



AUTOMOTIVE CELLS Co

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

AUTOMOTIVE CELLS COMPANY SE
BILLY-BERCLAU - DOUVRIN

Étude de dangers



KALIÈS

Étude & conseil
en environnement,
énergie & risques industriels

REVISIONS

| Date | Version | Objet de la version |
|----------|---------|--|
| 23/02/21 | 0 | Diffusion ACC |
| 26/03/21 | 1 | Diffusion ACC suite à consolidation |
| 12/04/21 | 2 | Diffusion DREAL |
| 31/05/21 | 3 | Prise en compte des remarques DREAL et dépôt en préfecture |
| 04/08/21 | 4 | Prise en compte des remarques DREAL et dépôt en préfecture pour enquête publique |

TABLE DES MATIÈRES

| | | |
|---------|--|-----|
| I. | Résumé non technique | 11 |
| II. | Organisation de l'établissement | 11 |
| II.1. | Horaires et fonctionnement de l'établissement | 11 |
| II.2. | Formation et qualification du personnel en matière de sécurité | 11 |
| II.3. | Organisation du gardiennage | 12 |
| II.4. | Comités social et économique | 12 |
| III. | Gestion des risques | 13 |
| III.1. | Procédure d'exploitation | 13 |
| III.2. | Consignes générales de sécurité | 13 |
| III.3. | Gestion d'une perte de confinement | 14 |
| III.4. | Intervention des entreprises extérieures | 14 |
| III.5. | Gestion des sources d'inflammation | 14 |
| III.6. | Vérifications périodiques | 15 |
| III.7. | Gestion des matériels électriques | 16 |
| III.8. | Circulation sur le site | 17 |
| III.9. | Gestion des astreintes et des moyens d'alerte | 19 |
| III.10. | Politique de prévention des accidents majeurs | 19 |
| III.11. | Système de gestion de la sécurité | 19 |
| III.12. | Plan d'opération interne | 19 |
| IV. | Description de l'environnement | 20 |
| IV.1. | Localisation et implantation du site | 20 |
| IV.2. | Environnement industriel | 22 |
| IV.3. | Environnement urbain | 33 |
| IV.4. | Environnement naturel | 34 |
| V. | Description des installations | 38 |
| V.1. | Fonctionnement global et aménagement des installations | 38 |
| V.2. | Description des procédés, équipements et dispositifs de sécurité | 44 |
| V.3. | Description des utilités et installations annexes | 62 |
| V.4. | Description des moyens de protection et d'intervention | 67 |
| VI. | Identification et caractérisation des potentiels de dangers | 82 |
| VI.1. | Potentiels de dangers liés aux produits | 82 |
| VI.2. | Potentiels de danger liés à l'exploitation | 87 |
| VI.3. | Synthèse des potentiels de danger | 88 |
| VI.4. | Réduction des potentiels de dangers | 90 |
| VII. | Analyse du retour d'expérience | 102 |

| | |
|---|-----|
| VII.1. Accidentologie interne | 102 |
| VII.2. Accidentologie externe | 109 |
| VIII. Analyse préliminaire des risques..... | 138 |
| VIII.1. Définitions des accidents majeurs | 138 |
| VIII.2. Présentation de la démarche..... | 138 |
| VIII.3. Cotation des scénarios étudiés..... | 139 |
| VIII.4. Sélection des phénomènes dangereux | 140 |
| IX. Analyse détaillée des risques : évaluation des phénomènes dangereux | 144 |

LISTE DES FIGURES

| | |
|--|----|
| Figure 1. Processus de réalisation d'une étude de dangers pour les ICPE..... | 9 |
| Figure 2. : Plan de circulation | 18 |
| Figure 3. : Carte IGN | 21 |
| Figure 4. Localisation des établissements industriels | 24 |
| Figure 5. : Cartographie des effets thermiques en cas d'incendie dans la zone de dépotage sur le site de la Française de Mécanique | 25 |
| Figure 6. Effets thermiques en cas d'incendie de la cellule 1 du site voisin SIMASTOCK..... | 26 |
| Figure 7. Effets thermiques en cas d'incendie de la cellule 2 du site voisin SIMASTOCK..... | 26 |
| Figure 8. : Tracé de la canalisation GRTgaz et zones d'effets..... | 29 |
| Figure 9. : Réseau GRDF créé dans le cadre du projet | 31 |
| Figure 10. Localisation de la ligne électrique par rapport à la zone de projet..... | 32 |
| Figure 11. : Localisation du site par rapport au risque de remontée de nappe | 35 |
| Figure 12. Localisation du site par rapport au risque de retrait-gonflement des argiles..... | 36 |
| Figure 13. : Localisation des futures infrastructures | 40 |
| Figure 14. : Localisation des locaux du bâtiment principal..... | 41 |
| Figure 15. : Illustration des produits fabriqués..... | 42 |
| Figure 16. : Etapes de fabrication..... | 43 |
| Figure 17. : Synoptique des flux au sein du procédé | 44 |
| Figure 18. : Local des cuves en lien avec l'utilisation du solvant 1 | 46 |
| Figure 19. : Synoptique des flux pour la préparation des encres | 46 |
| Figure 20. : Synoptique des flux pour l'enduction | 48 |
| Figure 21. : Synoptique des flux du calandrage | 50 |
| Figure 22. : Synoptique des flux du détournement | 51 |
| Figure 23. : Synoptique des flux de l'assemblage en cellules | 52 |
| Figure 24. : Synoptique des flux de la cuisson..... | 53 |
| Figure 25. : Lignes de distribution de l'électrolyte au sein de l'armoire..... | 54 |
| Figure 26. : Synoptique des dispositifs de sécurité sur le remplissage..... | 55 |
| Figure 27. Synoptique des flux du remplissage..... | 55 |
| Figure 28. : Illustration du dispositif..... | 56 |
| Figure 29. : Etapes du traitement électrique..... | 57 |
| Figure 30. Etapes de l'assemblage module | 58 |
| Figure 31. : Photographie de la galerie..... | 62 |
| Figure 32. : Localisation des murs REI | 69 |
| Figure 33. : Localisation des dispositifs de protection vis-à-vis de la foudre | 72 |
| Figure 34. : Localisation des accès pompiers | 76 |

| | |
|---|-----|
| Figure 35. : Illustration du bouclage poteaux incendie | 78 |
| Figure 36. : Identification et caractérisation des potentiels de dangers liés aux produits | 86 |
| Figure 37. : Localisation des potentiels de danger | 89 |
| Figure 38. : Arbres des causes du départ de feu dans un cadre de formation électrique..... | 103 |
| Figure 39. : Arbre des causes du départ de feu dans un vestiaire montage | 104 |
| Figure 40. : Arbre des causes du départ de feu étuve du laboratoire électrique (03/04/2010) | 105 |
| Figure 41. Arbre des causes du départ de feu dans un cadre de formation électrique..... | 106 |
| Figure 42. : Arbre des causes du déclenchement de l'alarme feu - Salle préparation encres..... | 107 |
| Figure 43. : Phénomènes dangereux - Fabrication d'encres..... | 110 |
| Figure 44. : Equipements concernés - Fabrication d'encres..... | 111 |
| Figure 45. : Evènements initiateurs - Fabrication d'encres | 112 |
| Figure 46. Conséquences - Fabrication d'encres | 112 |
| Figure 47. : Phénomènes dangereux - Revêtement des métaux | 113 |
| Figure 48. : Equipements concernés - Revêtement des métaux | 114 |
| Figure 49. : Evènements initiateurs - Revêtement des métaux | 115 |
| Figure 50. Conséquences - Revêtement des métaux | 115 |
| Figure 51. : Phénomènes dangereux - Fabrication de piles et d'accumulateurs | 116 |
| Figure 52. : Equipements concernés - Fabrication de piles et d'accumulateurs | 117 |
| Figure 53. : Evènements initiateurs - Fabrication de piles et d'accumulateurs | 118 |
| Figure 54. Conséquences - Fabrication de piles et d'accumulateurs..... | 118 |
| Figure 55. : Types d'évènements - synthèse rubrique 1510 | 125 |
| Figure 56. : Identification des conséquences - - synthèse rubrique 1510 | 127 |

LISTE DES TABLEAUX

| | |
|--|-----|
| Tableau 1. Sources d'inflammation | 14 |
| Tableau 2. Prévention des sources d'inflammation | 15 |
| Tableau 3. Vérifications périodiques | 15 |
| Tableau 4. Activités industrielles | 22 |
| Tableau 5. : Largeur des effets dominos de la canalisation de GRTgaz | 28 |
| Tableau 6. : Détail de l'occupation du bâtiment principal | 39 |
| Tableau 7. : Détail des dispositifs d'extinction pour la phase de remplissage en électrolyte..... | 54 |
| Tableau 8. : Stockages en logistique inbound | 59 |
| Tableau 9. : Stockages en logistique outbound | 59 |
| Tableau 10. : Caractéristiques du stockage de solvant | 60 |
| Tableau 11. : Caractéristiques du stockage d'électrolyte | 60 |
| Tableau 12. : Caractéristiques des autres stockages | 61 |
| Tableau 13. : Caractéristiques du fluide frigorigène | 64 |
| Tableau 14. : Caractéristiques de l'huile diélectrique | 65 |
| Tableau 15. : Etude de la perte des utilités | 66 |
| Tableau 16. Gros œuvre | 67 |
| Tableau 17. Conclusions de l'analyse du risque foudre | 70 |
| Tableau 18. : Travaux préconisés par l'étude technique | 71 |
| Tableau 19. : Réentions associées aux principaux stockages du site..... | 74 |
| Tableau 20. : Détail du désenfumage prévu dans les différentes zones de l'usine | 74 |
| Tableau 21. : Détail du calcul D9..... | 79 |
| Tableau 22. : Volume à confiner et capacités de confinement disponibles | 80 |
| Tableau 23. Potentiels de dangers liés aux produits | 82 |
| Tableau 24. Liquides inflammables | 83 |
| Tableau 25. : Liquides combustibles..... | 84 |
| Tableau 26. Gaz inflammables..... | 85 |
| Tableau 27. : Gaz sous pression | 85 |
| Tableau 28. Analyse des conditions opératoires | 87 |
| Tableau 29. Synthèse de l'identification et caractérisation des potentiels de danger | 88 |
| Tableau 30. Réduction des potentiels de dangers | 90 |
| Tableau 31. Barrières de sécurité | 92 |
| Tableau 32. : Analyse du départ de feu dans un cadre de formation électrique | 103 |
| Tableau 33. : Analyse du départ de feu dans un vestiaire montage..... | 105 |
| Tableau 34. : Plan d'actions suite au déclenchement de l'alarme feu - Salle préparation encres | 108 |
| Tableau 35. Accidentologie externe | 109 |

| | |
|--|-----|
| Tableau 36. Phénomènes dangereux - Fabrication d'encre | 110 |
| Tableau 37. : Equipements concernés - Fabrication d'encre | 111 |
| Tableau 38. : Evènements initiateurs - Fabrication d'encre | 111 |
| Tableau 39. Conséquences - Fabrication d'encre | 112 |
| Tableau 40. Phénomènes dangereux - Revêtement des métaux | 113 |
| Tableau 41. : Equipements concernés - Revêtement des métaux | 114 |
| Tableau 42. : Evènements initiateurs - Revêtement des métaux | 114 |
| Tableau 43. Conséquences - Revêtement des métaux | 115 |
| Tableau 44. Phénomènes dangereux - Fabrication de piles et d'accumulateurs | 116 |
| Tableau 45. : Equipements concernés - Fabrication de piles et d'accumulateurs | 117 |
| Tableau 46. : Evènements initiateurs - Fabrication de piles et d'accumulateurs | 117 |
| Tableau 47. Conséquences - Fabrication de piles et d'accumulateurs | 118 |
| Tableau 48. : Evènements, conséquences, causes et mesures - fabrication de piles et d'accumulateurs | 120 |
| Tableau 49. : Mesures de préventions du risque incendie de stockage de batteries | 122 |
| Tableau 50. : Types d'évènements - synthèse rubrique 1510 | 125 |
| Tableau 51. : Identification des conséquences - - synthèse rubrique 1510 | 127 |
| Tableau 52. : Types d'évènements - synthèse accidentologie liquide inflammable | 128 |
| Tableau 53. : Conséquences - synthèse accidentologie liquide inflammable | 130 |
| Tableau 54. : Mesures de diminution des risques liés à l'électricité statique | 131 |
| Tableau 55. : Mesures relatives à l'exploitation du site | 131 |
| Tableau 56. : Répartition des accidents - rubrique 2560 | 132 |
| Tableau 57. : Types de conséquences - rubrique 2560 | 133 |
| Tableau 58. : Mesures préventives - rubrique 2560 | 133 |
| Tableau 59. : Aspects techniques et organisationnels essentiels auxquels doivent répondre les chaudières à gaz | 135 |
| Tableau 60. : Découpage fonctionnel de l'analyse préliminaire des risques | 138 |
| Tableau 61. Échelle de gravité | 139 |
| Tableau 62. Échelle de probabilité | 140 |
| Tableau 63. Matrice de criticité | 141 |
| Tableau 64. Phénomènes dangereux modélisés | 142 |

PREAMBULE

Les points abordés dans cette étude répondent aux attentes de l'article D.181-15-2,III du Code de l'environnement définissant le contenu des études de dangers pour les sites soumis à autorisation.

La finalité de cette étude est de préciser les risques auxquels l'installation peut exposer, directement ou indirectement, les intérêts mentionnés à l'article L511-1 du CE, en cas d'accident, que la cause soit interne ou externe à l'établissement ou l'installation. Elle définira et justifiera les différentes mesures propres à réduire la probabilité et les effets de ces accidents.

