

Commission de Suivi de Site de Port-Jérôme

Compte rendu de la réunion n°25

Lundi 5 mai 2025, 14h30
Maison de l'intercommunalité - Lillebonne

Secrétariat de la CSS de Port-Jérôme
Service risques majeurs de Caux Seine agglo
risques@cauxseine.fr



ÉTAIENT PRESENTS

Collège des administrations de l'État

ARS Normandie	-
DDTM Eure	-
DDTM Seine – Maritime	Bastien GOULE
DDETS de Seine-Maritime	-
DREAL Normandie	Stéphane MICHEL
Gendarmerie Nationale 27	-
Gendarmerie Nationale 76	Annabel RIBET
Police Nationale 76	-
Préfecture de l'Eure	-

Préfecture de la Seine Maritime	Elsa PEPIN
SAMU du Havre 76	-
SDIS 27	-
SDIS 76	Sylvère PERROT
SIRACED – PC de la Seine Maritime	Guillaume KERGOAT, excusé
SIDPC de l'Eure	
Sous-Préfecture du Havre	Elsa PEPIN
Sous-Préfecture de Bernay	-

Collège des élus des collectivités territoriales ou EPCI

Conseil Régional Normandie	-
Département de l'Eure	Sylvain BONENFANT excusé
Département de la Seine Maritime	Murielle MOUTIER LECERF, excusée
Communauté de communes Roumois Seine	-
Caux Seine agglo	Roger BERGOUGNOUX
Mairie de Bolbec	Jean-Claude LEPIILLER
Mairie de Lillebonne	Christine DECHAMPS, excusée représentée par Marie-Hélène LONGO

Mairie de Port-Jérôme sur Seine	Virginie LUTROT, 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
Sevede	Hervé LELIEVRE

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

Air Liquide Hydrogène	-
APDILE	Patrick WALCZAK
Axiplast	-
Caux Seine Développement	Virginie LUTROT, excusée
CCI Seine Estuaire	Sandrine CAPO
Delta Energie	-
Eco-Choix	Thierry LECERF, excusé, représenté par Arnaud LABAT
Ecologie pour Le Havre	Annie LEROY
Éducation nationale	-
ExxonMobil Chemical France Site LPP	Olivier DUMAS
FCPE	-
France Nature Environnement	-

GCA Logistics Le Havre	Nathalie DAUTRICHE, excusée et représentée par Anaïs VIEILLOT
Haropa Port de Rouen	-
INCASE	Jean-Philippe PETIT
LRBS	-
Normandie Rail Services	-
Oxygène estuaire	-
PEEP	-
Ponticelli	-
Sonotri	-
SOS Estuaire	Arnaud LABAT
Trapil	Armand DUCHEMIN, excusé, représenté par Xavier FOY

Collège des exploitants des installations classées ou organismes professionnels les représentants

Arlanxo Élastomères	Daniel MENARD excusé
Cabot Carbone	Simon TARLETON
Eco Huile	Yvan TERRASSOUX
Ecologic Petroleum Recovery	Anne Sophie DESCHODT
Esso Raffinage SAS	-
ExxonMobil Chemical France	Anne-Laure SOILLEUX

Oréade	Jurgen POLI, excusé représenté par Bertrand MALUGA
Oril Industrie	Carole ROBIN, excusée
Primagaz	-
Tereos Starch & Sweeteners Lbn	Pascal NOËL, excusé, représenté par Maxime BESSONNET

Collège des salariés des installations classées

CSE Arlanxo Élastomères	-
CSE Cabot Carbone	-
CSE Eco Huile	Jean-Pierre LEGER
CSE EPR	-
CSSCT Esso Raffinage	James AUCRETERRE
CSE/CSSCT ExxonMobil	Xavier BACHELEY
CSE Oreade	-

CSE Oril	Thibaut CHATELAIN
CSE Primagaz	-
CSE Tereos Starch & Sweeteners Lbn	Olivier AUBRUN
CFDT	-
CFE-CGC	-
CGT	Germinal LANCELIN
FO	-

Collège des personnalités qualifiées

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

Conseil de développement Caux Seine agglo	-
France Chimie	Christel SEBIRE
UFIP énergies et mobilités	Marc GRANIER

Invités

Caux Seine agglo	Hélène BRIFFAULT Rachel CARDON Anaëlle LAIR Maritxu PENEZ
CCI Seine estuaire	Sandrine CAPO
DREAL Normandie	Nathalie VISTE

EPR	Patrice MEHEU
ExxonMobil Chemical France	Jean François MEUNIER
Sous-Préfecture du Havre	Xavier BAUDE

Compte rendu rédigé par Caux Seine agglo, service risques majeurs, validé par les intervenants.

Liste de diffusion du compte-rendu :

1. Membres de droit de la CSS (cf. : arrêté préfectoral du 31 mars 2025),
2. Et/ou représentants présents le 5 mai 2025.

GLOSSAIRE

BREF LCP	Meilleures techniques disponibles pour les grandes installations de combustion	NOx	Oxydes d'azote
CSE	Comité social et économique	PFAS	Substances per- et polyfluoroalkylées
CSS	Commission de suivi de site	POI	Plan d'opération interne
DREAL	Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement	RD	Route départementale
EMCF	ExxonMobil Chemical France	REACH	Règlement européen pour protéger santé et environnement des risques des substances chimiques
EPCI	Établissement public de coopération intercommunale	SDIS	Service départemental d'incendie et de secours
ICPE	Installation classée pour la protection de l'environnement	SIRACE D PC	Service Interministériel Régional des Affaires Civiles et Économiques de Défense et de la Protection Civile
INCASE	Industrie Caux Seine	SO3	Trioxysde de soufre
MTD	Meilleures techniques disponibles	STEP	Station d'épuration

