



PRÉFET DE SEINE-ET-MARNE

*Liberté
Égalité
Fraternité*

Sous-préfecture de Meaux

Bureau de la réglementation et
de la coordination territoriale

COMMISSION DE SUIVI DE SITE Société BASF - Meaux

Réunion du 10 Janvier 2022

La commission de suivi de site (CSS) relative à la société BASF située sur le territoire de la commune de Meaux s'est réunie le 10 janvier 2022, en visio-conférence, sous la présidence de Monsieur Nicolas HONORE, sous-préfet de Meaux.

Etaient présents :

- Mmes Agnès COURET et Laura ANDRIEUX, Direction Régionale et Interdépartementale de l'Environnement de l'aménagement et des transports d'Ile-de-France – Unité départementale de Seine-et-Marne ;
- Mme Sitra SARANGA, direction départementale des territoires de Seine-et-Marne ;
- Mme BASSET, SDIS 77 ;
- Messieurs Jean-Marie GUERRAUD et Alain BOURGEOIS – conseillers municipaux – Meaux ;
- Mme Mireille LOPEZ, M. Claude GAUTRAT, association France Nature Environnement 77 ;
- Mme Latifa HAMDANI, MM. Pascal MASSET, Franck VAN DEN BUSSCHE, Laurent REGNIER, société BASF ;

I. BILAN D'ACTIVITES 2021 :

Pour rappel, les activités de BASF à Meaux consistent en la fabrication de tensio-actifs sur base soufre pour l'industrie cosmétique (produits moussants notamment), de monomères et polymères sur base acrylique, méthacrylique essentiellement, pour les peintures, détergents (lessives), lubrifiants, vernis, adhésifs, sur un site de 16 hectares.

1. Le système de gestion de la sécurité (SGS) :

Le site BASF de Meaux est soumis au système de management basé sur le « *Responsible Care* » (RC), développé pour les industries chimiques et mis en place par le groupe BASF. Ce système a pour objectif de mieux gérer l'organisation et les procédures afin d'améliorer la sécurité sur place (travailleurs, environnement, riverains). Le site doit aussi répondre aux exigences du système de gestion SEVESO, des référentiels ISO et des codes du travail et de l'environnement.

Les vérifications de la performance ont lieu par :

- des revues de direction et des inspections sécurité/ environnement internes tous les 15 jours ;
- des audits internes BASF (performance du site) réalisés en mars 2019 et octobre 2020 ;
- des audits internes croisés SGS/RC (concernant les normes SGS) réalisés les 3 septembre, 1^{er} octobre et 19 novembre 2021 ;
- des inspections de la DRIEAT, dont la dernière a eu lieu le 10 juillet 2021 (au minimum une fois par an) ;
- des assureurs;

- des audits externes (prestataires certifiés ISO 9001/14001/50001/SGS/veille réglementaire).

Deux axes d'améliorations ont été identifiés, et sont en cours de réalisation :

- maintien de la sécurisation des procédés aux standards BASF par la mise en place de sécurités de niveaux supérieurs (hors étude de danger) dépendantes de projets d'investissements de moyen terme ;
- la sécurisation du site en termes de protection incendie et de sûreté.

La dernière révision de l'étude de dangers (EDD) a eu lieu en 2018. Pour mémoire, une révision doit avoir lieu tous les 5 ans. L'étude des risques s'est poursuivie depuis la dernière EDD, permettant de clôturer des zones de conditionnement, stockages, chaufferie, et l'atelier des polyvalents. L'étude de l'atelier PM90 est en cours. Ces analyses de risque permettent à l'exploitant de réaliser l'amélioration des systèmes de sécurité des installations.

La révision du POI a eu lieu suite à un exercice de mise en pratique par le personnel du poste de commandement l'après-midi des journées SHEQ, l'optimisation de l'outil Viappel suite au REX de l'exercice POI de 2021, et un exercice de mise en pratique lors d'un fonctionnement avec effectifs réduit.

Pour précision sur l'outil Viappel, il s'agit de pouvoir appeler ou informer toute personne du site d'un éventuel besoin d'aide ou de renforts en cas d'incendie, d'attaque terroriste ou d'évènement environnemental. Des scénarios enregistrés permettent des exercices ciblés.