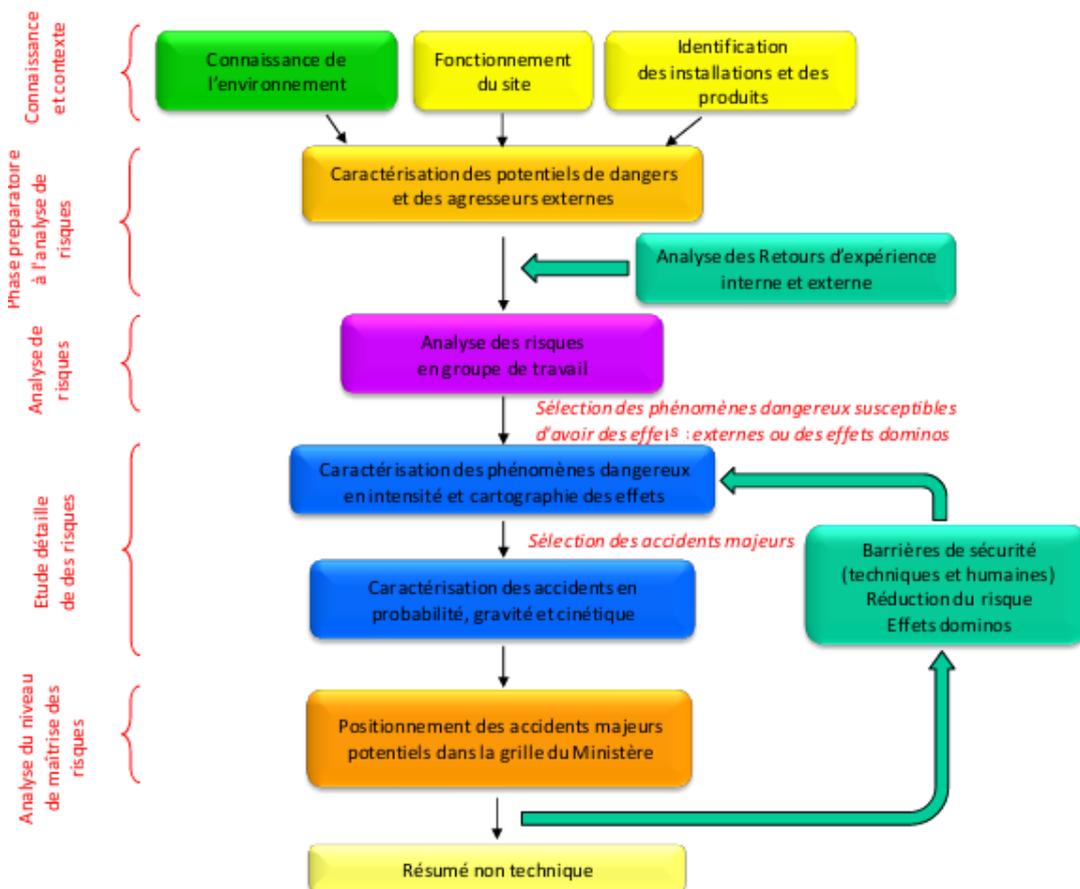
Le contenu de l'étude de dangers est en relation avec l'importance des risques engendrés par l'installation et justifie que le projet permet d'atteindre, dans des conditions économiquement acceptables, un niveau de risque aussi bas que possible, compte tenu de l'état des connaissances et des pratiques et de la vulnérabilité de l'environnement de l'installation.

Afin de ne pas surcharger le corps de texte de la présente notice de dangers (EDD), les informations relatives à l'Analyse Préliminaire des Risques (APR) et celles relatives à la modélisation des scénarios sont placées, chacune, dans une annexe spécifique.

Enfin, cette étude est réalisée conformément aux recommandations de l'Oméga 9 de l'INERIS (Étude de dangers d'une installation classée - Version de 2015).

Figure 1. Processus de réalisation d'une étude de dangers pour les ICPE

Source : Oméga 9 - Version de 2015



Pour ce faire, cette étude sera composée des parties suivantes :

- d'un résumé non technique,
- une partie descriptive de l'installation / établissement étudié et de son environnement,
- une partie présentant les potentiels de dangers (produits et installations / procédés de fabrication),
- une partie sur l'étude de l'accidentologie et sur l'analyse des risques,
- une partie sur l'évaluation des risques par la caractérisation de l'intensité et de la cinétique des phénomènes dangereux et par l'estimation de la probabilité d'occurrence annuelle et de la gravité des conséquences des accidents majeurs.

Elle comprend l'ensemble des éléments attendus suivant l'annexe III de l'arrêté ministériel du 26 Mai 2014 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9 chapitre V, titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement.

Les personnes ayant contribué à cette étude sont :

- Lise BASTIER, chargée d'affaires environnement et risques industriels ;
- Anne-Sophie SKOTAREK, chargée d'affaires environnement et risques industriels ;
- Amine MALLEK, chargé d'affaires environnement et risques industriels ;

Avec la participation de Khalil AMRAOUI, chargé d'études 1G Foudre, pour l'étude technique et analyse du risque foudre joint en annexe 5.

I. RESUME NON TECHNIQUE

Un résumé non technique est rédigé dans un document indépendant.

II. ORGANISATION DE L'ETABLISSEMENT

II.1. HORAIRES ET FONCTIONNEMENT DE L'ETABLISSEMENT

Selon les activités, les horaires de l'établissement seront les suivants :

- La production aura lieu en 3x8h, 7j/7, 329 j/an (soit 47 semaines/an),
- Les livraisons et expéditions seront effectuées 6j/7, du lundi à minuit jusqu'au samedi à 22h, 329 j/an.

Les salariés ACC seront appuyés par des salariés sous-traitants présents de manière permanente sur le site.

II.2. FORMATION ET QUALIFICATION DU PERSONNEL EN MATIERE DE SECURITE

L'exploitant veille à la qualification professionnelle et à la formation sécurité de son personnel.

Le personnel d'ACC, en fonction des besoins du poste, pourra suivre les formations suivantes :

- Habilitation électrique,
- Cariste,
- Risque ATEX,
- Risque rayonnement ionisant (sources scellées),
- Risque laser,
- Risque incendie,
- Sauveteurs-secouristes du travail,
- Chargé d'évacuation,
- Risques psychosociaux,
- Formation au risque batterie,
- Bon usage des EPI,
- Connaissance des risques et bon comportements,
- Connaissances et utilisation de produits chimiques / CMR,
- Savoir réagir à une projection de produit chimique,
- Risque routier,
- Flux de circulation piétons et engins,
- Travail en hauteur,

- Transport de produits dangereux,
- Procédures d'évacuation ou de confinement,
- Espaces confinés,
- Situation accidentelles,
- Dépotages et vidanges,
- Equipier incendie (première et seconde intervention).

Ces formations font l'objet de recyclages réguliers.

Une formation particulière est assurée pour le personnel affecté à la conduite ou à la surveillance des unités. Cette formation doit notamment comporter :

- toutes les informations utiles sur les produits manipulés, les réactions chimiques et opérations de fabrication mises en œuvre,
- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes,
- des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens d'intervention affectés à leur unité (notamment des matériels de lutte contre l'incendie),
- un entraînement périodique à la conduite des unités en situation dégradée vis-à-vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci.

En particulier, un exercice POI sera mise en œuvre au maximum tous les 3 ans.

La société ACC veillera également sur la formation des entreprises extérieures, notamment sur les risques liés aux installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et s'ils y contribuent, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.

II.3. ORGANISATION DU GARDIENNAGE

Le risque de malveillance se manifeste par le vol, la détérioration et l'incendie volontaire. Il est à noter que l'acte de malveillance peut être le fait d'une personne venant de l'extérieur ou d'un employé de l'entreprise.

Les dispositions prévues pour lutter contre la malveillance sont les suivantes :

- Clôture périphérique du site sur une hauteur de 2,5 m,
- Présence 24h/24 et 7j/7 de personnel à l'accueil pour contrôle de l'accès au site,
- Vidéosurveillance et gardiennage avec rondes sur site.

Malgré toutes ces précautions, le risque de malveillance ne peut pas être écarté. Cependant, en référence à l'annexe 2 de l'arrêté ministériel du 26 mai 2014, relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre I^{er} du livre V du Code de l'environnement, les actes de malveillance ne seront pas pris en compte dans la présente étude des dangers.

II.4. COMITES SOCIAL ET ECONOMIQUE

La société ACC possèdera un Comité Social et Économique (CSE) remplaçant le Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail qui se réunira tous les trimestres.

III. GESTION DES RISQUES

III.1. PROCEDURE D'EXPLOITATION

Les consignes d'exploitation de l'ensemble des installations décrivent explicitement les contrôles à effectuer, en marche normale et à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien, de façon à permettre, en toutes circonstances, le respect des dispositions de l'arrêté d'exploiter du site.

Les consignes décrivant les conditions dans lesquelles sont délivrés les produits toxiques et les précautions à prendre à leur réception, à leur expédition et à leur transport, sont affichées en permanence dans les ateliers. Les opérations comportant des manipulations dangereuses et la conduite des installations (démarrage et arrêt, fonctionnement normal, entretien, ...) font l'objet de consignes d'exploitation écrites. Elles sont à la disposition du personnel.

Ces consignes prévoient notamment :

- la liste des vérifications à effectuer avant le remplissage des réservoirs de stockage et les conditions dans lesquelles cette opération doit avoir lieu,
- les différents modes opératoires,
- les modalités de mise en œuvre des dispositifs d'isolement du réseau de collecte des eaux pluviales,
- les modalités d'intervention en cas de situations anormales et accidentelles,
- la nature et la fréquence des contrôles des dispositifs de sécurité et de traitement des pollutions et nuisances générées,
- les opérations nécessaires à l'entretien et à la maintenance, notamment des vérifications des systèmes automatiques de détection.

III.2. CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Les consignes générales de sécurité sont établies, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel. La bonne application de ces consignes fait l'objet d'audits internes réguliers.

Le personnel est averti des dangers présentés par les procédés de fabrication ou les matières mises en œuvre, les précautions à observer et les mesures à prendre en cas d'accident.

Il dispose de consignes de sécurité et d'incendie pour la mise en œuvre des moyens d'intervention, l'évacuation du personnel et l'appel aux moyens de secours extérieurs. Ces consignes indiquent notamment :

- conduite à tenir en cas de fuite de produits,
- conduite à tenir en cas de feu de cuvettes - réservoirs,
- conduite à tenir en cas de feu d'origine électrique,
- conduite à tenir en cas de pollution accidentelle,
- conduite à tenir en cas d'incendie dans un bâtiment,
- conduite à tenir en cas d'explosion,
- interdiction de fumer,
- conduite à tenir en cas de déclenchement du POI (Plan d'Opération Interne).

III.3. GESTION D'UNE PERTE DE CONFINEMENT

Les mesures générales de prévention et de protection vis-à-vis des pertes de confinement de produits sur le site sont les suivantes :

- Kits de confinement répartis sur l'ensemble du site,
- Dispositifs de rétention au niveau des zones de présence de produits ou effluents liquides présentant des dangers en cas d'épandage et de rejet dans l'environnement naturel,
- Procédure d'urgence pour mise en rétention du site,
- Écoulement dirigé selon description au V.4.2.3.5,
- Evacuation de l'écoulement par pompage.

III.4. INTERVENTION DES ENTREPRISES EXTERIEURES

Tout travail de plus de 400 heures par an ou considéré comme dangereux, effectué par une entreprise extérieure sur les installations du site fera l'objet d'un plan de prévention obligatoire par écrit, signé par un responsable, conformément à la réglementation.

Au-dessous de ces seuils, la démarche du plan de prévention (inspection commune préalable, élaboration d'une évaluation commune des risques liés aux interférences et à la co-activité, adoption de mesures de prévention) sera réalisée (article R.4512-2 et suivant de Code de travail).

De plus, des autorisations spécifiques de travail (permis de feu, habilitations électriques, etc.) seront délivrées le cas échéant. Un permis de feu précisant les consignes de sécurité lors de travaux de maintenance nécessitant l'emploi de matériel pouvant créer des points chauds ou étincelles est obligatoire.

Les entreprises extérieures seront formées, notamment sur les risques liés aux installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et s'ils y contribuent, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.

III.5. GESTION DES SOURCES D'INFLAMMATION

La Norme NF EN 1127 définit plusieurs sources d'inflammation et les répartit en fonction de leur vraisemblance, comme présenté dans le tableau ci-dessous :

Tableau 1. Sources d'inflammation

| Sources « probables » | Sources « peu vraisemblables » |
|-----------------------|--|
| Surfaces chaudes | Courants vagabonds |
| Flammes et gaz chauds | Ondes électromagnétiques |
| Étincelles mécaniques | Rayonnement ionisant |
| Matériel électrique | Ultrasons |
| Électricité statique | Compression adiabatique et ondes de choc |
| Réaction exothermique | |
| Foudre | |

Les différentes mesures de prévention des sources d'inflammation les plus courantes (celles considérées comme probables dans le tableau précédent) seront les suivantes :

Tableau 2. Prévention des sources d'inflammation

| Sources « probables » | Nature de la mesure |
|-------------------------|--|
| Surfaces chaudes | Limitation de la température de surface des équipements (calorifugeages des canalisations, etc...) Les matériaux utilisés pour l'éclairage naturel ne provoqueront pas d'effet lentille. |
| Flammes et gaz chauds | Interdiction stricte de fumer. Mise en place d'une procédure de permis de feu pour les travaux introduisant une source d'inflammation à proximité du stockage, connue du personnel. Mise en place d'une procédure spécifique pour les opérations de maintenance interdiction toute intervention tant que l'installation n'a pas été dégazée. |
| Étincelles mécaniques | Maintenance préventive des machines tournantes (ventilateurs d'extraction mécanique des bâtiments électrolyseur et compression). |
| Matériel électrique | Mode de protection en adéquation avec le type de zones ATEX dans laquelle le matériel est installé. Les sorties de secours seront identifiées par des blocs automates de sécurité adaptés. |
| Électricité statique | Liaisons équipotentielles. Mise à la terre. Limitation des vitesses des fluides dans les canalisations. Équipements et tenues « anti statique ». |
| Réactions exothermiques | Sécurité sur température haute. |
| Foudre | Se reporter au § V.4.1.2 |

III.6. VERIFICATIONS PERIODIQUES

L'exploitant sera tenu de :

- réaliser un autocontrôle et une maintenance préventive de ses installations, afin de valider leur bon fonctionnement et celui de leurs organes de sécurité,
- faire réaliser l'ensemble des contrôles périodiques prescrits par la réglementation par un organisme agréé ou habilité par le Ministère ou le préfet du département concerné. Les procédures d'autocontrôle seront réalisées en complément de ces vérifications obligatoires.