ORDRE DU JOUR

- Introduction par Madame Elsa PEPIN, présidente de la CSS de Port-Jérôme, sous-préfète du Havre
- Approbation du compte rendu du comité du 7 octobre 2024

1. Administration

- Mise à jour de la composition de la CSS de Port-Jérôme : intégration de Oril Baclair

2. 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 :
 - Activation POI ExxonMobil Chemical France du 25/01/2025
 - Activation POI ExxonMobil Chemical France du 12/02/2025
- Nouveautés réglementaires par un représentant de la DREAL Normandie
- Présentation de l'action nationale PFAS – Emulseurs, par un représentant de la DREAL Normandie et de l'entreprise Tereos Lillebonne
- Bilan d'activité 2024 de l'inspection des ICPE et objectifs 2025 par un représentant de la DREAL Normandie

3. Présentation des installations et des bilans d'activité 2024

- Société Oréade
- Société Eco Huile
- Société EPR

4. Information : état d'avancement des implantations d'entreprises

LEXIQUE SPECIAL PFAS

Type de PFAS	Utilisation	Caractéristique / interdiction
PFOS perfluorooctanesulfonate Chaîne courte jusqu'à 5 atomes de carbone, groupe fonctionnel sulfonate	Mousses anti-incendie Textiles imperméables Revêtements imperméables Agents tensioactifs	Interdit dans la plupart des pays
PFOA acide perfluorooctanoïque Chaîne courte jusqu'à 7 atomes de carbone, groupe fonctionnel carboxylate	Revêtements antiadhésifs (Téflon) Agents mouillants Emballages alimentaires Produits ménagers	En cours de phase d'élimination progressive
PTFE polytétrafluoroéthylène	Célèbre pour ses propriétés antiadhésives (Téflon) Revêtements antiadhésifs des ustensiles de cuisine (Téflon) Implants médicaux Fils électriques Membranes filtrantes	Ne se dégrade pas facilement dans l'environnement
PFBS perfluorobutane sulfonate	Alternative au PFOS dans certains produits. Revêtements anti-taches Agents mouillants Produits d'imprégnation Cosmétiques	Moins toxique que le PFOS, mais toujours aussi préoccupant
PFHxA acide perfluorohexanoïque	Mousses anti-incendie Textiles imperméables Revêtements imperméables Agents tensioactifs	Moins toxique que le PFOA, mais bioaccumulable

INTRODUCTION PAR MADAME ELSA PEPIN

Elsa PEPIN remercie l'ensemble des participants de leur présence.

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

APPROBATION DU COMPTE-RENDU DE LA COMMISSION DU 7 OCTOBRE 2024

En l'absence de commentaire des membres de la CSS, le compte rendu de la commission du 7 octobre 2024 est approuvé.

1. BILAN ET FAITS MARQUANTS DU SITE INDUSTRIEL DE PORT-JEROME DEPUIS LA DERNIERE COMMISSION, par un représentant de la DREAL Normandie et les établissements industriels

➤ Incidents :

- Activation POI ExxonMobil Chemical France du 25/01/2025, Jean François MEUNIER, ExxonMobil Chemical France

La sphère 10 du bloc 26 stocke de l'éthylène liquéfié produit sur une unité voisine au nord de la plateforme sur Port-Jérôme sur Seine. Il est stocké au bloc 26 puis expédié dans les autres unités notamment polyéthylène, polypropylène.

La sphère concernée n'est plus alimentée depuis l'arrêt du vapocraqueur mi 2024. Elle était en cours de vidange vers la torche.

L'évènement a commencé le 24 janvier 2025 au soir avec une importante fuite d'eau sur la plateforme au bloc 28. Cette fuite a été rapidement isolée. Mais l'eau a parcouru les différents radiers et s'est accumulée par endroit.

Le 25 janvier 2025, à 1h43, la salle de contrôle détecte une dérive de la mesure de pression sur la sphère 10. Le capteur montre une augmentation de pression dans la sphère.

En situation normale, les vannes de régulation de pression permettent de la réguler. Situées en tête de la sphère, les vannes s'ouvrent automatiquement pour provoquer un dégazage et permettre l'évacuation des molécules excédentaires.

Plusieurs actions sont constatées mais sans que la soupape de la sphère 10 ne se lève seule. Il y a une incohérence entre le niveau de pression relevé dans la sphère et les soupapes qui ne s'ouvrent pas.

Le niveau du radier est haut, la tuyauterie d'éthylène est elle aussi sous l'eau.

Les opérateurs s'interrogent sur une possible vaporisation au niveau de la ligne ce qui générerait une montée de pression dans la sphère. Est-ce que du produit arrive dans la sphère ou non ? et comment diminuer la pression ?

Le POI est activé à 2h24.

La température dans la sphère témoigne d'une pression basse de l'éthylène, dans un équilibre liquide / vapeur. Les déluges de sphères sont déployés pour refroidir la sphère et contenir une fuite potentielle.

A 4h05, la pression baisse brusquement. Le pompage de l'eau du secteur est lancé. Le POI est levé à 5h45.

Des investigations poussées ont été menées notamment l'évaluation des soupapes sur banc d'essai. Le problème ne venait pas des soupapes qui étaient entièrement libres de fonctionner.

La vanne de régulation en tête de sphère a elle aussi bien fonctionné.

