



PRÉFET DE MEURTHE-ET-MOSELLE

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement Grand Est**

Nancy, le 6 janvier 2020

Unité Départementale de Meurthe-et-Moselle et de la Meuse
Division de Nancy
11 rue de l'Île de Corse - CS 12247
54022 NANCY Cedex

Nos réf. : PP/EA/NW/2058-2019

S3IC : 0062.00037

Affaire suivie par : [REDACTED]

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Objet : Visite de contrôle des installations industrielles exploitées par la société SOVAB à BATILLY et SAINT-AIL, effectuée le 7 novembre 2019.

P.J. : Copie de la lettre de suite adressée à l'exploitant

Rédigé par l'Inspecteur de l'Environnement : [REDACTED]

Vérifié par l'Adjoint au Chef du Pôle Risques Chroniques : [REDACTED]

Vu, approuvé et transmis à Monsieur le Préfet de Meurthe-et-Moselle
Pour le Directeur Régional,
Le Chef du Service Prévention des Risques Anthropiques

I - Objet de la visite d'inspection

I.1 - Installations contrôlées

Le 7 novembre 2019, l'inspection des installations classées de la DREAL Grand Est a réalisé une visite de contrôle de l'usine de fabrication de véhicules utilitaires exploitée par la SNC SOVAB à BATILLY et SAINT-AIL.

Cette visite a été réalisée par M. [REDACTED] - Inspecteur de l'Environnement à l'Unité Départementale de Meurthe-et-Moselle et de la Meuse de la DREAL Grand Est, en présence de :

- [REDACTED] : Responsable Environnement de la société SOVAB ;
- [REDACTED] : Chef de Département Technique et Développement Durable ;
- [REDACTED] : Chef Atelier Maintenance ;
- [REDACTED] : Technicien Produits Chimiques ;
- [REDACTED] : Spécialiste Gestion et Traitement de l'Eau ;
- [REDACTED] : Chef Projet Industriel ;
- [REDACTED] : Chef de Projet XDD ;
- [REDACTED] : Chef de Projet Capacitaire ;
- [REDACTED] : Responsable Optimisation Faisabilité Industrielle ;
- [REDACTED] : Responsable Urbanisme.

I.2 - Référentiel réglementaire

Les activités de l'usine SNC SOVAB à BATILLY et SAINT-AIL sont autorisées au titre de la législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement et réglementées par l'arrêté préfectoral 2014-287 du 10 mars 2015 modifié.

La société SNC SOVAB est également soumise aux dispositions de :

- règlement européen REACH n° 1907/2006 du 18 décembre 2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances, instituant une agence européenne des produits chimiques,
- l'arrêté ministériel du 3 octobre 2010 modifié relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748 pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511,
- l'arrêté ministériel du 1^{er} juin 2015 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de l'une au moins des rubriques 4331 ou 4734 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

I.3 - Contexte

Cette visite, qualifiée d'approfondie, s'inscrit dans le cadre du programme pluriannuel de contrôle (PPC) de l'inspection des installations classées, ainsi que de plusieurs actions nationales. Elle a été annoncée préalablement à l'exploitant le 6 septembre 2019.

Les points abordés au cours de la visite du 7 novembre 2019 ont été les suivants :

- les suites données par l'exploitant aux observations faites lors de la précédente visite de contrôle de l'établissement du 15 novembre 2018,
- le vieillissement des installations (action nationale « Plan de Modernisation des Installations Industrielles »)
- la recherche de substances dangereuses dans l'eau (action nationale « Plan Biodiversité »),
- les circonstances et suites des incendies survenant dans l'usine en février et août 2019,
- la réactivité de l'exploitant en cas d'incendie (action régionale « Post Lubrizol ») ;
- les projets à venir dans l'établissement, notamment le projet XDD (plate-forme de construction du nouveau véhicule Master).

II - Constats réalisés sur le site

II.1 - Suites de la précédente visite d'inspection du 15 novembre 2018

Dans le cadre de l'action nationale relative aux dérivés du chrome VI, le seul produit susceptible de contenir un dérivé du chrome VI présent dans l'usine de la SNC SOVAB est un produit dénommé NANOCOLOR, d'après la base de données CHEMIS spécifique au Groupe Renault, dont la SNC SOVAB est filiale. Ce produit est utilisé pour la mesure de la DCO en laboratoire, à hauteur d'environ 3 litres par an par des prestataires extérieurs.

Pour ce qui concerne l'action nationale relative aux produits chimiques (FDS), la BONDERITE C/MC075 est utilisée dans un local mis hors gel car chauffé, dont le suivi de la température est assuré par la gestion technique centralisée de l'établissement.

Le produit dispose désormais d'une rétention dédiée sur son lieu d'utilisation. Les consignes de sécurité sont affichées à proximité immédiate des lieux d'utilisation et de stockage.

Pour les moyens d'extinction et l'incompatibilité du produit avec l'eau indiquée sur la FDS, le fournisseur du produit a rectifié sa FDS en précisant que tous les moyens d'extinction sont compatibles, y compris avec un RIA ou une extinction automatique.

Le fournisseur du produit indique que la présence des phrases de risques H sur les bidons n'est pas une obligation réglementaire au regard de l'article 17 du règlement CLP et du guide sur l'étiquetage et l'emballage relatif à ce règlement, du moment que le libellé y figure.

