

Unité départementale du Littoral
Rue du Pont de Pierre
CS 60036
59820 Gravelines

Lille, le 11/05/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 10/04/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

INDACHLOR S.A.S.U

Port 4206
Route de la Distillerie
59279 Loon-Plage

Références : 10/04/2026
Code AIOT : 0003800615

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 10/04/2026 dans l'établissement INDACHLOR S.A.S.U implanté Port 4206 Route de la Distillerie 59279 Loon-Plage. L'inspection a été annoncée le 18/02/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- INDACHLOR S.A.S.U
- Port 4206 Route de la Distillerie 59279 Loon-Plage
- Code AIOT : 0003800615
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

La société INDACHLOR exploite depuis novembre 2020 une unité de traitement et de valorisation de déchets dangereux liquides chlorés sur la commune de Loon-Plage, dans le département du Nord (59).

L'établissement est autorisé par l'arrêté préfectoral du 23 août 2018. Son activité relève principalement des rubriques 2770, 3510, 3520 et 3550.

Le site relève de la directive Seveso et est classé Seuil Haut par dépassement direct des quantités seuils mentionnées aux rubriques 4110, 4130, 4140, 4150 *toxiques* et 4511 *dangereux pour l'environnement aquatique*.

Thèmes de l'inspection :

- SGS

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 ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Élaboration des procédures – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
2	Élaboration des procédures – validation & REX	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
3	Gestion documentaire – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
4	Formation aux procédures	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2	Sans objet
5	Plages de fonctionnement	Arrêté Préfectoral du 23/08/2018, article 8.7.2	Sans objet
6	Contenus des procédures – 1/2	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
7	Contenus des procédures – 2/2	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
8	Respect des procédures et consignes d'exploitation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet

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

La visite du 10/04/2026 a porté sur la thématique du Système de Gestion de la Sécurité (SGS), appliqué à la maîtrise des procédés et d'exploitation pour la prévention des accidents majeurs. L'inspection a consisté à vérifier par sondage les dispositions relatives à cet item figurant à l'article 5 et à l'annexe I de l'arrêté ministériel du 26/05/2014.

En particulier, les points suivants ont été abordés :

- l'élaboration des procédures contribuant à la maîtrise des procédés et d'exploitation ;
- la formation des équipes de conduite à ces procédures ;
- l'examen par sondage de procédures et de leur cohérence.

La visite a permis de constater que l'exploitant dispose d'une organisation satisfaisante en matière de maîtrise d'exploitation.

Il a rédigé des procédures de cadrage général ainsi que des instructions et modes opératoires.

Le procédé d'incinération étant piloté par un système numérique de contrôle commande (SNCC), la maîtrise des procédés repose avant tout sur la programmation de l'automate qui résulte de l'analyse des risques des installations et les fonctions de sécurité instrumentée mises en place. L'exploitant a encadré les shunts de ces fonctions de sécurité ainsi que les opérations de maintenance, y compris la gestion des consignations et déconsignations d'équipements.

Aucune non-conformité n'a été relevée par rapport au référentiel contrôlé par sondage.

L'Inspection formule 10 demandes visant à formaliser l'organisation existante dans des documents et à améliorer le système.

L'Inspection a relevé que les paramètres garantissant un fonctionnement sûr des installations ainsi que les fonctions instrumentées (SIF) associées ne sont pas différenciés des autres paramètres. Une action d'amélioration porte sur ce point (demande n°7).

Une réponse est attendue dans un délai de 2 mois (à compter de la réception du présent rapport).

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Élaboration des procédures – Organisation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. [...]
Constats : L'exploitant a présenté un manuel SGS, révision 10 datée du 08/04/2026. Au §7.1.2 du manuel relatif à la maîtrise des procédés, il est indiqué que les documents sont

élaborés en collaboration avec les "départements Indachlor" afin de définir les méthodes de travail garantissant la sécurité des installations, procédés, équipements et stockages.

