

PRÉFETE DE L'ALLIER

Référence : 20200311-RAP-63-0333-InspALLCHEM-Nitration-MMR_4mars2020_v2a

RAPPORT DE CONTRÔLE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL
Société ALL'CHEM Rue Marceau BP 577 03100 MONTLUÇON	S3IC 0056.00068 Priorité DREAL <input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO / IED <input checked="" type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS / <input checked="" type="checkbox"/> IED

Activité principale : Fabrication, par voie chimique, de principes actifs pour la pharmacie, de produits pour l'agriculture et pour l'industrie

Date du contrôle : 04/03/2020

Inspecteurs :

Type de contrôle	
<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle

Circonstances du contrôle	
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du	<input type="checkbox"/> Plainte <input checked="" type="checkbox"/> Autre : instruction analyse des risques liés à la nitration

Thème(s) du contrôle	<ul style="list-style-type: none">Examen de la maîtrise des risques liés aux réactions de nitration,Examen de l'analyse de la performance de vos mesures de maîtrise des risques (MMR),Examen par sondage de votre suivi de l'adéquation de vos MMR.
-----------------------------	--

Principale(s) installation(s) contrôlée(s)
<ul style="list-style-type: none">Ateliers S1 et S2Bâtiments B et R

Référentiel(s) du contrôle
<ul style="list-style-type: none">Arrêté préfectoral d'autorisation complémentaire (APC) n° 2815/18 du 18 septembre 2018,Arrêté préfectoral (AP) d'autorisation du 11 mai 1993,Arrêté préfectoral complémentaire du 15 juillet 2014 de mise en œuvre des garanties financières pour la mise en sécurité des installations et lettre ALL'CHEM DU/FM/LP 14-029 du 27 janvier 2014 proposant une détermination du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations,Étude de dangers (EDD) Rapport n° 80873/B du 25 juillet 2018 et son complément du 19/02/2019 intitulé « Revue des remarques adressées par la DREAL concernant l'Etude Des Dangers 2018 (Antéa) »,Arrêté ministériel du 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du code de l'environnement,

- Arrêté ministériel du 3 octobre 2010 relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511,
- Arrêté ministériel du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- Manuel du Système de Gestion de la Sécurité SGS 00MS001 Version 3 du 14/09/2016.

Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)

Nom	Société	Qualité
M. N. B.	ALL'CHEM	Directeur du site
M. P. F.	AXYNTIS (Groupe)	Directeur Stratégie Industrielle
M. J. B.	ALL'CHEM	Responsable Hygiène, Sécurité Environnement
Copies	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> Équipe RIA <input type="checkbox"/> Autre :	

I – Synthèse de la visite et des constatations

I.1 – Contexte du site ALL'CHEM

L'établissement est situé dans une zone ayant une densité de population élevée (ancienne zone industrielle devenant de plus en plus une zone d'activité commerciale et avec de multiples ERP et présence d'habitations dans les zones de dangers du site).

La rivière Le CHER passe à environ 500 mètres à l'Est du site ; des captages d'eau potable sont situés en aval hydraulique du site le long du CHER.

Ce site élaboré, par synthèses chimiques, des principes actifs pharmaceutiques, des produits pour l'agriculture et pour l'industrie. Il travaille en sous-traitance, notamment pour des grands donneurs d'ordre tels que les grands groupes chimiques ou pharmaceutiques mondiaux.

L'effectif du site est de 68 personnes au 4 mars 2020, organisé en 5x8. Le site travaille en quasi permanence (2 périodes sans activité de production : usuellement 3 semaines en été et une semaine en fin d'année, périodes mises à profit pour effectuer les opérations de maintenance les plus longues et les modifications importantes).

Cet établissement est largement seveso haut en raison des grandes quantités de produits dangereux qu'il peut avoir (gaz très toxiques tels que SO₂, HCl et bromure de méthyle, produits liquides ou solides très toxiques, produits dégagéant des gaz toxiques ou inflammables au contact de l'eau, produits très dangereux pour l'environnement).

Le PPI s'étend sur un rayon de 800 mètres. Le PPRT s'étend sur des rayons d'environ 500 mètres.