Dans le cadre de l'action nationale « défense contre l'incendie », l'exploitant précise que le respect des seuils maximaux des liquides inflammables issus des installations relevant de la rubrique 4331 de la nomenclature des ICPE s'effectue au travers de la validation des produits sur le logiciel CHEMIS qui répertorie les quantités maximales autorisées et par le biais d'audits internes annuels.

Pour l'extinction automatique du local W5, la substitution du CO₂ par l'azote en 2015 se justifie par le risque d'asphyxie du personnel en cas de déclenchement du système. L'azote étant un gaz inerte, l'efficacité du système n'en est pas altérée.

Le plan des secours mentionne désormais l'emplacement des vannes de barrage.

La présence de mousse à bas foisonnement au niveau du local V8 (stockage solvants) est appropriée à un feu de liquides inflammables. L'installation à haut foisonnement est néanmoins toujours présente et pourrait servir, le cas échéant, de moyen d'extinction supplémentaire. Ce type de mousse est plutôt utilisé pour remplir rapidement une cellule de mousse.

Les observations formulées lors de la précédente visite du 15 novembre 2018 peuvent donc être levées.

II.2 - Action nationale PMII étendue

En préambule de cette action, aucune installation présente dans l'usine de la SNC SOVAB n'entre dans le champ d'application des arrêtés ministériels :

- **du 3 octobre 2010** modifié relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511,
- **du 4 octobre 2010** relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, d'après le recensement de tous les contenants présents sur le site effectué par l'exploitant.

Le recensement fait apparaître que la plupart des cuves de stockage des produits utilisés dans l'usine sont des réservoirs enterrés avec double peau et système de détection de fuite prévenant ainsi le vieillissement des installations, mis à part les 3 cuves aériennes suivantes:

- une cuve aérienne d'urée double peau de 60 m³ permettant d'alimenter les véhicules,
- 2 cuves aériennes verticales de solvants respectivement de 15 et 30 m³, permettant d'alimenter le local dilution peinture.

Pour les capacités, les installations recensées sont les bains de traitement de surfaces, dont les volumes varient de 20 à 320 m³, et les bains de la cataphorèse, de 450 m³ et 120 m³ de volumes.

Ces baignades sont vidangées annuellement par l'exploitant et l'état intérieur et extérieur des capacités est contrôlé visuellement. Les résidus de protection intérieure de ces capacités sont refaits en cas de détérioration.

L'ensemble des bassins recensés dans l'établissement sont enterrés et ne comportent ainsi aucune digue soumise à des contraintes.

Seuls 2 châteaux d'eau de 1 000 m³ et 500 m³ de capacités (l'un pour l'eau potable du site et l'autre pour l'eau industrielle) sont présents en limite de propriété de l'établissement mais à l'extérieur de son enceinte. Ces 2 châteaux d'eau sont gérés par le syndicat intercommunal des eaux du Soiron. Ils sont entourés par des parcelles agricoles et par le parking de la société CAT voisine.

L'inspection des installations classées a tout de même interrogé l'exploitant sur les dispositions prises pour lutter contre le vieillissement de ces installations, en comparaison aux dispositions des arrêtés ministériels des 3 et 4 octobre 2010 susvisés, même s'ils ne leur sont pas applicables.

L'inspection des installations classées constate qu'il n'y a pas de réelle stratégie de lutte contre le vieillissement de ces installations mise en œuvre par l'exploitant. Même si le recensement semble exhaustif, l'exploitant n'a pas été en mesure de fournir les dates de fabrication de ces contenants et de présenter un plan de maintenance de ces installations, établi au regard de leur état initial et de leur mode de dégradation.

L'inspection des installations classées rappelle que ces contenants, même de faibles capacités, pourraient être à l'origine d'effets dominos sur d'autres installations de l'usine, notamment pour les cuves du local de stockage de solvants.

Aussi l'inspection des installations classées invite-t-elle l'exploitant à définir une stratégie de lutte contre le vieillissement de ces installations et de la formaliser par un plan de maintenance adapté à chacune de celles-ci et notamment établi sur la base d'un état initial et l'étude de leurs modes de dégradations, même si elles ne relèvent pas du champ d'application des arrêtés ministériels des 3 et 4 octobre 2010.

De la même manière, il convient que l'exploitant entame une réflexion sur la lutte contre le vieillissement des canalisations associées à ces contenants ainsi que de leurs rétentions, ce d'autant plus que l'inspection des installations classées a été informée d'un nouveau départ d'incendie survenu le 4 novembre 2019 dans le bâtiment C de l'usine, dont l'origine semblerait être liée à une fuite chronique d'une canalisation qui aurait provoqué la détérioration d'un câble électrique sous-jacent.

II.3 - Action nationale relative au Plan Biodiversité

A la suite de la parution de l'arrêté ministériel du 24 août 2017 modifiant dans une série d'arrêtés ministériels les dispositions relatives aux rejets de substances dangereuses dans l'eau en provenance d'installations classées pour la protection de l'environnement, l'exploitant a fait le point sur les nouvelles dispositions applicables aux installations de son usine de BATILLY et SAINT-AIL .

