

# Commission de Suivi de Site de Port-Jérôme

Compte rendu de la réunion n°18

Vendredi 6 mai 2022, 14h30  
Maison de l'intercommunalité - Lillebonne



## ÉTAIENT PRÉSENTS

### Collège des administrations de l'État

ARS	Monsieur le directeur, excusé, représenté par Jérôme LE BOUARD
DDTM Eure	-
DDTM Seine – Maritime	-
DIRECCTE Normandie	-
DREAL Normandie	Olivier MORZELLE, excusé, représenté par Stéphane MICHEL
Gendarmerie Nationale 27	Commandant de groupement excusé
Gendarmerie Nationale 76	Anne BORDET
Police Nationale 76	Philippe LESAGE excusé, représenté par Patrice TEBOUL

Préfecture de l'Eure	Monsieur le Sous-Préfet de Bernay, excusé
Préfecture de la Seine Maritime	Monsieur le Préfet, excusé
SAMU du Havre 76	-
SDIS 27	-
SDIS 76	Jean Yves LAGALLE excusé, représenté par Grégory GUICHENEY
SIRACED – PC de la Seine Maritime	Ludivine BLOQUEL
Sous-Préfecture du Havre	Julia LE FUR

### Collège des élus des collectivités territoriales ou EPCI

Communauté de communes Roumois Seine	-
Conseil Régional Normandie	-
Caux Seine agglo	Virginie CAROLO, excusée, représentée par Roger BERGOUGNOUX
Département de l'Eure	-
Département de la Seine Maritime	Muriel MOUTIER-LECERF
Mairie de Lillebonne	Damien AUBE excusé

Mairie de Port-Jérôme sur Seine	Virginie CAROLO, excusée, représentée par Dominique FOLDRIN
Mairie de Petiville	-
Mairie de Quillebeuf sur Seine	-
Mairie de St Aubin sur Quillebeuf	-
Mairie de St Jean de Folleville	Patrick PESQUET

### Collège des riverains des installations classées ou association de protection de l'environnement

AEPJR – INCASE	Jean-Philippe PETIT
Air Liquide Hydrogène	-
APDILE	Patrick WALCZAK
Axiplast	Abdelatif ELHALLAL
Caux Seine Développement	Virginie CAROLO, excusée
CCI Seine Estuaire	Nicolas MOUGENEL
Ecochoix	Thierry LECERF
Ecologie pour Le Havre	Annie LEROY
Éducation nationale	-
Énergie Plus	-
ExxonMobil Chemical France Site LPP	Olivier DUMAS
FCPE	-

GCA Logistics Le Havre	Nathalie DAUTRICHE excusée, représentée par Lucie GUYOT
Haropa Port de Rouen	-
France Nature Environnement	-
Logistique France	-
LRBS	-
F	Mickaël BARON
PEEP	-
Sonotri	-
SOS Estuaire	Excusé, représenté par Thierry LECERF
Trapil	Armand DUCHEMIN

### Collège des exploitants des installations classées ou organismes professionnels les représentants

Arlanxeo Elatomères	Cyrille LESCANNE
Cabot Carbone	Nicolas CHEVALDONNET, excusé
Eco Huile	Julien BAILLON excusé et représenté par Noël RECHER
Esso Raffinage SAS	Edoardo MIRGONE, excusé, représenté par Olivier DUMAS
ExxonMobil Chemical France	Hervé BROUHARD, excusé, représenté par Olivier DUMAS

Oréade	Antoine GIRARDET
Primagaz	-
EPR	Noël RECHER
Sevede	-
Tereos Starch & Sweeteners Lbn	Maxime BESSONNET

### Collège des salariés des installations classées

CSE Arlanxeo Elastomères	Paul JEANNE
CSE Cabot Carbone	-
CSE/CSSCT ExxonMobil	Sébastien CHAMUSARD excusé et représenté par Philippe MOCQ
CSSCT Esso Raffinage	James AUCRETERRE excusé représenté par Eric CAUDRELIER
Eco Huile	-
Oreade	-

Primagaz	-
EPR	-
CSE Tereos Starch & Sweeteners Lbn	-
CFDT	Olivier JOLY
CFE-CGC	-
CFTC	-
CGT	Germinal LANCELIN
FO	Régis MEHRANT-SOREL

### Collège des personnalités qualifiées

Agence de l'eau	Michel REVEILLERE, excusé
Atmo Normandie	Véronique DELMAS excusée, représentée par Jérôme CORTINOVIS

Conseil de développement Caux Seine agglo	-
France Chimie	Amandine LAFITTE, excusée
UFIP	Marc GRANIER, excusé

### Invités

Caux Seine agglo	Hélène BRIFFAULT Rachel CARDON Maritxu PENEZ
CCI Seine Estuaire	Sandrine CAPO, excusée
CSE Oril	Chloé COPIN Fabien LESCEU
Département de la Seine Maritime	Frédéric LE CAM Benoît SILVESTRE
DREAL Normandie	Nathalie VISTE

ExxonMobil Chemical France	Bernard DELALANDRE Georges ELY Anders GUYON
Gendarmerie 76	Didier DERNONCOURT
Mairie de Lillebonne	Luc MARECHAL
Normandie Rail Services	Thibault HOUSSIN
Oril Industrie	Julien NORMAND Carole ROBIN
Sous-Préfecture du Havre	Xavier BAUDE Sandrine DAGBERT

Compte rendu rédigé par Caux Seine agglo, service risques majeurs, validé par les membres du bureau de la CSS présents et par les intervenants.

Liste de diffusion du compte-rendu :

1. Membres de droit de la CSS (cf. : arrêté préfectoral du 5 novembre 2013),
2. Et/ou représentants présents le 6 mai 2022.