M. GAUTRAT souhaite savoir s'il existe une liste des employés concernés et si les services du SDIS et de la sous-préfecture en sont informés. M. MASSET indique qu'une plaquette PPI existe et que cette dernière est à disposition de toute personne qui souhaite en prendre connaissance.

2. Retour d'expérience sur l'incident du 7 janvier 2021 :

Un incendie s'est déclaré le 7 janvier 2021, causé par une accumulation de soufre dans le four et dans l'échangeur en raison d'une vanne anormalement ouverte entre le stockage de soufre et le four de combustion. Le POI a été déclenché, les équipiers d'intervention ont procédé aux actions d'extinction, de refroidissement et de protection des installations, avec le renfort du SDIS. Le feu a duré de 2 heures et n'a fait aucune victime. L'arrêt de production a duré 2 mois, durée nécessaire à la réparation de l'échangeur en inox permettant le travail à plus de 600°. Le système est dorénavant en sécurité.

Deux erreurs ont été identifiées : l'ouverture anormale d'une vanne entre le four de combustion et le stockage de soufre d'une part, et la défaillance d'une programmation ancienne d'autre part.

Cet incident a donné lieu à la mise en place de 2 contre-mesures gérées par un automate de sécurité en SIL 2 :

- ajout d'un verrouillage pour permettre la fermeture des vannes de chargement de soufre dans le four sur débit bas d'air de combustion ;
- ajout d'un débitmètre sur la ligne d'envoi de soufre vers le four avec verrouillage.

M. GAUTRAT s'inquiète de savoir s'il y aurait pu avoir des effets graves non maîtrisés. M. MASSET indique qu'il est difficile de répondre, car l'incident était bien localisé. M. GAUTRAT souhaite s'assurer que ces mesures assureront une sécurisation définitive. M. MASSET indique que l'automate assure une programmation qui ne peut plus être mise en doute.

Mme LOPEZ souhaite savoir quand l'échangeur défectueux a été installé et dans quel état de santé les quatre employés présents ont été évacués. M. MASSET indique que l'échangeur avait été installé en 2010. Les employés, exposés au SO₂, ont été transportés par précaution en milieu hospitalier dont ils sont ressortis immédiatement sans soucis de santé. M. le sous-préfet souligne l'intervention rapide et maîtrisée sur cet incendie, sans préjudice au niveau humain.

3. Les exercices d'alerte :

Deux exercices ont été réalisés :

- le 24 novembre 2021 : un exercice d'évacuation générale du site avec déclenchement de la sirène, évacuation du personnel et comptage au point de rassemblement. La rapidité du rassemblement a été remarquée;

- le 30 novembre 2021 : un exercice POI Hors Heures Ouvrables (HHO), en effectif réduit, avec le SDIS sur un scénario d'incendie de fosse de rétention de dépotage et un équipier de seconde intervention blessé durant l'intervention. L'appel de renfort a été passé au Poste de Commandement avec Viappel. Cet exercice a eu de bons retours de la part des employés et du SDIS .

Mme LOPEZ s'interroge sur l'existence d'une équipe d'intervention et de protection incendie interne autonome en cas d'incendie, qui puisse agir sans attendre l'intervention du SDIS en cas de sinistre. M. MASSET indique qu'un appel systématique est passé au SDIS et que des équipes internes de pompiers auxiliaires sont capables d'agir en cas d'urgence. L'investissement en cours permettra d'agir rapidement par dispersion de mousse.

4. Les investissements pour la prévention et la réduction des risques :

En 2021, il a été procédé aux investissements suivants :

- la mise en place d'un automate de sécurité avec niveau de SIL, permettant de prendre la main sur la sécurité du site sans intervention humaine, pour un montant de 6 M€. Cet équipement permet la sécurisation des procédés acryliques;
- la mise en place d'un automate de sécurité avec niveau de SIL, augmentation de la capacité de production et changement de la tour d'absorption pour 6,2 M€. Cet équipement permet la sécurisation des procédés de sulfatation et sulfonation ;
- la rénovation du décanteur lamellaire (décanteur d'eau de Marne pour en faire de l'eau industrielle) pour 350 000 €;
- le renouvellement du parc des 11 cuves en fibre de verre pour la fiabilisation des stockages pour 600 000 € ;
- le remplacement des cellules haute tension pour la fiabilisation de l'alimentation électrique du site (alimentation du site en 20 000 V) d'un montant de 300 000 €.