L'exploitant précise en séance que les départements évoqués sont la production, la maintenance et le QHSE, et décrit l'organisation suivante : **voir demande n°1**

- Production

Le responsable rédige ou demande aux chefs d'équipe de rédiger les documents. Ces derniers peuvent travailler de manière collégiale avec les opérateurs.

A noter : le laboratoire qui gère les contrôles d'admission des déchets est rattaché à la production.

- Maintenance

Le responsable rédige les documents généraux.

Les check-lists de maintenance préventive sont élaborées en collaboration avec les superviseurs et le préparateur.

L'exploitant a fixé comme objectif 2026 au technico-administratif de l'équipe de rédiger des fiches réflexes SAP.

- QHSE

Le responsable QHSE élabore les documents en concertation avec les responsables de département.

Au § 7.1.3, il est fait mention de procédures, instructions et modes opératoires.

Il est également indiqué que des opérations temporaires ou spéciales font l'objet de modes opératoires. L'exploitant précise en séance que cela désigne les by-pass/shunts et opérations de consignation/déconsignation. Aucun lien n'est fait avec le § 7.1.6 Gestion des shunts. **Voir demande n°1**

Le manuel SGS renvoie au §7.1.5 vers un tableau récapitulatif des documents encadrant la maîtrise des procédés.

- L'exploitant a présenté une procédure « Référentiel organisationnel - Maîtrise des procédés et maîtrise de l'exploitation » datée du 04/03/2026.

Observations:

- La procédure n'est pas référencée dans le système documentaire.
- Contrairement à son libellé, la procédure ne traite pas de la dimension organisationnelle.

Les opérations temporaires ou spéciales mentionnées dans le manuel SGS ne sont pas évoquées dans la procédure. **Voir demande n°2**

Au §4 *phases d'exploitation*, la procédure liste les phases d'exploitation faisant l'objet de modes opératoires (conduite normale, démarrage, arrêt normal, arrêt d'urgence, maintenance, remise en service après travaux) mais aussi des opérations/activités (transfert de produits, chargement / déchargement, stockage...). **Ainsi il y a une confusion entre phases d'exploitation et activités.**

Le périmètre des activités encadrées nécessite néanmoins d'être mentionné. A ce titre, l'Inspection relève que **certaines activités manquent** : la réception des déchets, l'incinération, les utilités...

La gestion des déchets dangereux est mentionnée, l'exploitant précise qu'il **s'agit des déchets générés par le site.**

Enfin, la gestion des situations d'urgence et la gestion des accidents / incidents sont mentionnées alors qu'elles ne relèvent pas de cet item du SGS.

Voir demande n°3

Une liste des documents encadrant la maîtrise d'exploitation figure en annexe de la procédure susmentionnée. **L'Inspection a constaté lors de la visite qu'elle est incomplète. Voir demande n°4**

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

Demande n°1 : Compléter le SGS (manuel ou procédure associée) en précisant qui élabore la documentation de maîtrise des procédés et explicitant la nature des opérations temporaires ou spéciales.

Demande n°2 : Mettre en cohérence les documents (manuel SGS et procédure). Renvoyer vers la procédure dans le manuel SGS le cas échéant.

Demande n°3 : Réviser la procédure en tenant compte des remarques formulées par l'Inspection.

Demande n°4 : Identifier l'ensemble des documents relevant de la maîtrise d'exploitation et disposer d'un outil permettant d'extraire pour une activité ou une installation donnée les documents associés.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Élaboration des procédures – validation & REX

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. [...]