## ORDRE DU JOUR

- Introduction
- Approbation du compte rendu du comité du 11 octobre 2021
  
- 1. Administration**
  - Mise à jour de la composition de la CSS, mise à jour de l'arrêté inter préfectoral
  - Mise à jour du règlement intérieur
  
- 2. Présentation de la société Oril Industrie**
  
- 3. Projets d'enquête publique**
  - Projet SO<sub>3</sub> de ExxonMobil
  - Projet d'extension d'Oril Industrie
  
- 4. Bilan et faits marquants du site industriel de Port-Jérôme depuis la dernière commission, par un représentant de la DREAL Normandie et les établissements industriels**
  - Incidents : POI ExxonMobil du 10 mars 2022
  - Nouveautés réglementaires par un représentant de la DREAL
  - Bilan d'activité 2021 de l'inspection des ICPE et objectifs 2022 par un représentant de la DREAL
  
- 5. État d'avancement du PPRT de Port-Jérôme**
  - Modes doux sur la RD 173 par un représentant du Département de la Seine Maritime
  
- 6. Présentation des installations et des bilans d'activité 2021**
  - Société Oréade
  - Société Eco Huile
  - Société EPR

## GLOSSAIRE

<b>BREF</b>	<a href="#">Document de référence sur les meilleures techniques disponibles</a>	<b>MTD</b>	Meilleures technologies disponibles
<b>CSE</b>	Comité social et économique	<b>PCI</b>	Pouvoir calorifique inférieur
<b>CSS</b>	Commission de suivi de site	<b>POI</b>	Plan d'opération interne
<b>DDTM</b>	Direction départementale des territoires et de la mer	<b>PPRT</b>	Plan de prévention des risques technologiques
<b>DOI</b>	Directeur des opérations internes	<b>RD</b>	Route départementale
<b>DREAL</b>	Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement	<b>SDIS</b>	Service départemental d'incendie et de secours
<b>ICPE</b>	Installation classée pour la protection de l'environnement	<b>SIRACED PC</b>	Service Interministériel Régional des Affaires Civiles et Économiques de Défense et de la Protection Civile
<b>INCASE</b>	Industrie Caux Seine Ex AEPJR Association des entreprises de Port-Jérôme et sa région	<b>RSE</b>	Responsabilité sociétale des entreprises
<b>INERIS</b>	Institut national de l'environnement industriel et des risques	<b>SO<sub>2</sub></b> <b>SO<sub>3</sub></b>	Dioxyde de soufre Trioxyde de soufre

## **INTRODUCTION PAR MADAME JULIA LE FUR, SOUS-PRÉFECTURE DU HAVRE**

Julia LE FUR, secrétaire générale de la sous-préfecture du Havre accueille les membres de la commission de suivi de site de Port-Jérôme. Elle remplace Madame la Sous-Préfète qui a quitté ses fonctions depuis le 27 avril 2022 pour rejoindre la préfecture du Rhône en tant que secrétaire général. Julia LE FUR rappelle le démarrage de la semaine de la sécurité, samedi 7 mai 2022, avec de nombreuses visites, ExxonMobil, le SDIS 76, la PMI. Elle remercie particulièrement l'ensemble des acteurs qui tiendront donc des animations.

Le caractère confidentiel des présentations est rappelé à tous les membres de la CSS de Port-Jérôme.

Le compte-rendu de la CSS du 11 octobre 2021 est approuvé.

### **1. ADMINISTRATION, PAR XAVIER BAUDE, SOUS-PRÉFECTURE DU HAVRE, ADJOINT AU CHEF DE CABINET**

- Mise à jour de la composition de la CSS, mise à jour de l'arrêté inter préfectoral et du règlement intérieur

L'arrêté préfectoral de constitution de la CSS de Port-Jérôme a été modifié en 2014 et 2016.

Le bureau de la CSS s'est réuni à plusieurs reprises afin d'effectuer un toilettage et une simplification du règlement intérieur.

Une mise à jour a été effectuée en particulier sur les membres de la CSS. Ainsi la société Oril a été intégrée dans le collège des entreprises, le collège des salariés et la commune de Bolbec dans le collège des collectivités.

De plus, à chaque collège, un nombre de voix a été attribué à des fins de vote : chaque collège a un même nombre de voix, qui sont ensuite réparties en fonction des membres constituant le collège.

Le document insiste également sur la nécessité pour les membres d'être assidus aux réunions afin d'assurer un suivi des dossiers.

Pour avoir un document propre et consolidé, il a été choisi d'abroger le document initial et de le réécrire totalement. L'arrêté préfectoral est à valider avant le règlement intérieur.

Un renouvellement du bureau sera effectué à l'issue de l'approbation des documents.

Les membres de la CSS sont invités à formuler leurs observations avant le 17 juin 2022.

Germinal LANCELIN demande pourquoi l'entreprise GCA Logistique Le Havre a été ajoutée dans le collège des riverains et non dans celui des entreprises à l'origine des risques. Nathalie VISTE précise que la CSS a été créée pour les entreprises classées Seveso seuil haut et les installations de traitement des déchets. Sonotri et GCA bien qu'étant dans la logistique et le transport de matières dangereuses, ne relèvent pas du classement Seveso seuil haut.

### **2. PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ ORIL INDUSTRIE, par Carole ROBIN, directrice, et Julien NORMAND, directeur HSE**

Oril est ravi d'intégrer la CSS de Port-Jérôme. Bien que peu éloigné géographiquement du tissu industriel de Port-Jérôme, la CSS est une opportunité pour se rapprocher des parties prenantes. Cela converge avec les orientations sur la responsabilité sociétale de l'entreprise RSE.

L'entreprise est constituée de deux sites : le site de Bolbec, classé Seveso seuil haut et le site de Baclair classé Seveso seuil bas. 760 collaborateurs travaillent dans l'entreprise : c'est le second employeur de Caux Seine agglo. L'entreprise a la particularité de disposer d'un centre de recherche industrielle adossé aux unités de production.

Oril est le principal centre de production et de développement principes actifs du groupe Servier et le deuxième plus grand site français derrière un des sites du Groupe Sanofi. L'entreprise produit la molécule active du médicament sous forme de poudre. Ce produit est ensuite expédié vers des sites pharmaceutiques qui vont procéder à la mise en forme du médicament sous sa forme finale.

C'est donc un site central et stratégique pour le groupe français.

L'entreprise est très engagée en matière de RSE, évalué ISO26000 depuis 2016, renouvelé en 2019 au niveau Confirmé. Elle a ainsi une démarche de maîtrise de ses consommations énergétiques certifiée ISO50001 depuis 2019.

Oril s'est implanté sur un site existant en lien avec l'industrie textile sur Bolbec. Dans les années 90, l'activité s'est développée sur la plaine de Baclair.

Sur les 5 prochaines années, incluant le nouveau projet de 100 M€, c'est 10 à 15M€ par ans qui sont investis. L'activité se porte bien jusque présent ce qui permet un accroissement de l'activité ces dernières années.