Ce site non récent (il a été créé en 1957 et démarrage des synthèses chimiques en 1992) a souffert de faibles investissements. Le groupe AXYNTIS attachant une grande importance à la qualification de son personnel, il n'a pas réduit ses effectifs, y compris pendant les périodes relativement longues d'activité réduite et il ne recourt pas à l'intérim. La stabilité des effectifs permet le maintien de compétences de haut niveau et contribue ainsi à la maîtrise des risques du site.

Le groupe AXYNTIS emploie environ 440 personnes et a réalisé un chiffre d'affaire de 87 M Euros en 2018. Ce groupe est détenu pour moitié par un groupe familial japonais (FUJI SILYSIA) et pour l'autre moitié par les dirigeants du groupe. La forte diversification du groupe constitue un point fort selon AXYNTIS (il travaille à la fois pour la pharmacie et pour d'autres activités).

Cet établissement est certifié ISO 14001 depuis 2011 (dernier audit en décembre 2018).

I.2 - Périmètre inspecté

Cette inspection a été concentrée essentiellement sur les sujets suivants :

- Examen de la maîtrise des risques liés aux réactions de nitration,
- Examen de l'analyse de la performance des mesures de maîtrise des risques (MMR),
- Examen par sondage du suivi de l'adéquation des MMR.

De plus, en début d'inspection, en lien avec les suites données à l'instruction du Gouvernement concernant le post-Lubrizol du 26 septembre 2019, il a été vérifié, de façon inopinée, l'aptitude de l'exploitant à fournir un état des stocks et des quantités de produits pour les catégories de dangers les plus marquantes. Les principes de cette instruction du Gouvernement avaient été notifiées à l'exploitant par courrier du Préfet de Région en date du 3 octobre 2019.

I.3 – Principaux constats effectués

Les principaux constats effectués lors de cette inspection sont les suivants :

1. État des stocks

Grâce à son système informatisé (logiciel SAGE GEST COM), l'exploitant a été en mesure de fournir la liste des produits présents sur son site dans un délai inférieur à 5 minutes. La liste mise à disposition comporte environ 250 lignes, elle intègre tous les produits, y compris les produits non dangereux tels que des emballages.

Le système informatisé ne fournit pas les catégories de dangers des produits dangereux. Toutefois, en moins de 5 minutes, le Directeur du site a été en mesure de fournir, par exemple, la quantité de produits inflammables présents sur le site : environ 360 tonnes.

Ces données sont accessibles depuis l'extérieur du site, notamment au niveau du Groupe AXYNTIS et de l'astreinte Sécurité/Chimie.

De plus, les opérateurs de production peuvent en direct fournir un ordre de grandeur des produits stockés et leur localisation.

2. Maîtrise des risques liés aux réactions de nitration

Pour justifier sa maîtrise des risques liés aux nitrations, notamment celle du GNAP Acide, ALL'CHEM a établi les documents suivants :

- Note « Finalisation de l'étude de nitration sur la synthèse du GNAP nitro » datée du 4 février 2020,
- Rapport d'essai CHILWORTH 2010/095/LDB en date du 12 mars 2010 intitulé « Essai de stabilité thermique pour le procédé GNAP Nitro Société ALL'CHEM »,
- Rapport d'essai DEKRA Insight n° J4028002035R1V1/2017 intitulé « GNAP Nitro Process Vent Sizing Package 2 Calorimetry » en date du 17 octobre 2017,
- Rapport ANTEAGROUP n°A100850/AUVP190121 Révision A en date de septembre 2019 et intitulé « Reprise de la modélisation des effets du PhD15 – Nitration de l'étude de dangers Site de Montluçon (03) ».
- Note « Mesures techniques de maîtrise des risques de la nitration sur la synthèse du GNAP nitro » datée du 4 février 2020,
- Arbre Papillon n°7' relatif au PhD (Phénomène Dangereux) 15 : Dispersion toxique suite à emballage de réaction – nitration seule.
- Annexe 13 [de l'étude de dangers du 25 juillet 2018 citée en page 1 du présent rapport] – Éléments de justification du niveau de confiance des barrières de sécurité en date du 4 février 2020
- Note « Indépendance des Mesures de Maîtrise des Risques » datée du 28 janvier 2020.

