



**PRÉFET
DU PAS-DE-
CALAIS**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement des
Hauts-de-France**

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

Lille, le 20/05/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 29/04/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

PedalPoint Igneo France

Plate-forme d'Isbergues
rue Roger Salengro
62330 Isbergues

Références : 0281-2026
Code AIOT : 0028200058

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 29/04/2026 dans l'établissement PedalPoint Igneo France implanté Plate-forme d'Isbergues rue Roger Salengro 62330 Isbergues. 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 :

- PedalPoint Igneo France
- Plate-forme d'Isbergues rue Roger Salengro 62330 Isbergues
- Code AIOT : 0028200058
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

En 2014, la société IGNEO (ex-WEEE Metallica) a repris les activités de valorisation de métaux précieux de la société TERRANOVA, initialement autorisée en 2007 avec un démarrage des installations fin 2010, dans une partie des bâtiments libérés suite à la cessation d'activité de l'ancienne aciérie électrique implantée sur cette plateforme d'Isbergues. En novembre 2022, Korea Zinc, groupe industriel spécialisé dans la fabrication et la distribution de produits de métaux non ferreux, a acquis 100 % d'Ignéo Holdings. La société a changé de dénomination sociale le 05 juillet 2024 pour devenir PedalPoint Ignéo France.

Le process se caractérise par deux étapes essentielles :

1) la réception, le broyage, l'échantillonnage et l'analyse :

Les cartes électroniques plus ou moins broyées ou résidus de broyage de DEEE contenant de telles cartes sont réceptionnées dans des « big bags » ou des containers. Chaque arrivage est identifié pour assurer la traçabilité des produits tout le long du process. Les cartes sont livrées soit en vrac, soit broyées. Les cartes non broyées sont acheminées vers un broyeur. Les lots sont alors échantillonnés et analysés pour en connaître le contenu.

2) la pyrolyse des cartes pour l'élimination des résines et/ou plastiques :

Les cartes électroniques sont constituées à près de 50 % de résine armée de fibre de verre. Une opération de pyrolyse permet d'éliminer cette résine. Les gaz de combustion sont envoyés dans une post-combustion avec un échangeur de récupération d'énergie suivi d'une étape de traitement de ces derniers avec injection de plusieurs réactifs et passage dans un filtre à manches avant rejet. Les résidus de pyrolyse (concentrés de métaux produits contenant des métaux précieux) sont quant à eux récupérés pour être vendus dans des filières de valorisation aval tandis que les résidus d'épuration des fumées (réfiom) éliminées dans des filières dûment autorisées pour les déchets dangereux.

Les services partagés au niveau de la plateforme, supervisés par APERAM, concernent :

- le gardiennage 24h/24h,
- l'équipe de pompiers volontaires (système de quart et d'astreinte),
- les utilités (électricité, gaz, prélèvement et réseaux de distribution d'eau, chaudière et TAR).

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

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

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

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
5	Plages de fonctionnement	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52	Demande d'action corrective	2 mois
7	Contenus des procédures – 2/2	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Demande d'action corrective	2 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	Élaboration des procédures – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
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
6	Contenus des procédures – 1/2	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

L'item "maîtrise des procédés" apparaît traité dans le système de gestion de la sécurité de l'exploitant. L'organisation autour de l'item est correctement décrite dans le manuel SGS.

Des points d'amélioration ont été relevés en visite portant sur :

- La formalisation des consignes opératoires afin de s'assurer du respect des conditions de stockage des déchets.
- L'intégration des phases d'arrêt du four dans les procédures opérationnelles.
- Une meilleure explicitation des risques liés à certaines phases opérationnelles, la mention des risques gérés par les MMR ou certaines actions (comme l'injection de vapeur).

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.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

- Quelle est l'organisation mise en place concernant l'élaboration des procédures relatives au contrôle d'exploitation (qui fait quoi ?)

Dans le manuel SGS de l'exploitant, celui-ci a identifié l'ensemble des phases de fonctionnement devant faire l'objet de documents de cadrage. Le service en charge de la gestion du document est identifié dans le manuel. Un lien entre les phases de fonctionnement présentant des risques et les scénarios POI est réalisé.