Les installations de la société SOVAB sont notamment concernées par les modifications apportées à l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation et à l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'autorisation au titre de la rubrique n° 3260 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Ces modifications entraînent les changements suivants pour l'exploitant (les cellules figurant en caractères gras représentent les cellules pour lesquelles l'inspection des installations classées n'a pas retenu les propositions de l'exploitant) :

Paramètre	Station	Fréquence		VLE (mg/l)		VLE (g/j)	
		actuelle	nouvelle	actuelle	nouvelle	actuelle	nouvelle
Cd	P-C (TTS)	/	annuelle	/	0,025	/	25
	BIO	/	annuelle	/	0,025	/	25
Pb	P-C (TTS)	hebdo	hebdo⁽¹⁾	0,5	0,1	500	100

Paramètre	Station	Fréquence		VLE (mg/l)		VLE (g/j)	
	BIO	trim	hebdo ⁽¹⁾	0,5	0,1	500	100
Hg	P-C (TTS)	/	annuelle	/	0,025	/	25
	BIO	/	annuelle	/	0,025	/	25
Ni	P-C (TTS)	hebdo	hebdo	0,5	0,2	500	200
	BIO	hebdo	hebdo	0,5	0,2	500	200
Zn	P-C (TTS)	hebdo	hebdo ⁽²⁾	0,5	0,5	500	500
	BIO	hebdo	hebdo ⁽²⁾	0,5	0,5	500	500
Cu	P-C (TTS)	/	mensuelle	/	0,15	/	5
	BIO	/	mensuelle	/	0,15	/	5
Cr	P-C (TTS)	/	hebdo ⁽³⁾	/	0,1	/	100
	BIO	/	hebdo ⁽³⁾	/	0,1	/	100
Fe	P-C (TTS)	hebdo	hebdo	5	5	5000	5000
	BIO	/	hebdo	5	5	5000	5000
xylènes	P-C (TTS)	/	annuelle	/	0,05	/	5
	BIO	trim	annuelle	1	0,05	/	5
Fluorures	P-C (TTS)	hebdo	hebdo	15	15	9000	1500
	BIO	/	hebdo	15	15	9000	1500
p-octylphénols	P-C (TTS)	/	trim ⁽⁴⁾	/	0,025	/	25
	BIO	/	trim ⁽⁴⁾	/	0,025	/	25
arsenic	P-C (TTS)	/	trim ⁽⁵⁾	/	0,025	/	25
	BIO	/	trim ⁽⁵⁾	/	0,025	/	25

(1) l'article 34 de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 prévoit une fréquence de mesure hebdomadaire pour le plomb, détecté dans les rejets

(2) l'article 34 de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 prévoit une fréquence de mesure hebdomadaire pour le zinc, substance impactant pour le milieu (RSDE)

(3) l'article 34 de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 prévoit une fréquence de mesure hebdomadaire pour le chrome, détecté dans les rejets

(4) l'article 60 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 prévoit une fréquence de mesure trimestrielle pour les p-octylphénols dès lors que le flux est supérieur à 20 g/j

(5) l'article 60 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 prévoit une fréquence de mesure trimestrielle pour l'arsenic dès lors que le flux est supérieur à 20 g/j. Cette substance n'ayant jamais été mesurée, la valeur limite et la fréquence seront adaptées en fonction des mesures.

Par ailleurs, la recherche de substances dangereuses dans l'eau (RSDE), initiée en 2010, a révélé la présence de 2 substances (zinc et nickel) ayant un impact sur le milieu récepteur.

Dans le cadre de cette action nationale (RSDE), la société SOVAB s'est vue imposée par l'article 9.2.3 de l'arrêté préfectoral 2014-0287 du 10 mars 2015 modifié, la surveillance pérenne des paramètres zinc et nickel, à une fréquence trimestrielle durant une période de 2 ans et demi, ainsi qu'un plan d'actions visant à la réduction du nickel, voire la suppression de ce métal.

L'exploitant a réalisé un plan d'actions pour le nickel en 2013 et a identifié les lignes de traitement de surfaces (phosphatation des pièces et des caisses) comme étant à l'origine des rejets de nickel. Une action mise en place a consisté en l'optimisation des paramètres de fonctionnement des traitements, de l'ultrafiltration, des vidanges et des purges. Cette action, menée depuis 2011, a permis un abattement de la pollution d'environ 30 % de 2010 jusque 2016.

Les actions engagées par la société SOVAB dans le plan d'actions, dans le cadre d'un processus d'amélioration continu, ont donc montré leur efficacité puisqu'elles ont permis de diminuer les flux de

zinc et de nickel rejetés entre 2004 et 2016, respectivement de 83 % et 58 %, et si l'on rapporte le flux de zinc rejeté au nombre de véhicules produits, respectivement de 87 % et 74 %.

Ces résultats montrent la volonté permanente de la société SOVAB d'améliorer la qualité des rejets aqueux de son usine de BATILLY et SAINT-AIL et la recherche constante d'actions permettant d'y contribuer.