Le tableau ci-dessous présente les différents contrôles périodiques et vérifications réalisés au niveau des nouvelles installations ainsi que leur fréquence de réalisation.

Tableau 3. Vérifications périodiques

| Équipement/Installation/Système | Périodicité du contrôle ou de la vérification |
|---------------------------------|--|
| Installations électriques | Annuelle |
| Extincteurs (APSAD) | Accessibilité, bon état apparent : trimestriel Vérification de l'aptitude des extincteurs à remplir leur fonction : annuelle Vérification et maintenance approfondie : tous les 5 ans Révision en atelier : tous les 10 ans |
| RIA (APSAD) | Accessibilité, bon état apparent, organes manœuvrables : trimestriel Vérification approfondie : annuelle. Révision : maintenance quinquennale et décennale |

| Équipement/Installation/Système | Périodicité du contrôle ou de la vérification |
|---|---|
| Système de détection incendie (APSAD) | Bon état apparent, examen document d'exploitation, examen de l'état des batteries, positionnement et identification des détecteurs et des déclencheurs manuels : semestriel. Audit de conformité : tous les 10 ans |
| Sprinklage (APSAD) | Vérification des sources d'eau, groupes motopompes, postes de contrôle : semestriel Remise en conformité : tous les 30 ans |
| Installation d'extinction à gaz (APSAD) | Essai de fonctionnement du système d'extinction, examen de la tuyauterie et des diffuseurs et autres vannes: semestriel Vérification approfondie : annuelle. |
| Installation de désenfumage (APSAD) | Présence et bon état de fonctionnement global : semestriel Vérification : annuelle. |
| Porte coupe-feu (APSAD) | Vérification : semestrielle |
| Système de détection gaz | Vérification périodique et étalonnage Selon les préconisations du fabricant |
| Équipements sous pression et équipements associés | Contrôle de mise en service ayant pour objet de constater que l'équipement un fois installé satisfait aux règles d'installations applicables et que ses conditions d'exploitation en permettent une utilisation sûre. Inspection périodique : vérification extérieure et intérieure des accessoires de sécurité. |

III.7. GESTION DES MATERIELS ELECTRIQUES

L'ensemble des installations électriques sera réalisé et vérifié par des personnes compétentes conformément aux dispositions du décret n°88-1056 du 14 novembre 1988 relatif à protection des travailleurs dans les établissements mettant en œuvre des courants électriques.

Les installations électriques seront susceptibles de faire l'objet de défaillances et par conséquent être une source d'inflammation potentielle dans le cadre d'un départ de feu.

Les matériels électriques feront l'objet de contrôles périodiques annuels par un organisme agréé. Les comptes rendus sont archivés et les non-conformités sont levées.

Les installations électriques feront l'objet d'une maintenance préventive afin d'éviter les points de chauds. Le détail des opérations à réaliser pour les matériels électriques sera détaillé au niveau des procédures d'exploitation.

Au moment du dépôt du présent dossier, le zonage ATEX n'est pas finalisé. Néanmoins, le matériel électrique et mécanique sélectionné sera bien en adéquation avec le plan de zonage ATEX suivant la directive n°2014/34/UE.

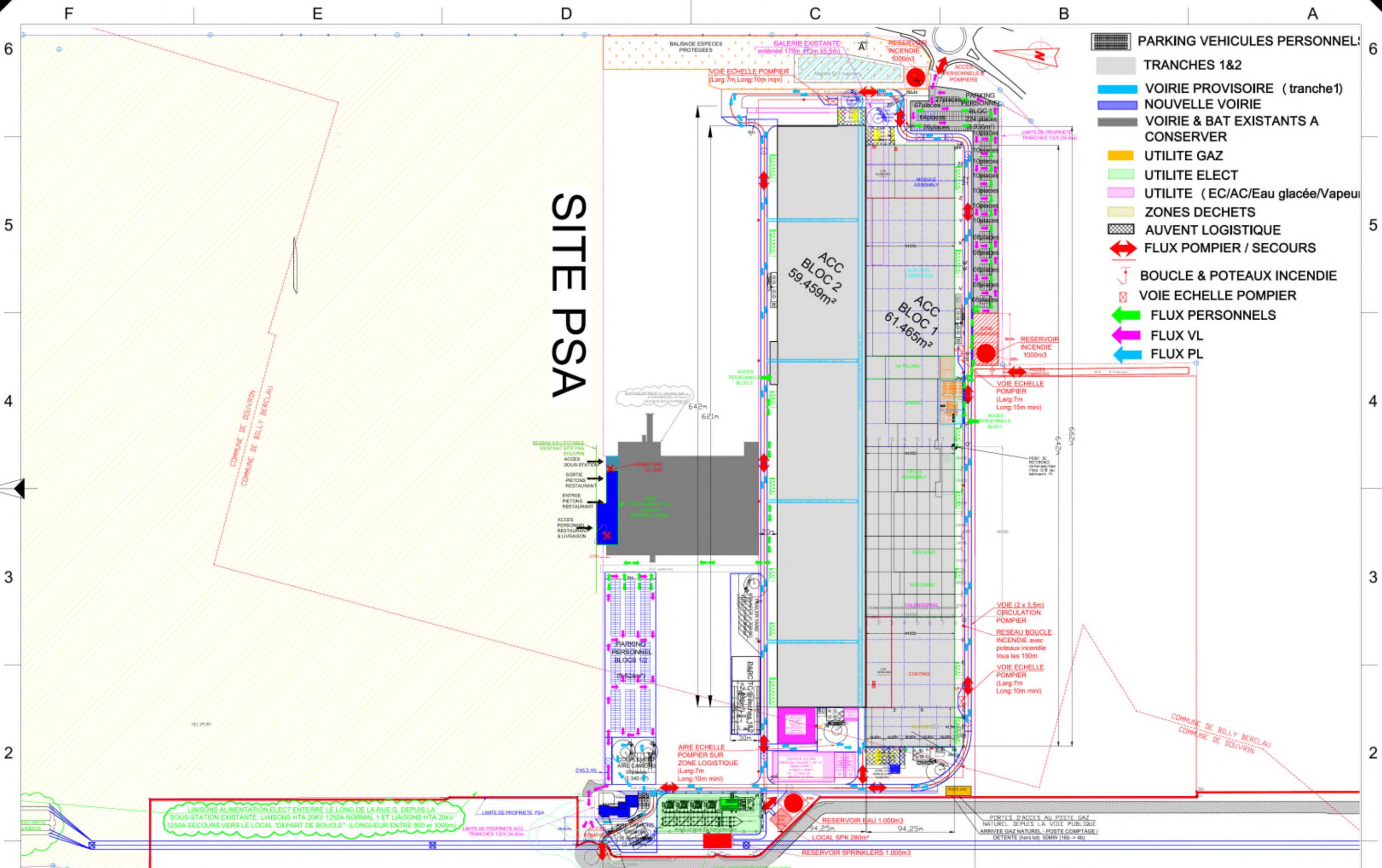
III.8. CIRCULATION SUR LE SITE

La vitesse maximale de circulation sera de 30 km/h.

L'ensemble des voiries du site sera suffisamment large pour permettre une circulation à double sens des véhicules.

L'accès livraison pour les poids-lourds s'effectuera par l'ouest du site, par la rue longeant les sites ATLANTIC et BILS DEROO.

L'accès véhicules légers et expédition pour les poids lourds s'effectuera par l'est du site, par le boulevard Est.



- PARKING VEHICULES PERSONNELS
- TRANCHES 1&2
- VOIRIE PROVISOIRE (tranche1)
- NOUVELLE VOIRIE
- VOIRIE & BAT EXISTANTS A CONSERVER
- UTILITE GAZ
- UTILITE ELECT
- UTILITE (EC/AC/Eau glacée/Vapeur)
- ZONES DECHETS
- AUVENT LOGISTIQUE
- FLUX POMPIER / SECOURS
- BOUCLE & POTEAUX INCENDIE
- VOIE ECHELLE POMPIER
- FLUX PERSONNELS
- FLUX VL
- FLUX PL

SITE PSA

ACC DOUVRIN
 PRJ ACC GIGAFACORY (2 tranches)
 PLAN MASSE - FLUX CIRCULATIONS

| IND | MODIFICATIONS | DATE | DESSINE | VERIFIE |
|-----|---------------|------------|---------|---------|
| Or | ORIGINAL | 31/03/2021 | TG | JC. D |
| | EMETTEUR | FORMAT | ECHELLE | PHASE |
| | FENG | A3 | 1:3500 | AVP |

STELLANTIS

N° PLAN
K200014Z30

Ce plan est la propriété des sociétés indiquées ci-dessus et ne peut être reproduit ou communiqué sans l'autorisation de STELLANTIS ou de sa DIRECTION D'ACHATS (DA) agissant comme son mandataire.

III.9. GESTION DES ASTREINTES ET DES MOYENS D'ALERTE

La description des moyens d'alerte sera présentée dans le POI : présentation des synoptiques transmission alerte en période ouvrée, non ouvrée, description du système d'astreinte....

Le déclenchement d'un des dispositifs de détection mis en place dans le cadre des différentes installations composant le projet donnera lieu à :

- la mise en sécurité des installations,
- une alarme et un report d'alarme vers la centrale d'alarme et le poste de garde,
- un déclenchement du POI si nécessaire / plan de secours.

III.10. POLITIQUE DE PREVENTION DES ACCIDENTS MAJEURS

Etant classé Seveso Bas, le site est visé par la mise en œuvre d'une Politique de Prévention des Accidents Majeurs (PPAM).

Il est admis et reconnu que la plupart des accidents industriels trouvent leur origine dans la gestion de l'entreprise. Afin de prévenir ces accidents à la source, il est important que la prévention des accidents fasse partie de la politique de l'entreprise, il s'agit de la Politique de Prévention des Accidents Majeurs (PPAM). Cette politique de prévention doit être davantage qu'une simple déclaration d'intention de la direction. L'exploitant doit veiller à ce que la politique soit exécutée et à ce qu'un niveau de protection élevé soit garanti, par la mise en œuvre de toutes les mesures nécessaires à cet effet. Par ces mesures, on vise des mesures techniques mais aussi des mesures qui concernent la structure organisationnelle et à la gestion de l'entreprise.

La politique de prévention des accidents majeurs prévue à l'article R. 515-87 du code de l'environnement doit être décrite par l'exploitant dans un document maintenu à jour et tenu à la disposition de l'inspection des installations classées (art.5 de l'arrêté du 26 mai 2014 modifié).

Les différents opérateurs et intervenants dans l'établissement, y compris le personnel des entreprises extérieures, reçoivent une formation sur les risques des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et, s'ils y contribuent, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention. Des personnes désignées par l'exploitant sont entraînées à la manœuvre des moyens de secours.

La politique de prévention des accidents majeurs sera définie au démarrage du site.

III.11. SYSTEME DE GESTION DE LA SECURITE

La mise en œuvre d'un système de gestion de la sécurité s'impose aux installations classées Seveso Haut, ce qui n'est pas le cas du site.

III.12. PLAN D'OPERATION INTERNE

Le plan d'opération interne définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens nécessaires que l'exploitant doit mettre en œuvre pour protéger le personnel, les populations et l'environnement. Dans le cas des installations figurant sur la liste prévue à l'article L. 515-8, le plan d'opération interne est obligatoire et est établi avant la mise en service. Il est mis à jour et testé à des intervalles n'excédant pas trois ans. (Article R512-29 du Code de l'environnement).

Suite à présentation du projet au SDIS, la réalisation d'un POI a été proposée au vu des enjeux du site. Il sera établi avant la mise en service du site.

IV. DESCRIPTION DE L'ENVIRONNEMENT

IV.1. LOCALISATION ET IMPLANTATION DU SITE

Le projet de la société ACC s'implantera sur les communes de Billy-Berclau et Douvrin, dans le département du Pas-de-Calais (62). La zone de projet est localisée dans la zone industrielle Artois-Flandres sur un ancien terrain de la Française de Mécanique.

Les coordonnées Lambert 93 du centre de la zone d'étude sont les suivantes :

- X = 689 219 m,
- Y = 7 046 911 m.

La localisation du projet sur une carte IGN est présentée en page suivante.

