

Unité départementale de Rouen-Dieppe
1 rue Dufay
76100 Rouen

Rouen, le 12/05/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 21/04/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

METHAL Saint Nicolas d'Aliermont

Route d'Envermeu
76510 Saint-Nicolas-D'aliermont

Références : UDRD-2026-05-T-195
Code AIOT : 0005801056

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 21/04/2026 dans l'établissement METHAL Saint Nicolas d'Aliermont implanté Route d'Envermeu 76510 Saint-Nicolas-d'Aliermont. L'inspection a été annoncée le 19/03/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite s'inscrit dans le cadre du plan pluriannuel de contrôle de l'inspection des installations classées et suite à la réception du courrier de changement d'exploitant.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- METHAL Saint Nicolas d'Aliermont
- Route d'Envermeu 76510 Saint-Nicolas-d'Aliermont
- Code AIOT : 0005801056
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

Le site de Saint Nicolas d'Alhiermont a été créé en 1999 par la société HIT INDUSTRIES autorisée à exploiter des installations de traitement thermique de métaux par arrêté préfectoral du 6 avril 1999. A ce titre, l'activité relève de la rubrique 2562 au seuil d'autorisation pour le traitement industriel par l'intermédiaire de bains de sels fondus .

La société a ensuite été rachetée par BODYCOTE en 2002, leader mondial du traitement de surface à façon. En 2025, l'usine a rejoint l'entreprise METHAL qui regroupe 10 établissements français spécialisés dans le traitement thermique, principalement pour des équipementiers automobiles.

L'effectif en 2026 est de 21 personnes pour 4,5 millions de CA avec un fonctionnement en 5x8.

Le site compte plusieurs technologies de traitement : four à tapis avec trempe dans l'huile ou trempe dans des bains de sels fondus, fours à charge avec trempe huile, fours de revenus.

Thèmes de l'inspection :

- AR - 9
- Risque incendie
- Stratégie de défense incendie

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;

- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente inspection</u> ⁽¹⁾	Proposition de délais
3	Stockage d'ammoniac	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 2 et 4	Demande de justificatif à l'exploitant	1 mois
4	Réserve émulseur	Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 4-15	Demande de justificatif à l'exploitant	1 mois
5	Moyens de défense incendie	Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 4-15	Demande de justificatif à l'exploitant	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	Situation administrative du site	Code de l'environnement du 20/04/2026, article R.181-47	Sans objet
2	Fours à atmosphère et bains de trempe à huile	Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 4-4	Sans objet
6	Prévention de la pollution de l'air	Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 3-3	Sans objet

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

Les installations de traitement thermique des métaux sises route d'Envermeu à Saint Nicolas d'Alhiermont sont désormais exploitées par la société METHAL, suite à la vente de l'activité par le précédent exploitant, le groupe BODYCOTE. Sur le site, les installations relèvent toujours du régime de l'autorisation pour la rubrique n°2562 pour le chauffage et traitements industriels par l'intermédiaire de bains de sels fondus. Toutefois l'arrêté préfectoral d'autorisation daté du 6 avril 1999 nécessite d'être complété suite à des évolutions antérieures portées à la connaissance de la DREAL ou constatées pendant la visite. Un projet d'arrêté préfectoral complémentaire est proposé en annexe pour prendre en compte les évolutions des textes réglementaires, la mise à jour de la table d'activités, la surveillance des rejets atmosphériques qui n'avait pas été prescrite et des modifications mineures des équipements du site. L'exploitant transmettra ses remarques à

l'inspection sur ce projet dans un délai de 15 jours.

Par ailleurs, plusieurs constats nécessitent des justifications et des mesures correctives : le dernier rapport de vérification des détecteurs de gaz fait l'objet de manquement de la part du prestataire qu'il convient de corriger sous 1 mois. De même pour le RIA à côté du local ammoniac hors service avec une action corrective à prendre. Enfin, l'exploitant doit justifier sous 1 mois la suffisance du volume d'émulseur présent sur site et l'absence de PFAS interdits dans sa composition.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Situation administrative du site