Près de 50 employés sont dédiés à l'hygiène, la sécurité, l'environnement et la production des énergies : pompiers, opérateurs environnements qui gèrent les effluents au quotidien, ingénieurs et techniciens, laboratoire ...

Les effluents sont traités sur site avant de rejoindre la conduite d'évitement.

2 à 4 M€ sont investis par an dans la sécurité et à l'environnement : amélioration des postes de travail en laboratoire et production, efforts pour la maîtrise des risques technologiques, traitement des rejets aqueux et atmosphériques ...

Le site est équipé de 2 POI pour chacun de ses sites. 14 pompiers professionnels sont répartis sur les deux sites pour assurer une présence permanente complétée par des équipiers de seconde intervention. L'entreprise fonctionnant en quart, près de 100 personnes sont formées au POI pour intervenir dans le poste de commandement exploitant et notamment la cellule de la direction des opérations internes DOI.

10 exercices cadres sont organisés par an pour s'entraîner aux interventions, au secours à personne. Un exercice est organisé chaque année avec les secours extérieurs.

Près de 1 000 heures de formations sont organisées chaque année sur le thème de la gestion de crise, le POI, l'entraînement des équipiers de seconde intervention au risque chimique et au feu ... L'objectif est de maintenir les équipes prêtes à faire face à tout problème majeur.

Les relations sont régulières avec la DREAL qui effectue entre 5 et 10 inspections par an. Depuis la directive Seveso 3, le durcissement réglementaire a entraîné la modification du classement Seveso pour les deux sites. Les quantités de produits n'ont pas été modifiées mais les seuils réglementaires ont été abaissés ce qui a conduit les deux sites à évoluer dans la classification Seveso.

200 personnes sont consacrées à la recherche et développement sur l'ensemble du cycle de vie du médicament. Il faut près de 10 ans pour développer un médicament. Le centre de recherche travaille sur la production de principes actifs en toutes petites quantités puis à plus grande échelle. Il mène également les études cliniques nécessaires à la mise sur le marché.

Oril produit, conditionne et analyse 2 100 t de médicaments soient près de 540 millions de boîtes standards distribuées partout dans le monde.

L'activité est continue, 24h/24 et 7j/j avec 4 semaines d'arrêt par an pour la maintenance annuelle et la mise en place des projets, en général l'été.

L'entreprise est soumise à de nombreuses inspections à la fois réglementaires mais aussi de la part de ses clients. Elle est également axée vers la chimie verte, pour trouver les matières qui ont le moins d'impact possible sur l'environnement et qui présentent le moins de risques possibles sur la sécurité des personnes.

Thierry LECERF s'interroge sur la prise en compte de la source sur laquelle est implanté le site de Bolbec. Carole ROBIN indique que cet emplacement était une opportunité dans les années 60. Aujourd'hui c'est un enjeu. Les effluents ne sont plus rejetés dans la rivière à Bolbec : ils sont rejetés depuis décembre 2020 dans un fossé en amont de la Seine via la conduite d'évitement. Ce système permet à Oril d'être dans les mêmes conditions de rejets que les industriels de Port-Jérôme. Par ailleurs, il existe des objectifs de réduction de consommation de cette ressource.

Le risque est évalué et l'entreprise est engagée dans cette logique de maîtrise des risques. La conduite d'évitement était en projet depuis les années 1980, elle est à présent en fonctionnement depuis novembre 2020. Le traitement des rejets est amélioré.

### **3. PROJETS D'ENQUÊTE PUBLIQUE**

#### **➤ Projet SO<sub>3</sub> in situ ExxonMobil, par Georges ELY, ExxonMobil Chemical France**

ExxonMobil développe et exécute le projet pour le compte d'Infineum qui en est le propriétaire. L'entreprise anglaise qui fournissait le trioxyde de soufre, SO<sub>3</sub> liquide a mis fin définitivement à son activité. Cette matière première est nécessaire à l'unité de sulfonation d'ExxonMobil Chemical France qui fabrique les additifs pour lubrifiants. Le SO<sub>3</sub> arrive jusqu'à présent par camions. Un fournisseur a été trouvé aux États-Unis mais il n'approvisionne qu'une partie du besoin.

Afin de fiabiliser et pérenniser la fourniture de matière première, Infineum a décidé de construire une unité de production de SO<sub>3</sub> sur le site ExxonMobil. L'unité se situera dans la zone des additifs près de la sulfonation, sur Port-Jérôme sur Seine. Il s'agit d'un investissement de 70M€. L'unité devrait démarrer fin 2023. Pendant une année, la performance de l'unité sera testée avant abandon de la chaîne logistique actuelle.

Le stockage de SO<sub>3</sub> sera fortement réduit. Après projet, les inventaires de SO<sub>3</sub> ne représenteront que 6 à 10% des inventaires actuels. L'entreprise gagne en facilité d'opération et en sécurité.

Le procédé utilise de l'oxygène pur et du soufre liquide tous deux présents et utilisés sur la plateforme. Le procédé est intégré sur la plateforme et toute la production est utilisée sur place. L'oxygène arrive par canalisation. Le soufre est transféré par camions. De l'acide sulfurique est co-produit en petite quantité et est utilisé sur place. Le SO<sub>3</sub> est envoyé à l'unité de sulfonation par canalisation.

Régis MEHRANT-SOREL demande pourquoi il y a toujours un quai de déchargement. Il s'interroge sur le transport de soufre par la route, par les voies publiques, et non par canalisations. Georges ELY explique que le quai sera utilisé pour le déchargement du soufre : il est produit au niveau de l'unité STIG et sera acheminé par camion jusqu'à la nouvelle unité de sulfonation. Au global, le projet diminue largement le nombre de camions.

Régis MEHRANT SOREL souligne que même si les volumes transportés par camion se réduisent, le risque d'accident reste présent. Georges ELY explique que le SO<sub>3</sub> est un produit toxique. Son transport par camion sera supprimé une fois la performance de la nouvelle unité démontrée. C'est donc une amélioration importante de l'existant.

Mickaël BARON remarque que le projet est une amélioration de la situation actuelle. Mais pour Régis MEHRANT SOREL, il est possible de faire mieux.

Annie LEROY s'interroge sur l'exportation d'alkylats. Georges ELY explique qu'il s'agit d'exports qui existent d'ores et déjà aujourd'hui. Le schéma montre le volume d'export de ce produit qui reste inchangé avec le projet.