Néanmoins, la norme de qualité environnementale (NQE) pour le nickel est fixée à 4 µg/l par le point 1.2 de l'annexe 8 de l'arrêté ministériel du 25 janvier 2010 relatif aux méthodes et critères d'évaluation de l'état écologique relatif aux méthodes et critères d'évaluation de l'état écologique, de l'état chimique et du potentiel écologique des eaux de surface pris en application des articles R. 212-10, R. 212-11 et R. 212-18 du code de l'environnement et, pour le zinc, elle est fixée à 7,8 µg/l par le point 1.3.2 de l'annexe 3 de ce même arrêté ministériel. Ces normes sont très basses compte tenu du très faible débit du ruisseau de Sainte-Marie en période d'étiage (4,3 l/s) et du débit moyen rejeté par l'usine SOVAB (4,05 l/s), représentant environ 50 % du débit du cours d'eau en aval du rejet. Ces normes de qualité environnementales imposeraient donc à la société SOVAB un rejet maximum de 8 µg/l pour le nickel et 15,6 µg/l pour le zinc, si l'on ne considère aucune pollution du milieu en amont et aucune pollution rejetée par les autres contributeurs. Par voie de conséquence, il semble impossible techniquement et économiquement d'atteindre ces NQE d'ici 2027, échéance fixée par le SDAGE Rhin-Meuse approuvé le 30 novembre 2015 pour ce faire.

Pour autant, la société SOVAB continue à poursuivre ses efforts de réduction des flux de nickel et de zinc émis par son usine de BATILLY et SAINT-AIL et d'étudier la substitution ou la suppression de ces substances dans son process industriel.

L'examen de ces nouvelles VLE applicables au 1^{er} janvier 2020 et de ces nouvelles fréquences, déjà applicables depuis le 1^{er} janvier 2018, figurant dans le tableau ci-dessus révèle que **seule la nouvelle VLE du nickel risque de poser problème**, pour la filière physico-chimique cataphorèse/biologique, dans l'état actuel des rejets aqueux de l'établissement, même après le plan d'actions mis en œuvre en 2013. En effet, la surveillance actuelle de ces rejets révèle, pour l'année 2019, des concentrations comprises entre 0,22 et 0,26 mg/l pour les émissions issus de la filière physico-chimique cataphorèse/biologique.

Une nouvelle étude d'un coût de 45 000 euros a été commandée par l'exploitant auprès du prestataire SUEZ pour **élaborer un nouveau plan d'actions de réduction du nickel présent dans les rejets aqueux de son usine de BATILLY et SAINT-AIL afin de satisfaire à la nouvelle VLE de 0,2 mg/ en nickel qui est entrée en application le 1^{er} janvier 2020.**

L'étude a précisément identifié les sources de nickel sur la filière physico-chimique cataphorèse/biologique :

- anolyte : dissolution des anodes inox dans les bains de cataphorèse ;
- transfert de nickel de la filière physico-chimique (traitement de surface) vers la filière physico-chimique cataphorèse/biologique par le biais des éluats du filtre presse commun.

L'étude a également mis en évidence un problème de traitement du nickel par des perturbations de la précipitation du nickel sur la filière physico-chimique cataphorèse/biologique, dues à des phénomènes de complexation du nickel.

A la suite de cette étude, **l'exploitant prévoit de mettre en œuvre le plan d'actions suivant, dont le coût est estimé à 880 000 euros :**

- pré-traitement du nickel issu de l'anolyte sur un traitement physico-chimique spécifique ;
- fiabilisation de la performance de précipitation du nickel ;
- mise en place d'un poste d'injection d'insolubilisant spécifique nickel sur la filière physico-chimique cataphorèse ;
- mise en œuvre d'une ultrafiltration sur les effluents de dégraissant avant traitement vers la filière physico-chimique cataphorèse afin de diminuer la charge organique pour limiter la désorption des métaux ;
- changement du filtre-presse.

La réalisation de ce plan d'actions est prévue entre janvier 2020 et fin août 2020. Elle devrait permettre de respecter la nouvelle VLE de 0,2 mg/l applicable au nickel sur la filière physico-chimique cataphorèse/biologique.

II.4 - Incendies de février 2019, août 2019 et novembre 2019

II.4.1 - Incendie survenu le 18 février 2019 dans le bâtiment C2 de l'usine

L'incendie s'est déclaré vers 22 h sur le bain de cataphorèse. L'inspection des installations classées a été informée par l'exploitant le 19 février 2019 par message électronique.

Cet incendie a été rapidement maîtrisé au bout d'une heure par les pompiers internes et n'a pas nécessité l'intervention complémentaire des secours externes, également présents sur le site. Aucune victime, ni aucune pollution de l'environnement ne sont à déplorer. L'ensemble des eaux d'extinction de l'incendie été récupéré dans les carreaux et les cuves liées à la cataphorèse. Ces eaux ont été ensuite traitées par la filière de traitement physico-chimique de la cataphorèse avant d'être rejetées au milieu naturel.

L'exploitant a transmis le rapport d'incident à l'inspection des installations classées a le 4 mars 2019 .

L'examen de ce rapport appelle les observations suivantes de la part de l'inspection des installations classées :

Les circonstances et les causes de cet incident ont été correctement identifiées par la société SOVAB : il s'agit du sectionnement d'un arc électrique causé par le sectionnement d'un câble électrique relié au niveau du tube plongeur d'une anode, en raison d'une mauvaise fixation de cette anode (dont le remplacement était récent). Lors de la visite de contrôle, l'exploitant a précisé que les brides de fixation de cette anode se sont desserrées et ont entraîné le sectionnement du câble en raison d'une course trop faible. **Cet élément ne figure toutefois pas dans le rapport d'incident.**

De plus, **les mesures prises pour éviter qu'un tel événement ne se reproduise et figurant dans le rapport d'incident sont insuffisantes, car elles ne permettent pas de garantir qu'un tel événement ne puisse se reproduire. En effet, aucune mesure concrète pour éviter à nouveau ce phénomène n'est décrite dans le rapport d'incident**, alors que l'exploitant a précisé que l'ensemble des câbles associés à ces anodes de fond ont été rallongés pour laisser un peu de jeu et éviter un tel sectionnement. L'inspection des installations classées a pu le constater lors de la visite de contrôle.

