

Comité Local d'Information et de Concertation

Sanofi-Aventis à Neuville-sur-Saône, BASF Agri-Production et Coatex à Genay

Réunion n° 1 du 26 juin 2009.

Préfecture du Rhône

Liste des participants

Les membres du collège « administration »

M. CHIPPONI, secrétaire général adjoint à la préfecture du Rhône
M. le chef du service interministériel régional des affaires civiles et économiques de défense et de la protection civile, représenté par Mme Annie RAGOT
M. le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement, représenté par M. Rénald VOILLOT, adjoint au chef du groupe de subdivisions du Rhône de la DIRE Rhône-Alpes
M. le directeur départemental des services d'incendie et de secours, représenté par le Lieutenant-Colonel Pascal GRANGE
M. le directeur départemental de l'équipement, représenté par M. Bruno DEFRANCE
M. le directeur du service chargé de l'inspection du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, représenté par M. René CHARRAT

Les membres du collège « collectivités territoriales »

M. Marc RODRIGUEZ, maire adjoint de Neuville/Saône
M. Michel CHOTARD, représentant du conseil municipal de Genay
Mme Véronique TOUTANT, adjointe sécurité civile de la commune de Saint Germain au Mont d'Or
M. Michel BALAIS, adjoint au maire d'Albigny/Saône

Les membres du collège « exploitant »

M. Gilles SERVARIE, responsable HSE Sanofi Aventis à Neuville/Saône
M. Philippe COEZ, directeur adjoint de la société BASF Agri production à Genay
Mme Marie-Thérèse ROMON, directrice logistique de la société BASF Agri production à Genay
M. Gabriel HAUTIER, directeur industriel de la société COATEX à Genay
M. Laurent KAUFMAN, ingénieur sécurité environnement de la société COATEX à Genay

Les membres du collège « salariés »

M. Yves SESBOUE, Sanofi Aventis
M. Michel PERTH, secrétaire CHSCT de la société Sanofi Aventis à Neuville/Saône
M. Maxime ARTUS, membre CHSCT de la société COATEX à Genay
M. Gilbert GEOFFREY, électromécanicien, membre du CHSCT de la société BASF Agri-production à Genay
M. David BONJOUR, membre CHSCT de la société COATEX à Genay

Les membres du collège « riverains »

M. Pascal HARY, riverain domicilié à Genay.
M. Vincent JULLIEN de POMMEROL, riverain domicilié à Neuville/Saône
M. Guy GAMBONI, président de l'association ESPACES à Albigny/Saône
M. Jean-Noël BRIDON, animateur du groupe de travail « Image, dialogue, et engagement sociétal » à Curis au Mont d'Or.

Autres participants :

Mme Jacqueline LARGE, direction citoyenneté et environnement, préfecture.
M. Claude OLLIVIER, représentant du conseil municipal de Neuville sur Saône
Mme Nathalie DUPAS, mairie de Neuville sur Saône
Mme Violaine GIRARDIN, de la société BASF Agri-production à Genay
Mme Chantal LIEURE, SIDPC du Rhône
M. Frédéric LUNEL et M. Pascale PAYAN, SDIS du Rhône
M. Gérard BERNE, secrétaire du SPIRAL, secrétaire du CLIC

Introduction

M. CHIPONNI accueille les participants et présente l'ordre du jour de cette première réunion du CLIC SANOFI Aventis, BASF, COATEX. Il donne ensuite la parole à M. VOILLOT pour présenter ce qu'est un CLIC.

I – Présentation d'un Comité Local d'Information et de Concertation

Le CLIC SANOFI, COATEX, BASF a été créé par arrêté préfectoral du 10 décembre 2007. L'arrêté indique le périmètre du CLIC et les noms des membres des différents collèges.

M. VOILLOT précise que le CLIC est une instance d'échange et de concertation autour de l'activité des entreprises Seveso seuil haut (au nombre de 24 dans le Rhône). Les Plans de Prévention des Risques Technologiques concernent le CLIC puisque ce dernier aura un avis officiel à fournir dans le cadre de la démarche PPRT.

Le SPIRAL assure notamment le secrétariat des CLIC du département du Rhône et, au niveau régional, leur coordination. Un site internet existe permettant d'avoir accès à toutes les informations concernant les CLIC et les PPRT : www.clic-rhonealpes.com ou www.pprt-rhonealpes.com

Madame LARGE introduit le 2^{ème} point de l'ordre du jour : la présentation des entreprises.