- Quelles sont les procédures qui ont été élaborées pour permettre l'exploitation dans des conditions de sécurité optimales et durant les différentes phases d'exploitations ? (périmètre)

Les installations faisant l'objet d'un cadrage des conditions d'exploitation sont reprises dans un tableau. Le périmètre identifié concerne le four de pyrolyse, la post-combustion, les stockages, l'échangeur tubulaire et les lignes de broyage. Pour chaque installation, il est listé les modes opératoires rattachés à l'installation, le service en charge du mode opératoire et les enregistrements associés aux modes opératoires.

Par sondage, le périmètre apparaît suffisamment exhaustif au regard de l'étude de danger.

- Une liste des différentes phases faisant l'objet de ces procédures a-t-elle été établie ?

Cf ci-dessus. Le manuel SGS présente un tableau listant l'ensemble des procédures opérationnelles établies pour encadrer les phases de fonctionnement.

- Est-ce que l'on dispose d'un processus pour se ré-interroger sur périmètre, le besoin en procédure opérationnelle/mode opératoire/cadrage de certaines opérations ?

Le manuel SGS est revu régulièrement. La révision permet de se ré-interroger sur le périmètre des procédures opérationnelles si besoin. L'inspection constate que le manuel SGS est révisé, en moyenne, tous les ans. La révision est prévue dans un paragraphe du manuel SGS.

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. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.
Constats : - Quel est le processus de validation des procédures ? Le processus d'élaboration et révision est formalisé dans le manuel SGS(paragraphe 9.1) Il prévoit les éléments suivants : Pour l'élaboration : Tout document de maîtrise d'exploitation peut être rédigé par le Responsable du Service ou toute personne désignée par lui ayant connaissance de l'opération qu'il décrit. Pour la validation : Après relecture et vérification par la Responsable Qualité, ces documents sont approuvés par le Directeur du Site. Pour la révision : Tout document fait l'objet d'une revue périodique, au minimum annuel ou lors de tout changement significatif, révision autorisée et suivie par le Responsable du Service concerné. - Les procédures sont-elles testées avant d'être mises en œuvre de façon opérationnelle ? Les personnels qui doivent les utiliser sont-ils associés à l'élaboration des procédures ? Les procédures ont été réalisées à partir des notices constructeurs des installations. Des communications régulières sont réalisées sur les consignes opérationnelles (voir point de contrôle n°4). Ils sont l'occasion, pour les opérateurs, de remonter des demandes de modifications de procédures.

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. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.
Constats : - Quelle est l'organisation mise en place concernant la gestion et la mise à jour de la documentation ? L'exploitant dispose d'une procédure de gestion documentaire (ref MO QUA 02) Cette procédure décrit la gestion documentaire (processus de rédaction, d'approbation et de diffusion). Le processus de gestion documentaire liée à la révision d'une procédure a été discuté en visite. Celui-ci n'est pas prévu dans la procédure MO QUA 02. - Comment les documents modifiés sont-ils diffusés ? La diffusion d'un document est prévue dans la procédure MO-QUA-02. L'exploitant prévoit que : - L'original est conservé par le responsable en charge de sa rédaction. Les documents sont scannés et conservés sur le réseau informatique. - Ce répertoire est accessible en lecture à l'ensemble des personnes. - A chaque modification, un mail est réalisé par la personne en charge du document. - L'exploitant désigne un responsable en charge de la maîtrise du document et notamment de

