

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

.....



DIRECTION DE L'INDUSTRIE,
DES MINES ET DE L'ÉNERGIE
DE LA NOUVELLE-CALÉDONIE

Service de l'industrie

N° CS 07-3160-SI-1796 DIMENC
Affaire suivie par :

Nouméa, le 27/07/07

Ligne directe :
Dossier n° ICPE-312

**COMPTE-RENDU D'INSPECTION
D'INSTALLATIONS CLASSEES**

Etablissement	Fabrication d'accumulateurs au plomb
Exploitant	Société d'Exploitation de l'Entreprise Thuilier
Commune	NOUMEA
Lieu	2, rue Franklin, DUCOS
Arrêté	n° 377-94/PS du 01 avril 1994 joint
Date de la visite	24 juillet 2007
Nom des agents visiteurs	
Accompagné de	

1. SITUATION ADMINISTRATIVE

L'installation de fabrication d'accumulateurs au plomb exploitée par la SEET (Société d'Exploitation de l'Entreprise Thuilier) située 2, rue Franklin dans la zone industrielle de DUCOS fait l'objet de l'arrêté d'autorisation d'exploiter n°377-94/PS du 01 avril 1994.

Une inspection a été réalisée le 24 juillet 2007 par _____, et
inspecteurs des installations classées au sein de la Direction de l'industrie,
des mines et de l'énergie de la Nouvelle-Calédonie, accompagnés de _____ et de
représentants la SEET.

2. SITUATION TECHNIQUE

L'inspection du 24 juillet 2007 a pour but de vérifier la conformité administrative et technique de l'installation.

2.1 Etat des lieux préalable


Les activités présentes sur le site susceptibles d'être classées au regard de la nomenclature annexée à la délibération n°14 modifiée du 21 juin 1985, sont les suivantes :

Désignation des activités	Capacité	Nomenclature		
		Rubrique	Seuil	Régime
Accumulateurs et piles (fabrication de)	-	2670	sans	A
Acide sulfurique à plus de 25% en poids d'acide (emploi ou stockage de)	30 t	1611	10 t < Q < 250 t	D
Charge de batteries	9.9 kW	2925	10 kW < P	NC
A = Autorisation ; D = Déclaration ; NC = Non classé				

De manière générale, l'inspecteur a constaté un grand nombre de non-conformités, dont certaines portent gravement atteinte aux intérêts de l'article 1 de la délibération n°14 modifiée du 21 juin 1985. Le présent rapport s'attachera à présenter :

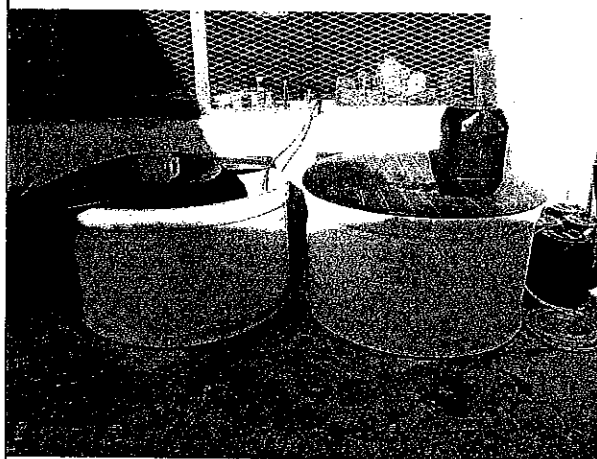
- les non-conformité au regard de l'arrêté d'autorisation d'exploiter actuellement applicable,
- ainsi que les non-conformités constatées au regard des prescriptions généralement applicables à ce type d'installation (meilleures technologies disponibles), qui n'ont pour l'instant pas été intégrées dans l'arrêté susvisé.

