

Unité départementale de Lille
44 rue de Tournai
CS 40259
59019 LILLE

Lille, le 12/02/2024

Rapport de l'inspection des installations classées

Visite d'inspection du 07/12/2023

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

NORTENE TECHNOLOGIES SAS
13 Avenue de la Rotonde
59465 Lille

Références : Nortene_Lomme_RAPVI_0007004649_20231207
Code AIOT : 0007004649

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 07/12/2023 dans l'établissement NORTENE TECHNOLOGIES SAS implanté 13 Avenue de la Rotonde CS 709005 59465 Lille.

La visite d'inspection est une visite réactive suite à un incident.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- NORTENE TECHNOLOGIES SAS
- 13 Avenue de la Rotonde CS 709005 59465 Lille
- Code AIOT : 0007004649 Installation : Avec Titre ☒ Sans Titre ☐
- Régime : A
- Statut Seveso : NON SEVESO
- IED : Non IED

L'établissement Nortene appartient au groupe espagnol Intermas depuis 2004. C'est une société spécialisée dans l'extrusion plastique. Les applications sont nombreuses, notamment dans le domaine agricole (protection d'arbre, manchons), l'aquaculture (casier pour élevage des huitres), le bâtiment / géosynthétique (grillage avertisseur pour la protection des canalisations, balisage chantier / trous), l'industrie (produits de filtration à destination de l'automobile par exemple).

Les thèmes de visite retenus sont les suivants :

- Incident - Epandage et fumées

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 pourra être 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

Lors de la visite terrain, l'exploitant précise que le local entier est sur rétention. Cependant, il n'a pas été en mesure d'indiquer dans quelle direction sont dirigés les éventuels épandages. L'exploitant reprend son plan des réseaux et précise à l'inspection des installations classées la destination des eaux ou produits éventuellement épandus dans le local.

Par ailleurs, deux rétentions sont disposées dans le local de traitement des eaux. Elles servent à dissocier les produits incompatibles et il est précisé sur chacune les produits qu'elle est en mesure de recevoir. Lors de l'inspection, des produits ne sont pas disposés sur la bonne rétention. Cet écart est levé le jour même par l'exploitant.

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 sont susceptibles de faire l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Incident	Code de l'environnement du 05/02/2024, article R. 512-69	Sans Objet

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

La visite d'inspection est diligentée suite à la déclaration d'un incident par l'exploitant.

Les résultats des investigations montrent que l'incident est dû à un mélange de produits incompatibles. L'exploitant doit mettre en place des mesures permettant d'éviter qu'un tel incident ne survienne à nouveau. Par ailleurs, il doit fiabiliser son étude sur les produits incompatibles et revoir le stockage de ses produits.

L'exploitant tire plusieurs enseignements de l'incident, et a prévu un plan d'action pour améliorer la gestion d'un éventuel incident.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Incident

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 05/02/2024, article R. 512-69
Thème(s) : Risques accidentels - Epandage produit, fumées
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>L'exploitant d'une installation soumise à autorisation, à enregistrement ou à déclaration est tenu de déclarer, dans les meilleurs délais, à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de cette installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1.</p> <p>Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant au préfet et à l'inspection des installations classées. Il précise, notamment, les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les substances dangereuses en cause, s'il y a lieu, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures d'urgence prises, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou à long terme. Si une enquête plus approfondie révèle des éléments nouveaux modifiant ou complétant ces informations ou les conclusions qui en ont été tirées, l'exploitant est tenu de mettre à jour les informations fournies et de transmettre ces mises à jour au préfet ainsi qu'à l'inspection des installations classées.</p>

Constats :**Déroulé de l'incident:**

Le 30 novembre 2023, vers 6h, l'alarme incendie au niveau du local de traitement des eaux se déclenche. Le chef d'équipe, un technicien de maintenance et un opérateur pensent à un début d'incendie, se rendent au local de traitement des eaux et ouvrent la porte. Le local est rempli de fumées irritantes. Aucune flamme n'est détectée, mais les fumées empêchent l'accès au local. Un appel est passé aux pompiers et le site est évacué. Les 3 personnes sont transportées à l'hôpital en urgence relative (irritations dues aux fumées).

En arrivant, les pompiers tentent de comprendre ce qu'il se passe au local de traitement des eaux. Ils font appel à la cellule risque chimique pour une intervention. L'aide de la police est sollicitée pour la gestion du trafic. La cellule risque chimique arrive vers 7h45.

Après consultation des FDS, deux pompiers équipés entrent dans le local et trouvent le produit en cause. Il s'agit du fût de 60L de Ferrocid 85-80 dont le niveau relevé la veille était de 49L. Ce fût permet d'envoyer le produit dans le process via une pompe doseuse. Il est disposé sur rétention, cependant du produit est retrouvé dans la rétention (environ 5L) mais également sur le sol du local pour une quantité estimée à 35L, avec un aspect « mousse ». Des tapis absorbants sont alors disposés pour récupérer le produit épandu au sol. L'hypothèse d'un incendie est écartée, celle d'une réaction chimique est alors mise en avant.