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 20/04/2026, article R.181-47
Thème(s) : Situation administrative, Changement d'exploitant et liste des installations
Prescription contrôlée : I. - Le transfert de l'autorisation environnementale fait l'objet d'une déclaration adressée au préfet par le nouveau bénéficiaire, à l'exception du transfert de l'autorisation accordée aux installations mentionnées à l'article R. 516-1 qui est soumis à autorisation, dans les conditions prévues par cet article. II. - Cette déclaration est faite dans les trois mois qui suivent ce transfert. Elle mentionne, s'il s'agit d'une personne physique, les nom, prénoms et domicile du nouveau bénéficiaire et, s'il s'agit d'une personne morale, sa dénomination ou sa raison sociale, sa forme juridique, l'adresse de son siège social ainsi que la qualité du signataire de la déclaration. Le préfet en accuse réception dans un délai d'un mois.
Constats : L'exploitant a adressé un courrier à la préfecture de la Seine-Maritime le 18 décembre 2025 relatif à la déclaration de changement d'exploitant suite à la cession du site par BODYCOTE. Le site de Saint Nicolas d'Alhiermont a été créé en 1999 par la société HIT INDUSTRIES autorisée à exploiter des installations de traitement thermique de métaux par l'intermédiaire de bains de sels fondus par arrêté préfectoral du 6 avril 1999. A ce titre, l'activité relève de la rubrique 2562 au seuil d'autorisation. En 1999 le site était aussi classé à autorisation pour l'activité 2665-2 pour l'activité de dégraissage pas aspersion et immersion. La société qui regroupait une dizaine de sites français a ensuite été rachetée par BODYCOTE en 2002, leader mondial sur le traitement de surface à façon. En 2025, le groupe s'est recentré sur ses usines à forte valeur ajoutée avec la volonté de céder les sites français. C'est ainsi que le groupe METHAL a été créé, regroupant les 10 établissements français spécialisés dans le traitement thermique, groupe détenu par le fonds d'investissement ARCOLE et le groupe industriel BENALU-LEGRAS. Ce dernier apporte au groupe METHAL les fonctions supports administratives et de gestion. L'établissement de Saint Nicolas d'Alhiermont travaille essentiellement pour des équipementiers automobiles tout en cherchant à diversifier son portefeuille de clients. L'effectif actuel est de 21 personnes pour 4,5 millions de CA avec un fonctionnement en 5x8. Les ateliers occupant 3 500m ² sont construits sur un terrain de 16000 m ² . Plusieurs modifications sur le site ont été opérées depuis sa création, impactant le classement administratif ICPE. Toutefois le dernier classement administratif notifié à l'administration en 2019 est inchangé. Le site compte aujourd'hui 3 lignes à tapis avec trempe huile, 2 lignes à tapis avec trempe dans

des bains de sels fondus, 1 ligne automatique de four à charge avec trempe d'huile, différents fours de revenus, des machines à laver avant ou après traitement.

Le traitement thermique de pièces métalliques permet de modifier la structure métallurgique du matériau. A cet effet, des gaz réactifs sont injectés dans les fours afin de maintenir un taux de carbone sur les pièces traitées, ce qui nécessite le stockage et l'emploi des gaz et liquides participant à la composition des gaz réactifs : ammoniac, méthanol, azote, propane. La température des gaz réactifs injectés dans les fours est par ailleurs supérieure à la température d'explosivité. Les gaz sont brûlés par une torchère avant échappement à l'atmosphère.

La température dans les fours, suivant le traitement souhaité, est comprise entre 850 et 930°C, celle des bains de trempe jusqu'à 400°C.

Le refroidissement des équipements connexes des fours est assuré par de l'eau industrielle elle-même désormais refroidie via une tour adiabatique. Cet équipement a remplacé une tour aéro-refrigérante relevant de la rubrique ICPE 2921, rubrique supprimée en 2019. La tour démontée n'a pas encore été évacuée du site.

Concernant les lignes avec bains de sels, les pièces métalliques sortant du four sont trempées dans un bain de sel fondu puis rincées par passage dans 3 bains successifs du plus concentré au moins concentré en sel. Par simplicité, l'exploitant a considéré le volume total des bains même si le dernier bain est susceptible de ne pas relever de la rubrique 4510 (Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1).