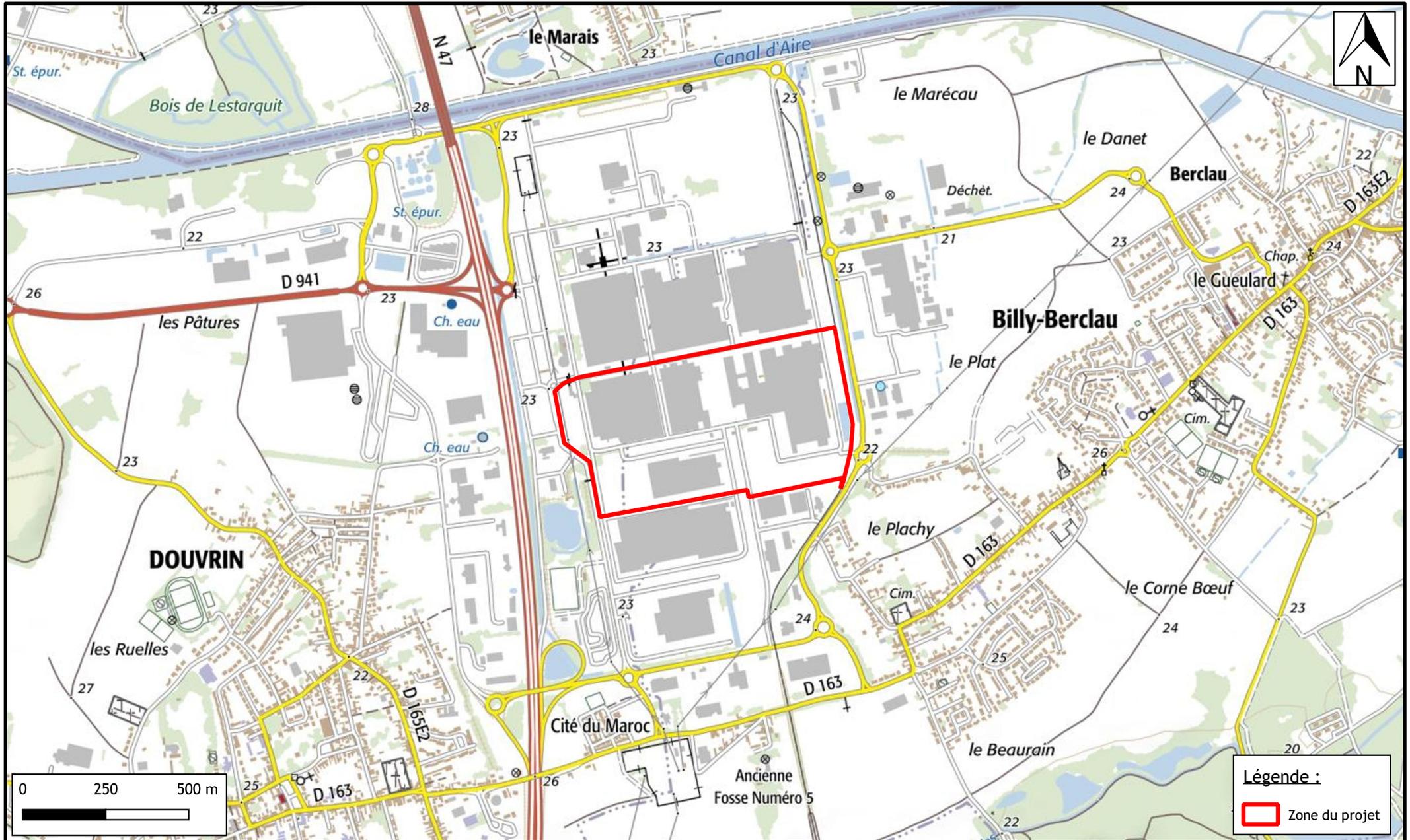
L'environnement immédiat du site est composé :

- Au nord, de la Française de Mécanique et du Canal d'Aire à la Bassée,
- A l'ouest, de la route d'accès au site, d'un étang de pêche et de la route nationale N47,
- A l'est, du Boulevard Est, des sociétés DRAKA COMTEQ et MINOT RECYCLAGE,
- Au sud, de l'entreprise logistique BILS-DEROO.

L'environnement lointain est composé :

- Au nord, au-delà du Canal d'Aire à la Bassée, des habitations de la commune de Salomé puis de terrains agricoles,
- A l'ouest, au-delà de la RN47, de la zone industrielle Artois-Flandres, des habitations de la commune de Douvrin et d'Haisnes et de terrains agricoles,
- A l'est, du centre de Billy-Berclau, de terrains agricoles et des ZNIEFF « Etangs et Marais d'Annœullin, du Tranaux et de la ferme Masure » et « Terrils et Marais de Wingles »,
- Au sud, au-delà de BILS-DEROO, de l'entreprise de fabrication de chaudières ATLANTIC, du boulevard Sud, de zones d'habitations, de terrains agricoles et de la ZNIEFF « Terrils et Marais de Wingles ».

Localisation du projet



IV.2. ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL

IV.2.1 ACTIVITES INDUSTRIELLES

La base de données du site installations classées pour la protection de l'environnement recense l'ensemble des installations classées soumises à autorisation ou à enregistrement.

Le site est localisé dans la zone industrielle Artois-Flandres. Dans un rayon de 3 km autour de la zone de projet, d'après la base de données de l'inspection des installations classées (<https://www.georisques.gouv.fr/dossiers/installations/donnees#/>) ; 17 sites industriels classés à Autorisation ou à Enregistrement ont été recensés et 4 établissements sont situés à proximité immédiate du terrain d'implantation du projet. Ils sont présentés ci-dessous :

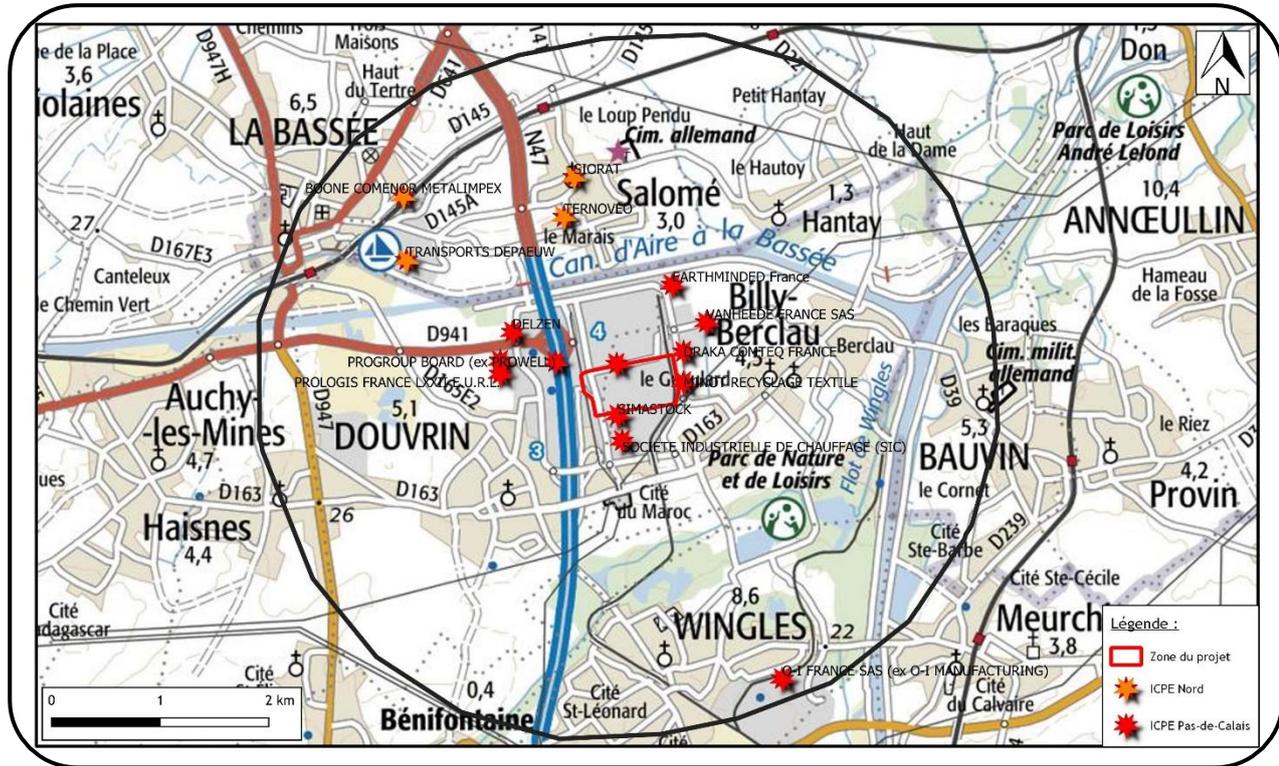
Tableau 4. Activités industrielles

| Dénomination | Commune | Activité | Statut SEVESO | Distance par rapport au site | Impact sur le site |
|---|---------------|--|-------------------------|------------------------------|--------------------|
| FRANCAISE DE MECANIQUE | DOUVRIN | Construction de véhicules automobiles | Non Seveso | Au nord de la zone de projet | Oui |
| SIMASTOCK - BILS DEROO | DOUVRIN | Logistique | Non Seveso | Au sud de la zone de projet | Oui |
| MINOT RECYCLAGE TEXTILE | BILLY BERCLAU | Récupération de déchets triés | Non Seveso | 52 m à l'est | Non |
| DRAKA COMTEQ FRANCE | HAINES | Fabrication de fibres optiques | Seveso Seuil Bas | 100 m à l'est | Non |
| PROGROUP BOARD (ex PROWELL) | DOUVRIN | Fabrication de carton ondulés | Non Seveso | 265 m à l'ouest | Non |
| SOCIETE INDUSTRIELLE DE CHAUFFAGE (SIC) | BILLY BERCLAU | Fabrication de radiateurs et de chaudières pour le chauffage central | Non Seveso | 268 m au sud | Non |
| VANHEEDE FRANCE SAS | BILLY BERCLAU | Collecte des déchets non dangereux | Non Seveso | 433 m à l'est | Non |
| EARTHMINDED France | BILLY BERCLAU | Récupération de déchets triés | Non Seveso | 648 m au nord-est | Non |
| PROLOGIS FRANCE LXXII E.U.R.L. | DOUVRIN | Logistique | Seveso seuil bas | 742 m à l'ouest | Non |
| PROLOGIS FRANCE CIII EURL (DC4) | DOUVRIN | Logistique | Non Seveso | 742 m à l'ouest | Non |
| DELZEN | DOUVRIN | Emboutissage et revêtement de pièces métalliques | Non Seveso | 745 m au nord-ouest | Non |

| Dénomination | Commune | Activité | Statut SEVESO | Distance par rapport au site | Impact sur le site |
|---------------------------------------|-----------|--|--------------------------|------------------------------|--------------------|
| TERNOVEO | SALOME | Commerce de gros (commerce interentreprises) de céréales, de tabac non manufacturé, de semences et d'aliments pour le bétail | Non Seveso | 1,4 km au nord | Non |
| SIORAT | SALOME | Construction de routes et autoroutes | Non Seveso | 1,8 km au nord | Non |
| TRANSPORTS DEPAEUW | SALOME | Logistique | Non Seveso | 1,9 km au nord-ouest | Non |
| BOONE COMENOR METALIMPEX | LA BASSEE | Recyclage de déchets métalliques | Non Seveso | 2,3 km au nord-ouest | Non |
| O-I FRANCE SAS (ex O-I MANUFACTURING) | WINGLES | Fabrication de verre creux | Non Seveso | 2,7 km au sud | Non |
| INEOS STYROLUTION FRANCE SAS | WINGLES | Fabrication de matières plastiques de base | Seveso Seuil Haut | 3 km au sud-est | Non |

Ces installations sont localisés sur la carte ci-dessous.

Figure 4. Localisation des établissements industriels



La zone de projet n'est pas incluse dans un Plan de Prévention des Risques Technologiques (PPRT). Dans un rayon de 3 km, deux sites Seveso Seuil Bas et un site Seveso Seuil Haut ont été recensés. Les risques recensés au niveau de ces installations n'auront pas d'impact sur la zone projet.

Les activités de la Française de Mécanique au nord et de SIMASTOCK-BILS DEROO au sud de la zone projet peuvent avoir un impact en cas d'accident sur certaines installations sur les terrains de la société ACC. Ces impacts sont présentés dans les paragraphes à suivre.

IV.2.1.1.1 FRANÇAISE DE MECANIQUE

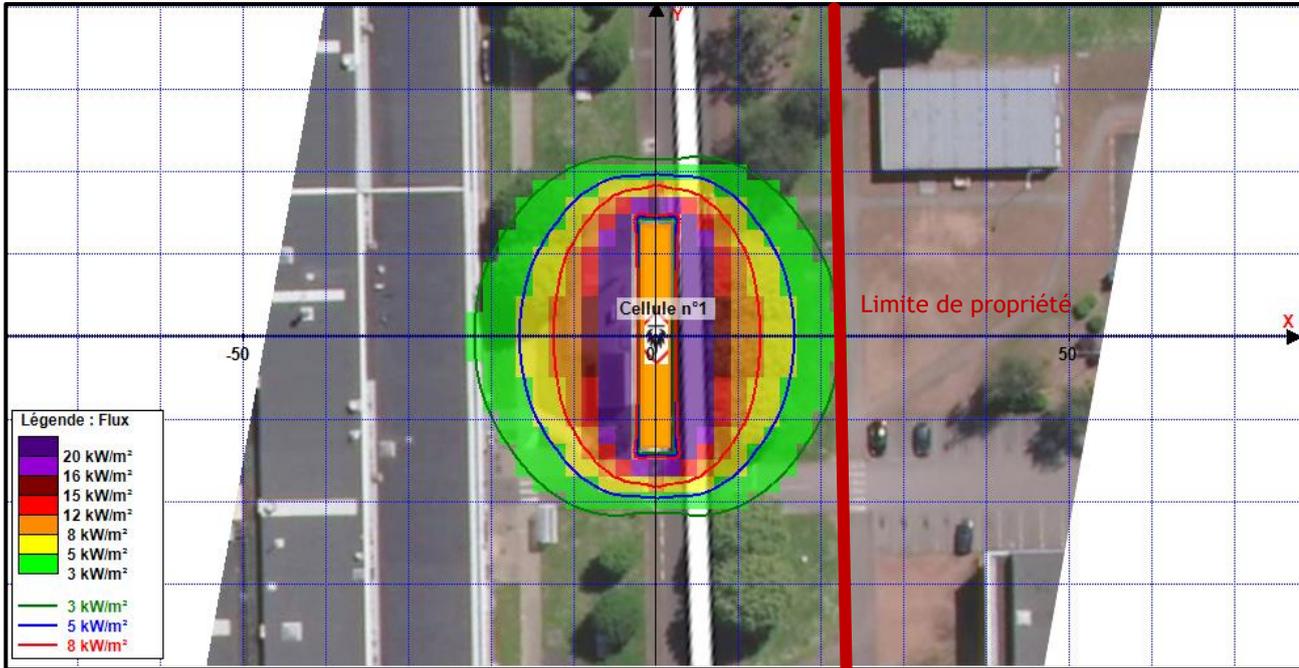
Les dangers existants sur le site de la Française de Mécanique sont l'incendie des liquides inflammables et des matières combustibles, l'explosion suite à l'utilisation de gaz inflammable ou formations de vapeurs inflammables et la pollution accidentelle par écoulement d'un liquide dangereux.

En lien avec leur proximité vis-à-vis des futures installations, les risques retenus sont le risque d'incendie de l'aire de dépotage de la station carburant et la fuite de gaz naturel sur la canalisation extérieure aérienne. A noter que dans le futur, l'activité de la Française de Mécanique sera regroupée aux bâtiments 3 et 5.

Incendie sur l'aire de dépotage de la station carburant

L'incendie sur l'aire de dépotage de la station carburant au sud du bâtiment 3 de la Française de Mécanique a été réalisée avec le logiciel FLUMILOG (mise à jour de la modélisation du dossier de porter à connaissance d'avril 2019 par SOCOTEC). Les résultats sont présentés en page suivante.