veiller à l'utilisation de la dernière version en vigueur. Il prévoit également la destruction des versions antérieures.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Demande n°1 : L'exploitant doit s'interroger sur la pertinence d'intégrer un processus de révision documentaire (définition d'une fréquence de révision, modalités, critère).
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 fonctions des personnels associés à la prévention et au traitement des accidents majeurs, à tous les niveaux de l'organisation, sont décrites, ainsi que les mesures prises pour sensibiliser à la démarche de progrès continu. 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 : - Comment les agents sont formés à l'application des procédures de maîtrise d'exploitation ? Quel périmètre ? (agents des équipes de conduite ?) La formation aux procédures opérationnelles est prévue dans le manuel SGS. L'exploitant prévoit les dispositions suivantes : <i>« Le personnel concerné est formé à chaque création ou mise à jour de la documentation lorsque cela est nécessaire. La formation est dispensée par le Responsable du Service ou toute personne désignée par lui ayant connaissance de l'opération qu'il décrit. Toute formation fait l'objet d'un enregistrement et émargement du personnel concerné afin d'attester du bon suivi de la formation. Il est de la responsabilité du Responsable du Service concerné par l'application des moyens de maîtrise des procédés et d'exploitation de faire contrôler par les intermédiaires hiérarchiques du bon respect et de la bonne application des consignes aux équipes site (opérateurs). »</i> - Cette formation comporte-t-elle des exercices de mise en situation ? Quelles modalités ? Quelle traçabilité ? L'exploitant a présenté quelques exemples de formations liées à l'utilisation des modes opératoires. La présentation utilisée pour former à l'exploitation utilise les visions de supervision

et présente des rappels sur les consignes de sécurité et des paramètres à suivre pour l'exploitation en toute sécurité (ex : température visée pour les brûleurs du four de pyrolyse). L'exploitant a présenté les enregistrements de l'émargement pour les sessions du 03/11/2025 et 20/03/2026.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Plages de fonctionnement

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52

Thème(s) : Risques accidentels, Plages de fonctionnement

Prescription contrôlée :

Maîtrise des procédés.

Pour les installations dont un ou des phénomènes dangereux identifiés dans l'étude de dangers conduisent à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site, l'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sécurité de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans ces plages de fonctionnement.

Pour ces mêmes installations, les paramètres importants pour la maîtrise de ces phénomènes sont associés à une alarme ou une sécurité opérationnelle lorsqu'ils sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement définies. Le déclenchement de l'alarme ou la sécurité opérationnelle entraîne si nécessaire la réalisation de mesures correctives appropriées, et le cas échéant la mise en sécurité de l'installation, notamment si la cinétique le justifie.

Les systèmes de sécurité concernés sont éprouvés, conçus et construits de façon à être fiables, adaptés aux conditions de service prévues et à prendre en compte, s'il y a lieu, les exigences en matière de maintenance et d'essais des dispositifs.

Constats :

Pour les points de contrôle suivants, l'inspection a pris par sondage deux installations :

- Le four de pyrolyse
- Les stockages de déchets

Les scénarios d'accidents associés sont décrits en partie confidentielle.

Par sondage pour l'exploitation du four de pyrolyse. L'exploitation dispose de cinq modes opératoires référencés dans le SGS :

- Conduire la pyrolyse (MO-PYR-01)
- Mettre en veille la pyrolyse et la post-combustion (MO-PYR-03)
- Alimenter le four en vapeur (MO-PYR-05) ;
- Rédaction rapport de poste et consignes (MO-PRO-05)
- Pilotage environnemental (MO-HSE-08)

Pour l'exploitation des box de stockage, l'exploitant dispose de deux modes opératoires référencés dans le SGS :

- Réceptionner les matières entrantes (MO-LOG-01) ;
- Traçabilité (MO-PRO-07) ;

Ces documents présentent les consignes prévues pour réceptionner un lot, les enregistrements associés. Ils décrivent les points de vigilance pour conserver la traçabilité de la qualité des matières entrantes et réaliser les mix de matières.

Les règles de gestion de stockage et les consignes permettant de s'assurer du respect des conditions de stockage ne sont pas formalisées dans le document. En visite terrain, l'inspection a pu constater que des repères visuels ont commencé à être mis en place afin de s'assurer du respect des hauteurs de stockages. L'exploitant a également évoqué un travail en cours sur le processus d'attribution des box de stockages qui permet de s'assurer du respect des règles de stockages.

Les paramètres à surveiller et plages à respecter apparaissent-ils dans un document opératoire ?