La sphère n'était équipée que d'un seul capteur de pression et de 6 capteurs de température. Ces capteurs de température étaient cohérents les uns avec les autres.

Le problème a été identifié sur l'instrument de mesure de pression. Il a donné une information erronée pendant tout l'évènement. Cette information déterminante a induit en erreur l'analyse initiale du diagnostic.

Avec du recul, il semblerait que le fait d'avoir de l'eau dans un des radiers, a immergé une boîte de jonction. De l'eau est entrée dans cette boîte et a pu altérer le signal transmis à la salle de contrôle.

Actuellement, la sphère a totalement été vidée. Des analyses sont en cours sur d'autres sphères notamment la corrélation température / pression afin d'aider les équipes dans leur compréhension d'une dérive.

La sphère 10 a été totalement vidée.

➤ Activation POI ExxonMobil Chemical France du 12/02/2025, Jean François MEUNIER

Un déclenchement de POI a eu lieu le 12 février 2025 sur l'unité des additifs au bloc 25 dans la partie nord du site proche de la RD 110. Il s'agit d'une unité qui reçoit du SO₃ sur un poste de déchargement de citernes pour être transféré vers l'unité de sulfonation. Ce SO₃ provient d'un fournisseur extérieur. Il est réchauffé pour devenir liquide puis il est pressurisé à l'azote pour pouvoir circuler vers l'unité. Le SO₃ liquide est stocké dans les ballons 205 et 206. Une fois vidé, le container est renvoyé vers le fournisseur.

Cette opération de déchargement était la dernière prévue avant la mise en service d'une unité de production de SO₃ sur site.

Vers 10h, le chef opérateur de la salle de contrôle des additifs du bloc 25 appelle le poste central incendie pour l'informer d'une fuite de SO₃ sur un container suite à la déconnexion d'une bride au poste de téléchargement.

Il s'agit de la toute fin de l'opération de vidange. Un nuage blanc s'est formé : au contact de l'air, le SO₃ réagit avec l'humidité ambiante pour former de l'acide sulfurique sous forme de microgouttelettes ce qui forme un brouillard. L'avantage pour les opérateurs est de voir l'évènement. Mais d'un autre côté, cela gêne la visibilité globale.

Le brouillard commence à se répandre dans le bâtiment et quelques fumées sortent par les événements.

Le poste de central incendie demande l'arrêt de l'extraction afin de contenir le produit dans le bâtiment.

Le super intendant se rend sur place et demande la fermeture de la RD 110.

Le POI est activé et les blocs adjacents sont confinés.

Le personnel se rend sur place en tenue spécifique pour se protéger contre ce type de toxique.

Les riverains sont informés à 10h49.

Un fourgon mousse projette un rideau d'eau afin de contenir la légère fumée. Les eaux sont récupérées et analysées afin de s'assurer qu'elles ne soient pas acides avant leur rejet en Seine.

Une analyse de l'atmosphère est mise en place afin de s'assurer qu'il n'y avait pas d'émission au-delà du site.

Deux pompiers professionnels sont intervenus afin d'achever l'installation de la bride.

Le POI est levé à 13h10.

L'hypothèse la plus plausible est la présence de quelques grammes de SO₃ solide au niveau de la vanne et de la bride. Ce SO₃ a été libéré au moment de la manipulation et cela a suffi à la création d'un nuage. De plus, le temps était froid ce qui favorise la cristallisation du SO₃ au niveau de la vanne. Des systèmes de réchauffage étaient installés mais ils n'ont pas été suffisants à cet endroit précis.

La fuite a été de courte durée, et la visibilité est rapidement revenue.

Les mesures réalisées dans l'atmosphère ont démontré qu'il n'y avait pas eu d'émission à l'extérieur du site.

Le container a été renvoyé vers le fournisseur qui a été informé de l'incident.

ExxonMobil Chemical France n'a pas prévu d'utiliser ce poste de déchargement à l'avenir du fait du démarrage de la nouvelle unité de sulfonation. Si ce poste devait être à nouveau utilisé, une analyse de risques complémentaire serait réalisée au préalable. Un chauffage additionnel ou des précautions supplémentaires seraient aussi mis en place lors de la déconnexion.

Arnaud LABAT s'interroge sur les combinaisons utilisées par le personnel. Il s'agit de combinaison Matisec anti acide qui permettent d'approcher un nuage acide. Elle permet de couvrir l'ensemble du corps tout en étant équipée d'un appareil respiratoire isolant.

Arnaud LABAT s'interroge également sur la nouvelle installation. Jean François Meunier explique qu'il n'y aura pas d'opération de déchargement car il s'agit d'une unité de production.

Annie LEROY signale l'emploi de l'unité « barg » et non « bar ». Il s'agit du bar relatif par distinction avec le bar absolu. Cette unité est utilisée dans le monde de l'industrie pour exprimer la pression d'un réacteur chimique.

➤ **Nouveautés réglementaires**, Nathalie VISTE, DREAL Normandie

Sélection de textes en lien avec les activités de la CSS, transmise par mel aux membres de la CSS.

- Arrêté du 14/03/25 : utilisation d'eaux impropres à la consommation humaine pour des usages domestiques au sein des ICPE

Ce texte définit les critères de qualité et conditions techniques à respecter pour des usages dits « domestiques » : lavage du linge, lavage des sols intérieurs, évacuation des excréta ou arrosage des espaces verts à l'échelle des bâtiments.