Par lettre en date du 13 décembre 2019, sur la base de la note de finalisation de l'étude de nitration sur la synthèse du GNAP nitro en date du 3 octobre 2019, Madame la Préfète a indiqué à ALL'CHEM qu'elle n'avait pas d'objection sur son analyse permettant de justifier que les réactions de nitration ne présentent pas un potentiel de dangers excédant celui pris en compte dans le PPI du 7 juin 2019 mais qu'il était nécessaire de mettre en œuvre une MMR technique supplémentaire avec un niveau de confiance de 2, pour garantir une probabilité E (c'est à dire une probabilité d'occurrence inférieure à 1 fois tous les 100 000 ans) de l'emballage d'une réaction de nitration en cas d'indisponibilité de l'unique MMR actuelle.

L'inspection du 4 mars a donc été consacrée essentiellement à l'examen des MMR mises en œuvre pour prévenir un emballage thermique lors d'une nitration. Les documents mentionnés ci-dessus en début

de ce point 2 avaient été adressés à l'Inspection, avant le 4 mars et avaient ainsi pu être examinés par les inspecteurs avant la visite sur le site.

Pour le moment, il est prévu cette nitration uniquement au niveau du réacteur R10 situé en S2 et qui est équipé des dispositifs de mesure adaptés. Selon la demande, ALL'CHEM envisage également de pouvoir réaliser cette réaction dans un autre réacteur le R203 situé en S1. Actuellement ce deuxième réacteur n'est pas équipé en terme de dispositifs de mesure et devra l'être avant toute utilisation pour ce procédé de nitration.

La feuille de marche relative à la nitration du GNAP acide (ref 9E572v7 en date du 04/03/2020) a été examinée avec attention, y compris pour vérifier la prise en compte des MMR 15-2, 15-3 et 15-6 qui comportent des actions à effectuer par l'opérateur pour le suivi de la synthèse ou en cas d'alarme indiquant une dérive.

La fiche de vie des MMRI 15-7' et 15-7" dont la fonction de sécurité est d'interdire l'introduction de réactif [GNAP acide] en cas de température trop basse ou trop haute ou en l'absence d'agitation a aussi été examinée avec attention. En particulier, elle définit correctement la fonction de sécurité et identifie bien l'ensemble des équipements nécessaires pour accomplir cette fonction ; ceci est, en effet, très important pour garantir une bonne analyse de la performance de ces MMRI et leur bonne gestion.

L'examen du suivi des MMRI telles que les MMRI 15-7' et 15-7" a été effectué par l'examen du compte-rendu du test d'une sonde température et du compte-rendu du test d'une chaîne de sécurité similaire mise en œuvre pour un autre procédé. La fiche de vie vue par les inspecteurs correspond à celle des équipements (sonde T° et tachymètre) du réacteur R10 lors de leur installation réalisée cet été. Le système de GMAO prévient environ 2 mois à l'avance de la date de réalisation du contrôle, le temps pour la maintenance et la production de disposer des équipements.

En réponse aux inspecteurs, ALL'CHEM a précisé qu'en cas de nécessité d'interrompre la nitration du GNAP en cours, la gestion du mélange réactionnel ne pose aucune difficulté en matière de maîtrise des risques car ce mélange est à traiter de façon identique au traitement du mélange réactionnel en fin de process (opérations 6 et suivantes de la feuille de marche).

Les inspecteurs n'ont pas constaté d'écart sur les éléments établis par ALL'CHEM pour justifier sa maîtrise des risques liés aux réactions de nitration. Ils ont émis quelques remarques d'amélioration de la rédaction de certains documents, notamment pour mieux garantir une bonne mise en œuvre des MMR. Ces remarques sont exposées en annexe du présent rapport.

Le lendemain de l'inspection, ALL'CHEM a adressé à l'Inspection les documents révisés qui intègrent correctement les remarques émises par les inspecteurs.