Le projet fait l'objet d'un dossier de demande d'autorisation d'exploiter avec un permis de construire. La construction de la nouvelle unité a nécessité le démantèlement d'anciennes unités à l'arrêt.

Le dossier a été déposé. La mise en route du projet ne peut se faire que si le dossier d'autorisation d'exploiter a été validé. Il faudrait normalement attendre cette validation avant le lancement des travaux de construction des bâtiments nécessitant permis de construire. Néanmoins, il existe des flexibilités qui permettent sur décision spéciale du préfet d'anticiper la construction de ces bâtiments pour peu que l'enquête publique soit favorable. Il est aussi possible de dissocier les enquêtes publiques si un accord est donné. L'ensemble se fait au risque financier de celui qui lance le projet.

L'entreprise apprécie le support reçu par les services de l'État pour la mise en œuvre de ce projet.

Germinal LANCELIN ajoute que la CGT ExxonMobil est très impliquée dans ce projet. L'instance a demandé que cette unité soit construite dès 2014 afin de limiter les camions de SO<sub>3</sub> sur la route.

Georges Ely explique que le projet prévoit d'appliquer les meilleures technologies disponibles. L'effluent gazeux sera traité par des colonnes d'absorption avant qu'il soit émis à l'atmosphère. Une enceinte sera ajoutée autour du procédé afin de diffuser une fuite éventuelle de manière contrôlée pour réduire les risques. Cette enceinte fait l'objet d'un permis de construire. Un ballon de SO<sub>2</sub> existant sera aussi équipé du même type d'enceinte dans le cadre de ce projet. Germinal LANCELIN souligne que le service additif est déjà très tendu. Une ingénierie adaptée est prévue.

Le secrétariat de la CSS se chargera d'informer les membres lors des enquêtes publiques qui concernent les entreprises de la CSS de Port-Jérôme.

➤ **Projet d'extension d'Oril Industrie, Carole ROBIN, directrice, et Julien NORMAND, directeur HSE**

Il s'agit d'un important projet industriel. Les objectifs sont d'augmenter les capacités de production du principe actif du Daflon qui traite les maladies veineuses, 1<sup>ère</sup> spécialité du groupe. Les chiffres montrent que la demande va augmenter dans les prochaines années. L'atelier actuel arrive à saturation.

Le nouveau procédé de fabrication sera plus productif avec une empreinte environnementale moindre. L'investissement s'élève à un peu plus de 100 M €.

Ce projet sera situé sur le site de Baclair, là où se trouve aujourd'hui des activités de production, d'analyse et toute la logistique de l'entreprise. Le bâtiment non utilisé depuis quelques années va être complètement réhabilité. D'autres bâtiments vont être construits : production d'air comprimé, process de fabrication, parc à solvant ...

Le laboratoire sera étendu et une nouvelle unité de maintenance sera créée ainsi qu'une unité de traitement des effluents qui contiendra un procédé de méthanisation et un procédé classique. Le méthaniseur générera un biogaz qui sera réinjecté dans le réseau de chauffage des bâtiments de l'entreprise.

Certains équipements vont démarrer à la fin de l'été 2023. Ils ont fait l'objet d'un dossier d'autorisation d'exploiter « simple » avec un porter à connaissance. L'essentiel du projet fait l'objet d'un dossier d'autorisation d'exploiter avec enquête publique.

Le dossier a été travaillé avec les services instructeurs. L'enquête publique devrait débuter en septembre 2022.

Près de 100 personnes seront sur la nouvelle activité par le biais notamment de mouvements internes mais aussi des embauches extérieures. Les métiers techniques, de maintenance, d'opérateur, sont complexes. Une dizaine d'alternants vont aussi rejoindre les ateliers à partir de cet été.

Ce projet a bénéficié du soutien de la Région puisqu'il a été lauréat du dispositif France Relance territoire d'industrie.

Le site va être classé Seveso seuil haut. Cela ne changera pas l'organisation de l'entreprise car la direction est identique. C'est un site considéré comme un atelier déporté.

Le site de Baclair est éloigné des riverains. Les impacts sur les terrains alentours seront donc faibles. C'était d'ailleurs un défi que de réduire à la source les accidents majeurs.

Roger BERGOUGNOU s'interroge sur le trafic de matières dangereuses qui traversent Lanquetot. Lors d'une phase transitoire, il y aura augmentation du trafic mais cela devrait s'estomper en 2024 2025. Les volumes transportés sont ceux de la chimie médicinale donc relativement faibles. À titre d'exemple, ce sont 2 000 t de produits qui sont expédiés par an. Le traitement des effluents sur place permettra également de limiter le trafic de produits vers l'extérieur.

Mickaël BARON propose qu'il y ait une comparaison entre les émissions actuelles du site et les émissions à venir. Carole ROBIN explique qu'il existe une étude sur la baisse de la consommation d'énergie, d'eau et émissions de CO<sub>2</sub>, de composés organiques volatiles. La nouvelle unité utilisera procédés et équipements issus les meilleures technologies disponibles. Les gains ne sont pas uniquement sur l'économie.

Mickaël BARON pose la question de panneaux solaires. Des discussions sont en cours avec des prestataires.



#### **4. BILAN ET FAITS MARQUANTS DU SITE INDUSTRIEL DE PORT-JÉRÔME DEPUIS LA DERNIÈRE COMMISSION, par un représentant de la DREAL Normandie et les établissements industriels**

- Incidents : POI ExxonMobil du 10 mars 2022, par Anders GUYON, ExxonMobil Chemical France, responsable de la sécurité des procédés

La plateforme fait du raffinage de pétrole brut en séparant par distillation des coupes de pétrole.

Il s'agit ici de l'unité qui fait deux distillations successives. En fonction de la volatilité des produits, ils sont séparés : les produits les plus volatils, propane ou butane, se retrouvent en tête de distillation. Sont ensuite séparés, l'essence, le kérozène et le gasoil. C'est une distillation atmosphérique complétée par une distillation sous vide pour séparer davantage les molécules plus lourdes. De la vapeur est utilisée lors du processus.

En tête de tour, la vapeur d'eau est recondensée. Au milieu de la tour, le gasoil est récupéré ainsi que des molécules valorisées dans les huiles ou la partie bitume.