L'objectif est de favoriser la sobriété hydrique des ICPE, préserver la ressource en eau provenant du réseau d'alimentation en eau potable ou du milieu naturel. Il s'agit aussi de limiter les consommations d'eau potable sur les sites industriels.

- Arrêté du 06/03/25 : retrait du marché et rappel de soupapes de sécurité de la marque ATM Instruments
Ce sont des équipements sous pression qui n'ont pas fait l'objet d'une évaluation de conformité au regard de la directive 2014/68/UE du Parlement européen suite à l'harmonisation des législations de mise sur le marché.

- Loi du 27/02/25 : protection de la population des risques liés aux PFAS
Il existe un volet dédié à la réduction des émissions des PFAS au sein des ICPE.

- Instruction du 19/02/25 : gestion des risques sanitaires liés à la présence de PFAS dans les eaux destinées à la consommation humaine, à l'exclusion des eaux conditionnées

- Arrêté du 31/10/24 : analyse des PFAS dans les émissions atmosphériques des installations d'incinération, de co-incinération et d'autres traitements thermiques de déchets

Des eaux et autre produits chargés en PFAS sont éliminées selon une méthode d'incinération afin de détruire les molécules de PFAS.

- Arrêté du 30 janvier 2025 : installations de combustion d'une puissance thermique nominale totale supérieure ou égale à 50 MW soumises à autorisation au titre de la rubrique 3110

Ce texte apporte certaines dispositions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour les grandes installations de combustion (BREF LCP) afin de les intégrer dans la législation nationale.

- Arrêté du 04/12/24 : conditions d'exemptions ICPE et des infrastructures où stationnent des véhicules de TMD avec obligations d'installation d'ombrières et de procédés de production d'énergies renouvelables

Ce texte présente les dispositions particulières sur les ICPE ayant des matières dangereuses, notamment des conditions d'exemption. Le principe est d'éviter d'ajouter un nouveau risque sur ces installations dangereuses.

- Classification réglementaire des déchets - Guide d'application pour la caractérisation en dangerosité

- Arrêté du 04/11/24 : MTD installations du secteur de la chimie, rubriques 3410 à 3460, ou 3710

Ce texte introduit dans la réglementation nationale les niveaux d'émission indiqués dans les MTD de la chimie. Ces valeurs remplacent celles d'un arrêté de 1998.

Germinal LANCELIN demande s'il existe des initiatives de type REACH afin d'identifier les PFAS dans l'industrie et dans la vie quotidienne afin de les remplacer ou les supprimer à terme.

Nathalie VISTE explique qu'il y a différents niveaux de réponse. Il existe des réglementations européennes telles que REACH. D'autres dispositions existent en matière de limitation restriction. La difficulté est qu'il existe de nombreuses molécules. De nouvelles réglementations sont attendues.

➤ **Présentation de l'action nationale PFAS – Emulseurs, Nathalie VISTE de la DREAL Normandie, Maxime BESSONNET de Tereos Lillebonne**

Nathalie VISTE réalise une présentation des PFAS ciblée sur les émulseurs. Il s'agit d'une action nationale. L'industrie doit migrer vers l'utilisation d'émulseurs qui ne contiennent plus de substances fluorées.

Les substances per et poly fluoroalkylées forment une famille de plusieurs milliers de substances caractérisées par une liaison carbone / fluor. Elles sont très utilisées dans la vie quotidienne : vêtements, adhésifs, poêle anti adhésives, imperméabilisants utilisés sur les canapés ...

Ces molécules sont très persistantes. Difficilement dégradables, elles se retrouvent dans l'environnement où elles s'accumulent.

Une partie des PFAS est aujourd'hui réglementée. Mais ce n'est pas le cas pour une grande majorité car les connaissances scientifiques sont partielles.

Les émulseurs sont utilisés dans l'industrie afin de lutter contre un incendie. De l'air est injecté dans le produit pour faire de la mousse. Cette mousse est répandue à la surface d'une nappe d'hydrocarbure pour éteindre le feu. Elle permet d'éviter la dispersion d'un gaz.

Ce système est utilisé par des moyens mobiles ou des moyens fixes.

L'objectif national fixé par l'Etat est de vérifier que les conditions sont respectées.

Les interdictions sont directement opposables donc il n'y a pas eu besoin de les intégrer à la réglementation française.

La DREAL doit s'assurer que les industriels sont prêts à passer à un émulseur sans PFAS. Il s'agit aussi de s'assurer du maintien des performances des installations pendant et après la transition. Car des sécurités incendie ne seront plus utilisables pendant le nettoyage. Et le produit sans fluor doit être efficace pour éteindre un feu.

L'élimination des émulseurs est aussi regardée avec attention.

Un courrier de la DREAL a été transmis à tous les exploitants susceptibles d'utiliser des émulseurs.

Une inspection de contrôle sera menée sur certains sites.

Une des difficultés est que les fiches de données de sécurité ne mentionnaient pas forcément la composition précise des émulseurs en termes de substance fluorée. Les exploitants doivent les demander à leur fournisseur.

Le PFOS est interdit depuis 2000. On ne devrait plus en trouver sur les sites.

Pour les PFOA, il existe une dérogation d'utilisation. Mais ils ne peuvent pas être utilisés pour des formations. Ils sont utilisables pour lutter contre un incendie, à condition que les eaux d'extinction soient totalement collectées et ainsi éviter une pollution de l'environnement. De mêmes restrictions existent pour d'autres PFAS.

Marc GRANIER se demande pourquoi les émulseurs à restriction ne peuvent pas être utilisés pour la formation. Cela permettrait de vider le stock s'ils sont utilisés dans des endroits où les eaux sont collectables pour limiter la pollution.