Figure 5. : Cartographie des effets thermiques en cas d'incendie dans la zone de dépotage sur le site de la Française de Mécanique



La logistique des bâtiments 3 et 5, les bancs d'essai au nord du bâtiment 3 et les canalisations de gaz situés au nord des bâtiments 3 et 5 ne sont pas susceptibles d'entraîner des effets sur la zone projet ACC en cas d'accident. Aucun réseau gaz n'est présent le long de la rue D.

IV.2.1.1.2 SIMASTOCK - BILS-DEROO

Le site SIMASTOCK est un entrepôt logistique autorisé depuis le 8 février 2019. L'activité de stockage de matières combustibles s'accompagne d'un risque incendie. D'après l'arrêté préfectoral, en cas d'incendie, des effets sont attendus au-delà des limites d'exploitation et notamment sur la zone projet ACC. Les flux thermiques de 5 kW/m² restent contenus à l'intérieur des limites de propriété du site. Seuls les flux thermiques de 3 kW/m² touchent la zone projet sur un peu moins de 10 mètres sur la zone sud de la parcelle : une surface d'environ 25 m² est impactée en cas d'incendie de la cellule 1 et d'environ 91 m² en cas d'incendie de la cellule 2 du site SIMASTOCK. Les images ci-dessous extraites du DDAE de SIMASTOCK présentent les effets thermiques en cas d'incendie de l'entrepôt logistique et les zones impactées sur la zone projet.

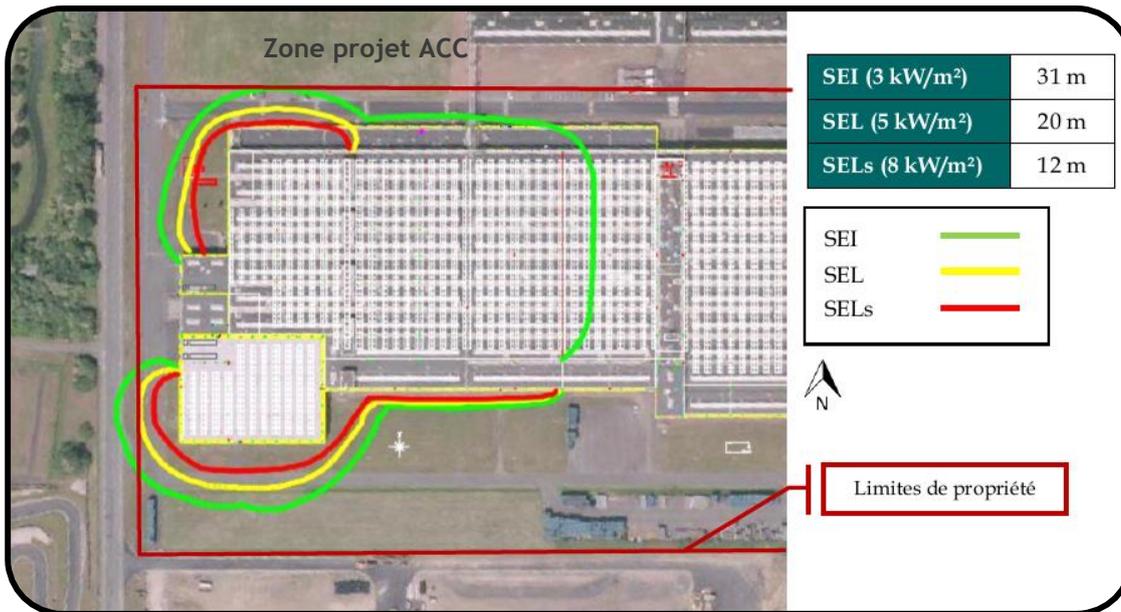


Figure 6. Effets thermiques en cas d'incendie de la cellule 1 du site voisin SIMASTOCK

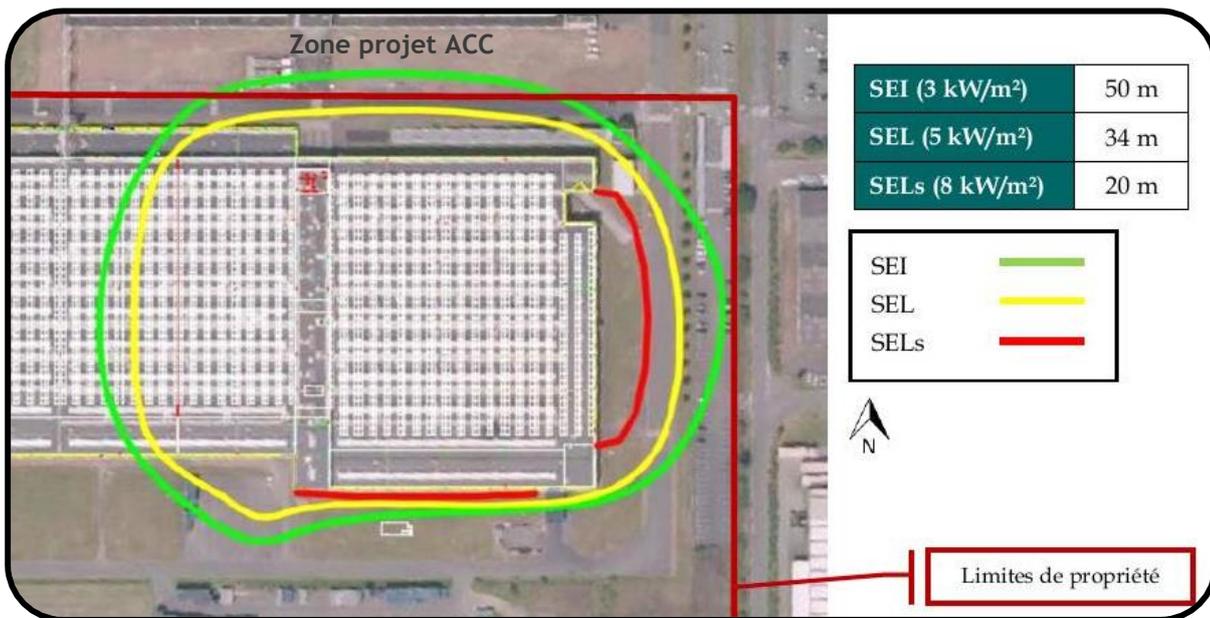


Figure 7. Effets thermiques en cas d'incendie de la cellule 2 du site voisin SIMASTOCK

Les zones du site ACC touchées par les flux thermiques de 3 kW/m² ne sont pas des zones de stockage ni de stationnement.

La surface touchée par ces flux thermiques ne sera pas utilisée pour du stockage et/ou du stationnement. En lien avec la proximité, les risques identifiés et les conséquences attendues pourront être gérés et faire l'objet d'une procédure d'alerte et d'intervention entre ACC, FRANCAISE DE MECANIQUE ET SIMASTOCK.

IV.2.2 INFRASTRUCTURES

IV.2.2.1 CIRCULATION ROUTIERE

Les routes les plus proches sont :

- la route privée longeant le site à l'ouest,
- le boulevard Est, en limite de propriété est,
- la RN 47, à 215 m à l'ouest.

Concernant la route privée longeant le site à l'ouest, elle permet d'accéder au site de la FRANÇAISE DE MECANIQUE et permettra l'accès au site d'ACC. La vitesse sur cet axe est limitée à 30 km/h. De plus, des aménagements sont prévus afin de limiter, voire de supprimer les effets d'un éventuel accident sur le site :

- site entièrement clôturé (grillage d'une hauteur de 2,5 m),
- bâtiments en structure maçonnée.

Concernant le boulevard Est, il traverse la zone industrielle en limite de propriété est de la zone projet. Un des accès au site est prévu sur ce boulevard. La vitesse y est limitée à 50 km/h. Une distance de 30 m sépare cet axe de la limite de propriété. Ainsi, les dangers liés à la circulation routière sur cet axe peuvent être considérés comme négligeables.

La RN 47 est un axe beaucoup plus fréquenté, situé à 215 m à l'ouest du site, avec un trafic moyen de 16 760 véhicules par jour (Données SIZIAF, 2018). Au regard de l'axe de circulation de la RN 47 et de son éloignement vis-à-vis des installations du site (215 m), les dangers liés à la circulation routière sur cet axe tout comme le risque lié au transport de marchandises dangereuses (distances d'effets de 200 m dans le cas du sur un camion-citerne de 20 t de propane ou butane d'après la circulaire du 10 mai 2010) peuvent être considérés comme nuls.

A noter que l'autoroute la plus proche est l'A21 située à 7,4 km au sud. Au vu de son éloignement, les dangers liés à la circulation routière sur cet axe peuvent être considérés comme nuls.

Au vu de l'éloignement des différents axes et des mesures passives prévues par l'exploitant, ce type de sinistre ne sera pas retenu comme évènement initiateur dans la suite de cette étude.

IV.2.2.2 CIRCULATION AERIENNE

L'aérodrome le plus proche est celui de Lens-Bénifontaine situé à 6 km au sud de la zone de projet.

L'aéroport le plus proche est celui de Lille-Lesquin localisé à 17 km au nord-est.

Le site de la FRANÇAISE DE MECANIQUE, site voisin de la zone projet, possède un hélicoptère au nord du bâtiment A30, soit à environ 400 m au nord des limites de propriété de ACC. Ce dernier est utilisé de manière exceptionnelle. Une procédure d'information et d'utilisation sera mise en place entre la FRANÇAISE DE MECANIQUE et ACC lors de l'utilisation de cet hélicoptère.

Au vu de l'éloignement des infrastructures, le danger lié à la circulation aérienne est donc négligeable.

IV.2.2.3 CIRCULATION FERROVIAIRE

Une voie ferrée est localisée en limite de propriété est du projet ACC. Cette ligne, un embranchement ferroviaire qui permettait de desservir le site d'ACC, n'est plus utilisée.

La ligne de chemin de fer utilisée la plus proche se situe à 2,3 km au nord-ouest/nord, il s'agit de la ligne Lille-La Bassée.

Au vu de l'éloignement des infrastructures, le danger lié à la circulation ferroviaire peut donc être écarté.

IV.2.2.4 CIRCULATION FLUVIALE / MARITIME

Le Canal d'Aire à la Bassée situé à 850 m au nord est une voie navigable pour le transport de marchandises et pour l'activité de loisirs.

Au vu de la distance entre la zone de projet et le canal d'Aire à la Bassée, le danger lié à la circulation fluviale peut donc être écarté.

IV.2.2.5 TRANSPORT DE MATIERES DANGEREUSES

Une canalisation de transport de gaz naturel est présente en bordure de la zone de projet ; elle longe le site à l'est et au sud. Il s'agit de la canalisation de Vendin-Douvrin de DN 150 exploitée par GRTgaz.

GRTgaz a été consulté dans le cadre du projet et a émis plusieurs contraintes dans le cadre d'un courrier, présenté en annexe 1.

IV.2.2.5.1 CONTRAINTES LIEES A LA SECURITE INDUSTRIELLE

Les distances d'effets correspondantes au seuil de flux thermiques de 8 kW/m², pouvant être générés par l'exploitation de la canalisation, sont présentés dans le tableau ci-dessous. Les seuils de surpression ne sont pas atteints par les ouvrages de GRTgaz.

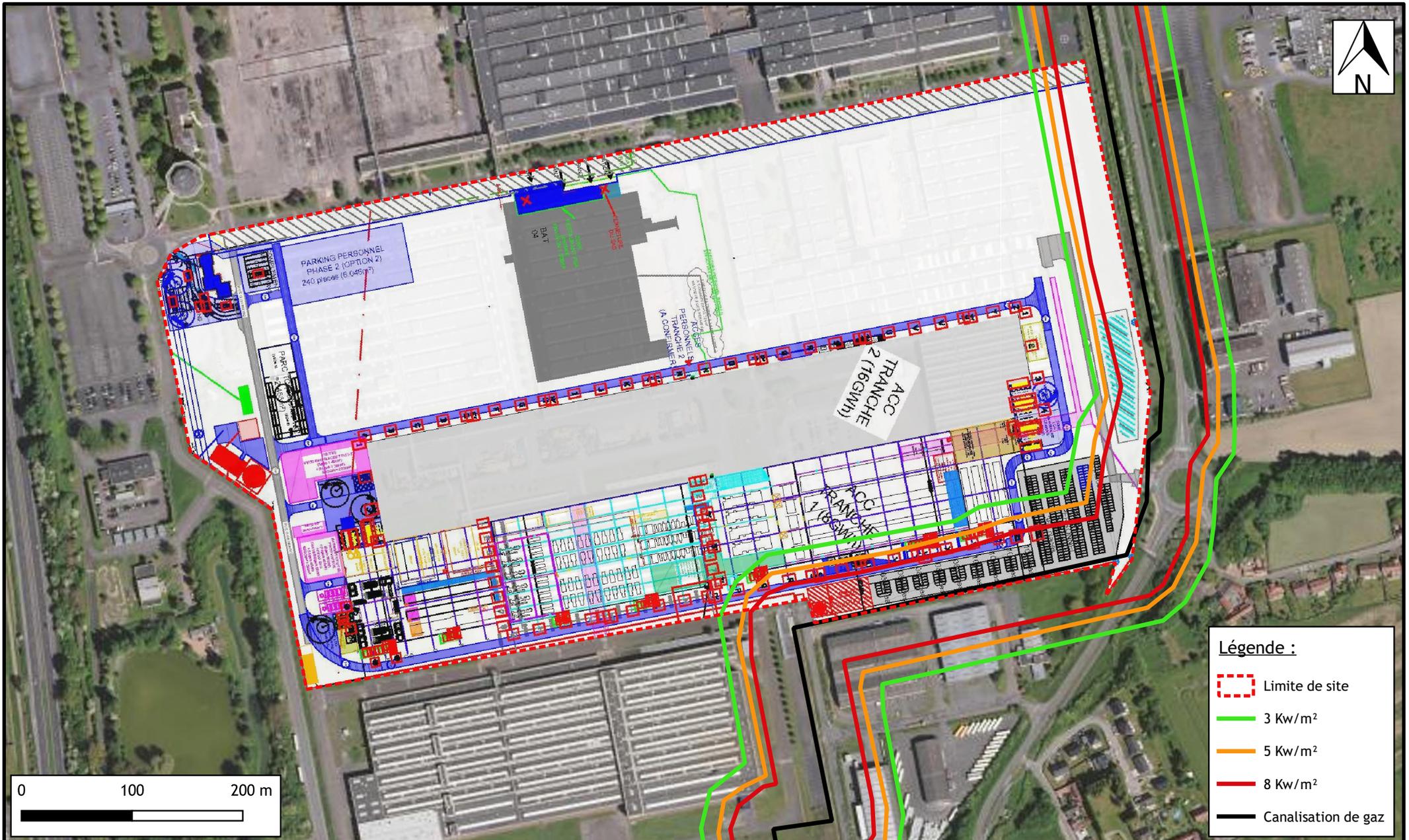
Tableau 5. : Largeur des effets dominos de la canalisation de GRTgaz

| Canalisation | DN | PMS (bar) | Largeur des effets dominos - 8 kW/m ² |
|--|-----|-----------|--|
| DN150-1970-BILLY-BERCLAU-BILLY-BERCLAU(CI) | 150 | 67,7 | 40 m de part et d'autre de la canalisation |

Le projet est compatible avec les distances d'effets. Aucune installation à enjeu n'est située dans cette bande de 40 m. La présente étude de dangers tiendra compte de cet enjeu.