Constats :

Le processus de validation de la documentation relative à la maîtrise des procédés ne figure pas dans les éléments présentés. **Voir demande n°5**

L'exploitant indique en séance l'organisation suivante : - Production: approbation par le responsable QHSE et la direction, - Maintenance: approbation par le responsable QHSE, la direction et le cas échéant le spécialiste du domaine (superviseur électrique, superviseur mécanique), - QHSE: approbation par le responsable production et la direction. Cf §7.1.4 <i>Révision et amélioration continue</i> du manuel SGS, les documents de maîtrise opérationnelle sont mis à jour au regard des retours d'expérience interne et externe et en fonction de l'évolution des installations et procédés. L'exploitant indique en séance que les retours internes passent par plusieurs voies : - remontées orales ou par mail, - remontées lors de la réunion de coordination du matin (sont présents la production, la maintenance, le QHSE et l'ingénieur fiabilité) - une nouvelle application « management of change » dans laquelle des propositions de modifications peuvent être faites. Les procédures ne sont pas systématiquement testées avant d'être mises en œuvre de façon opérationnelle.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Demande n°5 : Compléter le SGS (manuel ou procédure associée) en décrivant le processus de validation des documents encadrant la maîtrise d'exploitation.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Gestion documentaire – Organisation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. [...]

Constats :

L'organisation relative à la gestion et mise à jour de la documentation ainsi qu'à sa diffusion ne figure pas dans les éléments présentés. **Voir demande n°6**

L'exploitant indique en séance l'organisation suivante :

- Concernant la mise à jour

Il dispose d'un outil groupe « IKMS ». Le rédacteur du document le téléverse dans l'outil et doit lui associer une fréquence de révision. Il reçoit des alertes l'informant des échéances.

A ce jour, la fréquence de révision est attribuée de manière individuelle à chaque document.

Observation: Il serait intéressant de cadrer et harmoniser les fréquences de révision retenues.

- Concernant une modification de document

Le responsable de département informe les personnes concernées par mail. Pour certains documents, une feuille d'émargement est mise en place afin de tracer que les destinataires en ont bien pris connaissance.

Il est prévu la mise en place d'un système automatisé, imbriqué à l'outil IKMS, qui informera le personnel de la mise à jour d'une procédure et demandera une validation de lecture.

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

Demande n°6 : Compléter le SGS (manuel ou procédure associée) en décrivant l'organisation mise en place pour la gestion, la mise à jour ainsi que la diffusion de la documentation.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Formation aux procédures

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2

Thème(s) : Risques accidentels, SGS – Formation aux procédures

Prescription contrôlée :

[...] Les besoins en matière de formation des personnels associés à la prévention des accidents majeurs sont identifiés. L'organisation de la formation ainsi que la définition et l'adéquation du contenu de cette formation sont explicitées. [...]

Constats :

Cf § 5.3 *Formation et sensibilisation* du manuel SGS, les formations suivantes sont notamment dispensées au personnel :

- conduite des installations, tableautiste, gestion des alarmes,
- acceptation des déchets, gestion des déchets chlorés,
- protocole de maintenance sécurisée (LOTO).

Le responsable production indique qu'en cas de nouvelle procédure, lui et les chefs de quart vont sur le terrain former les techniciens.

Des feuilles d'émargement sont mises en place.

Vu feuilles d'émargement de production portant sur les permis et consignation LOTO. En date du 07/04/2025, de nouveaux arrivants en production / maintenance ainsi que du personnel d'entreprises extérieures (maintenance) ont émargé.

L'exploitant précise que peu de personnes sont habilitées à conduire le CRU (four d'incinération), il s'agit soit du chef de quart soit d'un technicien senior. Pour arriver à ce niveau, le personnel doit avoir acquis des années d'expérience, les compétences clefs doivent avoir été validées par la hiérarchie et il doit réussir à plus de 80 % deux tests écrits élaborés par le responsable de production qui visent des connaissances générales et comportent 4 cas pratiques.

Vu tableau de « compétences / niveaux ». Un technicien senior doit satisfaire les compétences définies pour les 4 niveaux.