Nathalie VISTE explique que l'objectif est d'accélérer la transition vers des émulseurs adaptés. Elsa PEPIN souligne qu'il serait surprenant d'accepter en formation, des produits qui sont interdits par ailleurs. L'interdiction doit s'appliquer à tous les domaines d'application.

James AUCRETTERRE pose plusieurs questions sur les moyens de contrôle de la DREAL des eaux d'incendie en donnant l'exemple du 11 mars 2024 sur le site Esso raffinage. Il s'interroge sur les moyens de la DREAL pour mesurer qu'il n'y a pas d'émission.

Nathalie VISTE explique qu'il est demandé à chaque industriel de présenter les mesures de PFAS aux rejets. Les prélèvements sont réalisés une fois par mois pendant 3 mois. Les plus gros émetteurs sont alors sélectionnés. Il leur est demandé de décrire leur plan d'action pour réduire et supprimer leurs émissions de PFAS.

Depuis que la DREAL a connaissance de l'ampleur de la situation, elle est vigilante lors des événements industriels. Les eaux d'extinction doivent être contenues dans le site. Il est demandé à l'exploitant de présenter le plan d'élimination (vers des sites dédiés ou par traitement sur site).

Lors de l'accident du 11/03/2024 sur le site Esso Raffinage, le préfet a signé un arrêté préfectoral de mesure d'urgence. L'industriel a présenté un plan pour que les eaux soient collectées et traitées. Un test sera lancé sur 500 m³ avec un prétraitement puis une osmose inverse. La performance du traitement pourrait atteindre 99%. Une fois que le traitement en continu sera installé, les mesures de PFAS se poursuivront.

Jean-Philippe PETIT explique qu'il existe un plan national en 5 points, communiqué en avril 2024.

1. Améliorer les méthodes de quantifications car les seuils recherchés sont très bas.
2. Mettre en place une surveillance des potentielles sources de rejet
3. Réduire les risques d'exposition
4. Remplacer les produits émissifs utilisés depuis 75 ans
5. Informer la population sur les polluants éternels utilisés dans la vie quotidienne depuis les années 50

Aujourd'hui c'est toute l'industrie qui travaille sur la question.

Annie LEROY indique que ces analyses ne peuvent pas être réalisées en auto contrôle. Les entreprises ont recours à des laboratoires ce qui pourrait entraîner des difficultés.

Maxime BESSONNET présente le mode opératoire de la transition des émulseurs sur le site Tereos.

La première étape consiste à analyser les émulseurs existants afin d'identifier le type de fluor présent. Il existe quelques laboratoires effectuant ces analyses.

En parallèle, chaque année, les émulseurs doivent être testés afin de vérifier qu'ils sont toujours efficaces pour éteindre un incendie. Ces vérifications sont particulièrement demandées par les assureurs.

Chaque élément qui a été en contact avec un émulseur au fluor doit être traité : installations fixes et mobiles, pompes, aspirations, supports ...

Les entreprises autonomes doivent avoir une quantité définie d'émulseur sur leur site. Cette quantité dépend des scénarios entraînant un incendie pour lesquels des taux d'application d'émulseur sont calculés. Ces taux dépendent de la concentration des émulseurs.

Il s'agit ensuite de choisir le bon émulseur répondant à la norme NF EU 1568 V 2018. A noter que certains fournisseurs vendent des émulseurs conforme à l'ancienne réglementation de 2008. Il est donc impératif de demander le certificat de conformité au vendeur. La DREAL mais aussi les assureurs sont particulièrement attentifs à ce point.

Il ne faut pas mélanger les émulseurs au risque de les polluer au fluor. Un mélange en modifie également la qualité et donc son efficacité dans l'extinction d'un feu.

Au sein des émulseurs conformes, il existe une gamme de produits différents en fonction de l'incendie à éteindre : feu d'hydrocarbures, de solvants

Le foisonnement sera également à analyser c'est-à-dire la quantité de mousse. Cette mousse dépend de la qualité de l'eau : eau douce, dureté ...

La note de calcul tient compte de ces éléments ainsi que de la viscosité.

Les émulseurs sans fluor doivent être stockés au-dessus de -15°C. En dessous de cette température, il gèle.

Lors des opérations de nettoyage, il faut veiller à ne pas introduire d'air, sans quoi la mousse va se créer et le nettoyage sera incomplet.

Les cuves de stockage doivent être inspectées. Notamment celles qui sont dans les camions. Les cuves à revêtement inox sont simples à nettoyer. Mais celles en résines sont plus difficiles car de nombreux petits trous sont formés à la surface de la résine. Pour nettoyer une cuve, il faut 4 à 8 fois son volume d'eau chaude à au moins 70°C. Les eaux de nettoyage doivent être soigneusement récupérées et envoyées en traitement adapté. La dernière eau de rinçage doit être analysée afin de s'assurer que sa composition chimique est conforme.

Tout doit être inspecté : joints, engrenages et vis, pompes, tuyauteries, filtres, moyens d'injection ... Ils doivent pouvoir fonctionner avec le nouvel émulseur qui a été choisi. Il est parfois plus rentable de changer l'ensemble de l'équipement que de nettoyer ou changer chacune des pièces.

Une fois le nettoyage terminé, le système peut être rempli en prenant bien soin de ne pas ajouter d'air et éviter toute turbulence. Un test de concentration est réalisé afin de s'assurer que le produit est compatible avec tout le système. Il convient ensuite de faire des tests d'injection avec le nouvel émulseur. Si les résultats ne sont pas conformes, un changement d'injecteur s'impose.