La zone des effets dominos pouvant survenir en cas d'accident au niveau de la canalisation de gaz naturel est représentée sur le plan en page suivante.

Localisation des réseaux GRT GAZ - zones d'effets



IV.2.2.5.2 CONTRAINTES LIEES A L'URBANISATION

La zone projet est concernée par la servitude de maîtrise de l'urbanisation du phénomène dangereux de référence réduit, soit une bande de 5 mètres de part et d'autre de la canalisation (SUP 2 et SUP 3) et une bande de 45 m de part et d'autre de la canalisation (SUP 1).

La zone projet est également visée par la servitude I3.

Seuls les murets de moins de 0,4 m de haut et de profondeur ainsi que la plantation d'arbres de moins de 2,7 m de haut et dont les racines descendent à moins de 0,6 m sont autorisées. Les modifications de profil du terrain ainsi que la pose de branchements en parallèle de l'ouvrage y sont interdits. Plus généralement, tout fait de nature à nuire à la construction, l'exploitation et la maintenance des ouvrages concernés est proscrit dans cette bande de servitude.

L'ensemble des contraintes est repris dans le courrier présenté en annexe 1.

D'autre part, la mise en œuvre du projet va nécessiter un raccordement au réseau existant. Ce raccordement sera exploité par GRDF en tant que distributeur. Le réseau créé est identifié en vert sur la figure suivante. Il s'agit d'un réseau à 18 bars qui sera créé entre un poste GRTgaz existant et le site d'étude. Un poste d'arrivée sera créé sur la propriété ACC afin de détendre le gaz de 18 bars à 4 bars.

A noter que cette canalisation exploitée par GRDF ne fera pas l'objet de quelconques servitudes ni d'une étude de dangers.

Figure 9. : Réseau GRDF créé dans le cadre du projet



IV.2.2.6 LIGNE ELECTRIQUE

La ligne électrique Lestarquit - Douvrin (2x225 kW) traverse la zone projet en son extrémité ouest. Son tracé (en bleu) est visible sur la carte présentée ci-dessous.

Figure 10. Localisation de la ligne électrique par rapport à la zone de projet



Le site est concerné par la servitude d'utilité publique I4 relative à cette ligne électrique. La société ACC se conformera aux exigences associées à savoir l'obligation pour les propriétaires de réserver le libre passage et l'accès aux agents de l'entreprise exploitante pour la pose, l'entretien et la surveillance des installations.

Une sous-station électrique sera implantée en partie ouest de la zone projet, juste en dessous du tracé de la ligne électrique.

IV.3. ENVIRONNEMENT URBAIN

Le projet va être implanté dans la zone industrielle Artois-Flandres sur les communes de Douvrin et Billy-Berclau dans le département du Pas-de-Calais (62).

Plusieurs zones d'habitations sont localisées à proximité du projet ACC :

- Une zone d'habitations à 90 m à l'est/sud-est à Billy-Berclau,
- Une zone d'habitations à 510 m à l'ouest à Douvrin,
- Un quartier résidentiel à 570 m au sud à Douvrin.

En 2016, la commune de Billy-Berclau comptait 4 499 habitants et la commune de Douvrin en comptait 5 143.

Les établissements recevant du public (ERP) recensés à proximité du projet sont :

- Le magasin « Elite Menuiseries » à 10 m au sud,
- La brasserie des 3 clochers à 140 m au sud,
- Un hôtel/restaurant « Le colibri » à 280 m à l'ouest sur le parc d'activité à Douvrin,
- Le circuit de karting KLL Loisirs à 320 m au sud-ouest.

L'environnement proche du site ne comprend pas :

- D'établissement scolaire, le plus proche étant à plus de 500 m,
- D'établissement sanitaire, le plus proche étant à plus de 800 m,
- D'établissement pour la petite enfance, le plus proche étant à plus de 500 m.

La route nationale RN47 est située à 215 m à l'ouest du site.

IV.4. ENVIRONNEMENT NATUREL

IV.4.1 Foudre

Quelles que soient les saisons et les régions, les orages sont parfois meurtriers et destructeurs. Si la foudre est un phénomène rare sous nos latitudes (à l'échelle d'une infrastructure), elle peut impacter sévèrement les installations industrielles : au-delà du risque pour le personnel, des incendies déclenchés (15 000 par an en France) ou du risque environnemental, 80% des dégâts occasionnés concernent les installations électriques. Le coup de foudre est une décharge électrique très intense (de l'ordre de 20 à 30 kA) et rapide engendrée par l'augmentation de la tension électrique existant entre le sol et la base des nuages.

La meilleure représentation actuelle de l'activité orageuse est la densité de points de contact qui est le nombre de points de contact par km² et par an (Ground Strike-point density). La cartographie mise en ligne par METEORAGE indique que pour le département du Pas-de-Calais, la densité de points de contact (2010-2019) se situe entre 0,1894 N_{SG}/km²/an et 1,9385 N_{SG}/km²/an avec une moyenne de 0,6827 N_{SG}/km²/an. A l'échelle nationale, le département du Pas-de-Calais est classé 78 sur 96 et catégorie de foudroiement « faible ».

Ainsi, au niveau des parcelles du projet d'une superficie globale de l'ordre de 0,358 km², la fréquence (à partir de la moyenne du département) serait de 0,2294 N_{SG} points de contact par an. Ce qui signifie une probabilité de moins d'un point de contact tous les 4 ans.

IV.4.2 METEOROLOGIE ET PRECIPITATIONS

Selon les règles NV65 2009 définissant les effets de la neige et du vent sur les constructions et leurs annexes, les communes de Douvrin et de Billy-Berclau sont situées en région 3 pour les vents (sur une échelle de 4 niveaux, le niveau 4 correspondant à une région subissant les vents les plus violents) et en région A1 pour la neige (correspondant au 1^{er} niveau sur une échelle de 8, le 8^{ème} niveau correspondant aux régions montagneuses fortement enneigées).

IV.4.3 INONDATIONS

Les communes de Douvrin et Billy-Berclau sont concernées par le risque d'inondation :

- par remontée de nappe,
- par ruissellement et coulée de boue.

La commune de Douvrin a fait l'objet de 9 arrêtés portant reconnaissance de catastrophes naturelles :

- 1 arrêté pour inondations, coulées de boue et mouvements de terrain,
- 5 arrêtés pour inondations et coulées de boue,
- 2 arrêtés pour inondations par remontées de nappe phréatique.

La commune de Billy-Berclau a fait l'objet de 4 arrêtés portant reconnaissance de catastrophes naturelles :

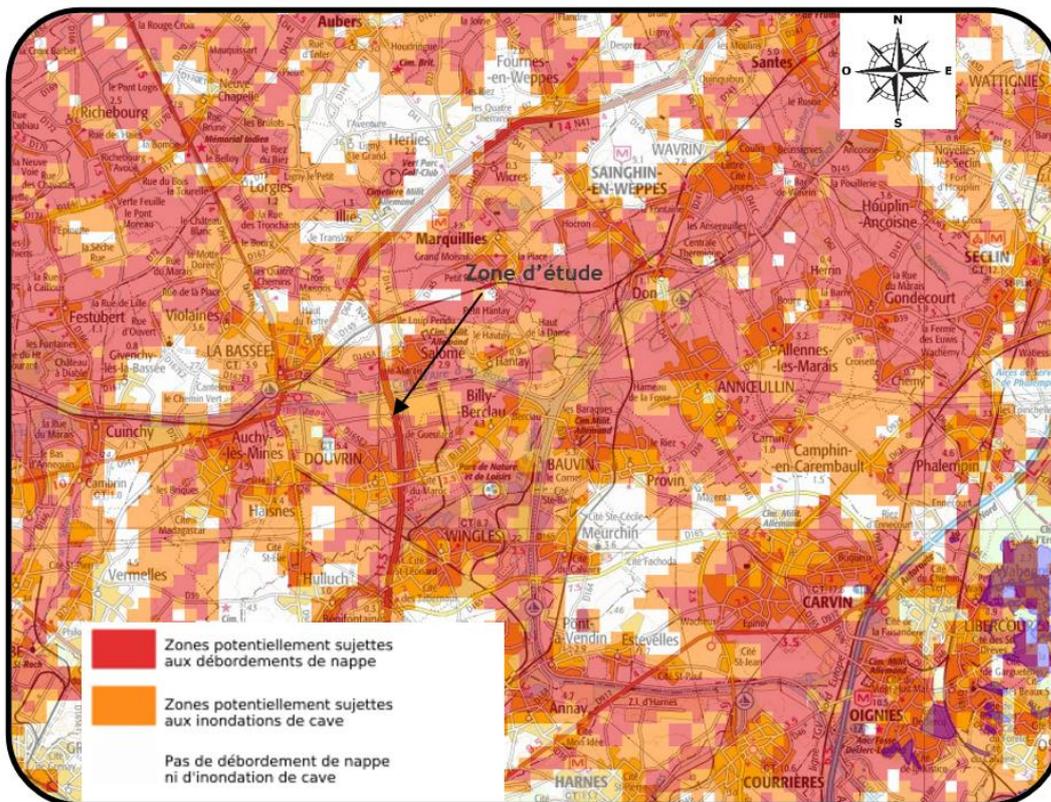
- 1 arrêté pour inondations, coulées de boue et mouvements de terrain,
- 2 arrêtés pour inondations et coulées de boue,
- 1 arrêté pour mouvements de terrain différentiels consécutifs à sécheresse et à la réhydratation des sols.

La commune de Douvrin est concernée par le PPRI de Douvrin prescrit le 28/12/00 pour l'aléa Inondation par remontées de nappes naturelles et la commune de Billy-Berclau par le PPRI de Billy-Berclau prescrit le 04/12/01 pour l'aléa inondation par ruissellement et coulée de boue. Ces PPRI n'ont pas été approuvés. Il n'existe donc pas de zonage réglementaire.

Les communes de Douvrin et Billy-Berclau sont également concernées par le TRI de Béthune-Armentières pour l'aléa Inondation par une crue à débordement lent de cours d'eau par arrêté du préfet coordonnateur de bassin du 26/12/2012. La zone projet n'est pas localisée dans les zones de crues.

Concernant les remontées de nappe, l'aire d'étude se situe dans une zone potentiellement sujette aux inondations de caves voire aux débordements de nappe.

Figure 11. : Localisation du site par rapport au risque de remontée de nappe



IV.4.4 MOUVEMENTS DE TERRAINS

Les communes de Douvrin et Billy-Berclau ne sont pas concernées par le risque de mouvement de terrains.

IV.4.5 RETRAIT ET GONFLEMENT DES ARGILES

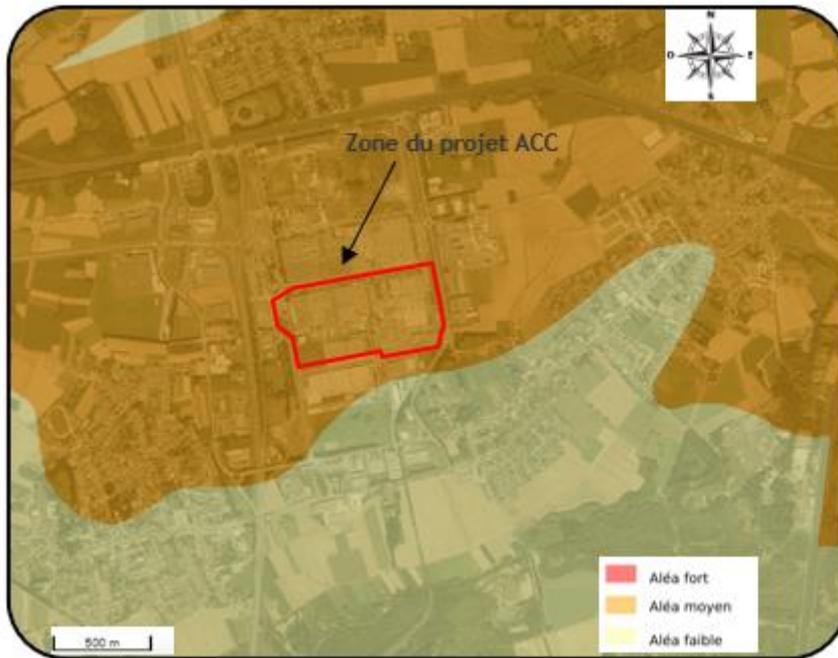


Figure 12. Localisation du site par rapport au risque de retrait-gonflement des argiles

La zone au droit du site est classée en aléa moyen pour le risque de retrait/gonflement d'argile.

IV.4.6 CAVITES SOUTERRAINES

Sur la commune de Billy-Berclau, une cavité souterraine a été recensée. Il s'agit d'un ouvrage militaire nommé Sapes et référencé NPCAW0014777. Les sapes couvrent l'ensemble de la commune de Billy-Berclau.

La commune de Douvrin recense deux cavités souterraines :

- Une carrière référencé NPCAW0013926,
- Un ouvrage militaire NPCAW0008709, cette cavité est associée à la cavité de Billy-Berclau référencé NPCAW0014777.