Observation : Ces éléments doivent être décrits en lien avec l'item « formation » du SGS, si ce n'est pas déjà le cas.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Plages de fonctionnement

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 23/08/2018, article 8.7.2

Thème(s) : Risques accidentels, Plages de fonctionnement

Prescription contrôlée :

L'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sûreté de fonctionnement des installations. L'installation est équipée de dispositifs d'alarme lorsque les paramètres sont susceptibles de sortie des plages de fonctionnement sûr.

Les dispositifs utilisés à cet effet sont indépendants des systèmes de conduite. Toute disposition contraire doit être justifiée et faire l'objet de mesures compensatoires.

Les systèmes de mise en sécurité des installations sont à sécurité positive.

Constats :

L'Inspection a retenu comme fil rouge l'installation CRU (Unité de Récupération de Chlore), i.e. le four d'incinération.

En fonctionnement normal de l'installation, le tableautiste doit surveiller constamment l'ensemble des paramètres de l'installation et les tracer sur papier toutes les 4 heures.

En cas de dérive, il n'a rien à faire car le process est entièrement automatisé et de nombreuses SIF (Fonction Instrumentée de Sécurité) ont été mises en place. L'Inspection a vu plus de 50 SIF sur l'outil de conduite du CRU. Plusieurs seuils peuvent être associés à une SIF, il y en a par exemple 4 pour la température du four.

Ainsi tout a été programmé pour que le système ajuste automatiquement les paramètres jusqu'à la mise à l'arrêt si nécessaire.

L'exploitant indique que le paramétrage des SIF est modifié et enrichi au gré des retours d'expérience.

Ainsi il y a peu de consignes écrites pour la conduite de cette installation. En cas d'alarme, le responsable production attend du tableautiste qu'il vérifie les équipements associés qui pourraient en être à l'origine.

D'après la description de l'exploitant, l'installation est à sécurité positive.

Voir demande n°7

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

Demande n°7 : Identifier les paramètres assurant un fonctionnement sûr des installations et les SIF associées. Compléter la documentation de cadrage de la maîtrise d'exploitation en conséquence.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : Contenus des procédures – 1/2

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. [...]

Constats :

La conduite des installations étant totalement automatisée, il est attendu du tableautiste gérant le CRU de lancer des séquences sur le SNCC (Système Numérique de Contrôle Commande) puis de surveiller l'écran de supervision.
Ainsi il n'a pas été aisé d'identifier des documents de maîtrise d'exploitation avec « réelles » actions humaines.

L'exploitant a présenté un tableau « OTNOC » (conditions d'exploitation autres que normales) élaboré en lien avec les Meilleures Techniques Disponibles applicables au site selon la directive IED.

Il précise les actions à réaliser pour chaque situation donnée.

Il indique, par exemple, en lien avec le risque d'explosion de monoxyde de carbone (CO) de contrôler le bon fonctionnement du système d'air si les capteurs chaudière et cheminée détectent un manque d'oxygène et donc une combustion incomplète.

Le personnel ne ressent apparemment pas le besoin de s'y référer car il sait, de par sa formation et ses compétences acquises (cf point de contrôle n°4), ce qu'il doit vérifier dans chaque cas.

L'exploitant a également présenté un document intitulé « mode opératoire - analyse sécurité pour brûleur/chaudière - fiches réflexes défauts prioritaires », référencé FR01/PROD/CRU01/MO01 daté du 12/07/2023.

La chaudière aquatubulaire visée est associée au four.

Le document se présente sous forme de 4 colonnes : « défaut », « alarme concernée », ce que fait l'automate « interlock et fonction SIF » et « action opérateur ».

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Contenus des procédures – 2/2

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. [...]

Constats :

- Les phases à risque sont-elles identifiées ? Font-elles l'objet d'un traitement spécifique ?

L'exploitant a présenté une analyse des risques sous forme de tableur qui va plus loin que l'Analyse Préliminaire des Risques de l'Étude de Dangers.

Selon lui, l'une des phases à risques est le démarrage du four.