Lors de la transition, il est important de prévenir son assureur et le SDIS 76 afin d'anticiper des moyens supplémentaires.

En conclusion, il ne s'agit pas simplement de changer l'émulseur. Il faut nettoyer l'ensemble de son installation ou modifier des éléments contaminés. La nouvelle installation doit être compatible et prouver son efficacité avec le nouvel émulseur choisi. Le budget nécessaire est très élevé : élimination des eaux de nettoyage, équipements à changer et à éliminer ...

Maritxu PENEZ signale que ce sujet très technique est partagé entre les entreprises Seveso membres d'INCASE au sein d'un groupe de travail.

Maxime BESSONNET précise que la présentation ne sera pas transmise aux membres de la CSS car c'est un protocole Tereos. Il peut être contacté pour toute question.

Bertrand MALUGA s'interroge sur le devenir des déchets générés en grande quantité. Nathalie VISTE précise qu'à l'heure actuelle la seule voie utilisée car efficace est l'incinérateur de déchets dangereux.

James AUCRETERRE demande quelles sont les recommandations de la DREAL compte tenu des spécificités propres à chaque entreprise. Il se demande si les CSSCT peuvent intervenir. Nathalie VISTE explique que les dernières analyses d'eau de rinçage montreront les niveaux de PFAS. Il n'y a pas eu de cas où il en resterait ce qui entrainerait des discussions. Plusieurs questions se posent néanmoins :

- Les matériaux poreux tels que les joints.
- La durabilité du lavage.
- La performance des nouveaux produits : il s'agit d'un émulseur différent du précédent. Son dosage doit être cohérent avec la réglementation sur les taux d'application. Le produit et le réglage de l'installation doivent permettre d'éteindre un feu.

➤ **Bilan d'activité 2024 de l'inspection des ICPE et objectifs 2025**

En 2024, la DREAL a réalisé 44 visites dans les établissements couverts par la CSS de Port-Jérôme. La tendance montre de nombreuses inspections réalisées sur la raffinerie Esso mais aussi une baisse sur le site EMCF. En début d'année, l'annonce de l'arrêt de certaines unités de la chimie est venue perturber le programme d'inspection notamment celles qui concernaient les notices de réexamen des études de dangers.

Certaines visites sont programmées c'est-à-dire que les dates sont annoncées aux exploitants et les ordres du jour leur sont aussi transmis. Les sujets abordés sont une déclinaison des actions nationales. Ils peuvent aussi dépendre des événements.

Des visites inopinées sont également organisées.

Les 44 visites représentent 340 points de contrôle dont 211 considérés comme conformes. 65 ont fait l'objet de demandes de justificatifs aux exploitants. Et 61 ont demandé des actions correctives. L'exploitant est alors tenu de corriger le défaut sous un délai fixé par l'inspection. Une nouvelle visite est alors programmée si besoin. Si le site est non conforme alors il fait l'objet de suites administratives qui peuvent prendre la forme d'un arrêté préfectoral de mise en demeure (ou un arrêté complémentaire afin de modifier les prescriptions appliquées au site le cas échéant).

La majorité des constats reflète des sites conformes.

Les objectifs 2025 sont basés sur l'instruction du 3 décembre 2024.

Les actions pérennes sont reconduites d'une année sur l'autre.

Les différents types de visites sont présentés parmi lesquelles :

- Visites non programmées suite à une plainte d'un riverain par exemple ou suite à un accident.
- Projets de transformation industrielle visant à réduire les émissions de CO₂ ou produire de l'énergie renouvelable.
- Visites des établissements de restauration rapide pour vérifier qu'il n'y a plus usage des plastiques à usage unique.

L'ensemble des éléments sont à retrouver dans la présentation de Mme VISTE.

Pour 2025, l'ensemble des DREAL doivent travailler sur :

- Le plan d'action PFAS (rejets aqueux industriels, mousse anti-incendie, boues de STEP des ICPE)
- La maîtrise des risques accidentels avec la gestion des premières heures d'incident / accident (pertes d'utilité électrique et premiers prélèvements environnementaux)
- La prévention des risques chroniques lors de dossier de cessation d'activité
- La prévention des risques chroniques des installations de combustion
- La lutte contre les trafics illégaux de déchets

Il y a aussi des actions au choix parmi une liste des thèmes : risque chronique, risque technologique, agriculture et agroalimentaire, déchets, sobriété dans l'usage des ressources et économie circulaire et régionale (installations électriques en Normandie).

Dans les actions régionales, la DREAL Normandie va œuvrer sur les eaux souterraines, sur une doctrine santé par exemple au sujet du benzène sur Port-Jérôme.

2. PRESENTATION DES INSTALLATIONS ET DES BILANS D'ACTIVITE 2024

➤ Société Oréade, Bertrand MALUGA

Le site est composé de 31 personnes. Le directeur d'usine est partagé sur trois usines du groupe Suez.

L'usine fonctionne 365 jours par an, sauf arrêt technique programmé.

En 2024, aucun incident sécurité ne s'est produit.

L'usine appartient au Sevede. Elle est exploitée par Oréade, une filiale du groupe Suez, à travers un contrat de délégation de service public établi jusqu'au 31/12/2030.

L'usine se compose de 2 lignes d'incinération d'une capacité de 13t chacune. 216 000 t peuvent être brûlés par an. Oréade est conforme aux meilleures techniques disponibles. Le site a fait l'objet d'une visite de la DREAL sur ce sujet en 2024 avec une demande d'informations complémentaires. Les travaux portaient principalement sur la mise en place de nouveaux analyseurs de mercure et autres métaux lourds. A présent les mesures se font en continu.