Par ailleurs, l'exploitant a indiqué qu'un examen visuel est fait annuellement lors de la vidange du bain de cataphorèse.

La vérification de la bonne fixation des anodes du bain de cataphorèse devra figurer sur un plan de maintenance annuel. L'exploitant précisera également à l'inspection des installations classées si l'ensemble des fixations des anodes dans le bain de cataphorèse a été vérifié avant le redémarrage de l'installation.

L'inspection des installations classées a rappelé à l'exploitant que le redémarrage de l'installation pourrait être conditionné par la mise en place de mesures permettant d'éviter le renouvellement d'un tel incident.

L'ensemble de ces éléments doit donc figurer dans le rapport d'incident, qui doit impérativement être transmis sous 15 jours à l'autorité administrative, indépendamment des expertises des assureurs, conformément à l'article 2.6.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation.

II.4.2 - Incendie survenu le 7 août 2019 dans le bâtiment C2 de l'usine

L'incendie s'est déclaré vers 20 heures au niveau de la cabine des apprêts.

L'inspection des installations classées a été informée par l'exploitant le 8 août 2019 en fin de matinée par message électronique.

L'inspection des installations classées attire l'attention de l'exploitant sur le fait de prévenir immédiatement après les secours, l'autorité préfectorale, de la survenue d'un incident notable

tel qu'un incendie ou un départ d'incendie, ainsi que l'inspection des installations classées, qui pourrait être amenée à se déplacer en fonction des circonstances.

D'après les premiers éléments communiqués par l'exploitant, l'incendie a été provoqué par l'intervention d'un personnel d'une entreprise extérieure pour démonter la cabine des apprêts durant la période de maintenance annuelle, en la découpant une poutre métallique à la torche plasma, située sur une passerelle à 4 mètres de hauteur.

Les résidus incandescents générés par la torche plasma ont embrasé un câble électrique situé en contrebas et ont ensuite atteint une conduite de solvant en polyéthylène, ce qui a provoqué l'incendie de la cabine.

Cet incendie a fait une victime, l'opérateur en charge de la découpe plasma, décédé des suites de ses blessures.

Le sprinklage s'est déclenché et a permis de limiter l'étendue de cet incendie.

Les eaux d'extinction de l'incendie ont été recueillies dans les carreaux du bâtiment et ont été évacuées dans des installations dûment autorisées. Les bordereaux de suivi de déchets ont été transmis à l'inspection des installations classées.

La toiture et la charpente du bâtiment sont fragilisées. Une structure temporaire a été mise en place pour sécuriser la zone et permettre la reprise du travail.

Une étude caractérisation et de modélisation de la dispersion des fumées est en cours de réalisation par l'exploitant, à la demande de l'inspection des installations classées.

Un rapport de l'incendie a été transmis par courriel de l'exploitant à l'inspection des installations classées le 22 août 2019.

Ce rapport est largement insuffisant et a fait l'objet de demande de compléments par l'inspection des installations classées, notamment sur les quantités de solvants mis en œuvre, les produits de dispersion, ainsi que les mesures prises pour éviter qu'un tel événement ne se reproduise. Par ailleurs, le rapport ne mentionne pas la durée de l'incendie.

Même si des expertises sont en cours par les assurances, notamment pour établir les responsabilités de chacun, **la société SOVAB est tenue d'effectuer sa propre analyse des circonstances de l'incident et doit prendre rapidement des mesures pour éviter qu'il ne se renouvelle, et ceci, avant le redémarrage des installations.**

D'une manière générale, l'inspection des installations classées a dû interpeller l'exploitant à plusieurs reprises pour obtenir **ces informations au fil du temps, alors qu'elles auraient dû figurer dans le rapport d'incident.**

L'inspection des installations classées, ayant interrogé l'exploitant sur le fait d'effectuer une découpe plasma dans une zone comprenant des conduites de solvants en charge alors que l'usine est à l'arrêt pour maintenance durant un mois, s'est vu répondre par l'exploitant qu'il lui était impossible de vidanger les conduites car cela nécessiterait un rinçage qui durerait environ 3 semaines et qui n'aurait pas permis le démontage de la cabine.

Il a également précisé par courriel qu'un premier permis de feu avait été délivré à l'entreprise extérieure pour une découpe des poutrelles métalliques à la disqueuse.

Face à la difficulté de la découpe, un second permis de feu a été octroyé à l'entreprise extérieure pour permettre une découpe à la torche plasma mais, aux dires de l'exploitant, l'opérateur n'a pas découpé à la torche plasma dans la zone prévue initialement par le permis de feu, ce qui a provoqué l'incendie.

Lors de la visite de contrôle de l'usine du 7 novembre 2019, l'inspection des installations classées a consulté le 2^{ème} permis de feu en question et a remarqué qu'aucune zone de travail précise n'y figurait. Par ailleurs, aucun plan de la zone de travail concernée n'est joint à ce permis de feu. L'exploitant a déclaré que la zone de travail avait été indiquée oralement au responsable du chantier de l'entreprise extérieure, lors d'une réunion préalable d'ouverture de chantier. L'opérateur chargé des travaux, victime de l'accident, d'origine étrangère et ne parlant pas français, n'était pas présent lors de cette réunion.