Un condenseur est un équipement où les molécules sont refroidies par un flux d'eau froide qui circule à côté. De petites vapeurs de gasoil peuvent être entraînées dans le process.

Le 10 mars 2022, à 1h du matin, le site a subi une perte alimentation électrique ce qui a entraîné la mise en sécurité de l'unité. Les tours de refroidissement se sont arrêtées ce qui a entraîné la perte de la condensation. Le vide est également arrêté.

La tour n'est plus alimentée en produit brut mais la vapeur est toujours envoyée tel que prévu dans la procédure alors que la condensation n'est pas maintenue. Les soupapes sont donc sollicitées par 5t de vapeur : l'usine a ainsi émis de la vapeur pendant 1h30. Le niveau de vapeur est baissé progressivement.

En perdant le vide, les molécules qui devaient être séparées redescendent naturellement dans la tour en fonction de leur poids. Cela n'est pas instantané et dure un certain temps. La pression doit être évacuée. Des chasses vapeur sont donc réalisées au niveau des soupapes de sécurité. Ce faisant, la vapeur emporte une très faible quantité de molécules de gasoil.

Les soupapes se sont ouvertes pendant 1h30. ExxonMobil estime que pendant les 15 premières minutes, ont été chassés 90% d'eau et 10% de gasoil sous la forme de vapeur. En sortant, les molécules de gasoil se sont rapidement recondensées sous l'effet du froid extérieur et elles sont retombées à l'intérieur du site sur des équipements situés à proximité immédiate des soupapes. Ces équipements étaient un peu chauds ce qui a généré quelques flammèches qui ont été éteintes rapidement.

Au niveau du POI, le déroulement est décrit dans la présentation. Les pompiers du site sont intervenus et ont éteint les flammèches avec de l'eau. Les sites alentours ont été informés en particulier Arlanxeo qui était sous les vents ; le site s'est confiné pendant environ 2 heures.

Régis MEHRANT-SOREL signale que Tereos et Axiplast ont aussi été incommodé en plus de Arlanxeo. Ils se sont plaints de douleurs aux yeux. Philippe MOCQ parle de personnes venant d'Axiplast qui auraient été incommodées sans site de mise à l'abri.

Mickaël BARON souligne que l'information est essentielle. Elle doit se faire dans l'heure pour garantir la crédibilité de l'entreprise.

Olivier DUMAS indique que Allo industrie n'est pas une priorité compte tenu de l'heure de l'incident. La priorité était la gestion de l'évènement. Les autres entreprises n'ont pas fait remonter de problème particulier. Une vérification sera faite auprès des autres entreprises. Les canisters d'Atmo Normandie ont été déployés par le SDIS 76. Ni les canisters, ni les stations de mesure fixes n'ont mis en évidence la présence de produits chimiques dans l'air.

*Note post réunion : interrogé sur le sujet, Tereos indique ne pas avoir été impacté par la séquence du 10 mars.*

La panne électrique provient d'un défaut de terre. L'alimentation est doublée sur chaque unité. L'après-midi précédent l'événement, une intervention a été réalisée sur l'alimentation électrique. Tous les consommateurs ont été basculés sur le câble principal (composé en réalité de 4 câbles). Un défaut terre a mis en sécurité l'unité.

Mickaël BARON souligne que c'est le second évènement de ce type pour ExxonMobil.

Anders GUYON indique qu'une analyse a été faite par un tiers expertise. Il n'y a pas d'explication claire sur ce qu'il s'est passé.

La perte électrique est un des éléments de l'analyse des risques. Jean Philippe PETIT explique que suite à l'incident de 2018, une évaluation a été menée par un expert mondial. L'inventaire de tous les câbles de haute puissance a été effectué pour identifier l'état des câbles à différents endroits (plein cœur, extrémités ...). Des défauts ont été identifiés au départ de câbles ; mais jamais il n'a été identifié de défaut au cœur du câble, à 26m de son départ. Le vieillissement des câbles est étudié. RTE est aussi dans le dispositif et a mandaté l'École des Arts et Métiers pour étudier les technologies à mettre en œuvre.

Annie LEROY demande des précisions. La vapeur qui était envoyée est indépendante du circuit électrique.

Stéphane MICHEL apporte un complément. Cet incident fait l'objet d'un point d'attention du bureau enquête et analyse. Ce bureau a été mis en place suite à l'incendie Lubrizol / Normandie Logistique. Ce n'est pas un rôle d'inspection mais bien de recherche des causes profondes. Le BEA<sup>1</sup> enquête également sur un autre incident causé également par une perte d'alimentation électrique. Cela fera l'objet de recommandations.

Deux points de vigilance sont notés par la Dreal :

- Dès qu'il y a émission de vapeur, de produits, potentiellement odorants, toxiques ... il faut informer les riverains dès déclenchement du POI. Sur Le Havre, cela se fait de manière automatique. Cela ne veut pas dire que les riveraines sont en danger mais qu'il se passe quelque chose sur le site.
- Sur la mise en place des canisters, il faut que la prise de décisions soit plus rapide. Ils sont posés beaucoup trop tard.

Bernard DELALANDRE ajoute que ExxonMobil a également fait un retour d'expérience. Ce sont en effet deux axes d'amélioration identifiés. Il a été défini que dans l'enceinte de l'entreprise, ce sont les agents de l'entreprise qui déploient les canisters, et à l'extérieur, ce sont les pompiers du SDIS76.

La boucle d'appel doit également être lancée plus rapidement. Aussi, ce point a été partagé avec l'ensemble de l'équipe de réponse à l'urgence, du terrain jusqu'au commandement.

Paul JEANNE demande ce qu'ont respiré les salariés d'Arlanxeo. Car des salariés ont eu des saignements de nez ce qui sous-entend qu'ils n'ont pas été incommodé que par des odeurs de gasoil.

ExxonMobil estime que pendant les 15 premières minutes la composition à la sortie des soupapes était de 90% de vapeur d'eau et 10% de gasoil et ensuite seulement de la vapeur d'eau. Respirer du gasoil n'entraîne pas de particularité comme l'a indiqué l'équipe hygiène d'ExxonMobil. Et il n'y a pas d'autre chose dans la tour hormis la vapeur d'eau. Quand on perd le vide, les molécules retombent dans la tour, elles ne sont plus émises à l'atmosphère.