En 2024, Oréade a réceptionné 193 000t de déchets dont 2 000 t ont été détournées vers d'autres incinérateurs lors de la phase d'arrêt technique programmé.

L'usine produit 25 000 MWh d'électricité. Elle en consomme une partie pour ses propres besoins, et le reste est vendu à RTE.

L'usine produit aussi de la vapeur destinée à Tereos. La production vapeur en 2024 a été la meilleure depuis la création du réseau il y a 10 ans.

3 barrières de traitement des fumées dont un électrofiltre permettent de récupérer les cendres. Les fumées sont ensuite traitées avant que les gaz ne soient rejetés à l'atmosphère.

La disponibilité des deux lignes a été meilleure en 2024 que les années précédentes. Les arrêts programmés durent près d'un mois par ligne.

Oréade reçoit de plus en plus de matières plastiques ce qui explique l'augmentation du pouvoir calorifique.

Une dérive des brûleurs de régénération des catalyseurs a entraîné un dépassement des émissions atmosphériques de NOx mi-août 2024. La Dreal en a été informée et a demandé des informations complémentaires. Le problème a été réglé. Il n'y a pas d'autre dépassement en dehors de ceux évoqués ici.

L'impact environnemental de surveillance du milieu est analysé chaque année. Des jauges de récupération des eaux pluviales sont réparties sur une grande zone allant jusqu'à la maison de l'intercommunalité à Lillebonne. Il n'y a pas de seuil réglementaire pour ces retombées. Compte tenu des autres industries présentes à proximité, il est difficile d'attribuer les mesures uniquement à l'usine d'incinération.

Les eaux provenant des voiries sont récupérées dans des bassins. Les analyses mettent en évidence de la matière organique en suspension. Elle provient des espaces paysagers entourant l'usine. C'est un phénomène assez classique.

3 piézomètres permettent le contrôle de la qualité des eaux souterraines. Des traces d'arsenic ont été exceptionnellement retrouvées sur un piézomètre qui n'est pas sous l'influence de l'usine. Ceci n'a pas été expliqué. Le bureau d'études suggère une origine dans l'apport des terres de remblais autour des terrains de l'usine d'incinération.

Germinal LANCELIN s'interroge sur le pouvoir calorifique au-dessus du niveau attendu.

Bertrand MALUGA explique qu'il y a deux ans, d'importantes erreurs de tri étaient constatées : l'usine d'incinération récupère les déchets mal triés. Les élus ont été alertés et ces refus de tri sont aujourd'hui moins nombreux.

➤ Société Eco Huile, Anne Sophie DESCHODT, responsable environnement

L'usine est spécialisée dans la régénération des huiles minérales usagées.

44 763 tonnes ont été traitées pour une capacité de 125 000 t/an. La totalité des huiles traitées par Eco Huile viennent de France.

En France, il y a assez d'huile usagée pour alimenter les deux usines du groupe. Le gisement en France est de 240 000 t mais une partie part en valorisation énergétique et une partie à l'étranger (Allemagne, Espagne) en régénération. Des discussions sont en cours avec Esso pour traiter des huiles de type 2 et 3 (huile moteur). Actuellement, ce sont surtout des huiles venant d'appareils de motocultures.

Le site a fait l'objet de deux inspections de la DREAL :

- Air, eau, MTD, légionelles
- Et les équipements sous pression

Les rejets aqueux sont dans l'ensemble satisfaisants. Ils se font en Seine.

L'entreprise a eu une alerte légionelle. Cela provenait d'un débitmètre en panne. Le choc biocide a été réalisé et les résultats sont alors revenus à la normale.

Les rejets atmosphériques sont satisfaisants sauf en oxyde de soufre. Une étude est en cours pour choisir une solution.

Le site est équipé de 4 piézomètres. Il n'y a pas de relevé particulier.

Il y a eu un accident sur le site.

Annie LEROY demande pourquoi il y a eu une chute dans les rejets aqueux.

Un complément sera apporté au compte rendu.

➤ **Société EPR**, Anne Sophie DESCHODT, responsable environnement

EPR est une société présente sur Lillebonne. Son activité est le traitement d'huiles solubles, d'eaux souillées, d'hydrocarbures et de déchets aqueux et le traitement de filtre à huile et flexibles usagés.

Le volume traité tend à évoluer chaque année. La filière filtre à huile a amené un volume de 1353t en 2024.

Le site a fait l'objet d'une inspection DREAL en 2024 portant sur les rejets aqueux et atmosphériques. L'entreprise a répondu aux non-conformités identifiées par l'inspection. Elles portent essentiellement sur des délais de transmission de résultats d'analyse, des dépassements de valeurs limites ...

La DREAL avait constaté un écart de mesure sur les émissions de poussières entre l'autocontrôle réalisé par EPR et les mesures réalisées par un organisme extérieur. Cela était dû à un dérèglement de la canne de mesure de débit sur la période.

En 2024, il n'y a pas eu d'accident sécurité ni pour le personnel EPR, ni pour les entreprises extérieures.

Les rejets aqueux sont traités dans la station d'épuration du site. Les concentrations en charge polluante sont conformes à l'arrêté préfectoral d'exploitation hormis pour l'azote qui témoigne d'un dépassement entre avril et juin 2024. EPR a fait réaliser un audit de sa station d'épuration par un cabinet extérieur. À l'issue, un protocole a été mis en place afin d'éviter la perte totale de souches nitrifiantes.