II - Présentation de l'entreprise BASF

> Présentation de l'entreprise

M. COEZ, représente la direction de l'entreprise BASF à Genay. BASF est leader mondial de la chimie et est présent dans une quarantaine de pays dans le monde (+ de 350 sites de production à travers le monde, près de 100 000 salariés, tissant également des relations commerciales avec 70 pays). CIBA vient d'intégrer le groupe BASF.

L'entreprise de Genay est spécialisée dans la production de produits phytosanitaires destinés aux marchés de la filière agricole. Le site a une activité de formulation et de conditionnement de fongicides liquides (60%), de produits de traitement de semences fongicides (20%) et d'insecticides liquides et solides (20%).

L'entreprise de Genay fonctionne avec 95 employés. La production est de 14 millions de litres en 2008 à Genay. 450 articles finis différents sont produits à Genay. M. COEZ souligne que la technologie de formulation de tablettes effervescentes est assez unique dans le monde.

Il donne ensuite les chiffres concernant le conditionnement et des informations sur l'évolution du site, construit en 1977. La taille du site a doublé en 1988. La superficie de l'établissement est de 8 ha et 4 ha sont construits.

Puis, M. COEZ présente tour à tour :

- les faits marquants depuis 2003

Le système de supervision des procédés a été amélioré et des lignes de conditionnement sont de plus en plus robotisées. Au niveau des infrastructures, l'entreprise a opté pour des systèmes moins énergivores au niveau de la production de froid. Tous les fluides frigorifiques qui étaient prohibés ont été supprimés.

Les chaudières au fuel ont été remplacées par des chaudières à gaz naturel.

Des systèmes de vidéosurveillance et d'anti-intrusion péri-métriques ont également été mis en place pour renforcer la sûreté du site.

- les émissions chroniques vis-à-vis des milieux

Toutes les eaux de production sont collectées et envoyées en citerne vers des centres agréés d'incinération. Il n'y a plus de station de traitement sur le site.

Les eaux pluviales potentiellement polluées sont collectées et analysées systématiquement avant vidange. Elles passent dans un système physique avant de rejoindre le milieu naturel.

Pour l'air, il y a un point de rejet par atelier, les émissions sont suivies (poussières et volatiles).

Les sols : les ateliers sont en rétention. Les eaux souterraines sont analysées régulièrement par un organisme indépendant.

3000 tonnes de déchets sont produites par an dont 90 % classés dangereux. Les déchets sont envoyés dans un centre agréé pour destruction ou recyclage.

- Les principaux dangers et mesures de maîtrise des risques

Il s'agit de dangers liés au rayonnement thermique qui pourraient être dus à un feu dans les entrepôts ou à un feu dans les cuves de stockages aériennes ou à un feu en unité de production.

Il peut s'agir également de dangers dus à la libération de produits toxiques suite à un incendie.

M. COEZ présente les rayons de flux thermiques en cas d'incendie de l'un des entrepôts :

- rayonnement le plus fort : on reste à l'intérieur du site ;
- rayonnement médian : on reste en limite de propriété ;
- rayonnement le plus faible arrive sur la voie publique, côté rue Jacquard.

Pour le stockage, les effets vont jusqu'à la rue de la Saône, à l'arrière de l'usine.

La démarche de maîtrise des risques s'appuie sur un système de gestion de la sécurité du site et sur le modèle de la certification ISO 14001. Il permet d'améliorer de façon continue la Politique de Prévention des Accidents Majeurs, grâce à l'ensemble des moyens techniques, humains, et organisationnels mis en place.

M. COEZ informe les membres du CLIC que l'étude de dangers a été remise en janvier 2008 aux services de l'Etat. Les scénarios majeurs retenus sont le risque de feu d'entrepôt ou le feu de cuvette.

Les zones d'effets thermiques sont ensuite présentées.

> Débat concernant les risques présents dans l'entreprise

- sur les risques d'effets thermiques et toxiques

M. BRIDON, riverain constate que le risque d'effets thermiques semble important mais il y a aussi le risque toxique dont les effets dépasseraient les périmètres de dangers présentés par l'entreprise. Il demande s'il y a eu des études à ce sujet ?

M. COEZ répond que des modélisations sont réalisées selon des méthodes reconnues par l'administration. Cette modélisation montre qu'il n'y aurait pas d'effets toxiques au niveau du sol même en cas d'un incendie majeur. Le souci principal de l'entreprise en matière de sécurité est la protection des populations, il n'y a pas de conclusions négatives à ce sujet dans l'EDD.