Ce programme d'actions et la démarche de réduction des risques seront poursuivis dans les prochaines années. Ainsi, sont prévus :

- le renforcement de la protection incendie permettant au site de bénéficier d'un régime d'autonomie, en complément de l'intervention du SDIS pour 3,2 M€. Les eaux d'extinction du feu sont retenues dans une cuve spécifique sur le site, les sorties vers la Marne sont bloquées. Cette action a pris du retard en raison de la situation sanitaire, avec un manque de disponibilité de certains prestataires et devrait s'achever à la fin 2022 ;
- le renforcement de la sûreté du site et de sa protection contre les intrusions avec l'installation d'un système de vidéo-protection pour un montant de 1 M€. Le système a été mis en réception au début janvier 2022 et fonctionne très bien. Il sera définitivement efficace en mars;
- la mise en place de mesures de réduction des pertes de confinement sur le site, avec par exemple la pose de détecteur de niveaux hauts pour éviter les débordements sur les postes de chargement de fûts/IBC (cuves blanches d'1m³), pour 800 000 € ;
- la mise en place d'automates de sécurité pour la sécurisation des procédés de polymérisation (3M€) sur le PO 2000, qui doit s'achever en décembre 2022.

M. MASSET indique que les 11 cuves en fibres de verre ont été changées. Mme LOPEZ s'interroge sur l'éventuel remplacement des autres cuves plus anciennes. M. MASSET indique que toutes les autres cuves font l'objet d'un plan de vérification, via les plans de modernisation. Elles sont régulièrement passées en revue et entretenues, les installations dites critiques sont changées. Pour précision, 43 cuves sont contrôlées chaque année. Les cuves en inox montrent très peu de corrosion ou de dégradation alors que certaines d'entre elles ont près de 20 ou 30 ans. Il reste très peu de vieilles cuves.

Mme LOPEZ souhaite avoir des précisions sur le système de détection des débordements des cuves, en particulier la destination des fluides. M. MASSET précise que les cuves sont placées dans des fosses de rétention externe en béton qui évite tout rejet vers la station d'épuration et la Marne. Le système Waste Water Concept, qui doit être vérifié en 2022, permet une détection permettant d'isoler le site par un système de valves et de bouchons gonflables, afin d'éviter une pollution de la Marne.

5. Les impacts sur l'environnement :

a) La qualité des rejets aqueux :

Les paramètres suivis (matières en suspension, demande chimique en oxygène, flux MA) en sortie STEP montrent que depuis 2012, les rejets sont faibles et maîtrisés. Il en est de même pour les rejets en sortie Marne.

Plusieurs actions ont été menées en 2020 et 2021 pour l'amélioration la maîtrise du process des rejets aqueux:

- ajout de mesures pour un meilleur contrôle des nutriments ;
- ajout de débitmètres ;
- ajout de turbimètres ;
- augmentation de l'oxygène dans les bassins pour un meilleur rendement.

Mme LOPEZ s'interroge sur la vétusté de la station d'épuration construite entre 1983 et 1987, et si des travaux récents ont été effectués sur cet équipement. M. MASSET se veut rassurant, cette station ayant été régulièrement améliorée avec dernièrement la mise en place de la flottation qui évite l'envoi de matière en suspension en Marne. Mme LOPEZ demande s'il n'y a pas de relargage de boues activées dans la Marne. M. MASSET indique que ce dernier investissement est sûr, même s'il demeure toujours un léger reliquat.

Le suivi de la teneur en naphthalène met en évidence des résultats proches de la limite de détection et des valeurs inférieures aux limites prescrites par la réglementation en vigueur. Les sites n'utilisent plus ces produits.

Mme LOPEZ souhaiterait disposer d'un schéma des points de contrôle des rejets dans la Marne. M. MASSET est d'accord concernant la transmission de ce schéma. Ce document transmis par l'exploitant suite à la présente réunion est communiqué en pièce jointe.