Le site est équipé de piézomètres. Les valeurs restent en dessous des seuils réglementaires.

Les rejets atmosphériques sont conformes aux valeurs cibles.

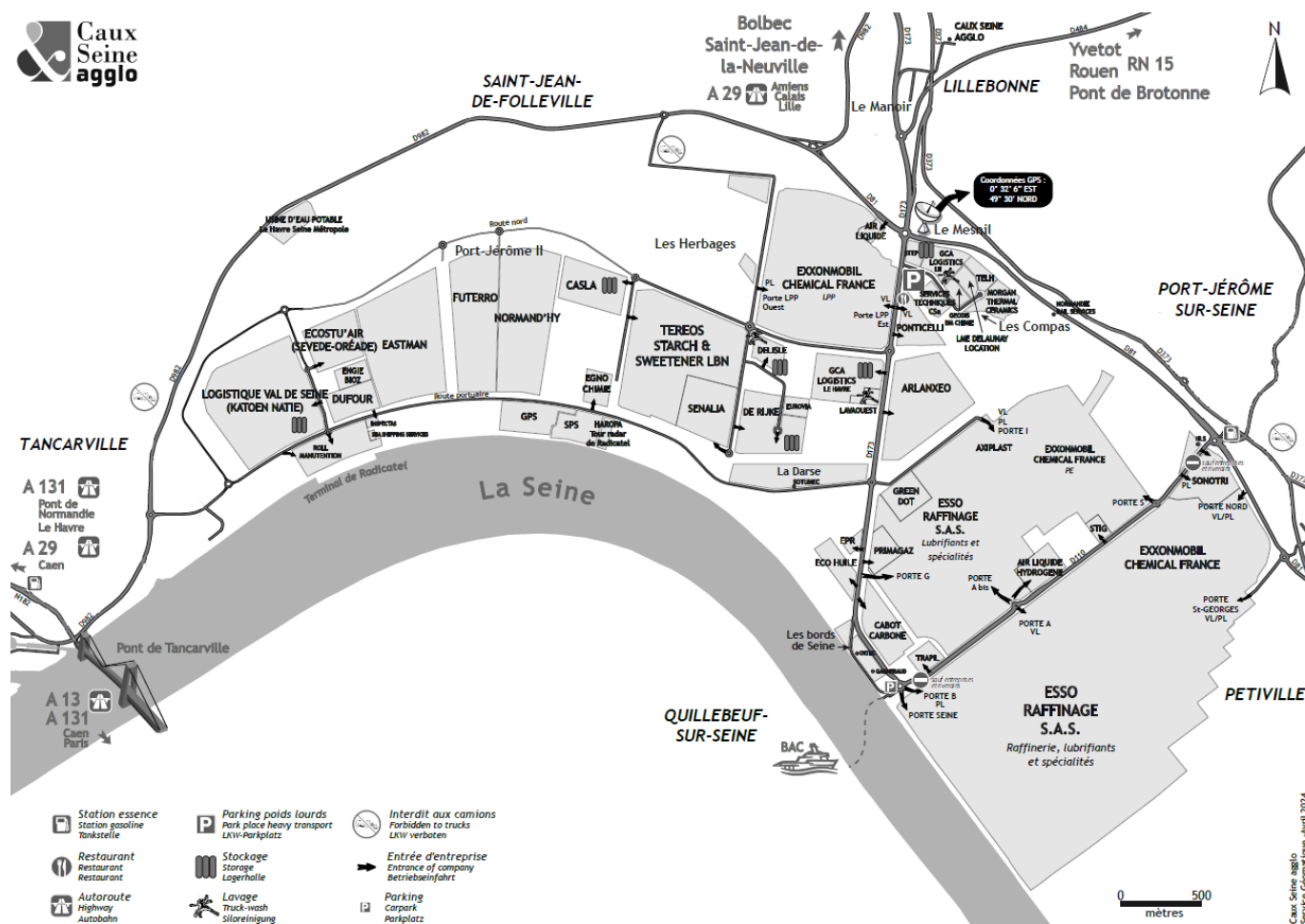
3. INFORMATIONS : ETAT D'AVANCEMENT DES IMPLANTATIONS D'ENTREPRISES, MARITXU PENEZ, CAUX SEINE AGGLO

Sur demande d'un membre du bureau, un état d'avancement est réalisé sur les entreprises en projets sur Port-Jérôme. La carte présentée sera jointe au compte rendu.

- Air Liquide Normand'hy : la construction est en cours. La production devrait démarrer en 2026.
- Eastman : le permis de construire a été déposé. Pour toute question, se rapporter aux conclusions de l'enquête publique.
- Futerro : le permis de construire sera prochainement déposé. Là aussi, se rapporter aux conclusions de la concertation publique.

Marc GRANIER remarque que les projets industriels nécessitent d'importants besoins électriques. Les projets normands avancent ce qui n'est pas le cas dans le sud-est de la France.

Elsa PEPIN souligne que les projets de la zone de Port-Jérôme trouvent satisfaction avant la création de la nouvelle ligne haute tension prévue fin 2029-2030. Il n'y a pas de difficulté de ce point de vue-là.



Elsa PEPIN conclut cette 1^{ère} CSS de Port-Jérôme de l'année 2025 en remerciant l'ensemble des participants et remercie en local pour l'organisation de cette réunion.

Prochaines CSS de Port-Jérôme

Lundi 6 octobre 2025

Maison de l'intercommunalité, Lillebonne