M. VOILLOT ajoute que le risque toxique existe et est examiné. Toutefois pour ce type d'activité, les effets toxiques sont de portée très limitée . Il peut y avoir aussi d'autres effets, notamment celui de pollution accidentelle des eaux.

M. COEZ précise à ce sujet qu'un bassin de 3000 m³ existe pour collecter les eaux potentiellement polluées.

- sur le transport des déchets dangereux

M. HARY, riverain, relève que 3000 tonnes de déchets sont produites par an, dont 90 % sont des déchets dangereux. Il demande comment les déchets sont transportés ? Il demande également comment le risque TMD est pris en compte dans les études de dangers. Le transport ferroviaire est-il utilisé, est-il plus sûr ?

M. COEZ répond que les déchets sont transportés par camion et traités par l'entreprise Veolia.

Les déchets sont peu chargés en matière active bien que classés dangereux. Pour les déchets solides, il s'agit principalement des combinaisons utilisées par le personnel.

Dans l'entreprise a été étudiée la solution du transport des déchets liquides vers d'autres sites du groupe. Il ne semble pas que ces solutions soient plus fiables et que le transport ferroviaire pourrait apporter la souplesse nécessaire pour ne pas avoir à stocker de nombreuses quantités sur le site en attente de leur prise en charge. Par ailleurs, le ferroviaire nécessite d'utiliser à un moment donné la voie routière pour finaliser le transport des matières vers la destination souhaitée.

L'étude de dangers ne prend pas en compte les TMD mais les contrats passés avec Veolia spécifient les moyens utilisés pour le transport pour respecter la réglementation. 20 tonnes à la fois sont transportées.

M. HARY relève que le plan présenté dans le diaporama montre que le stockage des matières premières et le stockage des produits finis étaient proches l'un de l'autre. Il s'interroge sur l'effet domino en cas d'incendie.

M. COEZ répond que l'autorisation d'exploitation est fournie sur la base des matières contenues dans le site, qu'elles soient produits finis ou matières premières.

Les matières premières sont stockées dans cette partie de l'usine pour mieux maîtriser le flux de matières. Il ajoute que des séparations physiques permettent de séparer les matières. Les protections mises en œuvre correspondent à chaque type de risque. Par exemple, des petites cellules avec des portes coupe-feu et des détecteurs de fumée sont plus intenses en certaines parties que d'autres et permettent de ne pas avoir de propagation dans d'autres endroits de l'usine. Y sont ajoutés des déluge d'eau et de mousse en cas d'incendie.

M. HARY demande si une étude de dangers existe concernant les produits qui partent dans l'atmosphère en fonction du vent ?

M. COEZ précise que le site n'a que des produits liquides qui sont pour la plupart des produits à base d'eau, des solvants, produits qui sont très proches du gazoil.
Les tensions de vapeur sont faibles. Les rejets atmosphériques de substances organiques volatiles sont beaucoup plus faibles que ceux d'une station service ordinaire.

II - Présentation de COATEX

> Présentation de l'histoire de l'entreprise et de ses productions

M. HAUTIER présente un diaporama concernant l'entreprise COATEX. Il s'agit d'une filiale d'Arkema. COATEX comprend 300 personnes réparties dans le monde dont 240 qui travaillent à Genay.

L'entreprise fabrique des additifs qui sont utilisés dans de nombreuses applications :

- le traitement des minéraux : dispersants pour le broyage et stabilisants pour des suspensions de minéraux dans l'eau.
- le papier : dispersants et modifiants de viscosité des peintures pour papier
- la peinture : dispersants, et épaississants pour peinture à l'eau.
- la construction : superplastifiants pour le béton et les plaques de plâtre.
- les spécialités industrielles : séquestrants, épaississants et dispersants pour le traitement d'eaux, la céramique, les détergents, les cosmétiques, le textile, le cuir, les boues de forages et d'autres applications

M. HAUTIER présente également l'historique de l'entreprise et indique que l'usine de Neuville existe depuis 1976. Sa taille a doublé en 1981. Cette année là, un stockage de 400 t d'acide acrylique a été mis en place. Le classement Seveso est dû à l'utilisation d'acide acrylique (quantité supérieure à 200t).