Les pompiers quittent les lieux vers 9h15. Le prestataire pour le traitement des eaux arrive sur le site vers 10h avec les équipements adaptés et aère le local. Les tapis absorbants sont mis de côté dans une benne spécialisée chimie (chimirec).

Premières constatations:

Les premières constatations montrent qu'il n'y a pas de fuite apparente du bidon ni de la rétention, pas de signes d'explosion, ni de problème de pompe. Le produit a été remplacé par de l'eau pour pousser la vérification mécanique, mais après une nuit, aucune fuite n'est détectée. Aucun défaut matériel n'est mis en avant.

Par ailleurs, le bidon semble « mouillé » comme si le produit en était sorti par le haut (ouvert) et avait ruisselé le long de celui-ci.

L'hypothèse d'une erreur humaine est privilégiée. Le local n'est accessible que par les chefs d'équipes, leurs adjoints, le personnel de maintenance et les responsables.

Recherches approfondie des causes:

La recherche des causes a été réalisée en interne en partie, mais également avec le prestataire en charge du traitement des eaux. Le dernier entretien mensuel du système, effectué par le prestataire, a été réalisé le 29 novembre jusqu'à 16h. Cet entretien permet la vérification de plusieurs paramètres (conductivité, dureté de l'eau), le contrôle des pompes, et la mise à niveau des produits, ainsi que le contrôle de la tour aéro-réfrigérante. La mise à niveau des produits est effectuée grâce à des bidons de 20L, stockés sur rétention dans le même local.

Lors des recherches, l'exploitant a repris l'historique des alarmes des pompes. A 5h40, l'alarme de niveau bas s'est déclenchée (10L environ), puis l'alarme de bidon vide à 5h44 (5L environ). Par ailleurs, juste après l'incident, il a été constaté que le bidon luisait, comme si le produit était sorti par le haut du bidon et avait ruisselé le long de celui-ci. Cette hypothèse a conduit l'exploitant à supposer un mélange incompatible, probablement lors de la mise à niveau du produit, ayant induit un changement d'état du produit sous forme de gaz ou de mousse.

Le 1er décembre, l'exploitant contrôle son état des stocks et s'aperçoit de l'absence d'un bidon de Ferrocid 85-90, utilisé une à deux fois par an pour nettoyer les graisses dans les cuves d'eau des circuits de production. Lors du contrôle du stock de bidons vides, l'exploitant retrouve le bidon de Ferrocid 85-90, vide. Or, il n'était pas prévu que ce produit soit utilisé lors de cet entretien mensuel.

Le mardi 5 décembre au matin, des essais ont été réalisés par l'exploitant sur des petites quantités de produit, en proportions similaires au rechargement de produit entre le Ferrocid 85-80 et le Ferrocid 85-90 (mélange à 60% / 40%). Le mélange n'a déclenché aucune réaction immédiate, cependant, le lendemain matin, une épaisse couche de mousse s'est formée au-dessus du produit.

La fiche de données de sécurité du Ferrocid 85-90 précise que le produit réagit avec les alliages, or, lors de l'incident, une brosse en laiton est disposée dans le bac de rétention. Par ailleurs, le pied du bac de rétention et du poteau de support de la pompe, en alliage ferreux, ont visiblement réagi avec le produit épandu au sol. L'exploitant indique que la fumée pourrait provenir de la réaction entre le produit épandu et les éléments ferreux.

Conclusions:

L'incident provient d'une erreur de produit lors de la mise à niveau du Ferrocid 85-80. Les deux produits incompatibles ont réagi, puis le Ferrocid 85-90 a réagi avec les éléments ferreux.

Des enseignements ont été tirés de cet incident par l'exploitant qui prévoit de revoir sa stratégie de stockage de produits. Il souhaite également se doter d'une ou deux tenues spécifiques et former certains agents pour pouvoir intervenir. Il prévoit de relancer une formation/information de son personnel sur la gestion d'un incident et la réponse à apporter en situation d'urgence.

Par courrier électronique du 18/12/2023, l'exploitant a également fourni un devis pour remplacer le bac de rétention touché par un bac en polyéthylène de capacité 220L.

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

1. L'exploitant transmet à l'inspection des installations classées le compte-rendu des pompiers sous 15 jours à compter de la réception du présent rapport.
2. L'exploitant revoit son stockage de produits afin de ne pas stocker deux produits incompatibles sur le même bac de rétention.
3. L'exploitant sécurise le stockage de Ferrocid 85-90 pour éviter qu'une telle erreur ne se reproduise (mise en place d'un détrompeur, stockage sécurisé avec accès par clé...).
4. L'exploitant procède au remplacement du bac de rétention et du pied ayant réagi avec le produit. Il rappelle à son personnel la nécessité de laisser les bacs de rétentions vides.
5. L'exploitant transmet à l'inspection le BSD relatif aux déchets récupérés lors de l'incident sous 15 jours à compter de la réception du présent rapport.

Respect de la prescription :  Non Conforme**Type de suites proposées :** Susceptible de suites**Proposition de suites :** Sans Objet**Proposition de délais :** Sans Objet