3. Analyse de la performance des MMR

L'analyse des documents d'analyse de l'indépendance des MMR et de justification, de leur niveau de confiance n'a pas conduit à un constat d'écart.

La principale remarque émise concerne l'affectation d'un niveau de confiance de 3 à la MMR 16-2 « Fûts de SOCl_2 ou CMS (Chlorure de Méthyle Sulfonyle) ou POCl_3 TMD et résistant à une hauteur de chute de 2,60 mètres ». Les produits liquides contenus dans ces fûts émettent des gaz toxiques en cas de mélange avec de l'eau. Cette remarque concerne en fait le problème générique de la robustesse de ces fûts contenant des produits avec potentiels de dangers élevé. **Une réflexion complémentaire sur ce point est nécessaire. Dans un premier temps, il appartient à l'exploitant de s'assurer que les manutentions de ces fûts qu'il effectue ne peuvent pas conduire à des agressions supérieures à celles prises en compte pour leur conception et fabrication, notamment au titre de la réglementation du transport des matières dangereuses (RTMD) (pas de manutention ou position pouvant induire un risque de chute supérieure à la hauteur exigée par la RTMD qui est de 1,80 mètre, pas de risque d'agression telle qu'une agression par les fourches d'un chariot élévateur pouvant conduire à un épandage difficile à maîtriser).**

4. Suivi de l'adéquation des MMR

En complément des éléments examinés au titre des points 2 et 3 ci-dessus, il a été examiné le suivi de certains éléments d'une MMRi intervenant dans la maîtrise du risque d'un phénomène dangereux avec effets parmi les plus élevés : suivi du détecteur de CH_3Cl faisant partie de la MMR 8-4 « Ventilation permanente du poste de dépotage par [colonne d'abattage] AO60 + Détecteur de CH_3Cl déclenchant automatiquement un venturi supplémentaire ».

Ce détecteur est testé régulièrement avec une gestion intégrée dans la GMAO. Son dernier test a été effectué par son fabricant, la société OLDHAM, le 16/10/2019. Au cours de ce test, il a été réglé le zéro, vérifié le calibrage et testé les asservissements dont la mise en service du ventilateur additionnel et la sollicitation du gyrophare. Selon le rapport de ce test, son fonctionnement s'est avéré satisfaisant. Il a été noté que parmi les appareils testés ce jour-là, le détecteur d'atmosphère explosible « OCLT60 COV voie n°3 du bâtiment S1 » a dû être remplacé car il était en mauvais état mécanique et sa cellule de détection était Hors Service.

Ce détecteur fait partie des éléments de la barrière 12-6 « 2 explosimètres et 2 détecteurs de COV à chaque étage avec report sur ateliers S1 et S2 et tél au personnel d'astreinte ». Bien que cette barrière ne soit pas considérée comme une MMR, son rôle pour la sécurité est important et la gestion des détecteurs de cette barrière doit être de bon niveau. **Ainsi, il est demandé à ALL'CHEM de faire connaître à l'Inspection les raisons du mauvais état mécanique de ce détecteur et de la non identification du mauvais état mécanique mettant en cause la disponibilité de ce détecteur.**

5. Visite des installations (ateliers S1 et S2, bâtiments B et R)

La visite des installations, essentiellement les ateliers S1 et S2 et les bâtiments B et R ont permis de noter les principaux éléments suivants :