> Présentation des risques et des mesures mises en œuvre

M. KAUFMAN présente ensuite les activités industrielles et les matières dangereuses du site. Il informe les membres du CLIC que tout le stockage d'acide acrylique est dans des cuves en béton enterrées. Quatre grandes catégories de matières dangereuses sont utilisées sur le site. Il indique également leurs propriétés, leurs effets et les risques potentiels :

- les monomères acryliques et dérivés : polymérisation non contrôlée ;
- les solvants : caractère Inflammable (incendie, explosion) ;
- les isocyanates : liquides toxiques ;
- les liquides corrosifs : brûlures, corrosion.

La présentation permet également de prendre connaissance de la gestion des risques dans l'entreprise :

- des impacts environnementaux ;
- des risques industriels ;
- des mesures de maîtrise des risques.

Les risques industriels sont :

- le risque d'incendie : effet thermique ;
- le risque d'inflammation de vapeurs/gaz en milieu confiné (atelier, bâtiment de stockage, chaufferie) : effet de surpression ;
- le risque d'éclatement de cuve de stockage ou citerne/wagon : effet de surpression ;
- le risque de polymérisation au sein d'une cuve de stockage ou citerne/wagon : effet de surpression, effet thermique.

➤ Débats autour des scénarios d'accidents

M. BRIDON s'interroge sur les risques d'accident dans les périodes spécifiques (nuit, week-end) et demande combien de pompiers sont présents en permanence au minimum sur le site ?

M. KAUFMAN répond que 3 pompiers sont présents en permanence.

M. BRIDON demande si cela est suffisant pour donner l'alerte ?

M. KAUFMAN répond que tout le système de sécurité n'est pas basé sur les moyens humains mais aussi sur des moyens fixes qui sont déclenchables par des opérateurs. L'ensemble des opérateurs fabrication peuvent mettre en œuvre les moyens de sécurisation appropriés.

M. JULLIEN DE POMMEROL pose une question sur la polymérisation : quels seraient l'effet en cas de polymérisation. Existe-t-il des retours d'expérience ?

Les risques sont prévisibles et il existe peu de retour d'expérience. En Allemagne, un accident a eu lieu avec des effets à l'intérieur du site. C'est un scénario à faible probabilité.

III - Présentation de SANOFI Aventis

M. Gilles SERVARIE présente l'entreprise SANOFI Aventis dont l'un des sites est à Neuville. 800 personnes travaillent sur le site de Neuville.

Il présente ainsi :

- les produits de l'entreprise
- le chiffre d'affaires
- l'histoire du site et les métiers exercés
- les activités majeures et les services
- les évolutions récentes et notamment l'arrêt de la fabrication de la télithromycine et la ré-internalisation de fabrications de certains produits : neuroleptiques, anticoagulants, antiparasitaire ;
- le site permet le lancement d'un nouveau produit du groupe : production de la Dronédarone
- l'orientation vers l'activité Vaccins compte tenu de la demande mondiale. Neuville va notamment fournir le 1er vaccin contre la dengue. Un projet de construction du pôle vaccin est en cours car le site de Neuville a le savoir-faire pour ce type de production et les terrains disponibles pour ce nouveau pôle.

M. SERVARIE présente également les différentes composantes du site (cf. diaporama).

En matière de sécurité, il indique notamment que dans le cadre du Système de Gestion de la Sécurité et de l'Environnement du site, l'entreprise procède à :

- l'évaluation des risques et des moyens techniques et organisationnels pour une prévention permanente : évaluation de tous les procédés utilisés et des risques au postes de travail et réalisation d'audits internes de conformité.
- la mise en place de moyens et de dispositifs d'intervention conséquents avec 20 pompiers professionnels, 50 équipiers de seconde intervention, des moyens mobiles d'intervention pour faire face au risque d'incendie ou au risque toxique.

Un Plan d'Organisation Interne mobilisable 24h/24 7j/7 et régulièrement testé.

M. CHIPPONI remercie les industriels pour leur présentation et donne la parole à M. VOILLOT pour présenter la démarche PPRT.

IV – La démarche PPRT

M. VOILLOT rappelle les éléments clés concernant la prévention des risques technologique.

Il souligne tout d'abord que les industriels ont l'obligation de réfléchir à la réduction du risque à la source : modification de process, déplacement d'ateliers, renforcement des barrières de sécurité etc.

Il s'agit d'un travail de tous les jours qui se réalise avec les exploitants et dans le cadre des inspections de la DRIRE.

En matière de sécurité, les Plans d'Opération Interne sont mis en place par les exploitants et régulièrement testés.

La maîtrise de l'urbanisation, autre pilier de la prévention des risques, se fait grâce aux Porter à Connaissance de l'Etat à destination des communes en charge de la réalisation des documents d'urbanisme et par le biais des Plans de Prévention des Risques Technologiques.