Le classement administratif inchangé depuis 2019 est le suivant :

Rubrique	Libellé	Caractéristiques	Régime
2562-1	Chauffage et traitement industriels par l'intermédiaire de bains de sels fondus Le volume des bains étant : 1. Supérieur à 500 l	2 lignes avec bacs de trempe sel (10 000 L) T40 n°1 & 2 soit 20000 L	A
2561	Production industrielle par trempe, recuit ou revenu de métaux et alliages	Four à tapis trempe huile T80/54 n°1 & 2 Four à tapis trempe huile T120/54 Fours à tapis trempe sels T40 n°1 & 2 Fours trempe huile CIEFFE Fours de revenu sous air Four de revenu sous vide étuve ATA Ligne de four de revenu pot	DC
2563-2	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque , par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface.	Machines à laver lessivielles : 2 755 litres	DC

	La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7500 l		
4510-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t	Saumure et déchets d'eau salée 37,25 tonnes	DC
4440	Solides comburants catégorie 1, 2 ou 3. 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t	44,5 tonnes de sels	D
4735-2	Ammoniac. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Pour les récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg : b) Supérieure ou égale à 150 kg mais inférieure à 5 t	Bouteilles de 44 kg d'ammoniac soit 660 kg	D

De par leur volume, les stockages suivants ne relèvent pas de la réglementation ICPE :

- un stockage d'azote de 44 m³
- une cuve de propane de 1750 kg
- une cuve de méthanol de 35 m³

Il est proposé de mettre à jour dans un projet d'arrêté préfectoral complémentaire le nom de l'exploitant et la nature des installations exploitées, d'ajouter l'information sur les parcelles exploitées et mettre à jour les textes réglementaires applicables.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Fours à atmosphère et bains de trempe à huile

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 4-4
Thème(s) : Risques accidentels, Equipements de sécurité
Prescription contrôlée : Les fours à atmosphère et les bains de trempe à huile, seront équipés de temporisation, permettant de gérer l'injection des gaz réactifs par déplacement progressif des équilibres thermodynamiques, sans création de réaction totale instable . Tous les fours seront équipés d'un dispositif d'arrêt d'urgence, assurant la coupure de l'injection des gaz réactifs, et permettant la mise immédiate sous atmosphère d'azote . Toutes précautions seront prises pour que l'eau, même en très petite quantité, ne puisse être introduite dans un bain, par exemple par introduction de pièces à traiter, non complètement séchées au préalable . Il est interdit d'introduire dans un bain de sel fondu, oxydant à sa température d'utilisation, les pièces en métaux, ou emballages oxydables à cette température
Constats : L'exploitant a précisé la mention «déplacement progressif des équilibres thermodynamiques » par le fait que les gaz réactifs doivent être injectés dans le tube étanche du four quand celui-ci a atteint une température ne permettant plus aux gaz d'exploser et avec un débit d'azote assuré. Tant que ces conditions ne sont pas atteintes, l'automate de la ligne n'autorise pas l'injection des gaz. Il a donc été demandé à l'exploitant de justifier la maintenance et le suivi des équipements assurant la sécurité des lignes. Il a été vérifié par sondage le rapport de maintenance préventive de four à tapis T80-54 lors de l'arrêt technique de décembre 2025. Les opérations listées mentionnent bien le test des alarmes, le contrôle du bon fonctionnement des arrêts d'urgence, les contrôles des sécurités gaz du four dont la vérification de thermocouples et la pression d'azote. Le rapport de contrôle instrumentation multipoints du 10/03/26 a également été consulté mentionnant la vérification annuelle des capteurs de température dans 5 zones du four T80-54. Sur le terrain, il a été constaté la possibilité de suivre les paramètres d'exploitation depuis 3 postes, au pied de la ligne, depuis un poste au fond de l'atelier et dans la salle de contrôle séparée de l'atelier. Les lignes par ailleurs disposent d'un arrêt d'urgence placé sous le tableau de commande des gaz réactifs. Concernant l'étanchéité des tubes, la durée de vie des tubes étanches est de 3 à 5 ans avec une vérification annuelle. De plus l'exploitant a expliqué que les micro-fuites sur un tube engendrent une coloration des pièces ; cet indicateur entraîne le changement du tube avant un percement. Les rapports présentés et les constatations de terrain n'appellent pas de remarque de la part de l'inspection . Compte tenu de la nature des bains (huile chaude ou sels fondus), il est primordial de ne pas mettre d'eau en contact avec les bains. Toutefois, l'exploitant considère comme impossible le cas d'une pièce mal séchée puisqu'elle sort du four à plus de 800°C avant de tomber dans le bain de trempe. Il suggère que la phrase de l'AP actuel « par exemple par introduction de pièces à traiter, non complètement séchées au préalable » soit retirée. Par ailleurs, il est proposé de clarifier l'article 4-4 de l'arrêté actuel et de remplacer la mention