Les coordonnées en Lambert 93 indiquées pour les 3 carrières correspondent aux centroïdes des communes. Les cavités souterraines ne sont pas cartographiables sur le site Géorisques.

Une tranchée militaire est visible sur la carte des servitudes de Douvrin et Billy-Berclau. Cette tranchée militaire traverse la zone projet ACC.

Le projet n'est pas concerné par un PPR Mouvements de terrains.

IV.4.7 RISQUE SISMIQUE

D'après l'article D.563-8-1 du Code de l'environnement relatif à la délimitation des zones de sismicité du territoire français, les communes de Douvrin et Billy-Berclau sont situées en zone de sismicité 2, c'est-à-dire en zone de sismicité faible. L'établissement de la Société ACC étant de catégorie d'importance II, il n'est pas soumis à des prescriptions parasismiques particulières.

L'arrêté du 4 octobre 2010 modifié, notamment par l'arrêté du 15 février 2018, relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées soumises à autorisation, impose aux installations SEVESO (seuil bas et seuil haut) des obligations au titre de la prévention du risque sismique :

- en imposant l'établissement d'un plan de visite pour les équipements critiques au séisme susceptibles d'être à l'origine de conséquences graves en cas de séisme en dehors des limites de propriété du site,
- en ciblant les installations concernées par l'étude séisme.

Les installations SEVESO, seuil haut ou seuil bas, dont la défaillance d'un équipement pourrait provoquer, en cas de séisme, un phénomène dangereux susceptible de créer des zones de dangers graves en dehors des zones sans occupation humaine permanente, hors des limites de propriété du site, relèvent du risque spécial et sont concernées par cette réglementation.

En particulier, les installations nouvelles SEVESO visées par l'étude séisme sont les suivantes :

- les installations nouvelles SEVESO seuil haut,
- les installations nouvelles SEVESO seuil bas situées en zone de sismicité 3, 4, 5 ou en zone de sismicité 2 avec une classe de sol D ou E au sens de la norme NF EN 1998-1 (l'étude séisme n'est désormais plus exigée aux installations SEVESO situées dans les zones de faible sismicité (zones 1 et 2)).

Les événements susceptibles de survenir sur le site ACC ne seront pas à l'origine de zones de dangers graves hors des limites de propriété du site. Le site n'est donc pas visé par la réalisation d'une étude séisme.

Nota : la classe de sol sur les terrains visés par le projet est de type C.

V. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

V.1. FONCTIONNEMENT GLOBAL ET AMENAGEMENT DES INSTALLATIONS

L'objet de ce chapitre est d'apporter les éléments de description fonctionnelle et spatiale nécessaires et suffisants pour comprendre le fonctionnement de l'établissement, de l'activité qui y sera pratiquée et les flux de produits et substances correspondants, en s'attardant en particulier sur les installations à risques.

V.1.1 DESCRIPTION DU SITE

Les constructions principales connues seront 2 bâtiments de 61 545 m² et 59 753 m² respectivement dédiés à accueillir le bloc 1 (1ère ligne 8 GWh) et le bloc 2 (2nde ligne 8 GWh). Un troisième bâtiment principal est prévu pour accueillir le bloc 3 (3ème ligne 8 GWh) mais son empreinte n'est pas connue à date.

Ces constructions principales s'accompagneront de :

- pour le bloc 1 :
 - 1 aire d'attente poids-lourds à l'entrée ouest du site,
 - 1 parking personnel à l'entrée ouest du site (8 586 m²),
 - 1 zone dite Parc TC / traler yard pour le stationnement temporaire des poids-lourds de livraison des matières premières,
 - 1 parking personnel à l'entrée est du site (8396 m²),
 - 1 sous-station électrique 225 kV/20 kV (environ 9 000 m²) et 7 postes de transformation 20 kV/400 V répartis en façade sud du bâtiment,
 - 1 poste de détente gaz naturel (environ 500 m²),
 - 1 zone de quais sous auvent pour les livraisons,
 - 1 zone de quais sous auvent pour les expéditions,
 - 1 local pour les cuves de stockage de solvant et les cuves liées à sa récupération par condensation (250 m²), accompagné d'une aire de dépotage (50 m²),
 - 2 laveurs pour la récupération du solvant par condensation (350 m²),
 - 2 locaux pour les cuves de stockage d'électrolyte (120 m² chacun) accompagnés d'une aire de dépotage (50 m²),
 - 1 dalle accueillant une cuve de 18 m³ d'azote (50 m²),
 - 1 local pour la production d'eau glacée et ses tours aéroréfrigérantes (2750 m²),
 - 1 local pour la production d'eau déminéralisée (250 m²),
 - 1 local pour la production de vapeur (368 m²) et des caissons pour la production d'eau chaude (total de 1520 m²),
 - 1 local de production d'air comprimé (500 m²),
 - 1 local sprinklage (280 m²).

A noter que les auvents sont justes présents pour le stationnement des poids lourds. Ils n'abriteront pas des stockages.

- pour les blocs 2 et 3, le détail des installations n'est pas défini à ce jour. Seule l'empreinte du bâtiment principal du bloc 2 est connue. Les utilités figurant sur le plan sont dimensionnées pour les blocs 1 et 2.

Enfin, les constructions s'accompagneront pour les blocs 1 et 2 :

- de nouvelles voiries et parking (environ 41 041 m²),
- de dispositifs dédiés à la défense incendie, qui seront détaillés dans l'étude de dangers.

Le bâtiment d'accueil situé à l'ouest du site est conservé. L'ex-bâtiment 4 de la Française de Mécanique sera conservé dans l'optique des blocs à venir. En phase travaux, ce bâtiment pourrait servir de base vie. Aucune activité n'y est prévue en bloc 1. Une chaudière de 525 kW est présente dans ce bâtiment. Elle sera alimentée par un nouveau tronçon depuis le bâtiment 3 de la Française de Mécanique (servitude) ; les autres réseaux venant du bâtiment 1 par rack ayant été condamnés.

L'accès au site sera possible :

- par l'est pour les livraisons par poids-lourds,
- par l'ouest pour les véhicules légers et les expéditions par poids-lourds.

Un accès spécifique pour le SDIS est prévu par la rue d'Athènes au sud du site.

La figure en page suivante illustre l'implantation des constructions principales, ainsi que les diverses zones détaillées précédemment.

Le bâtiment principal du bloc 1 se composera de 4 zones principales en rez-de-chaussée :

- une zone procédé, occupant la majeure partie du bâtiment (la préparation des encres sera en R+2),
- deux zones logistiques (matières premières et produits finis),
- une zone tertiaire (bureaux, vestiaires, laboratoires, maintenance, stockages associés),

et de quelques locaux au premier étage :

- des bureaux,
- des plateformes techniques.

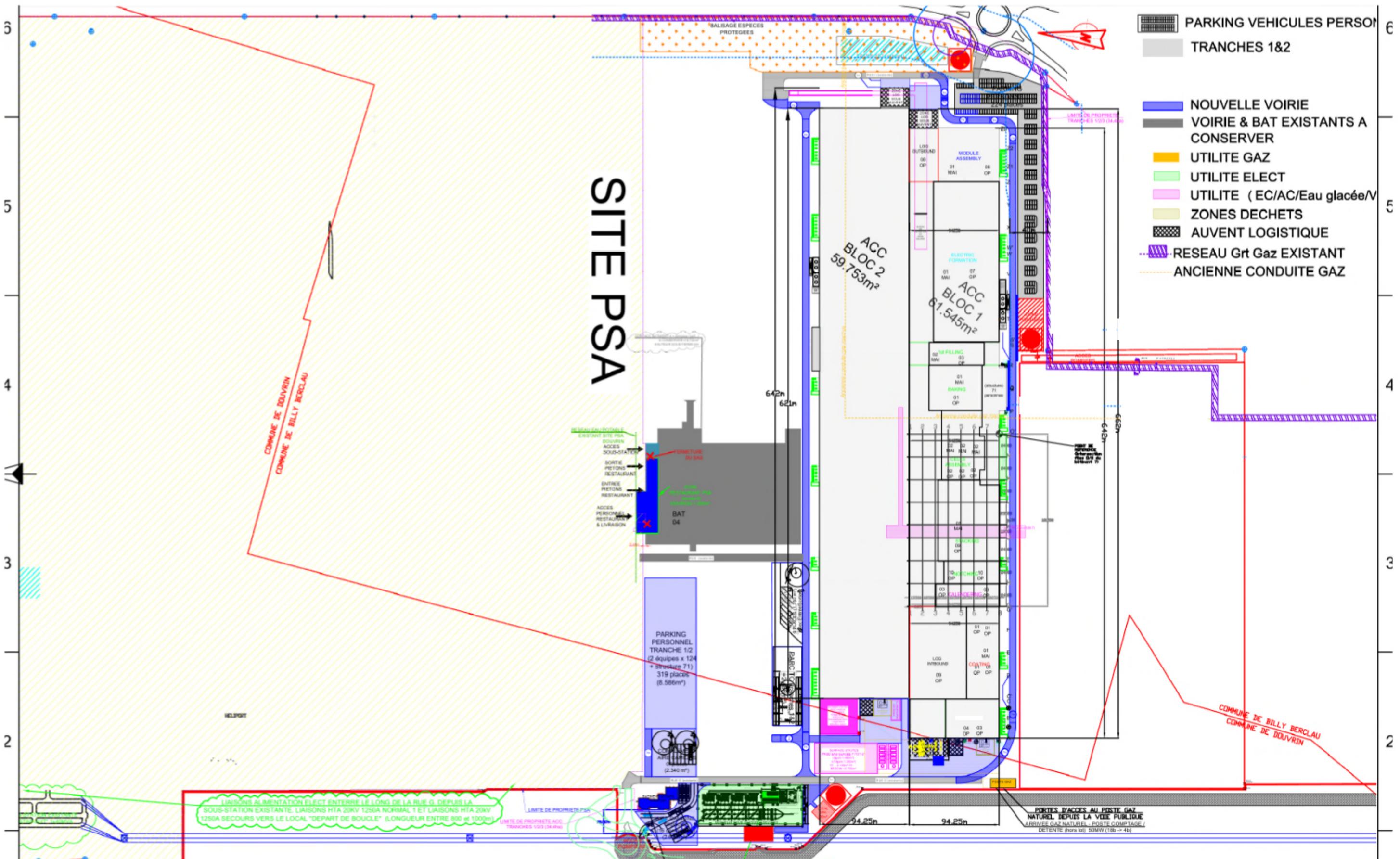
La figure en page suivante présente la localisation des différents locaux dans le bâtiment du bloc 1. Les hauteurs de ces différents secteurs du bâtiment sont reprises dans le tableau suivant.

Tableau 6. : Détail de l'occupation du bâtiment principal

| Zone | Hauteur sous ferme (m) | Hauteur au faîtage (m) |
|-------------------------------|------------------------|------------------------|
| Préparation encres | 30 | 36,57 |
| Enduction, séchage, enroulage | 12 | 14,77 |
| Refendage, calandrage | 7 | 11,77 |
| Détourage | | |
| Empilement | | |
| Assemblage cellules | | |
| Cuisson | | |
| Remplissage | | |
| Traitement électrique | 12,2 | 17,33 |
| Assemblage des modules | 7 | 17,33 |
| Logistique inbound | 7 | 11 |
| Logistique outbound | 7 | 11 |

Les dispositions constructives sont détaillées au V.4.1.1.

Pour mémoire, le périmètre de l'étude de dangers est celui des composantes du bloc 1. L'autorisation environnementale aura pour périmètre le premier bloc du projet soit 1 ligne de 8 GWh sur laquelle sera basée le classement ICPE du projet et l'étude de dangers. Les seconde et troisième blocs feront l'objet de nouvelles démarches administratives adaptées aux enjeux.



- PARKING VEHICULES PERSONNEL
- TRANCHES 1&2
- NOUVELLE VOIRIE
- VOIRIE & BAT EXISTANTS A CONSERVER
- UTILITE GAZ
- UTILITE ELECT
- UTILITE (EC/AC/Eau glacée/V)
- ZONES DECHETS
- AUVENT LOGISTIQUE
- RESEAU Grt Gaz EXISTANT
- ANCIENNE CONDUITE GAZ

SITE PSA

ACC BLOC 2
59.753m²

ACC BLOC 1
61.545m²

PARKING PERSONNEL
TRANCHE 1/2
(2 équipes x 124 + 37 places 71)
319 places
(8.586m²)

LIAISONS ALIMENTATION ELECT ENTERRE LE LONG DE LA RUE G. DEPLUS LA SOUS-STATION EXISTANTE. LIAISONS HTA 20KV 1250A NORMAL 1 ET LIAISONS HTA 20KV 1250A SECOURS VERS LE LOCAL "DEPART DE BOUCLE" (LONGUEUR ENTRE 800 et 1000m)

PORTES D'ACCES AU POSTE GAZ NATUREL DEPUIS LA VOIE PUBLIQUE
ARRIVEE GAZ NATUREL - POSTE COMPTAGE
DETENTE (hors lot) 50MW (10s -> 4s)