M. GAUTRAT remarque que les améliorations apportées ne sont pas très visibles sur l'analyse des rejets. M. MASSET indique que les quantités produites sur le site ont augmenté. Les résultats de suivi et d'analyse des rejets obtenus sont en légère amélioration avec une efficacité de l'ordre de 98 % de rendement.

b) Suivi des métaux lourds :

Les différentes concentrations en métaux n'impactent pas le milieu naturel et leur évolution reste stable en 2021.

Mme LOPEZ remarque qu'en 2020, le suivi des rejets en métaux lourds montre une concentration importante en zinc, nickel et plomb, et souhaite en connaître la raison. M. MASSET indique que ces produits ne sont pas utilisés sur le site. Pour lui, l'augmentation des teneurs en zinc et nickel peut provenir de la corrosion des installations, car les cuves contiennent du nickel. Le zinc est employé comme catalyseur pour la fabrication des éthers, mais ils sont envoyés en traitement comme déchets. Toutefois, ces valeurs restent très faibles.

c) La qualité des eaux souterraines :

La qualité des eaux souterraines est suivie par 3 piézomètres qui permettent d'établir que les différentes nappes sont communicantes (1 piézomètre en amont du site à une profondeur de 7,3 mètres et 2 piézomètres en aval à une profondeur de 7,3 et 12,3 mètres). Les teneurs en benzène et hydrocarbure demeurent relativement faibles depuis 2018. Des travaux d'étanchéité des égouts ont permis une baisse visible des concentrations en aval.

Depuis 2020, on constate également une baisse de la présence de matières anioniques. Une surveillance régulière est effectuée pour détecter toute évolution à la hausse anormale et permettre une intervention rapide.

M. GAUTRAT souhaite souligner l'efficacité du plan de maintenance des égouts qui a été entrepris.

d) La gestion des déchets :

La quantité de déchets dangereux (soit 69 %) et non dangereux (soit 31 %), générée sur le site, s'élève à 5 267 tonnes en novembre 2021. Il est difficile de réduire la production de ces déchets à la source.

Le taux de revalorisation des déchets s'établit à 87 %, soit par la récupération d'énergie soit par compostage des boues de STEP. Les 13 % de déchets non-revalorisables sont éliminés, majoritairement par le biais de l'incinération.

Mme LOPEZ souhaite avoir des précisions sur le traitement des boues issues de la STEP et leur valorisation, soit par épandage, soit par mise en compostage. M. MASSET indique que l'épandage de ces boues est assuré par la société SEDE. Il amènera des précisions sur le lieu d'épandage.

Mme LOPEZ s'interroge sur la destination des déchets destinés à l'incinération. M. MASSET indique qu'en fonction de leur nature, les déchets dangereux doivent être envoyés vers un site adapté, pour lequel le transport reste assez coûteux. Dans le cas présent, il s'agit d'un site VEOLIA situé à proximité de Lyon. Mme LOPEZ indique qu'elle souhaite obtenir un visuel détaillé de la destination des déchets lors de leur envoi vers ces sites adaptés. M. MASSET s'engage à fournir un document le plus précis possible lors de la prochaine CSS, qui pourra être établi sur la base du « registre déchets ».

e) La gestion des rejets atmosphériques :

99 émissions ont été répertoriées dont 9 liés aux procédés de fabrication (réacteurs et équipements de traitement des gaz) et canalisés, et 92 diffus et liés aux cuves de stockage, aux pompes à vide, aux événements issus du process.

La réduction des émissions de COV devrait se poursuivre avec la mise en place d'un brûleur pour l'oxydation thermique des COV issus de la fabrication de l'atelier PO2000, l'arrêt de production de certains produits de l'atelier PO96 (mélanges), et l'amélioration technique permettant la réduction des émissions de gaz (condensation et laveurs).

Mme LOPEZ s'interroge quant aux 92 points de rejets diffus sans amélioration depuis l'année dernière et souhaite des explications à ce sujet. M. MASSET expose qu'il est difficile d'améliorer ce point malgré l'implication rigoureuse de deux ingénieurs depuis 2 ans et demi. Le nécessaire sera fait pour tenter d'améliorer ce point à l'avenir.