Patrick WALKZAC demande où se fait l'injection de vapeur. Anders GUYON explique que cela se fait juste au-dessus du niveau de liquide. Annie LEROY indique que déployer les canisters à 4h du matin, c'est trop tard. Bernard DELALANDRE explique que le canister de Lillebonne a été déclenché à 3h26 à distance. Les deux canisters ont été implantés sous le vent.

Anders GUYON ajoute que la cheminée est haute de 34m. Les modélisations des émissions indiquent que les retombées se font à proximité. Le déclenchement du canister doit se faire au moment où le nuage passe sans quoi le prélèvement ne sera pas représentatif de l'évènement.

---

<sup>1</sup> Bureau enquête accident risques industriel [de l'inspection générale de l'environnement et du développement durable](#)

Jean Philippe PETIT souligne que la phase de mise en place est à clarifier, notamment rôle et responsabilité, pour projeter les canisters au plus tôt au bon endroit. Ceci a par la suite été clarifié avec le SDIS : dans l'entreprise l'exploitant déclenchera le matériel, à l'extérieur, ça sera le SDIS 76.

Une soupape à la torche n'est pas possible compte tenu du gradient de pression.

Jérôme CORTINOVIS d'Atmo indique que deux canisters sont à demeure sur le site d'Exxon. SDIS 76 en a deux sur son centre près d'Yvetot. Oril va devenir site hébergeur de deux canisters. Et il y en a un au Havre. Les prélèvements sont instantanés et durent quelques secondes, qu'ils soient fixes (station de Lillebonne) ou mobiles. Les canisters ont un volume de 6L. Il faut ensuite qu'Atmo les récupère au plus vite pour les envoyer en analyse et connaisse également la liste des substances à rechercher.

Anders GUYON précise que la liste des molécules a été fournies très rapidement dès le lendemain matin.

Germinal LANCELIN signale que selon l'exposition, les vapeurs de gasoil sont irritantes pour les muqueuses, et toxique pour le système nerveux à forte dose. Pour Anders GUYON, il n'y a pas de seuil de toxicité aigüe mentionné dans les fiches définies par l'INERIS. Néanmoins, l'évènement n'est pas anodin : il y a des personnes qui ont été incommodées. Ici on ne parle pas de toxicité aigüe.

➤ Nouveautés réglementaires par un représentant de la DREAL

*Se référer au document de synthèse transmis avant la commission. Les liens vers les textes sont actifs et permettent d'accéder au texte complet sur internet.*

Plusieurs textes sont en continuité avec l'accident Lubrizol Normandie Logistique :

- Des guides d'interprétation sur les textes « liquides inflammables »
- Un avis sur les méthodes normalisées pour les mesures dans l'air, l'eau et les sols
- Un guide sur le recensement des substances toxiques susceptibles d'être émises par un incendie

Les autres textes sont :

- Une note qui précise les procédures à mettre en œuvre dans le cas d'une modification d'une installation classée (enquête publique, modification ou non de l'arrêté ...)
- Une série de loi, décrets, sur la mise en place d'une filière à responsabilité élargie du producteur d'huiles minérales, synthétiques, lubrifiante ou industrielle
- Une série de textes qui adaptent et précisent les dispositions pour les installations soumises à déclaration, enregistrement ou autorisation
- Un décret sur les conditions d'élimination des déchets non dangereux avec la mise en place du tri des déchets en 5 ou 8 flux, avec interdiction d'enfouir les déchets issus du tri. Le but étant de valoriser ces déchets issus du tri.

Le dernier document est la publication du plan d'action « tous résilients face au risque », issu de la mission confiée à Frederic Courant en décembre 2020. Parmi les préconisations, le texte requestionne le fonctionnement des CSS. La CSS pourrait en être prochainement modifiée.

➤ Bilan d'activité 2021 de l'inspection des ICPE et objectifs 2022 par Nathalie VISTE, DREAL Normandie

Sur le périmètre actuel de la CSS de Port-Jérôme, sans prendre en compte Oril Industrie, la Dreal Normandie a réalisé 41 visites d'inspection en 2021. Dans ce périmètre, tous les établissements sont prioritaires : il y a forcément au moins une visite à réaliser chaque année. D'autres visites sont aussi planifiées en fonction des enjeux. Le nombre le plus important de visite est réalisé sur ExxonMobil, sur le site de la raffinerie et celui de la pétrochimie.

Les visites sont très souvent programmées. Les visites inopinées représentent 10% des visites.

En 2021, le nombre de visite est équivalent à celui de 2019.

Elles portent sur les études de dangers réalisées par l'exploitant mais aussi les priorités d'action définies au niveau national. Il s'agit de visites sur le risque accidentel mais aussi le risque chronique pour ¼ d'entre elles.

Les non-conformités majeures conduisent généralement à des suites administratives et donc des propositions de mises en demeure. Les écarts réglementaires sont des non-conformités avec des degrés de gravité moindre qui peuvent être résolus rapidement.

Les rapports sont consultables sur le site [georisques.gouv.fr](http://georisques.gouv.fr). La publication de ces rapports est un des objectifs fixé par les orientations stratégiques de l'inspection des ICPE. Il s'agit là de toutes les parties non confidentielles qui ne sont pas en lien avec la sûreté ou toute autre information sensible pouvant faire l'objet d'actes de malveillance.

Des arrêtés préfectoraux complémentaires ont porté particulièrement sur l'optimisation de la gestion des flux d'eau pour Arlanxéo, Cabot, Esso, EMCF et Tereos. Ces entreprises doivent lancer un audit en vue de réduire les consommations d'eau prélevée dans l'environnement.

Nathalie Viste réalise un retour sur des émissions de SO<sub>2</sub> de 2020 et 2021 en lien avec des dysfonctionnements sur l'unité de traitement des gaz soufrés de Esso Raffinage. La situation s'est améliorée ce qui est remarqué par la Dreal Normandie. Esso raffinage a réalisé les travaux demandés par arrêté préfectoral dont certains faisaient l'objet de projets d'amélioration déjà prévus.

La Dreal est à présent informée dès qu'un dépassement est constaté par un capteur d'Atmo Normandie.

Thierry LECERF demande si un texte ne concernerait pas Eco Huile au niveau du stockage.