2.2 Constatations relatives à l'exploitation de l'unité d'emploi et de stockage d'acide sulfurique

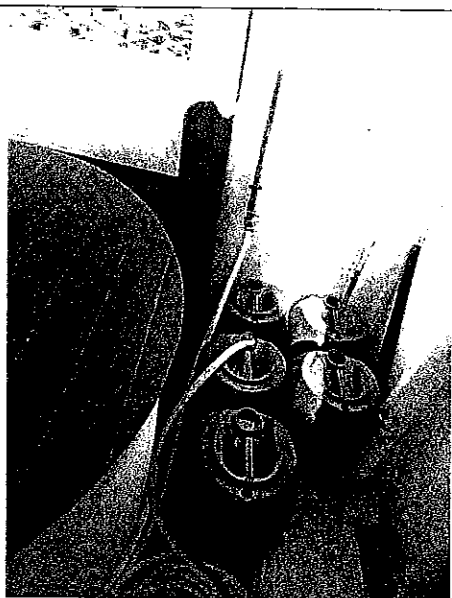
Non respect des préconisations de l'arrêté n°377-94/PS du 01 avril 1994	
	<ul style="list-style-type: none"> - Les consignes de préparation de l'électrolyte n'ont pas été soumises à l'approbation de l'inspection des installations classées contrairement aux préconisations de l'article 8. Les bidons d'acides sont déversés directement dans les cuves de préparation de l'électrolyte situées en extérieures, l'acide est dilué dans de l'eau (4 bidons d'acide pour 20 bidons d'eau),
	<ul style="list-style-type: none"> - Les cuves ne sont pas déposées sur cuvette de rétention contrairement aux préconisations de l'article 4,
Fabrication et stockage de l'électrolyte	



Stockage de l'acide sulfurique



Fabrication et stockage de l'électrolyte



robinet de rinçage en cas de projection d'acide
sur le personnel

Les eaux polluées ou tout liquide accidentellement répandu ne sont pas collectés contrairement aux préconisations de l'article 4,

Il n'existe aucun dispositif de neutralisation avant rejet dans les égouts donc dans le milieu naturel contrairement aux préconisations de l'article 6,

Il n'y a pas de moyen de contrôle permettant de vérifier le pH des eaux résiduelles contrairement aux préconisations de l'article 6,

Il n'y a pas de registre répertoriant les résultats des contrôles susvisés comme prévu à l'article 6,

Il n'y a aucune capacité de rétention au niveau de la dalle de stockage de l'acide sulfurique contrairement aux préconisations de l'article 4,

Le stockage d'acide sulfurique n'est pas à l'abri de la lumière contrairement aux préconisations de l'article 8,

Le contenu des bidons n'est pas inscrit sur les contenants (acide sulfurique) contrairement aux préconisations de l'article 8,

Les batteries sont remplies d'électrolyte jusqu'à refoulement, d'où la nécessité de les nettoyer une fois remplies, ce qui crée des rejets d'électrolyte qui ont attaqué le sol en béton, ce qui est contraire aux dispositions de l'article 6,

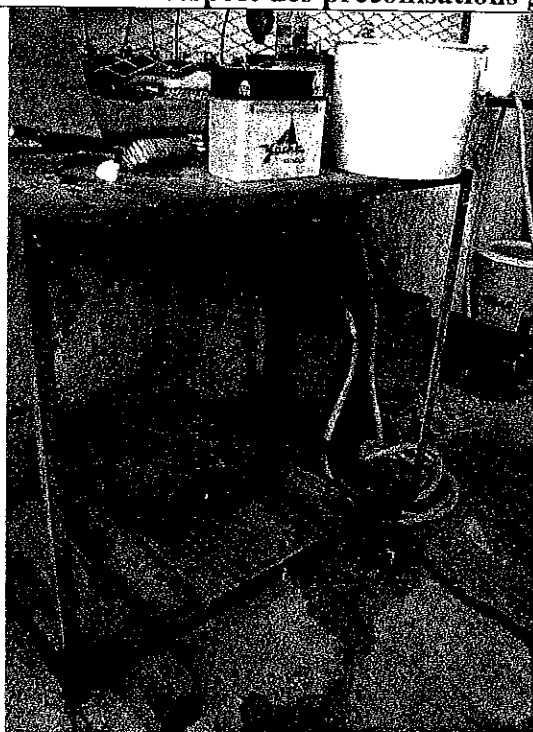
Le poste d'eau et la fontaine oculaire tels que prévu à l'article 8 n'existent pas à proximité du poste de remplissage de batteries, et du poste de préparation de l'électrolyte,