"déplacement progressif des équilibres thermodynamiques" par :
"les lignes de four employant des gaz réactifs sont équipées de dispositifs de conduite et de sécurité n'autorisant pas l'injection des gaz réactifs dans leur domaine d'explosivité. L'exploitant met en œuvre les opérations d'entretien et de vérification de ces dispositifs suivant une périodicité définie. Il s'assure de plus de l'étanchéité des tuyauteries contenant les gaz réactifs par des contrôles réguliers. Chaque four est équipé d'un dispositif d'arrêt d'urgence, assurant la coupure de l'injection des gaz réactifs, et la mise en sécurité du four par une purge d'azote dans son enceinte."

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Stockage d'ammoniac

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 2 et 4

Thème(s) : Risques accidentels, Implantation et détection ammoniac

Prescription contrôlée :

Article 2-12-1 de l'AMPG : Des emplacements prédéterminés sont aménagés pour le positionnement au sol et le maintien des récipients d'ammoniac en position verticale, robinet vers le haut. Toutes dispositions sont prises pour éviter leur chute et les chocs. Pour le stockage de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg, les robinets sont en position fermée et chaque récipient possède en permanence son capot de protection des robinets. Ce capot de protection des robinets respecte la résistance mécanique et les propriétés physiques décrites aux chapitres 4, 5 et 6 de la norme NF EN ISO 11117 de 2008 ou de toute norme équivalente en vigueur dans l'Union européenne ou l'Espace économique européen. Un bouchon de protection est vissé sur le raccord de sortie.

Article 4-3-1 de l'AMPG : Des détecteurs de gaz sont mis en place dans les parties de l'installation visées au point 4.1 présentant les plus grands risques en cas de dégagement ou d'accumulation importante de gaz ou de vapeurs toxiques. Ces parties de l'installation sont équipées de systèmes de détection dont les niveaux de sensibilité sont adaptés aux situations.

Article 4-5 de l'AP du 6/04/1999 :

Le dépôt comprendra au maximum, 18 bouteilles de 49 kg d'ammoniac . Ce dépôt sera exploité conformément aux dispositions de l'arrêté type 1136 . Seules, trois bouteilles pourront être simultanément raccordées à l'installation .

Le dispositif de raccordement de bouteilles à l'installation, sera doté d'un pressostat, assurant la coupure de l'alimentation en cas de détection d'une baisse de pression.

Le dépôt sera largement ventilé sur l'extérieur . Les récipients seront placés dans le dépôt, de telle façon qu'ils soient aisément examinables et déplaçables . Il sera maintenu utilisable, à proximité immédiate du dépôt, deux appareils de protection respiratoire isolant. Le personnel sera régulièrement entraîné au port de ces appareils de protection et à la manœuvre des différents moyens de secours .

Les tuyauteries, vannes et équipements, depuis ce dépôt, jusqu'au lieu d'utilisation, seront construits en matériaux résistants .../...

L'ammoniac sera distribué au sein de l'établissement en basse pression (détente située au dépôt).

Un réseau de détecteur d'ammoniac sera réalisé.

Les emplacements des détecteurs seront judicieusement choisis. Ces détecteurs seront raccordés à une alarme et permettront d'assurer la fermeture de l'électrovanne, placée au départ de la canalisation de distribution .

Constats :

Dans le local de stockage d'ammoniac dans lequel on rentre par l'extérieur, il a été observé d'abord un éclairage au dessus de la porte qui s'allume d'après l'exploitant en cas de détection d'ammoniac. Le local était fermé à clé, uniquement accessible par le service maintenance. A l'extérieur, se trouve une vanne de coupure de la tuyauterie d'ammoniac alimentant l'atelier, à côté d'un poste de RIA.

A l'intérieur, le long du mur à gauche, sont prévus les stockages des bouteilles vides et pleines avec constat de 3 bouteilles pleines et 3 bouteilles vides présentes en position verticale, robinet vers le haut. Le long du mur à droite étaient placées 2 x 3 bouteilles en position verticale pour alimenter l'atelier. Au total pas plus de 12 bouteilles de 44 kg peuvent être stockées soit 528 kg même si la déclaration ICPE au titre de la rubrique 4735 est de 660 kg et non plus 18 bouteilles de 49 kg comme écrit dans le présent AP.