Mme LOPEZ adresse ses félicitations à l'exploitant pour ces améliorations, mais demeure inquiète quant à la protection du personnel de l'atelier PM90. M. MASSET indique qu'il n'y a pas de COV sur cet atelier et qu'il doit s'agir d'une erreur, car les rejets sont canalisés.

M. GAUTRAT s'interroge sur la possibilité d'obtenir des améliorations des rejets soufrés dans les ateliers. M. MASSET précise que les produits soufrés passeront au travers de différents filtres. Il n'existe pas de procédé particulier permettant de fortement réduire les rejets.

M. GAUTRAT évoque les odeurs et la création de la plate-forme qui devait être mise en place à destination des riverains. M. MASSET indique que cette dernière est actuellement en veille et n'a pu être lancée officiellement à cause du COVID. D'ici la fin du 1^{er} semestre 2022, le système de remplissage des camions sera amélioré pour éviter les fuites d'air causant les odeurs.

II. PLUVIOMÉTRIE ET INONDATIONS :

Les fortes pluies de juin 2021 n'ont pas eu d'impact significatif. Le site a reçu de grandes quantités d'eau à éliminer les 4 et 20 juin 2021, mais il n'y a pas eu d'inondation.

Mme LOPEZ demande des précisions sur la capacité des bassins de rétention d'orage et de confinement. M. MASSET indique que le bassin de confinement pour l'eau incendie est d'une capacité de 1 200 m² et le bassin d'orage de 400 m².

III. NOUVELLES ACTIVITÉS ET PROJETS :

Les investissements projetés portent essentiellement sur l'amélioration de la sécurité des ateliers PO2002 et PO2000 vers 2023-2024.

Les autres projets concernent l'amélioration de la fiabilité des installations. Plusieurs idées sont en cours d'élaboration. L'amélioration du site par la démolition des bâtiments inutilisés dans un but de propreté est une priorité pour l'exploitant.

À ce jour, les projets les plus importants concernent le parachèvement des mesures de protection incendie et la sécurisation des procédés de production.

III. QUESTIONS DIVERSES :

Mme LOPEZ s'inquiète de la protection des salariés présents dans les différents ateliers du site et souhaite connaître l'équipement dont ils disposent. M. MASSET indique que des capteurs sont à disposition pour savoir si les employés sont exposés à des produits dangereux. Ces derniers sont équipés de masques respiratoires avec système de moteur à débit d'air, plus sûrs que les masques à gaz. Le but est plutôt de protéger le personnel des poussières car peu de postes sont exposés aux gaz dangereux.

Mme LOPEZ s'interroge sur le suivi du contrôle du canal de l'Ourcq, car une fuite a été identifiée à May-en-Multien, en mars 2021. Mme SARANGA ne peut pas répondre au vu des éléments à sa disposition à ce jour, mais s'engage à ce qu'une réponse puisse être apportée rapidement. Mme COURET précise avoir pris l'attache du service de la DRIEAT concerné, des contrôles réguliers du linéaire sont réalisés par le service des canaux de la Ville de Paris, dont l'association peut se rapprocher pour obtenir davantage d'informations.

Mme LOPEZ salue le travail de l'exploitant et des salariés. M GAUTRAT se réjouit des améliorations apportées sur le site et remercie à son tour l'implication du directeur et ses salariés.

M. le sous-préfet souhaite savoir si un exercice de grande ampleur en matière de sécurité est prévu en 2022. M. MASSET indique qu'un exercice de ce type est réalisé tous les ans, en coordination avec les services du SDIS.

Mme BASSET souhaite disposer des mesures individuelles des piézomètres. M. MASSET va leur faire parvenir en fin de semaine. Ces éléments communiqués post réunion sont disponibles en pièce jointe à ce compte-rendu.

M. le sous-préfet remercie les participants et souligne particulièrement la transparence dont fait preuve BASF auprès des membres de la commission, puis lève la séance.

Le sous-préfet,

A blue ink signature, appearing to be 'N. Honore', is written over a blue oval stamp.

Nicolas HONORE