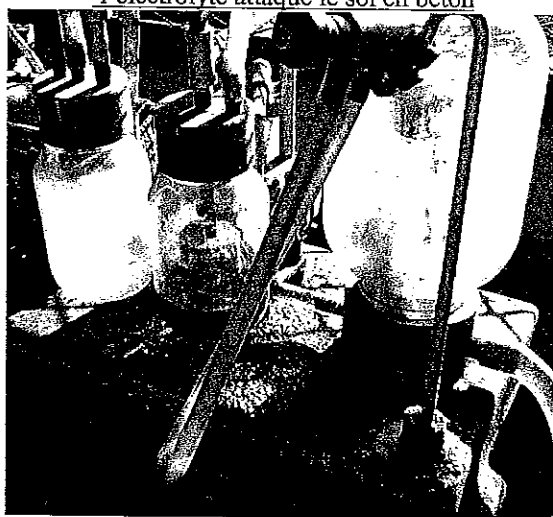
Le sable se trouve sous l'escalier

Le bac de sable avec pelle de projection tel que prévu à l'article 8 n'est pas à proximité de la cuve de préparation de l'électrolyte afin d'absorber les égouttures et déversements accidentels, mais sous un escalier en fond d'atelier.

Non respect des préconisations générales applicables à ce type d'installation



poste de rinçage des batteries :
l'électrolyte attaque le sol en béton



poste de pompage de l'électrolyte :
les équipements sont attaqués par l'acide

Le registre de vérification de l'étanchéité des cuves n'existe pas, étant donné qu'aucune vérification n'a été effectuée par une entreprise extérieure,

Il n'y a pas de robinet placé en partie basse du réservoir pour effectuer la vidange du réservoir,

Il n'y a pas de dispositif d'alerte en cas de débordement du réservoir de stockage de l'électrolyte,

Le contenu des réservoirs d'électrolyte n'est pas indiqué en caractères apparents,

Il n'y a pas de réserve de vêtements de protection à proximité des réservoirs en cas de besoin d'intervention rapide sur ces réservoirs,

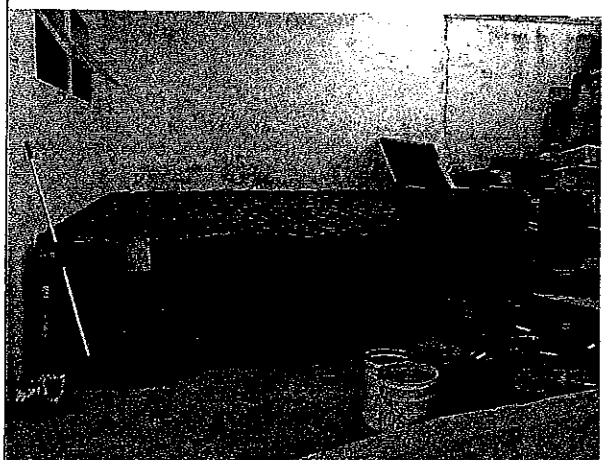
Il n'y a aucun dispositif de récupération des vapeurs acides susceptibles d'être émises,

Les réservoirs ne sont pas surélevés pour permettre la vérification des risques de fuite,