De plus, la zone de travail n'a pas été physiquement délimitée sur place.

Enfin, les pompiers internes de l'établissement,, présents durant toute l'opération, un au rez-de-chaussée et l'autre au niveau de la passerelle faisant l'objet de la découpe, ne sont pas intervenus pour rectifier la zone de travail, alors qu'il semblerait que ce soient les pompiers qui aient délivré ce permis de feu. L'exploitant a confié également à l'inspection des installations classées que les pompiers n'auraient pas pu se faire comprendre par l'opérateur en l'absence de traducteur.

Il était donc difficile, voire impossible pour cet opérateur de circonscrire par lui-même la zone de travail.

L'ensemble de ces éléments met en évidence de nombreuses défaillances qu'il incombe à l'exploitant de corriger rapidement pour éviter qu'un tel événement ne se reproduise dans l'établissement. Les mesures actuellement prises ne sont pas suffisantes.suffisantes

II.4.3 - Départ d'incendie du 4 novembre 2019 dans le bâtiment C² de l'usine

Lors de la visite de contrôle du 7 novembre 2019, l'inspection des installations classées a interrogé l'exploitant sur les circonstances d'un départ d'incendie ayant eu lieu le 4 novembre qui précède, dont elle a eu connaissance, en l'absence de déclaration de l'exploitant.C²

Aussi a-t-il été rappelé à l'exploitant avec fermeté les dispositions de l'article 2.6.1 de l'arrêté préfectoral autorisant et encadrant les conditions de fonctionnement de son usine de BASILIC et SAINT-AIL, qui lui imposent de prévenir l'inspection des installations classées dans les meilleurs délais de tout incident s'y produisant.

Ce départ d'incendie fait une suite à une fuite récurrente sur une canalisation, identifiée par la maintenance, et ayant provoqué la corrosion de câbles électriques sous-jacents, générant ainsi un court-circuit et un départ d'incendie, rapidement maîtrisé par le personnel avec des extincteurs CO₂.

Le rapport de cet incident a été adressé par l'exploitant à l'inspection des installations classées une dizaine de jours après la visite de contrôle de l'usine effectuée par celle-ci le 7 novembre 2019.

Cet incident rejoint la thématique du vieillissement des installations abordée au cours de la visite d'inspection et confirme la nécessité pour l'exploitant de mettre en œuvre sans tarder une politique de suivi du vieillissement des installations de son usine de BATILLY et SAINT-AIL, même pour les ouvrages ne relevant pas des dispositions des arrêtés ministériels du 3 octobre 2010 et du 4 octobre 2010 susvisés (état initial, mode de dégradation, plan de maintenance), notamment afin d'éviter qu'un tel événement ne se reproduise.

II.4.4 - Conclusion générale de la thématique « incendie »

L'exploitant est tenu de déclarer à l'autorité administrative, Préfet de département et inspection des installations classées, dans les plus brefs délais, tout incident ou accident notable survenant dans son usine, notamment un incendie ou un départ d'incendie, et ce en application de la législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement.

Un rapport d'incident complet doit ensuite être adressé par l'exploitant à l'inspection des installations classées, dans les 15 jours suivant l'incident, conformément à l'article 2.6.1 de l'arrêté préfectoral autorisant et encadrant le fonctionnement de l'usine.

Ce rapport doit a minima, et indépendamment des expertises des assurances permettant d'établir les responsabilités, comporter les circonstances précises et détaillées de l'incident, permettant notamment de prendre l'ensemble des mesures nécessaires et indispensables pour éviter qu'un tel incident ne se reproduise, mesures qui doivent également être décrites dans le rapport d'incident, en sachant que la reprise d'activité de l'installation endommagée, même après réparation, peut être conditionnée par la qualité de l'analyse des causes de l'incident dans le rapport.

Par ailleurs, l'inspection des installations classées attire l'attention de l'exploitant sur le fait que la déclaration et le rapport d'incident sont faits pour tirer des conséquences de l'incident survenu, de manière à ce que l'exploitant s'interroge sérieusement sur les défaillances ayant conduit à un tel incident afin d'y remédier de manière pérenne, pour éviter qu'un tel événement indésirable ne se reproduise.endommagée

Il s'agit d'un retour d'expérience qui permet d'améliorer la sécurité de l'établissement au fur-et-à-mesure, le risque zéro n'existant pas.

Le retour d'expérience est utile pour la prévention des risques, pour la protection des intérêts visés par l'article L. 511-1 du code de l'environnement, mais également pour la pérennité des installations exploitées.

Il est également important pour le retour d'expérience au niveau national car, non seulement les accidents importants mais aussi les incidents et les pré-accidents sont recensés par le BARPI du ministère de la transition écologique et solidaire, dans la base de données ARIA (Analyse, Recherche et Information sur les Accidents).