- les tuyauteries arrivant sur le réacteur R10 de l'atelier S2 (réacteur neuf installé en été 2019) ont été correctement nettoyées ; leur état apparaît ainsi plus correct qu'il n'apparaissait lors de l'inspection du 17 octobre 2019,
- l'interrogation de 2 opérateurs par les inspecteurs a permis de noter leur bonne implication dans leurs missions, leurs compétences et leur bonne connaissance des procédés mis en œuvre. De plus, ces opérateurs ont indiqué que le mode opératoire de devoir observer une variation de température prouvant la bonne réaction du mélange est une étape applicable à d'autres réactions réalisées et que, en cas de besoin, lors des premières réactions, leurs remarques éventuelles quant à la feuille de fabrication seront prises en compte.
- l'état des monte-charges des ateliers S1 et S2, servant notamment à monter les fûts SOCl_2 ou CMS ou POCl_3 est apparu tout à fait satisfaisant,
- une nette réduction de la quantité de produits liquides inflammables stockés dans le bâtiment R et aucun fût ou cubitainer en état notablement dégradé n'a été vu,
- l'état du bâtiment B, dans lequel sont notamment stockés les produits réagissant au contact de l'eau, en particulier ceux dégageant des gaz toxiques ou inflammables au contact de l'eau, est apparu correct,
- la quantité de cubitainers non vides contenant des déchets ou des produits non facilement valorisables et de cubitainers vides mais non totalement propres a été très nettement réduite depuis le début de l'année 2019 et cette réduction se poursuit – ainsi, ces cubitainers encore présents sur le site peuvent être davantage mis à l'écart des produits inflammables et leur implication dans un incendie devient nettement moins probable,
- **la feuille de marche relative à la synthèse du FC102-E en cours dans l'atelier S1 le 4 mars omet de mentionner que le POCl_3 est réactif avec l'eau en dégageant des gaz toxiques – bien que l'opérateur connaisse bien ce caractère de danger de ce produit (réaction avec l'eau en dégageant de l' HCl) et les précautions à prendre pour le transférer dans le réacteur, il est nécessaire de compléter la feuille de marche.**

6. APMD du 13/12/2019 – détection fuites de solvants et de débuts d'incendie

Par arrêté préfectoral du 13 décembre 2019, ALL'CHEM a été mis en demeure de mettre en œuvre, avant le 31 mars 2020, des détections de début d'incendie dans le secteur des cellules de stockage du bâtiment R et dans les rétentions entourant les capacités contenant des liquides inflammables et les détections de fuites de liquides dans les rétentions précitées, détections requises avant le 30 août 2019 par l'article 12 de l'arrêté préfectoral complémentaire n° 2815/18 du 18 septembre 2018.

ALL'CHEM a indiqué que :

- les détecteurs de fuites de liquides sont disponibles sur le site,
- les détecteurs de début d'incendie ont été commandés et, selon une information donnée le mardi 10 mars, sont disponibles chez le prestataire et seront installés en début avril 2020,
- ces détecteurs de fuite et de début d'incendie devraient être installés et mis en œuvre avant l'engagement des nitrations, opération prévue à partir du 11 mai 2020,
- les nitrations ne font pas appel à des produits inflammables ou combustibles et, de ce fait, ne présentent pas de risque d'incendie,
- les nitrations sont effectuées dans un atelier éloigné des zones de stockage devant être équipées de détection de fuites de liquide et de début d'incendie – en outre, chacun des 2 ateliers de synthèse est équipé d'un dispositif d'extinction rapide par remplissage de l'atelier avec de la mousse à très haut foisonnement,
- selon les éléments mentionnés aux 2 alinéas ci-dessus, il n'y a pas de lien entre les risques liés aux nitrations et le risque d'incendie sur le site.

L'Inspection partage l'analyse selon laquelle il n'y a pas de lien entre les risques liés aux nitrations et le risque d'incendie sur le site. Néanmoins, la synthèse de GNAP nitro reste interdite en application de l'arrêté préfectoral du 18 septembre 2018.

Les constats effectués lors de l'inspection autres que ceux exposés ci-dessus sont présentés par thème dans la fiche en annexe 1 du présent rapport.

II – Proposition de suites en fonction des enjeux et des engagements de l'exploitant

Concernant le résultat de la visite, aucune non-conformité n'a été relevée. Des remarques ont été émises ; elles sont exposées aux points 3, 4 et 5 du présent rapport et en annexe du présent rapport.

Propositions de suites administratives : Néant

Autres suites :

L'Inspection considère qu'ALL'CHEM met en œuvre des dispositions permettant de garantir une maîtrise des risques liés aux nitrations en accord avec son étude de dangers, avec la grille nationale d'acceptabilité des risques (circulaire du 10 mai 2010) et avec le niveau d'aléa pris en compte pour l'élaboration du PPRT.

