opérateurs ne sont plus en contact avec le produit, ceux-ci demeurent quand même équipés d'EPI. Cette évolution a été mise en place 1 ou 2 ans après l'obtention de l'autorisation. Interrogé sur la mise à jour du CSR sur ce point, l'exploitant a signalé que cette partie était gérée par l'Allemagne ayant centralisé la démarche vers les institutions européennes. A son niveau, lui a mis à jour ses fiches de poste et produit.

**Observation n°2 : L'Inspection note que les évolutions survenues au niveau de l'utilisation du trioxyde de chrome sur le site, qui vont dans le sens d'une amélioration, doivent faire l'objet d'une minima d'une mise à jour du CSR.**

A noter que le résumé succinct des conditions opérationnelles et des Mesures de Maîtrise des Risques (CO & RMM) ne nécessite pas de mise à jour, celui-ci n'étant pas très détaillé.

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

***Demande n°2 : La FdSe de CROMITAL ne comprenant pas le scénario d'exposition spécifique correspondant à l'usage particulier fait par THYSSENKRUPP du trioxyde de chrome, celui-ci confirmera à l'Inspection de l'environnement sous 3 mois le scénario d'exposition auquel il est rattaché, sur la base d'un argumentaire si besoin (justificatif d'inclusion du scénario spécifique dans un scénario qui serait plus générique).***

***Demande n°3 : L'exploitant procédera sous 6 mois à la mise à jour de son CSR sur la base des évolutions survenues au niveau du site concernant l'utilisation du trioxyde de chrome ou justifiera, le cas échéant, que cette mise à jour a bien été effectuée par son entité présente en Allemagne.***

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande de justificatif à l'exploitant

**Proposition de délais :** 3 mois



N° 3 : Décision d'autorisation du 22/11/2021

<b>Référence réglementaire :</b> Règlement européen du 18/12/2006, article Annexe XIV
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Décision d'autorisation
<b>Prescription contrôlée :</b>  Vérification des conditions d'autorisation (conditions opérationnelles et mesures de maîtrise des risques en place) <b>Article 3 de la décision d'autorisation</b> <b>3.</b> The authorisation holders shall use the information gathered via the measurements referred to in paragraph 2 and related contextual information to confirm and regularly review the effectiveness of <b>operational conditions and risk management measures in place</b> . If needed, the authorisation holder shall introduce measures to further reduce workplace exposure of Cr(VI) to as low a level as technically and practically possible.
<b>Constats :</b>  Comme rappelé au point de contrôle précédent, la décision d'autorisation d'utilisation du trioxyde de chrome pour l'exploitant, datée du 21/11/2021, fixe sa fin de validité au 31/12/2029. Interrogé sur l'état d'avancement de la démarche de substitution, finalité du règlement REACH pour les substances les plus dangereuses, l'exploitant a signalé en séance que le seul client qui avait accepté un produit exempt de trioxyde de chrome avait stoppé ses commandes aux motifs de problèmes de poussières à la coupe et de collage, la découpe de bandelettes pour les transformateurs étant à l'origine de la génération de plus de poussières et d'un collage problématique à la tenue. L'exploitant a toutefois précisé que le sujet restait suivi par l'Allemagne mais qu'au niveau d'Isbergues, des soucis de qualité constatés sur le produit fini n'avaient pas permis de mettre en œuvre cette substitution pour l'instant. Lors de la visite, l'exploitant avait signalé avoir connaissance d'un projet de bascule du système d'autorisation (annexe XIV) en système de restriction (annexe XVII) avec des usages prohibés et d'autres usages sous restrictions. En termes de quantité annuelle manipulée, le CSR (rapport sur la sécurité chimique), associé à l'autorisation d'utilisation, fait état d'une fourchette comprise entre 100 et 400 tonnes pour le scénario d'exposition correspondant à l'utilisation faite du trioxyde de chrome sur le site d'Isbergues. Interrogé sur le respect de cette fourchette, l'exploitant précise qu'une quantité de 99,478 t a été utilisée entre le 01/10/2024 et le 30/09/2025. Les données récupérées auprès de l'exploitant pour les périodes précédentes sont les suivantes : - 87,724 t pour la période du 01/10/2022 au 30/09/2023 ; - 83,6 t pour la période du 01/10/2023 au 30/09/2024. L'exploitant a tenu à préciser que l'augmentation constatée l'année dernière était en lien avec l'arrêt de la substitution opérée sur une partie des produits, comme signalé ci-avant. Un inventaire précis des quantités est réalisé chaque mois à des fins de fiscalité. Une quantité de 6,032 t a ainsi été relevée pour le mois de septembre 2025. Un inventaire quotidien des produits chimiques est réalisé par 2 personnes qui procèdent à des relevés en horaires de jour pour alimenter un fichier dénommé « Fichier inventaire des consommables journaliers.xls ». Celui trace, pour le trioxyde de chrome, les IBC présents en zone de stockage acides, en local IBC dans l'atelier ainsi que les IBC vides. Le jour de la visite y sont recensés 7 IBC pleins au niveau de la zone de stockage acides et 1 dans le