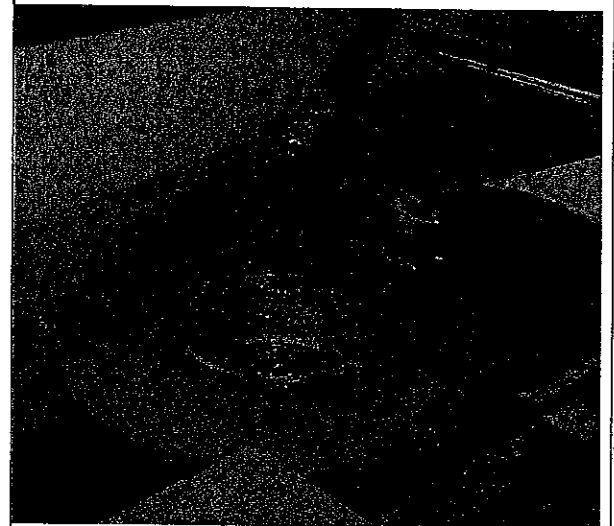
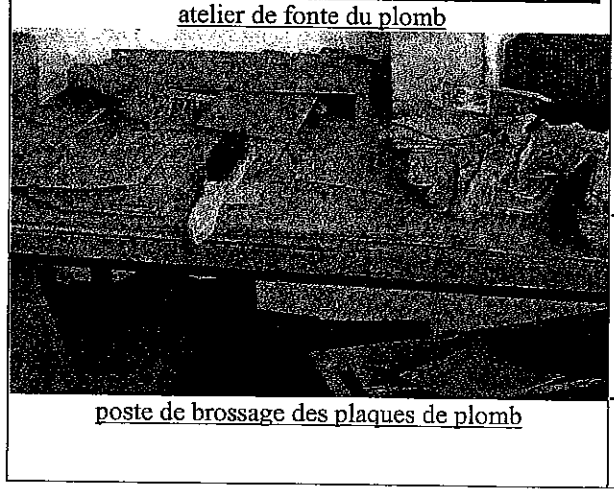
Il n'y a aucun dispositif pour empêcher l'entrée d'eau atmosphérique à l'intérieur du réservoir (pas d'eau dans l'acide !),

La manipulation des produits n'est pas réalisée dans une enceinte fermée et ventilée,

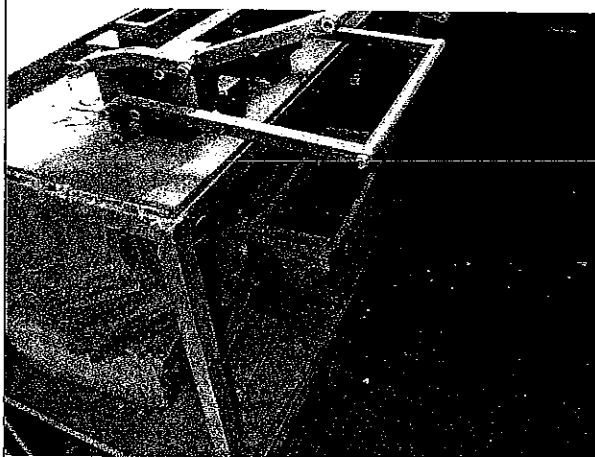
Il n'y a pas d'affichage des consignes d'exploitation, ni des instructions de maintenance et nettoyage, ni des fréquences de contrôles des équipements de sécurité,

 <p><u>Stockage de l'acide sulfurique</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le stockage d'acide sulfurique est disposé en bordure de propriété et non à 30 m de ces limites pour les stockages à l'air libre ou sous auvent, - En cas d'impossibilité de respecter ces distances de sécurité, il aurait du être réalisé en enceinte fermée et ventilée séparé par des portes coupe feu de degré deux heures de tout produit susceptible de réagir vivement avec l'acide sulfurique, - Il n'y a pas de registre entrée/sortie permettant de connaître la nature et la quantité exacte des produits stockés, - Il n'y a pas de détecteur de gaz,
--	---

2.3 Constatations relatives aux postes de manipulation de plomb

Non respect des préconisations de l'arrêté n°377-94/PS du 01 avril 1994	
 <p><u>atelier de fonte du plomb</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un dépôt de poussières important est présent sur le sol et les postes de travail tout autour des postes de fonte de plomb, de moulage des pièces en plomb, de brossage des plaques de plomb contrairement aux préconisations de l'article 8,
 <p><u>poste de brossage des plaques de plomb</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Aucune précaution efficace n'est prise pour éviter l'accumulation de poussières sur le sol de l'atelier (l'exploitant affirme qu'un nettoyage est fait 1 fois par mois sur une partie de l'atelier) contrairement aux préconisations de l'article 8, - Aucune aspiration n'est réalisée sur les postes où s'exercent des opérations susceptibles de générer des vapeurs ou des poussières de plomb pour éviter leur dispersion dans le reste de l'atelier (les postes les plus à risques étant le brossage des plaques de plomb et la fonte de plomb) contrairement aux préconisations de l'article 8, - Aucun moyen de captage des poussières n'étant existant, il n'existe pas non plus de système de filtration d'air contrairement aux préconisations de l'article 8, - Les déchets de plomb (poussières, chutes, infondus, etc...) jonchent le sol, l'exploitant affirme qu'ils sont envoyés au dépotoir,