A l'onglet « process » du document est bien identifié le risque d'« accumulation de poche de gaz lors du démarrage du four ».

Pour répondre à ce risque, les étapes 3.19 et 3.20 du « mode opératoire - démarrage CRU » prévoient des séquences automatiques de balayage d'air et test d'étanchéité des vannes de gaz naturel.

Ces séquences automatisées sont déclenchées par le lancement de la séquence MBS (Master Burner Sequence) par le tableautiste à l'étape 3.18.

Observation : L'arrêt du CRU est encadré par le mode opératoire « démarrage CRU ». Il serait pertinent de modifier le nom du document.

- Les procédures indiquent-elles les risques et les mesures à prendre pour maîtriser les phases sensibles ? Quelles sont les dispositions visant à rester dans un domaine de fonctionnement sûr (avant sollicitation des alarmes / MMR) ?

L'exploitant indique que la programmation / automatisation de son SNCC (Système Numérique de Contrôle Commande) est basée sur l'analyse de risques HAZOP réalisée sur ses installations. La programmation vise, d'une part, le fonctionnement normal des installations et, d'autre part, les SIF en cas de dérive des paramètres avec plusieurs niveaux d'alarme. Voir point de contrôle n°5

- L'exploitant dispose-t-il de consignes spécifiques sur les shunts/by-pass de mesures de sécurité ainsi que les consignations/déconsignations d'équipements ?

Le § 7.1.6 du manuel SGS se réfère à la gestion des shunts. Il renvoie vers la procédure FR01_PROD_HSE_i_02.

Vu procédure suscitée datée du 15/04/2025 qui distingue les shunts avec possible impact sur la performance, disponibilité et fiabilité des installations, des shunts avec possible impact sur la sécurité des installations. Dans ce dernier cas, qui va consister à shunter une SIF, la durée est limitée à 24h avec renouvellement nécessaire.

Seul l'ingénieur de production, les chefs de quart et techniciens senior sont habilités à effectuer un shunt.

Dans le cas de by-pass de SIF, un fichier supplémentaire doit être rempli. Vu exemple de by-pass du SIF 16 (capteur de pression atmosphérique) en raison d'un problème d'étalonnage. Le by-pass a débuté le 05/02/2025 et a été renouvelé jusqu'au 10/03/2025. L'installation n'étant mise à l'arrêt qu'une fois par an, il a fallu attendre cet arrêt pour ré-étalonner le capteur. Des mesures compensatoires avaient été mises en place.

Le responsable production précise qu'à chaque réunion du matin ainsi qu'à chaque poste, un point est réalisé sur les shunts actifs et une comparaison entre le fichier de suivi et la réalité visible

sur l'automate est réalisée. **Voir demande n°8**

Non citées dans le manuel SGS, l'exploitant a établi les procédures suivantes : **Voir demande n°9**

- une procédure d'intervention(s) technique(s) sur le site Indachlor,

Vu procédure qui distingue le cas d'intervention hors ou durant l'arrêt annuel.

- une procédure de gestion des permis spécifiques et de consignation LOTO (Lockout Tagout).

Vu procédure référencée FR01 MAINT ALL P09, datée du 04/04/2025. Elle décrit le rôle de chacun (service maintenance, service production).

Vu « mode opératoire - analyse sécurité - Consignation LOTO, référencée FR01_QHSE_MO_01B, révision B datée du 07/02/2026.

Contrôle réalisé par sondage d'une consignation:

Vu fiche de consignation LOTO relative aux travaux (encore en cours) réalisés sur la cuve « specialty tank ». Les consignations de vannes, pompes et queues de poêles (obturbateurs au niveau des brides/vannes) ont débuté avec les travaux le 10/11/2025. Les références des équipements consignés sont mentionnées dans le document présenté.