Toutefois, étant donné qu'une mise en demeure liée à la gestion des risques accidentels reste non soldée (détection de fuites de solvants et de débuts d'incendie), nous proposons que la validation préfectorale visée à l'article 3 de l'arrêté du 18 sept. 2018 concernant la fabrication de GNAP nitro, soit conditionnée à la transmission par ALL CHEM des éléments justifiant que cette mise en demeure puisse être levée.

Il est demandé à l'exploitant de préciser à l'Inspection des installations classées pour chaque remarque et sous un délai de 3 mois les actions prévues ou engagées.

Inspecteurs le 12 mars 2020	Vérificateur le 12/03/2020	Approbateur le 12/03/2020
Signé	Signé	Signé
Les inspecteurs de l'environnement	L'inspecteur de l'environnement	Le chef de l'UID CAP

Annexe 1 – Fiche de constats¹

Suites données à la précédente inspection (17/10/2019)

Néant – sujet non abordé lors de cette inspection

Nota : la réponse du 31 janvier établie par ALL'CHEM donne des réponses globalement satisfaisantes, quelques demandes de précisions ou de compléments ont été formulées à ALL'CHEM le 31 janvier 2020.

Nouveaux constats : Instruction Post-Lubrizol 2019

Constat N°1 : moyens humains d'intervention en cas d'accident hors heures ouvrables

L'exploitant a prévu de doter ses agents d'astreinte d'une valise contenant des éléments utiles (POI, masque,).

L'exploitant fera connaître son délai prévisionnel de réalisation de cette action.

Constat N°2 : Remarques sur les documents justifiant la maîtrise des risques liés aux nitrations

- faire apparaître, dans la feuille de marche, les dispositions de la MMR 15-6 « Consigne d'arrêt de coulée en cas de panne de froid ou consigne d'arrêt de coulée et de refroidissement en cas de panne d'agitation »
- faire apparaître, dans la feuille de marche, la vérification, à la 1^{ère} opération de la campagne, du bon fonctionnement des MMR 15-7' et 15-7"
- supprimer, dans l'arbre papillon n°7, la décote de 1 pour la barrière 4 relative à la protection du réacteur contre les surpressions (soupape et disque de rupture)
- ajout, dans la note « Mesures techniques de maîtrise des risques de la nitration sur la synthèse du GNAP nitro » de précisions sur les équipements constituant les MMRI 15-7' et 15-7"
- dans la fiche de vie des MMR 15-7' et 15-7", mentionner que le temps de réponse bref n'est pas requis par la fonction de sécurité et que la vanne est qualifiée pour un fonctionnement en atmosphère agressive usuelle de l'industrie chimique.

Ces remarques ont été correctement intégrées dans les documents adressés à l'Inspection de lendemain de l'inspection.

Constat N°3 : Remarques sur les documents justifiant la performance des MMR

- dans l'annexe 13 « Éléments de justification du niveau de Confiance des barrières de sécurité », ajout des matériels mécaniques devant être ATEX pour la MMR 2d-6/9-1/10-1/12-1
- dans cette annexe ajouter, pour la barrière 15-4 que pour le PhD 15 hors nitration, une décote de 1 est prise en compte (comme c'est indiqué dans l'arbre papillon n°7)

Ces remarques ont été correctement intégrées dans le document adressé à l'Inspection de lendemain de l'inspection.

Constat N°4 : État des matériels

Lors de la visite sur site, il a été noté la dégradation des tubes métalliques assurant la protection des câbles électriques des pompes du parc à solvants I.

ALL'CHEM confirmera le remplacement de ces tubes.

¹ L'exploitant peut demander cette annexe en format modifiable afin d'y mentionner les suites apportées aux non-conformités relevées.

Constat N°5 : Déchets anciens et produits plus utilisés sur le site

ALL'CHEM a environ 14 tonnes de benzène, produit qu'il n'utilise plus.
6 fûts de styrène datant de 2013 étaient dans une stalle du bâtiment R

ALL'CHEM fera connaître à l'Inspection les dates prévisionnelles d'expédition de ces produits.