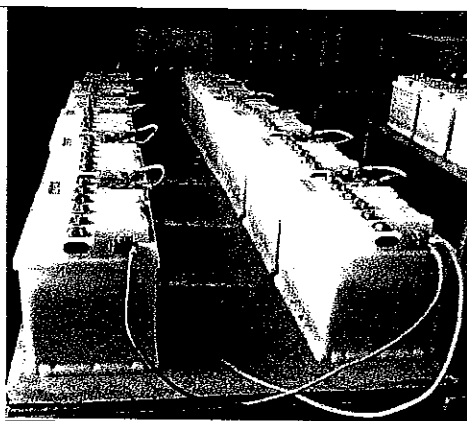
Non respect des préconisations générales applicables à ce type d'installation



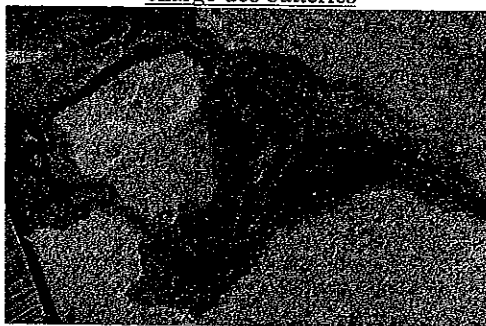
Atelier de moulage des pièces en plomb :
un dépôt de poussières important est présent
sur le sol et les postes de travail

- Il n'y a aucun dispositif de collecte et de canalisation des émissions,
- L'air de l'atelier ne fait pas l'objet de mesures périodiques de la pollution rejetée par un organisme choisi en accord avec l'inspection des installations classées,
- Par conséquent, il y a impossibilité d'établir le respect ou non de la norme fixée à 5mg/Nm³ de plomb et 150 mg/Nm³ de poussières,
- Les modes opératoires, fréquence de contrôle des dispositifs de sécurité, instruction de maintenance et nettoyage ne sont pas affichés,
- Il n'y a pas de contrôle des eaux de lavage de l'atelier susceptibles d'être chargées en poussières et plomb,
- L'atelier ne doit pas être surmontée de locaux habités par des tiers ou à usage d'habitation (ce qui a été le cas par le passé)

2.4 Constatations relatives à l'activité de charge de batteries



charge des batteries



traces laissées par les eaux usées contenant de
l'électrolyte



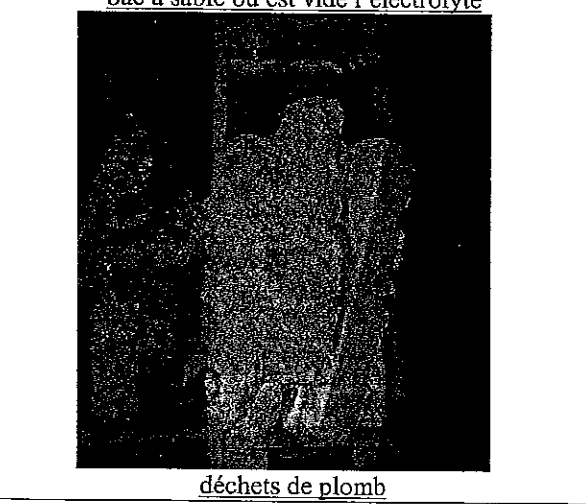
- L'atelier est rempli de vapeurs d'acide provenant de l'électrolyte contenu dans les batteries ouvertes et mises en charge, et aucun moyen de ventilation ou captation ou neutralisation de ces vapeurs n'est présent,
- Les batteries sont remplies d'électrolyte jusqu'à refoulement, d'où la nécessité de les nettoyer une fois remplies, ce qui favorise l'émission de vapeurs,
- L'électrolyte contenu dans les accumulateurs usagés est rejeté dans un bac à sable dont le fond est composé d'un film plastique à l'efficacité plus que douteuse,