<p>local IBC, ce qui a pu être constaté sur le terrain. 14 IBC vides sont également stockés en zone de stockage acides.</p> <p>L'exploitant précise qu'il attend de disposer de 30 IBC vides pour les faire enlever par son prestataire, la société CHUTTS, pour des raisons logistiques, celui-ci gardant la cage et remplaçant juste la poche.</p> <p>L'exploitant ajoute qu'avec le système dip-tubes en place (cf. point de contrôle précédent), les IBC sont plus vidés qu'avant, une légère pente étant en place en utilisation pour que le point d'aspiration soit le plus bas.</p> <p>Concernant les Mesures de Maîtrise des Risques et Conditions Opérationnelles mises en œuvre au niveau de l'établissement pour encadrer l'utilisation du trioxyde de chrome et en réduire les émissions à un niveau aussi bas que possible, sachant que l'autorisation accordée est assortie exclusivement d'obligations vis-à-vis de l'exposition professionnelle, ont été constatés lors de la visite les dispositions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un stockage des IBC de trioxyde de chrome en zone acides fermée à clé, uniquement accessible par les agents fluides habilités « consignation acides » et responsables, dans des armoires dédiées, avec affichage de la fiche de données de sécurité simplifiée (FdSS) à l'attention des opérateurs, tenant en compte de l'ajout du pictogramme comburant correspondant à la mention de danger H271 par le fournisseur, comme signalé au point de contrôle précédent ;</li> <li>- 2 IBC connectés dans le local IBC de l'atelier, dont l'accès est fermé à clé, avec visualisation du procédé de dip-tube mentionné au point de contrôle précédent ;</li> </ul> <p><b>Observation n°3 : la FdSS affichée à l'extérieur du local IBC est encore sur la base de l'ancienne FdSe de CROMITAL, sans le pictogramme comburant correspondant à la mention de danger H271. L'exploitant veillera à la mettre à jour.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 3 cuves de préparations automatiques sur peson dans un local dédié dont 2 cuves destinées à la préparation du jus des CARLITE contenant du trioxyde de chrome, l'intervention manuelle au niveau de ce local étant limitée à la maintenance des équipements, le nettoyage des cuves étant également automatisé ;</li> <li>- l'alimentation en jus stocké depuis la cuve de préparation vers le bac dé verseur de la CARLITE2 dont la cabine est fermée;</li> <li>- une cartérisation au niveau de la CARLITE2 (cf. point de contrôle précédent).</li> </ul> <p><b>Observation n°4 : au niveau de la CARLITE2, la FdSS est également encore sous l'ancien format, sans le pictogramme H271. L'exploitant veillera à mettre à jour son affiche.</b></p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p><b><i>Demande n°4 : au niveau de la zone de stockage acides, dans une armoire différente de celle dédiée au trioxyde de chrome, a été constaté un IBC d'hypochlorite de sodium à destination des tours aéroréfrigérantes du site, sans étiquetage de la FdSS correspondante au niveau de l'armoire ni étiquetage conforme au règlement CLP mais présence d'un étiquetage ADR sur l'IBC correspondant. L'exploitant veillera à se retourner vers son fournisseur pour s'assurer d'une erreur d'étiquetage ponctuelle ou, le cas échéant, la faire corriger et mettra en place la FdSS correspondante sur l'armoire pour prévenir toute erreur de manipulation et absence de prise en compte des éventuelles incompatibilités chimiques entre IBC qui y seraient stockés.</i></b></p>
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 1 mois