Seules 3 bouteilles à la fois peuvent être raccordées à l'installation. L'ammoniac liquide sous pression (6 bars) transite vers le réchauffeur depuis des tubes plongeurs dans les 3 bouteilles puis le gaz obtenu est détendu à 1,5 bars avant de rejoindre l'atelier. Le pressostat mentionné ci-dessus dans l'AP a été supprimé du fait du mode de soutirage liquide. L'exploitant justifie également la détection de fuite non pas par baisse de pression mais par la présence d'une détection d'ammoniac par détecteur. En cas de détection, une alarme sonore se déclenche dans l'atelier en plus de la lampe rouge à la porte du local. Le service maintenance a alors pour consigne de couper la vanne d'ammoniac à l'extérieur avant intervention. L'exploitant a prévu à cet effet des masques à cartouche et non pas des appareils de protection respiratoire isolant.

Dans l'atelier, on trouve deux autres détecteurs ammoniac ainsi que des détecteurs de propane (2), d'oxygène (2) et de monoxyde de carbone (3).

Il est proposé de mettre à jour la description des équipements du local ammoniac dans le projet d'APC joint au présent rapport.

Par sondage, il a été examiné le rapport de vérification du 17/11/2025 des détecteurs. Les vérifications sont conduites semestriellement. Sur le rapport ne figure pas la référence de la bouteille étalon d'ammoniac alors que les numéros de bouteille et les dates de validité sont indiquées pour le propane et le gaz étalon (O₂/CH₄/CO/H₂S). Dans la fiche de détails d'intervention, il est indiqué une plage 0-500 ppm pour le capteur du local ammoniac et une sensibilité avant/ après indiquée à 450/600 ppm. Or il n'est pas possible d'avoir une sensibilité 600 ppm supérieure au seuil maximal de la plage de 500 ppm. Pour les 2 autres détecteurs de l'atelier, la plage est de 0-1000 ppm avec les sensibilité avant/ après indiquées à 470/600 ppm et 580/600 ppm. Des seuils d'alarme sont indiqués sur cette fiche avec, au local ammoniac, un seuil n°1 à 50 ppm et un seuil n°2 à 100 ppm, dans l'atelier un seuil n°1 à 200 ppm et un seuil n°2 à 400 ppm. Il n'est pas possible d'identifier dans le rapport s'il s'agit de valeurs de seuils mesurées et reportées dans le rapport. De plus le rapport ne mentionne aucun délai de temps de réponse. Dans la conclusion, il est précisé qu'une cellule Xgard NH₃ 1000 ppm et 1 cellule Xgard NH₃ 500 ppm devront être remplacées lors du prochaine passage.

Un rapport de vérification de 2023 du même prestataire mais rédigé par un autre agent mentionnait bien les 2 bouteilles de gaz étalon utilisées à 100 et 600 ppm pour l'ammoniac.

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

Il est demandé dans un délai d'un mois de clarifier avec le prestataire le protocole de vérification des détecteurs en précisant les éléments suivants :

- les références des bouteilles étalon utilisées pour l'ensemble des détecteurs

- la vérification des seuils
- la vérification du temps de réponse
- l'impact sur la fiabilité du détecteur du local NH3 s'il a été utilisé un gaz étalon 600ppm
- les critères impliquant le remplacement des cellules de détection au prochain passage

Dans le même délai, il est demandé à l'exploitant de justifier les différences de seuils sur l'ammoniac entre ceux du local et ceux de l'atelier, 4 fois plus élevés et décrire les actions correctives en fonction des seuils mesurés.

Il est attendu la transmission du prochain rapport de vérification des détecteurs avec levée des différentes observations.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 1 mois

N° 4 : Réserve émulseur

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 4-15

Thème(s) : Risques chroniques, Vérification de l'absence de PFAS dans les mousses

Prescription contrôlée :

L'établissement dispose des moyens, notamment en débit d'eau d'incendie, et d'une réserve d'émulseurs appropriée aux produits stockés de 300 litres au moins, conditionnée en bidons portables de 40 ou 50 litres .