- Existe-t-il des procédures spécifiques d'entretien, de maintenance et de vérification ? **Voir demande n°9**

Le § 7.2.1 du manuel SGS traite du PM2I et mentionne les procédures de maintenance associées, notamment une procédure portant sur les MMR.

Le § 7.2.2 mentionne l'outil de gestion utilisé (SAP) et une hiérarchisation des équipements qui permet de prioriser les actions de maintenance curative.

Le § 7.2.4 traite de la maintenance en lien avec le SGS et renvoie vers une procédure d'organisation générale (FR01-MAINT-ALL-P-09 susmentionnée).

Le § 7.2.5 mentionne le risque ATEX mais ne cite pas la procédure FR01_MAINT_ALL_P_01 relative à la maintenance en zone ATEX.

L'exploitant indique disposer également de modes opératoires pour certaines interventions de maintenance préventive.

Contrôle réalisé par sondage d'un mode opératoire de maintenance préventive: vu mode opératoire pour le « graissage IDFAN » daté du 03/11/2025 qui concerne le ventilateur de tirage en lien avec le four. Il mentionne l'objectif du document, les points d'attention sécurité, les outillages nécessaires ainsi que les différentes étapes illustrées par des photos.

- Les procédures couvrent-elles la totalité des opérations, y compris les opérations sous-traitées ?

Le § 7.3 du manuel SGS traite de la gestion de la sous-traitance et renvoie vers la procédure FR01-QHSE-ALL-P-03.

Vu procédure susmentionnée datée du 13/04/2026, elle évoque notamment les plans de prévention, permis de travail, permis annexes (dont permis ATEX, permis feu), la consignation

d'équipements (LOTO). Il s'agit d'une nouvelle version (transmise post-inspection), la référence a évolué de P-03 vers P-09. Voir demande n°9 Vu trames des permis feu et plan de prévention. Contrôle réalisé par sondage d'un plan de prévention: vu plan de prévention de l'entreprise extérieure ACTEMIUM (EE de maintenance à demeure), daté du 05/01/2026.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 8 : Respect des procédures et consignes d'exploitation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. [...]
Constats : Ce point est en lien avec les items <i>surveillance des performances et audits</i> du SGS. - <i>Comment l'exploitant s'assure-t-il que les modes opératoires et ou les consignes d'exploitations sont comprises et respectées ?</i> L'organisation mise en place n'est pas décrite. Voir demande n°10 En séance, l'exploitant évoque les éléments suivants. <u>Production</u> - le responsable de production surveille les paramètres clés en temps réel ou <i>a posteriori</i> en regardant les opérations réalisées via l'enregistrement des données du SNCC (les données sont conservées 5 ans), - quelques « audits internes » du personnel sont menés par le responsable de production, Vu document traçant un contrôle de l'équipe du matin sur l'opération de déchargement en date du 03/03/2022. Il mentionne les points positifs, négatifs et propose des pistes d'amélioration. Observation : Le référentiel audité n'est pas mentionné.

- le non-respect de consignes d'exploitation fait l'objet d'un rappel oral.

Maintenance

Cela concerne plutôt la maintenance préventive.

- en cas de non-respect d'échéance prévue pour la maintenance préventive, l'outil SAP envoie des rappels,
- c'est une EE (Entreprise Extérieure) qui réalise en grande partie la maintenance préventive, une vérification des travaux est réalisée par le superviseur de l'EE tandis que le personnel d'Indachlor assure le suivi des opérations réalisées.

Contrôle réalisé par sondage d'actions de maintenance préventive portant sur des MMR:

- test trimestriel réalisé sur les MMR01 en date du 02/03/2026 par Indachlor,
- maintenance de la MMR02 sous-traitée à la société CHUBB, la dernière intervention date du 11/03/2026.

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

Demande n°10 : Décrire l'organisation mise en place pour s'assurer du respect des consignes d'exploitation (dans le manuel SGS ou une procédure associée).

Type de suites proposées : Sans suite