2.5 Constatations relatives aux installations électriques

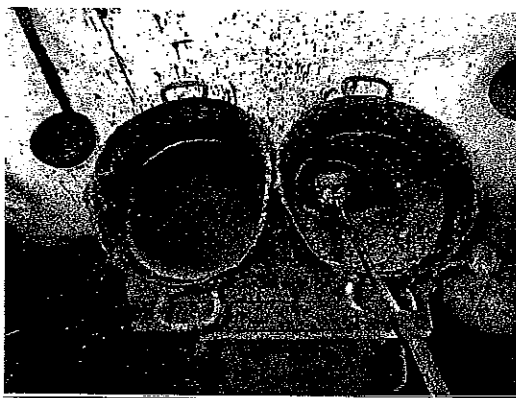
- Préconisations de l'arrêté n°377-94/PS du 01 avril 1994

Il n'y a pas de vérifications des installations électriques par une entreprise extérieure, et donc aucun registre n'est tenu permettant à l'inspection des installations classées d'en vérifier la conformité.

2.6 Constatations relatives au traitement des déchets

Non respect des préconisations de l'arrêté n°377-94/PS du 01 avril 1994	
 <p><u>Stockage de batteries usagées</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Pas de prescription relative à la gestion des déchets dans cet arrêté,
Non respect des préconisations générales applicables à ce type d'installation	
 <p><u>Stockage de batteries usagées devant le bac à sable où est vidé l'électrolyte</u></p>  <p><u>déchets de plomb</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> - La capacité de déchets stockés ne doit pas dépasser la capacité mensuelle produite ou un lot normal d'expédition vers l'installation d'élimination, - Les déchets ne sont pas stockés de manière à limiter les risques de pollution de l'environnement (pas de protection des eaux météoriques, ni de rétention, pas de limite de hauteur du stockage, etc...) - Les déchets industriels spéciaux (ex : contenant du plomb) ne sont pas éliminés dans une installation autorisée à cet effet, - Les poussières de plomb sont posées à l'air libre et jetées comme des ordures ménagères et donc susceptible de se remettre en suspension à tout moment, - Il n'y a pas de registre relatif à la traçabilité de l'élimination des déchets, notamment celui concernant les déchets industriels spéciaux qui doit être conservé pendant trois ans,

2.7 Constatations relative à la production et au stockage de brai de pétrole



Fabrication de brai



Stockage de brai sous le stock
d'accumulateurs usagés au plomb

- Cette activité n'est plus utile à l'installation de l'aveu de l'exploitant mais il existe toujours des déchets (cachés sous le stock d'accumulateurs usagés au plomb) et des marmites de préparation de cette substance,
- Cette substance était utilisée pour étanchéifier les batteries,

3. PROPOSITION

En conséquence du grand nombre de non-conformités constatées et détaillées précédemment, l'inspection des installations classées propose au président de l'assemblée de province Sud les procédures suivantes :

- **Un arrêté de mise en demeure** de respecter les prescriptions de son arrêté initial conformément à l'article 49 de la délibération n° 14 du 21 juin 1985 modifiée,
- **Un arrêté complémentaire de prescriptions additionnelles** conformément à l'article 17 de la délibération n° 14 du 21 juin 1985 modifiée permettant de prendre en compte les prescriptions généralement applicables à ce type d'installation considérant que l'arrêté n° 377-94/PS du 01 avril 1994 ne permet pas de protéger les intérêts visés à l'article 1 de la délibération n°14 modifiée du 21 juin 1985,
- **Un procès verbal déposé auprès de M. le procureur** de la République pour les nombreuses infractions constatées sur l'installation inspectée,