Noël RECHER explique que deux textes concernent l'entreprise sur la sortie du statut sur les huiles usagées. Il n'a pas encore de visibilité mais cela aura un impact sur l'approvisionnement. Le site a fait l'objet d'une inspection en janvier 2022 sur la réglementation applicable à la sortie de statut de déchets pour faire l'objet d'une opération de régénération. Ce texte met l'entreprise en difficulté sur l'exportation des huiles régénérées (70% du CA) et sur le recyclage de la fraction de gasoil qui est évacuée. Le gasoil qui sort de l'usine contient encore une proportion de soufre trop important pour les normes routière. Il partait en désulfuration vers une raffinerie belge pour être désulfuré sous couvert de l'accord de l'autorité flamande qui le considérait comme matière première destiné à la production de gasoil routier. La réglementation française le considère aujourd'hui comme un déchet ce qui pose un réel problème. Il est actuellement stocké. Sans solution, il sera détruit ce qui est contraire à l'économie circulaire.

Jean Philippe PETIT ajoute qu'au sein de l'association INCASE<sup>2</sup>, les membres cherchent à promouvoir et identifier ces opportunités pour que les déchets de l'un deviennent matières premières de l'autre. Des opportunités locales seraient à étudier. L'écologie industrielle territoire et la mutualisation sont des sujets phares.

Noël RECHER explique que tant que ce produit aura le statut de déchets, la situation restera bloquée. Stéphane MICHEL précise qu'il s'agit d'un problème de réglementation.

*Pour le programme 2022, se référer à la présentation de Nathalie VISTE transmise avant la commission.*

## **5. ÉTAT D'AVANCEMENT DU PPRT DE PORT-JÉRÔME**

- Modes doux sur la RD 173 par Benoit SILVESTRE, du Département de la Seine Maritime

L'installation d'une piste cyclable sur la RD173 est la substitution de l'équipement de la RD110 dans le cadre du PPRT. La jonction RD173-RD110 via la RD81 est toujours en étude.

La plateforme routière est composée d'une voie et d'une bande d'arrêt d'urgence. La bande d'arrêt d'urgence est réaffectée comme bande multifonctionnelle pour les vélos mais aussi les secours.

---

<sup>2</sup> INCASE industrie Caux Seine est le nouveau nom de l'AEPJR, association des entreprises de Port-Jérôme et sa région. Forte de ses ans d'existence, l'association a décidé de moderniser son nom afin d'être plus reconnaissable.

Le terre-plein central sera conservé sur demande de tous les acteurs locaux empêchant ainsi les tourner à droite.

Il n'y a pas de modification des accès des entreprises.

Le profil en travers n'est pas modifié ce qui permet le passage des transports exceptionnels. La DDTM a donné son accord sur la configuration proposée.

L'accès est sécurisé sur tout le linéaire de la RD173 jusqu'au bac de Quillebeuf ce qui va au-delà de la demande du PPRT qui sécurisait le parcours jusqu'au giratoire.

Le premier tronçon entre Lillebonne et le rond-point de la route portuaire est plus chargé en poids lourds que le tronçon allant au bac du fait de la fermeture de la RD982 aux poids lourds.

Les exploitants riverains ont été rencontrés et n'ont pas émis d'observation clivante. Cela a été l'occasion de recevoir leurs remarques en matière d'usage dans les entreprises. Les giratoires ont été revus pour permettre aux vélos d'accéder aux entreprises.

Lors des travaux, il va y avoir quelques périodes d'alternat et de déviation notamment sur les enrobés. Le rythme en quarts des entreprises a été pris en compte et le travail de nuit sera renforcé. L'entreprise Toffolutti va réaliser les enrobés ; l'entreprise Colas gère le reste du projet.

Il devrait commencer le 10/06/22. L'îlot central va être enlevé et la circulation se fera sur la bande d'arrêt d'urgence. Les enrobés seront posés mi-juillet. Les travaux seront achevés pendant l'été.

## **6. PRÉSENTATION DES INSTALLATIONS ET DES BILANS D'ACTIVITÉ 2021**

### **➤ Société Oréade, Antoine GIRARDET, directeur**

En raison de l'augmentation du gisement de déchets, l'entreprise a déposé une demande d'augmentation de sa capacité de traitement pour passer de 207 000 tonnes à 216 000 tonnes par an. Ce dossier a aussi pour objectif de régulariser les flux d'émissions, dont ceux des fumées, pour correspondre aux hauts débits réels qui sont constatés sur l'usine.

Le site étudie actuellement l'application des Brefs avec la mise en place des meilleures technologies disponibles. Cette réglementation s'appliquera au site en décembre 2023. Il sera notamment demandé de mesurer en continu les niveaux de mercure quand aujourd'hui ils sont mesurés chaque semestre. De nouveaux analyseurs seront installés.

À partir du 1<sup>er</sup> juillet, en application de la loi AGEC anti-gaspillage, les déchargements seront filmés, enregistrés et mis à disposition de l'administration pour contrôler, pour vérifier que ce qui entre dans l'usine est un déchet admissible au sens de la réglementation.

Depuis janvier 2022, la réglementation track déchets dématérialise la traçabilité du déchet depuis le producteur jusqu'à son élimination. Jusqu'à présent, c'était un formulaire papier qui accompagnait le déchet. La dématérialisation permet de gagner en temps de gestion via une plateforme gérée par le ministère.

Deux exercices POI ont été réalisés en 2021. Un exercice a porté sur un départ de feu en fosse de stockage des déchets. Le second exercice a porté sur une fuite d'ammoniac en présence du SDIS 76.

Le site produit :

- Des mâchefers revalorisés en sous couche routière après analyse
- Des aciers et aluminium qui sont retournés dans un circuit de recyclage et réutilisés
- De la vapeur fournie à Tereos ou transformée en électricité

Outre des déchets non dangereux, le site consomme différents produits dont du bicarbonate en augmentation depuis l'année passée. Ceci est dû à l'évolution du mélange de déchets qui est de plus en plus plastique. Cela a des conséquences sur le fonctionnement de l'usine. Elle est dimensionnée pour traiter des ordures ménagères ayant un pouvoir calorifique interne de 2 050 kcal/kg. Avec du plastique, le PCI est plus élevé. Des usines produisent de l'énergie avec des déchets mais il faut que les équipements industriels soient adaptés.