#### N° 4 : Formation du personnel

<b>Référence réglementaire :</b> AP Complémentaire du 04/07/2017, article 4.4.3
<b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, Formation du personnel
<b>Prescription contrôlée :</b> <p>Outre l'aptitude au poste occupé, les différents opérateurs et intervenants sur le site, y compris les intérimaires, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou accident et, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention. Des mesures sont prises pour vérifier le niveau de connaissance et assurer son maintien. Cette formation comporte notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- toutes les informations utiles sur les produits manipulés, les réactions chimiques et opérations de fabrication mises en œuvre;</li><li>- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes;</li><li>[...]</li></ul>
<b>Constats :</b> <p>Concernant la partie formation des opérateurs, l'exploitant signale avoir mis en place depuis un an un « training campus », soit une salle de formation permanente interactive composée de différents stands dont une partie dédiée aux produits chimiques.</p> <p>Le service HSE a ainsi formé l'ensemble des managers aux différents stands du training campus et prévoit d'y faire passer l'ensemble du site, soit 566 personnes.</p> <p>La formation comprend un module présentiel suivant lequel les personnes doivent aller sur les différents stands, associé à un quiz assorti d'un seuil de bonnes réponses fixé à 92 % en-dessous duquel les personnes doivent recommencer le module. Un guide est également à disposition.</p> <p>La validation des compétences des opérateurs passe par un certain nombre d'heures de pointage en doublon avec un autre opérateur expérimenté pour bien connaître les risques et savoir comment s'en prémunir.</p> <p>La procédure « formation en doublure » réf. OI-ES-IS-00118 (11/10/2023) a été transmise à l'Inspection à sa demande.</p> <p>Un système d'information dénommé DOKEOS est en place comprenant la création des modules en e-learning et le suivi des personnes qui y passent.</p> <p>Le passage par le training campus couvre les 2 utilisations à savoir l'arrivée d'un nouvel arrivant et le recyclage au travers d'un parcours à J+9, +17 et +30 mois pour le rappel des règles de base en qualité environnement santé et énergie.</p> <p>Concernant la fiche de poste des opérateurs concernés par la manipulation du trioxyde de chrome, l'exploitant signale que ce document est un outil plutôt à vocation santé sécurité et de portée générale, avec la présentation des pictogrammes et risques associés à la manipulation des produits, les moyens à utiliser en cas d'urgence, le port des EPI nécessaires...</p> <p>Celle associée au secteur fluide a été transmise à l'Inspection à sa demande (réf. FP/02/DEMINE/STOCKAGE ACIDE/003 - REV2 - Date de validation CSSCT - en projet).</p> <p>Les opérateurs concernés par la manipulation du trioxyde de chrome sont les mêmes qu'en 2021, soit les techniciens fluide Ludovic LEGUEZ et David BOULNOIS.</p> <p><b>Observation n°5 :</b> <i>L'Inspection note qu'à la première page de la fiche de poste transmise, la date de validation CSSCT (Commission santé sécurité et conditions de travail, devenue aujourd'hui CSE, Conseil social et économique) n'y figure pas, étant libellé « En projet ». L'exploitant veillera à renseigner cette date permettant de tracer la date de la version en vigueur du document.</i></p> <p>Les justificatifs d'une formation sur la partie TMD d'une durée de 7h qui s'est tenue le 19/04/2024 ont été transmis pour Messieurs LEGUEZ et BOULNOIS.</p>

La gestion de la périodicité de recyclage de 18 mois au maximum se fait via l'outil TOPAZE dont il est fait état au point de contrôle n°2. Un code couleur paramétré dans l'outil (vert : < 18 mois, orange : dépassement de 18 mois et rouge : pas de validation) permet une notification rapide qui est regardée au moment de l'entretien annuel du personnel pour déclencher si besoin la validation.

Une vue de l'outil a été transmise à l'Inspection pour les opérateurs concernés, montrant un code couleur vert illustrant un recyclage à jour côté formation.

**Type de suites proposées :** Sans suite