Enfin, **l'inspection des installations classées relève qu'il s'agit du 3^{ème} incendie survenu la même année dans le même bâtiment de l'usine SNC SOVAB. Elle demande en conséquence à son exploitant de revoir dès à présent sa politique de prévention des accidents, sans attendre la réalisation de la nouvelle étude de dangers prévue dans le cadre du projet XDD (Nouveau Master) à venir en 2021.**

II.5 - Action régionale « Post-Lubrizon »

Dans la continuité de la thématique « incendie » abordée précédemment et le cadre du retour d'expérience de l'accident survenu dans l'usine LUBRIZOL à ROUEN en septembre 2019, l'inspection des installations classées de la DREAL Grand Est a engagé une action dénommée « Post-Lubrizon » dont l'objectif est de vérifier la réactivité de l'exploitant en cas d'accident survenant dans son établissement, et notamment la disponibilité rapide des informations importantes.

Disponibilité de l'état des stocks de produits dangereux utilisés dans l'usine :

Le jour de la visite de contrôle, l'exploitant n'a pas été en mesure de fournir rapidement l'état des stocks de produits dangereux présents à tout instant dans son établissement. Ces données peuvent être obtenues, mais il est parfois nécessaire d'aller sur le lieu d'utilisation ou de stockage des produits, **ce qui n'est pas compatible avec une intervention rapide des secours. Aucun fichier synthétisant l'état des stocks des produits n'est disponible sur le site de l'usine.**

L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées un **plan de localisation des stockages de ces produits en cours d'élaboration** à la suite de l'accident LUBRIZOL.

Ce plan doit permettre de localiser les différents lieux de stockage des produits dangereux par catégorie avec des codes couleur et par maillage rectangulaire obtenu par les poteaux de la structure métallique numérotée. **Néanmoins, ces codes couleurs ne font pas ressortir clairement l'ensemble des produits inflammables des autres produits.**

Le plan doit permettre de faire le lien avec un **tableau de recensement des quantités des différents produits présents dans l'établissement**, mais ce tableau est également **au stade de l'élaboration**. Il devra permettre de s'assurer que l'état des stocks ne dépasse pas les quantités autorisées.

Les bases de ces données seront accessibles via internet, donc en dehors de l'établissement en cas d'impossibilité d'y accéder.

Par ailleurs, elles seront également disponibles à l'accueil de l'usine. **Elles devront en outre être jointes au plan d'organisation des secours de l'établissement.**

L'exploitant est donc tenu de finaliser dans les plus brefs délais, et au plus tard sous deux mois à compter de la réception du présent rapport, le plan de localisation des stockages de produits dangereux et l'état des stocks de ces produits, qui devront être accessibles en permanence dans l'usine et en dehors de l'usine.

Par ailleurs, l'exploitant indiquera à l'inspection des installations classées de quelle manière il s'assurera, de manière permanente, que les stocks de produits présents dans son établissement ne dépassent pas les quantités maximales autorisées.

Disponibilité des fiches de données de sécurité (FDS) des produits présents dans l'usine :

L'ensemble des FDS des produits présents dans l'usine est répertorié dans le logiciel CHEMIS, interne au Groupe RENAULT, accessible depuis l'extérieur de l'établissement, via internet, d'après l'exploitant.

Contrôle par sondage de produits sur le site :

Le contrôle des premiers produits choisis par l'inspection des installations classées sur le plan de localisation des stockages des produits présents dans l'usine, en fonction de codes couleurs et de

leurs caractéristiques, **a montré que la codification « couleur » est à revoir pour que ce plan soit utile à l'organisation des secours.**

En effet, pour les produits relevant de la catégorie « produits inflammables » objet de ce contrôle, il a constaté par l'inspection des installations classées d'une part, que les quantités de ces produits présentes réellement dans l'usine n'étaient pas encore répertoriées dans le fichier, et d'autre part, après un certain temps non compatible avec une intervention rapide des secours, que ces quantités n'étaient pas importantes, alors que les quantités de produits inflammables stockées en cuves ne ressortaient pas comme de tels produits.

L'inspection des installations classées a ensuite poursuivi le contrôle par sondage en portant son choix sur 2 autres produits inflammables stockées dans des cuves en quantités plus importantes : le diluant D139 contenu dans une cuve de 15 m³ dans le bâtiment V8 et le solvant de nettoyage R02 dans une cuve bi-compartmentée de 2,15 m³ également entreposée dans le bâtiment V8 (stockage de solvants), ces cuves étant placées sur rétention.

Les quantités stockées de ces produits inflammables correspondent à celles permises par l'arrêté préfectoral d'autorisation.

Les lieux de stockage sont bien ceux figurant sur le plan de localisation des stockages de produits dangereux cours d'élaboration.

Leurs FDS ont été présentées à l'inspection des installations classées sur le logiciel CHEMIS. Aucune incompatibilité entre produits présents sur un même lieu de stockage n'a été relevé au regard des informations fichées dans les FDS.

III - Projet XDD (plate-forme de fabrication du nouveau véhicule Master)

Le projet XDD est lié aux nouvelles normes antipollution qui vont entrer en vigueur en 2024 pour les véhicules. L'exploitant a donc établi un rétroplanning à partir de cette date pour prévoir les différentes échéances à franchir pour la réalisation de ce projet.

L'inspection des installations classées a d'ores et déjà indiqué à l'exploitant qu'une nouvelle demande d'autorisation environnementale avec étude d'impact serait nécessaire et indispensable pour ce projet compte tenu des nombreuses modifications intervenues depuis la dernière demande d'autorisation datant de 2005 et a attiré l'attention de l'exploitant sur la prise en compte des délais d'instruction d'une telle demande d'autorisation d'exploiter afin que la société SOVAB puisse les anticiper.