Les procédures MO-PYR-01 et MO-HSE-08 décrivent l'ensemble des paramètres à surveiller pour l'exploitation du four. Par exemple, les procédures présentent les plages de température normale au niveau des soles des fours ou de la post-combustion pour l'exploitation du four.

- Comment l'exploitant s'est organisé pour détecter et gérer les dérives hors du domaine sûr ?

L'exploitant utilise des grandeurs physiques supervisées au moyen de capteurs (ex : température, pression) afin de suivre l'exploitation du four de pyrolyse. Ces capteurs renvoient les informations au niveau du poste de supervision. Les vues de supervision sont intégrées dans les procédures.

On peut voir au niveau de la supervision, plusieurs paramètres suivis : fonctionnement des brûleurs, température etc..

- Quels sont les moyens d'alerte / alarmes en cas de sortie du paramètre de la plage autorisée ?

Pour certains paramètres, des alarmes sont présentes. Par exemple, plusieurs alarmes sont associées à des températures hautes ou basses.

Pour certaines consignes, le dépassement du critère entraîne l'arrêt automatique de l'installation.

L'inspection a constaté lors de la visite terrain que des seuils hauts et bas sont intégrés à la supervision avec alarme si atteinte.

- Y a-t-il des actions automatiques prévues en cas de dérive ? Ces actions sont-elles suffisantes pour maîtriser la situation et éviter un accident majeur ?

Cf ci-dessus. Par exemple, en cas d'augmentation de la température dans le four au niveau très

haut, celui-ci s'arrête automatiquement et les ventilateurs de refroidissement démarrent. L'asservissement n'a pas été contrôlé en visite. Des conditions sont nécessaires afin de pouvoir démarrer les installations (pas de détection de défaut en pression ou température, fermeture de certains équipements...).

- Quelles sont les actions attendues de l'équipe de conduite en cas de dérive ? Ces actions sont-elles formalisées dans une procédure / fiche d'alarme ?

En fonction des opérations à mener, les procédures prévoient des actions à entreprendre en réponse à un défaut. Par exemple, pour veiller à maintenir une température normale dans le four et éviter qu'il ne refroidisse trop lors des entrées matières, la procédure prévoit la nécessité d'ouvrir les vannes d'air des brûleurs afin de maintenir une température supérieure à 500 °C.

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

Demande n°2 : Afin de s'assurer du respect des conditions de stockages des déchets, utilisés comme hypothèse dans l'étude de danger, l'exploitant doit formaliser dans ces procédures opératoires les règles de gestion de ces stockages et les consignes opératoires associés.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

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.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

- Les procédures précisent-elles : Qui fait quoi et comment /Qui contrôle quoi et comment ? Par sondage, certaines actions prévoient la personne qui réalise l'action prévue dans le mode opératoire. La constitution d'un poste de travail a été évoquée. Il est prévu, pour l'exploitation, un total de 6 personnes par poste : Pour le four et la post-combustion : le chef de poste, l'adjoint et un opérateur ; Trois personnes pour les broyeurs MTB1 et MTB2. Les absences sont gérées par l'arrêt de l'exploitation des broyeurs. L'exploitant établit des plannings afin d'attribuer le personnel sur la conduite d'un poste. Il établit des consignes journalières pour la conduite d'un poste (vu la consigne donnée par mail le 27/04/2026). Un rapport de poste est établi à l'issue de celui-ci (vu le rapport du 29/04/2026). - Ces procédures ont-elles précisé les effectifs pour l'exploitation en toute sécurité des installations ? Des consignes journalières sont transmises par mail et portent sur la gestion d'effectif et l'exploitation des installations en fonction des personnes. Vu les consignes du jour du 29/04/2026. 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. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion. Constats : - Les phases à risque sont-elles identifiées ? Font-elles l'objet d'un traitement spécifique ?

La phase d'alimentation des matières dans le four de pyrolyse est encadrée par la procédure conduire la pyrolyse MO-PYR-01. Elles précisent notamment les pré-requis sur la situation du four avant l'injection de matière (état des brûleurs, des ventilateurs, températures des soles).