En matière d'information préventive, il rappelle qu'une campagne d'information a eu lieu à l'automne dernier en Rhône-Alpes (cf. www.lesbonsreflexes.com).

> Débat autour de la maîtrise de l'urbanisation

M. JULLIEN de POMMEROL, constate que les habitations étaient présentes avant les entreprises. Situées en zone inondable, il se demande comment se fait-il que les entreprises puissent se développer dans de telles zones, ce qui n'est pas le cas pour les habitations bien qu'il comprenne que l'on préfère déplacer les habitations.

M. VOILLOT répond que des mesures constructives seront spécifiées dans le PPRT qui est une démarche de maîtrise de l'urbanisation actuelle et future. Les cartes des aléas et des enjeux donnent des indications qui seront débattues dans les réunions d'association, de concertation et au moment de l'enquête publique.

M. DEFRANCE répond également que les mesures foncières ne sont pas mises en place au bénéfice de l'augmentation du niveau de risque par l'industriel avec des conséquences à l'extérieur de l'établissement. Si l'entreprise se développe, ce sera en maîtrisant le risque à la source pour ne pas aggraver la situation.

M. HARY dit avoir suivi l'évolution des entreprises concernées par le CLIC. Il a pu constater une évolution depuis trente ans. Il témoigne que les industriels ont fait énormément d'efforts. Mais il interroge les membres du CLIC sur les nouvelles orientations portées par la loi « risques ».

L'intention ne doit-elle pas être de ne pas augmenter les risques et de faire en sorte qu'ils soient confinés à l'intérieur de l'usine ?

Il s'inquiète du fait que la loi « risques » semble être porteuse d'une autre orientation qui consiste à permettre le développement de l'industrie au détriment des riverains.

Par exemple, l'un des quartiers de Neuville proche de l'entreprise a été reconnu comme étant un endroit très agréable. Existe-il un risque d'expropriation dans le secteur concerné ?

M. DEFRANCE répond que pour l'instant, les cartes d'aléas et celles des enjeux n'ont pas encore été réalisées. C'est dans ce cadre là que l'on pourra voir si des mesures foncières ou des mesures de protection des zones exposées devront être mises en œuvre.

M. HARY manifeste le sentiment des riverains qui souhaitent qu'il y ait une volonté de réduction des risques à la source et que les personnes ne subissent pas les conséquences de ces risques.

Il y a 25 ans, le POS a informé des risques alors que des particuliers venaient d'acheter. A l'époque, l'entreprise a bien réagi en réduisant les risques à la source. M. HARY ne souhaite pas que l'on arrive à l'expropriation.

M. DEFRANCE explique que le PPRT permet de mettre en place un travail itératif pour que les entreprises prennent des mesures complémentaires acceptables au regard de l'activité et réalisées pour réduire le risque à la source.

Des mesures supplémentaires seront aussi possibles, celles qui auront un coût important seront mises en regard avec les mesures foncières. Des financements pourront être mobilisés pour faire des choix sur les mesures à mettre en œuvre.

M. HARY indique que le travail de l'identification des enjeux sera important dans ce secteur car il y a trois sites classés important, une école et un centre commercial qui reçoit notamment de nombreux clients le samedi. Le centre commercial est très exposé, notamment en cas de vent du sud.

La situation est très délicate à traiter. Il souhaite qu'elle le soit avec le plus d'équité pour tous.

M. VOILLOT revient rapidement sur les apports de la loi Bachelot et indique que celle-ci permet de corriger les erreurs du passé et prévoit que des mesures soient prises pour des habitations trop exposées. Il indique que les années 2010, 2011 seront consacrées à l'élaboration du PPRT. La démarche PPRT dure environ 18 mois.

V – Présidence du CLIC et représentant du CLIC

M. CHIPPONI informe qu'il présidera le CLIC pendant toute la durée d'élaboration du PPRT en co-présidence avec les maires de Neuville/ Saône et de Genay.

Il entérine la candidature de M. Pascal HARY pour devenir le représentant du CLIC en tant que personne et organisme associés dans la démarche PPRT.

La séance se termine à 12H30.

Le secrétaire général
adjoint de la préfecture

Signé
Stéphane CHIPPONI

Le maire
de Neuville-sur-Saône

Signé
Jean Claude OLLIVIER

Le maire de Genay

Pour le maire de Genay
Signé
Michel CHOTARD