Restrictions/interdictions de PFAS dans les émulseurs et actions à mener lors de leur remplacement

Règlement POP 2019/2021 et règlement REACH : interdiction des substances suivantes : PFOS, PFOA, PFCA, PFHxS, PFHxA (2026)

Constats :

L'exploitant dispose d'un seul bidon de 200L d'émulseur BIOEX biofilm 6S AFFF% et non 300L. Il justifie le choix de ne pas disposer de petits contenants par le fait qu'en cas de sinistre, il ne serait pas pratique de changer la canne de dépotage d'un contenant à un autre. Sur le terrain, la réserve d'émulseur est placée à côté d'un RIA à l'extérieur du bâtiment.

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

Il est demandé à l'exploitant dans un délai d'un mois de justifier la suffisance du volume de 200L au lieu des 300 L prescrits en 1999.

De plus, il est demandé de confirmer l'absence des substances suivantes PFOS, PFOA, PFCA, PFHxS, PFHxA interdites par le règlement POP 2019/2021 et le règlement REACH dans le bidon d'émulseur.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 1 mois

N° 5 : Moyens de défense incendie

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 4-15
Thème(s) : Risques chroniques, Réseau d'eau incendie
Prescription contrôlée : Le réseau d'eau d'incendie doit comporter au minimum deux poteaux d'incendie de 100 mm (normalisés NFS 61.213), assurant un débit minimal de 1 000 l/mn pour chacun d'eux, et simultanément sous une pression dynamique de 1 bar . Ces poteaux pourront être situés à l'extérieur de la clôture de l'établissement . Un hydrant sera placé à moins de 100 mètres de l'entrée principale . Article 60 de l'AMPG 4/10/2010 : plan des équipements et moyens de lutte contre l'incendie et d'intervention prévus à l'article 68 du présent arrêté.
Constats : Concernant les moyens incendie, l'exploitant dispose d'extincteurs et d'un réseau RIA à l'extérieur du site. Il dispose par ailleurs à proximité du site d'un poteau incendie (n°61) route d'Envermeu sur le domaine communal face à l'accès poids lourds de l'établissement voisin. D'après la dernière vérification du poteau du 30/07/2025, le débit est de 60 m ³ /h à 2,5 bars. A quelques mètres de l'entrée du site, la commune dispose également d'une réserve d'eau enterrée de 120 m ³ avec un poteau associé n°56 et une station engin pompiers matérialisée au sol. Il est proposé de corriger l'article 4-15 de l'AP avec le libellé suivant : L'exploitant dispose des moyens incendie suivants : - un poteau incendie normalisé NFS 61.213 à moins de 100 mètres de l'entrée du site délivrant un débit minimal de 60 m ³ /h sous une pression dynamique de 1 bar - une réserve d'eau communale à moins de 100 mètres du site d'un volume de 120 m ³ . L'étiquette apposée sur le RIA à proximité du local ammoniac affichait le dernier contrôle en avril 2025 ainsi que la mention HS. Par ailleurs, il a été noté, le jour de la visite d'inspection, la présence du prestataire en charge de la vérification des moyens incendie.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Il est demandé sous un mois la transmission du rapport de vérification des RIA et la confirmation que le RIA à côté du local ammoniac est bien opérationnel.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 1 mois

N° 6 : Prévention de la pollution de l'air

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 06/04/1999, article 3-3
Thème(s) : Risques chroniques, Mesures des émissions atmosphériques
Prescription contrôlée : Les installations sont conçues, équipées, et exploitées de manière à limiter les émissions de polluants à l'atmosphère.
Constats : Les mesures d'émissions atmosphériques à ce jour ne sont pas encadrées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation. Pour autant, l'exploitant réalise des mesures tous les 3 ans. Le dernier rapport de vérification du 10/05/2023 a été consulté et ne comporte pas de non-conformité. Toutefois certains paramètres n'ont pas de valeur limite d'émission (VLE). Il est proposé d'intégrer la surveillance des rejets atmosphériques dans le projet d'APC. Les VLE pour les mesures au droit des conduits raccordés à des installations à déclaration sont issues des valeurs fixées dans les arrêtés ministériels de prescriptions générales relatives à ces activités. Les VLE sur les conduits raccordés aux lignes de fours avec torchère sont issues de l'arrêté ministériel du 2/02/98 relatif aux émissions de toute nature des ICPE soumises à autorisation ou inférieures à ces VLE.
Type de suites proposées : Sans suite