Certains défauts possibles sont précisés dans la procédure et des actions à entreprendre sont associées à ces défauts. Néanmoins, l'exploitant ne précise pas les risques associés à ces défauts (uniquement gênant pour l'exploitation ou pouvant générer un risque accidentel).

La phase de maintien en chauffe du four sans alimentation de matière est encadrée par la procédure « Mettre en veille la pyrolyse et la post-combustion - ref MO-PYR-03 ». Les consignes au niveau de l'exploitation des brûleurs ou de la post-combustion sont décrites.

La phase d'arrêt du four n'est pas intégrée aux consignes opérationnelles.

Par ailleurs, l'exploitant dispose de consignes de conduites d'un poste avec les actions à entreprendre par poste en fonction des défauts prévisibles.

- 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) ?

Par sondage, certains risques liés aux opérations sont recensés. Par exemple, la procédure prévoit le risque lié à l'ouverture des portes du four en marche.

Néanmoins, l'exploitant pourrait être plus explicite sur les risques (si celui-ci concerne la sécurité) liés à un suivi d'un paramètre ou d'une action précise (cf. demande n°4).

Concernant les mesures de maîtrise des risques (décrites en annexe confidentielle), celles-ci pourraient être mieux intégrées dans les procédures en particulier, sur les phases de fonctionnement où elles sont susceptibles d'intervenir et les risques gérés par ces MMR.

En cas de température trop haute, de la vapeur peut être injectée dans le four afin de maîtriser la température des soles de fours. L'opération d'injection de vapeur fait l'objet d'une procédure (alimenter le four en vapeur - ref MO-PYR-05). Néanmoins, la phase et/ou le risque géré par l'injection de vapeur ne sont pas précisés dans la procédure MO-PYR-01.

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

Ce point n'a pas été évoqué en visite d'inspection.

- Les procédures couvrent-elles la totalité des opérations, y compris les opérations sous-traitées ? Si oui, comment sont-elles portées à la connaissance des sous-traitants ? Il n'y a pas d'exploitation sous-traitée sur le four.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Demande n°3 : L'exploitant doit intégrer la phase d'arrêt du four dans ses consignes opératoires. Demande n°4 : L'exploitant doit être plus explicite dans ses modes opératoires sur les risques (liés à la sécurité) qui sont gérés par ses consignes opératoires. Les risques ou les phases qui sont gérés par ses mesures de maîtrise des risques (MMR) ou les actions de mises en sécurité (par exemple alimentation en vapeur afin de refroidir les soles des fours) doivent être explicités également.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

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. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.
Constats : - Comment l'exploitant s'assure-t-il que les modes opératoires et ou les consignes d'exploitations sont comprises et respectées ? Le manuel SGS prévoit les dispositions suivantes (paragraphe 9.1 associé à la maîtrise d'exploitation) : « Il est de la responsabilité du Responsable du Service concerné par l'application des moyens de maîtrise des procédés et d'exploitation de faire contrôler par les intermédiaires

hiérarchiques du bon respect et de la bonne application des consignes aux équipes site (opérateurs). »

L'exploitant a évoqué le processus nommé « Animation à intervalle court » (AIC), mis en place récemment. Il est encadré au paragraphe 7.1 du manuel SGS.

Le processus consiste à la réalisation de points de 15 minutes réalisés 4 fois par semaine. Ces points permettent de remonter des événements sur le périmètre de la sécurité, l'environnement et la production et d'établir les consignes associées. En conséquence, ils sont l'occasion de mettre en avant des non-respects des modes opératoires ou des consignes d'exploitation.

- Comment gère-t-il les éventuels non-respects des modes opératoires/consignes d'exploitation ?

En conséquence, l'exploitation dispose plutôt d'une gestion sur détection de non-respect au niveau des AIC plutôt qu'une gestion de la surveillance du respect des procédures d'exploitation par un système d'audits. Cette organisation apparaît cohérente avec la taille du site (75 personnes sur site).

Type de suites proposées : Sans suite