L'exploitant prévoit de déposer les premières demandes de permis de construire liées à ce projet, pour les parties montage et usinage entre mars et septembre 2020. Ces demandes feront l'objet de demandes de cas par cas au titre de l'urbanisme. Elles ne devraient pas impacter le classement actuel des installations classées, selon l'exploitant.

Une seconde vague de demandes de permis de construire est prévue pour des bâtiments susceptibles de relever de la rubrique 1510 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, relative aux entrepôts couverts, entre janvier 2021 et juin 2021.

L'inspection des installations classées relève par ailleurs qu'aucune étude relative aux effets dominos de ces bâtiments de stockage provisoires ou définitifs n'a été engagée depuis la dernière réunion de juin 2019, alors que cette étude est indispensable pour pouvoir se prononcer sur le classement et l'examen au cas par cas (ICPE) des installations formant le projet. Par ailleurs, seule cette étude permettra de valider les dispositions constructives et les distances d'éloignement des installations nouvelles projetées.

L'exploitant avait toutefois indiqué le jour de la visite de contrôle que le projet XDD n'ayant pas encore été attribué à l'usine SNC SOVAB à ce jour, aucun budget n'était prévu pour le lancement de la réalisation des différentes études nécessaires.

Cette donnée a cependant changé le lendemain de la visite de contrôle puisque le Groupe RENAULT a rendu sa décision d'attribution à sa filiale SNC SOVAB du développement du projet XDD au sein de son usine de BATILLY et SAINT-AIL,

Il est toutefois à regretter qu'une enveloppe budgétaire n'ait pas été dédiée aux études indispensables pour anticiper les délais d'instruction, compte tenu du rétro-planning très serré de réalisation ce projet, dont le montant d'investissement s'élève à 3 milliards d'euros.

Une réunion de cadrage est programmée avec le service d'évaluation environnementale (SEE) de la DREAL Grand Est en janvier 2020 au sujet des procédures de demande d'examen au cas par cas induites par ce projet.

Enfin, l'exploitant prévoit de déposer une demande d'autorisation environnementale en juin 2021, ainsi qu'un rapport de réexamen et un rapport de base en juin 2021 à l'occasion de la parution du bref STS (traitement de surfaces) dans le courant de l'année 2020.

IV - Conclusions et suites données par l'inspection des installations classées

La visite de contrôle de l'usine de construction automobile exploitée par la société SOVAB, filiale du Groupe RENAULT, sur les territoires des communes de BATILLY et SAINT-AIL, effectuée le 7 novembre 2019 effectuée par l'inspection des installations classées, a permis à cette dernière de constater que cet exploitant a satisfait aux observations faites à l'issue de la précédente visite d'inspection de l'usine du 15 novembre 2018.

En matière de rejet de substances dangereuses dans l'eau, l'exploitant poursuit ses efforts de réduction du nickel par la mise en œuvre d'un plan d'actions, dont le coût est estimé à 880 000 euros et qui devrait lui permettre de respecter la nouvelle valeur limite d'émission de 0,2 mg/l applicable à ce métal.

La gestion du vieillissement des installations de l'usine, bien que ne relevant pas du champ d'application des arrêtés ministériels des 3 et 4 octobre 2010, est à revoir par l'exploitant notamment au regard du dernier et **troisième incident survenu dans son bâtiment C2 en 2019**, le 4 novembre, et nécessite rapidement la mise en place d'un plan de maintenance rigoureux des installations industrielles exploitées.

Comme l'impose l'article R. 512-69 du code de l'environnement, l'exploitant doit veiller systématiquement et dans les plus brefs délais (tout au moins sous quarante-huit heures) à déclarer à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de ses installations qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement (peu importe que ces intérêts aient ou n'aient pas effectivement été lésés). Le rapport d'accident ou d'incident qu'il doit ensuite transmettre à l'inspection des installations classées, doit être exhaustif, notamment sur les circonstances de l'accident ou de l'incident et les mesures prises pour éviter qu'un tel événement ne se reproduise. Les éléments importants pour évaluer les conséquences possibles sur l'environnement doivent y figurer (natures et quantités de produits mis en œuvre, durée de l'accident ou de l'incident, arbre des causes, natures et quantités des produits émis dans l'environnement, effets et conséquences éventuels pour les personnes /ou l'environnement, etc.). A défaut, l'exploitant s'expose à la sanction pénale prévue à l'article R. 514-4 du code de l'environnement.personnes

Par ailleurs, l'exploitant doit améliorer rapidement sa réactivité en cas d'incendie survenant dans son établissement. A cet effet, il doit en particulier disposer d'un plan de localisation des stockages de produits dangereux présents au sein de l'usine et d'un état des stocks de ces produits tenus à jour en permanence et disponible dans son usine mais aussi en dehors.

C'est pourquoi, **l'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant par lettre de suite, dont copie figure en annexe du présent rapport, de lui faire part des mesures correctives prises ou prévues par son entreprise pour répondre aux observations consignées en caractères gras dans ce rapport, accompagnées d'éléments justificatifs et/ou du planning de leur mise en œuvre, et ce sous 2 mois.**

En outre, **conformément aux dispositions prévues à l'article L. 514-5 du code de l'environnement, une copie de ce rapport de visite est envoyée simultanément à l'exploitant.**

ANNEXE:

Copie de la lettre de suite adressée à l'exploitant par l'inspection des installations classées