Les mesures réalisées sur les émissions dans l'air montrent qu'il n'y a eu aucun dépassement des seuils réglementaires. Les mesures dans l'environnement indiquent qu'il n'y a pas eu de modification depuis 2014 autour de l'usine. Il n'y a pas constatations d'évolution significative.

Les eaux de process sont réutilisées en interne, il n'y a pas de rejet. Les eaux de voirie et de toitures sont récupérées, collectées, analysées. Là encore les mesures sont semestrielles et il n'y a pas de dépassement des seuils réglementaires.

Le site équipé de piézomètre pour suivre dans le temps de la qualité de la nappe. Il n'y a pas d'évolution ; la qualité de la nappe reste stable.

En 2021, l'usine a été très peu touchée par des cas de Covid au sein de son équipe. Afin d'assurer la continuité du service, l'unité appliquait des mesures très strictes.

Le site n'a pas connu d'accident avec arrêt depuis 2014.

Au niveau de la performance opérationnelle, le site a fait l'objet de quelques incidents techniques avec 200 heures par ligne en moyenne ce qui est peu.

*Les membres présents n'ont pas posé de question à l'issue de la présentation d'Oréade.*

#### ➤ **Société Eco Huile, Noël RECHER responsable environnement du groupe Auréa**

Le procédé de l'usine Eco Huile n'a pas changé.

En ce qui concerne l'approvisionnement de l'usine, une légère amélioration est observée en 2021 avec un peu plus de 48 000 tonnes essentiellement liées au développement de l'activité de collecte. Cette activité de collecte est développée depuis 4 ans ce qui permet à Eco Huile d'être aujourd'hui le 3<sup>ème</sup> collecteur d'huile usagée en France.

L'usine peut traiter 125 000 tonnes par an. Elle en a traité 60 000 tonnes en 2021, venant de la collecte et du stock. Elle a donc fonctionné pour 48% de sa capacité.

Le site n'a pas fait l'objet de modification administrative en 2021. Une inspection a été menée par la Dreal en juillet 2021, elle portait sur les dispositifs de détection et protection incendie et étiquetage des cuves et réservoirs ce qui a donné lieu à 5 observations, lesquelles ont été immédiatement traitées par la mise en place d'actions correctives.

L'entreprise a procédé à un diagnostic des équipements de prélèvements et de mesures des rejets d'eau puisque l'agrément délivré par l'Agence de l'eau exige que des diagnostics soient réalisés à des fréquences régulières. Les rejets sont analysés quotidiennement. Un contrôle inopiné a également été effectué. Le rejet s'effectue actuellement dans la rivière du commerce. Il va faire l'objet de modification en 2022 pour se jeter en Seine. Ce projet a été accepté par la DREAL.

Les tours aéroréfrigérantes sont analysées mensuellement dans le cadre de la prévention du risque de légionnelles.

Le rejet atmosphérique concerne uniquement le rejet de chaudière alimentée au gaz naturel et destinée à la production de vapeur ou à la mise en température de fluide caloporteur.

La surveillance des eaux souterraines fait l'objet de 2 analyses et contrôles piézométriques.

Aucune anomalie n'a été constatée sur les différents éléments pendant l'année 2021.

Aucun accident ou incident n'a été constaté durant l'exercice 2021.

*Les membres présents n'ont pas posé de question à l'issue de la présentation d'Eco Huile.*

#### ➤ **Société EPR, Noël RECHER responsable environnement du groupe Auréa**

EPR est un centre de traitement de déchets dangereux qui étaient auparavant exploités par la société Suez et qui a été repris par Auréa en 2016 avec le maintien de l'ensemble des activités.

Le site a reçu une visite de la DREAL en juillet 2021 qui a mis en évidence des non-conformités sur la vérification des

installations électriques. Les modifications ont été apportées depuis.

Aucun accident n'a été à déplorer pour le personnel organique ni pour les entreprises extérieures.

Un dossier de porter à connaissance a été déposé en juin 2021 pour la création sur le site d'un atelier de traitement de filtre à huile. Une demande de permis de construire est associée à ce dossier. Ce projet est motivé par la demande des détenteurs, tels que garagistes, concessions automobiles ... La prestation était jusque présent confiée à un prestataire extérieur. EPR a décidé d'élargir l'offre concurrentielle car cette activité n'est réalisée que par deux installations en France appartenant au même exploitant. Sa capacité sera de 5 000 t par an. Il s'agira d'un procédé de broyage, d'essorage, de tri magnétique et par courant de Foucault et autre technologie. Il permettra de séparer les constituants des filtres à huile dans lesquelles on trouve à peu près 40% d'huiles usagées. L'investissement s'élève à 2,3M€. L'activité générera emplois en dehors des chauffeurs de collecte. Seul le média filtrant (papier) n'a pas de débouché en valorisation matière, il sera envoyé en valorisation énergétique en cimenterie.

Les tonnages de déchets réceptionnés sur le site ont augmenté en 2021, essentiellement liés à l'activité d'eau souillée. Cette activité est très sollicitée aujourd'hui, elle arrive pratiquement à saturation.

A réception, 20 refus ont été prononcés en 2021 soit parce que les déchets ne répondent pas aux critères d'acceptation définies par l'arrêté d'autorisation, soit pour des critères techniques (déchets visqueux qui ne peuvent pas être pompés).

Au niveau des rejets dans l'eau, une amélioration est constatée sur les concentrations en matières en suspension pour lesquelles il y avait quelques dépassements les années précédentes. Ces améliorations sont dues à l'installation de filtration complémentaires.

Le site va également appliquer les conclusions sur les MTD du BREF traitement des déchets à compter du 19 août 2022.

Au niveau des eaux souterraines, il existe depuis 1992, une barrière de confinement mise en place autour de l'installation. La surveillance de 2021 n'a pas montré d'évolution particulière de la situation.

Le suivi des rejets atmosphériques de l'incinérateur de déchets aqueux ne montre pas de dépassement des seuils.

La surveillance des retombées dans l'environnement proche de l'incinérateur a ici aussi été menée par Atmo Normandie, avec des prélèvements effectués sur 2 sites exposés au vent en provenance du site EPR. Les concentrations sont plus faibles que les années précédentes dans un environnement fortement contraint par les activités industrielles alentours et de nombreux contributeurs potentiels.

Madame LE FUR remercie l'ensemble des participants.

**Date de la prochaine CSS de Port-Jérôme**

**17 octobre 2022 – 14h30**