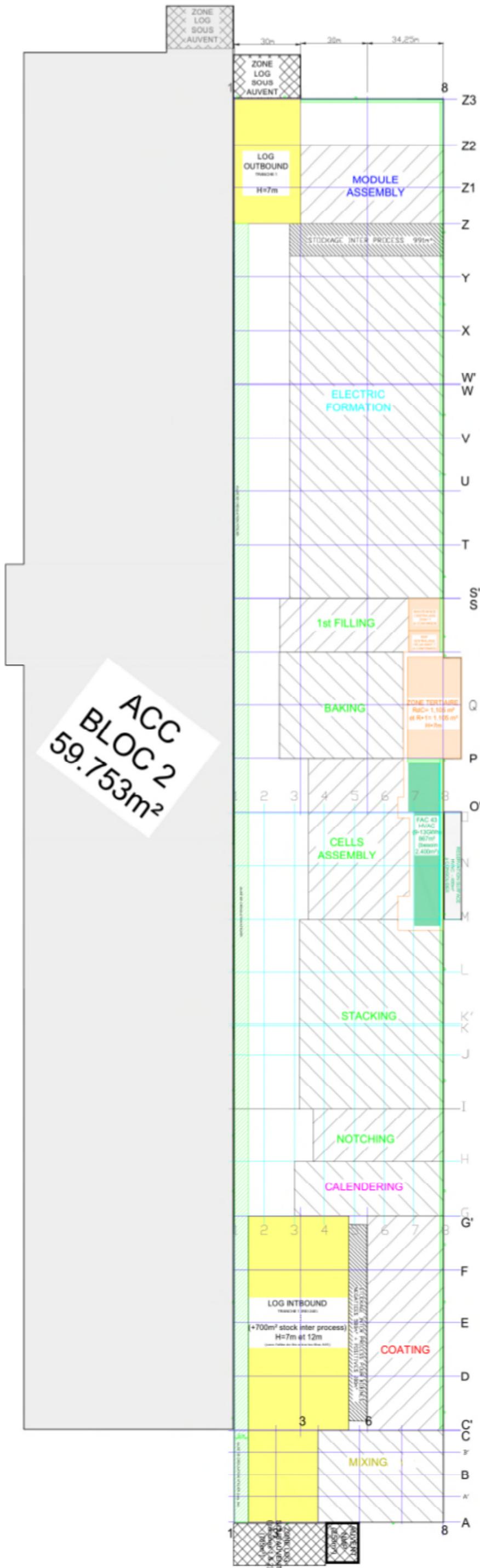
ACC DOUVRIN
PRJ GIGAFACORY
PLAN MASSE

| IND | MODIFICATIONS | DATE | DESSINE | VERIFIE |
|-----|---------------|----------|---------|---------|
| Or | ORIGINAL | 7/02/202 | TG | T.Lo V. |
| | EMETTEUR | FORMAT | ECHELLE | PHASE |
| | FENG | A3 | 1:3500 | AVP |

STELLANTIS

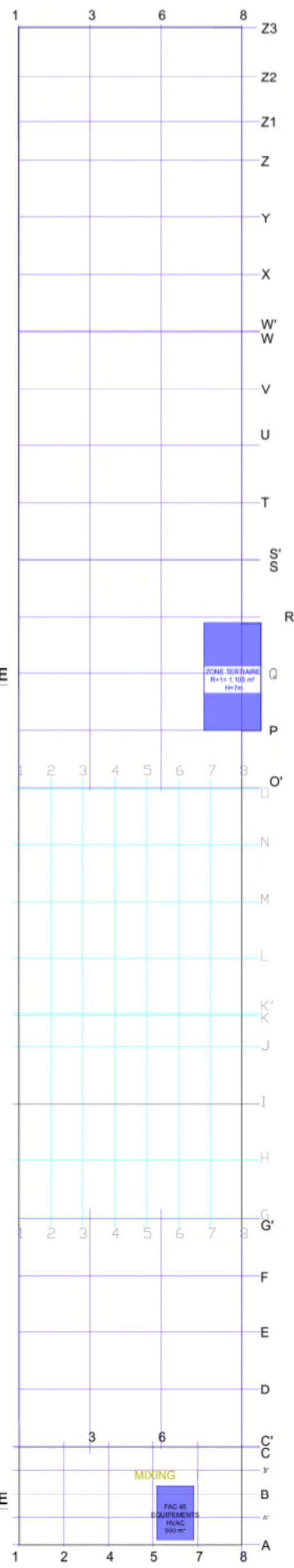
N° PLAN
K200014Z29

Ce plan est la propriété des sociétés indiquées ci-dessus et ne peut être reproduit ou communiqué sans l'autorisation de STELLANTIS ou de sa DIRECTION D'ACHATS (DA) agissant comme son mandataire.



VUE ETAGE R+1

VUE ETAGE R+2

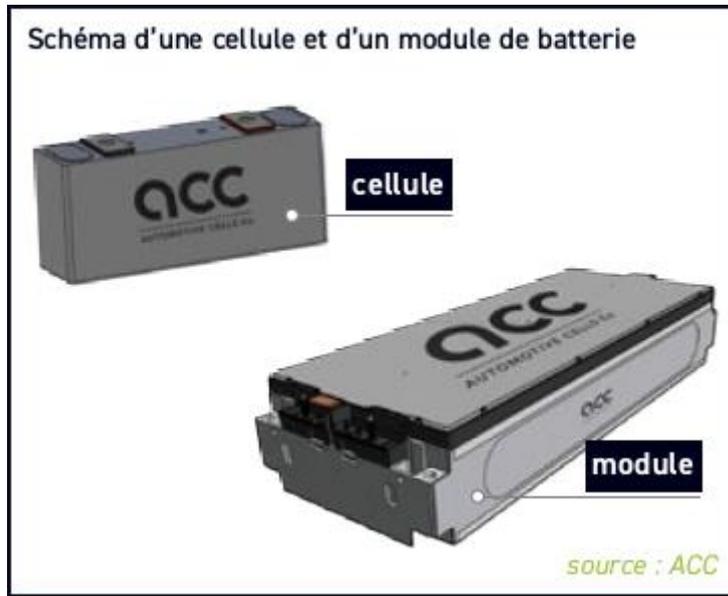


V.1.2 DESCRIPTION DES PROCÉDES DE FABRICATION

Pour mémoire, les éléments fabriqués sur le site seront :

- des cellules prismatiques en enveloppe rigide de 250 Ah, destinées aux véhicules de type BEV (Battery Electric Vehicle),
- des modules prêts à être montés en pack batteries, constitués de plusieurs cellules assemblées.

Figure 15. : Illustration des produits fabriqués



La fabrication débutera à l'étape de fabrication de la matière active des cathodes et anodes pour aboutir à l'assemblage des cellules en un module prêt à l'emploi.

Le procédé de fabrication comprend 4 grandes phases qui sont :

- une phase de chimie : fabrication de la matière active et application sur un support métallique pour constituer les cathodes et anodes,
- une phase d'assemblage des cellules,
- une phase de test des cellules,
- une phase d'assemblage des cellules en module prêt à être monté en pack batteries.

Les matières premières et composants entrant dans la fabrication sont livrés sur le site par poids-lourd et sont ensuite stockées dans une zone dédiée.

Dans le détail, les différentes étapes de fabrication sont décrites ci-après dans l'ordre de réalisation :

- Préparation des encres : les produits nécessaires à la préparation des encres (poudres de matériaux actifs, additifs et solvants) sont introduits dans les mélangeurs dédiés, soit destinés à la fabrication d'encre pour les électrodes positives (ou cathodes) soit destinés à la fabrication d'encre pour les électrodes négatives (ou anodes).
- Enduction, séchage, refendage : l'encre est appliquée sur un feuillard d'aluminium pour la cathode et un feuillard de cuivre pour l'anode. Ces dernières sont ensuite introduites dans un four de séchage alimenté par de la vapeur afin d'évaporer les solvants et/ou l'eau. Les feuillards sont ensuite découpés afin d'obtenir la largeur de bande d'électrode souhaitée (refendage) puis enroulés (uniquement sur les anodes).

- Calandrage, refendage, détournage : l'étape de calandrage permet de donner l'épaisseur et par conséquent la porosité choisie aux bandes. Les feuillards sont ensuite de nouveau découpés afin d'obtenir la largeur de bande d'électrode souhaitée (refendage). Enfin, le détournage permet de donner à la bande sa longueur souhaitée et de constituer les cathodes et anodes.
- Assemblage en cellules : les cathodes et anodes sont empilées et séparées par un séparateur. L'empilement ainsi formé est testé pour les courts-circuits, soudé, inséré dans un contenant et ressoudé.
- Cuisson et remplissage en électrolyte : le système formé précédemment subit une cuisson pour supprimer les dernières traces d'humidité puis l'électrolyte (qui permettra à terme le transfert ionique entre les anodes et les cathodes) est inséré dans la cellule.
- Traitement électrique : les cellules sont testées en subissant des charges, des décharges et différents tests pour assurer la qualité des cellules, et cela, dans des conditions de températures spécifiques. Un nouveau remplissage en électrolyte est opéré à la fin de la formation, étape clé du traitement électrique.
- Assemblage en module : les cellules ayant validé la phase de test sont assemblées en modules et sont connectées entre elles puis testées, ces modules constituant ensuite les batteries électriques prêtes à être montées sur les châssis des véhicules.

Les modules assemblés sont ensuite stockés dans l'attente de leur expédition.

Ces étapes sont synthétisées sur la figure suivante.

Figure 16. : Etapes de fabrication

Sous pli confidentiel

V.2. DESCRIPTION DES PROCÉDES, EQUIPEMENTS ET DISPOSITIFS DE SECURITE

Le synoptique en page suivante illustre les flux au sein du procédé.

Figure 17. : Synoptique des flux au sein du procédé

Sous pli confidentiel

V.2.1 ATELIER CHIMIE

V.2.1.1 PREPARATION DES ENCRE

L'objectif de cette étape est la fabrication des encres positive et négative destinées à être appliquées sur les feuilards métalliques pour constituer les cathodes et les anodes.

Pour cela, les matières sont transférées depuis les lieux de stockages. Après avoir été introduites dans les proportions adéquates pour satisfaire les caractéristiques du produit final, elles sont ensuite mélangées, puis les encres obtenues sont stockées au sein de cuves avant d'être transférées vers l'enduction.

Pour la préparation des encres positives, ACC disposera de :

- 10 mélangeurs étanches munis d'une double paroi d'une capacité unitaire de 2 300 l (1 600 l utile), inertés à l'azote, dans lesquels la température de réaction sera inférieure à 55°C et une faible pression ou dépressurisation sera maintenue ($P_{\text{maxi}} = 0,7$ bar et $P_{\text{mini}} = -700$ mbar) - destinés à la préparation de l'encre et du gel,
- 4 cuves tampon pour doser le solvant 1 à envoyer par pompage vers les mélangeurs (chacune d'un volume de 10 m³),
- 12 cuves agitées et inertées pour le stockage des encres et gels préparée avant transfert vers les lignes d'enduction (1600 l utile chacune),
- 1 système de nettoyage des installations de mélange, composés de différentes cuves de solvant condensé.

Le solvant sera livré par camion-citerne puis dépoté vers les 2 cuves de stockage de 25 m³. Au regard du caractère reprotoxique du solvant 1, une unité de récupération du solvant est également prévue. La régénération du solvant sera effectuée chez un prestataire extérieur en dehors du site.

Le local dédié aux cuves de stockage sera muni de détection incendie et de sprinklage. L'aire de dépotage est située le long du local. L'ensemble de cette zone est équipé d'une rétention déportée (2 cuves : l'une de 25 m³ vis-à-vis du dépotage et l'autre de 70 m³ vis-à-vis des cuves de stockage présentes dans le local).

A la suite de l'utilisation du solvant au sein du procédé, ce dernier sera envoyé vers une unité de récupération par condensation localisée au-dessus du process d'enduction. Cette unité sera composée de :

- 2 batteries de récupération, dont le fluide caloporteur sera une huile minérale (point éclair >170°C pour température d'utilisation de 110°C) afin de condenser le solvant contenu dans l'air issu du procédé de séchage,
- 4 batteries de déshumidification, dont le fluide caloporteur sera l'eau glycolée,
- 2 laveurs de gaz (en extérieur) dont l'objectif est d'éliminer les solvants dans l'air issu du procédé de séchage, afin de respecter les seuils de rejet autorisés.

Les condensats seront collectés dans une cuve de 35 m³ (dite cuve solvant 1 condensée).

Ces condensats sont destinés, en partie, à être utilisés pour les opérations de lavage des équipements de mélanges décrits précédemment. L'autre partie est directement envoyée en régénération externe.

Le solvant utilisé pour lavage est ensuite collecté dans une cuve de 10 m³ (dite solvant 1 peu sale). Il est ensuite réutilisé pour un second lavage puis de nouveau collecté dans une cuve de 10 m³ (dite solvant 1). Le solvant collecté dans cette cuve, trop souillé pour être réutilisé ou régénéré, est évacué en tant que déchets.

Toutes ces cuves sont situées dans le même local que les deux cuves de stockage de 25 m³. Des cuves supplémentaires y seront présentes :

- Une cuve de 10 m³ permettant de récupérer le mélange solvant eau issu des laveurs de gaz,
- Une cuve de 10 m³ pour la récupération de l'eau utilisée lors du lavage des installations (dite eau lavage peu sale) et une seconde cuve de 10 m³ pour la récupération de l'eau de lavage peu sale elle-même utilisée en lavage (dite eau lavage moyen sale).

Le schéma suivant permet de visualiser l'organisation retenue pour ces cuves :

Figure 18. : Local des cuves en lien avec l'utilisation du solvant 1

Sous pli confidentiel

La préparation de l'encre négative se fait en phase aqueuse.

Pour la préparation des encres négatives, les équipements seront les suivants :

- 8 mélangeurs étanches d'une capacité de 2 300 l (1 600 l utiles), inertés à l'azote, dans lesquels la température de réaction sera inférieure à 30 °C et à une faible pression ou dépressurisation ($P_{\text{maxi}} = 0,7 \text{ bar}$ et $P_{\text{mini}} = -700 \text{ mbar}$) destinés à la préparation de l'encre et du gel,
- 12 cuves agitées et inertées pour le stockage de l'encre préparée avant transfert vers les lignes d'enduction (1600 l utile chacune).

La fabrication des encres se fera par lot (batch). La durée de fabrication d'un lot est en moyenne de 5 heures.

Le synoptique en page suivante illustre les flux au sein du procédé.

Les barrières de sécurité prévues pour cette étape sont décrites à la suite de la figure de la page suivante.

Figure 19. : Synoptique des flux pour la préparation des encres

Sous pli confidentiel

Description des dispositifs de sécurité en lien avec la préparation des encres

En lien avec l'enjeu lié au solvant 1 et ses conditions de mise en œuvre (chauffe lors du mélange à 55 °C pour un point éclair de 91 °C), les dispositifs prévus sont :

- un inertage des malaxeurs à l'azote,
- des détections de température haute avec alarme (sur le système de chauffe, sur la double enveloppe, sur l'encre) et arrêt du système de chauffe par asservissement.

En l'absence de solvant 1, l'autre enjeu est l'explosivité des poudres mises en œuvre. Ces dernières seront pesées au sein de boîtes à gants, inertées à l'azote, puis introduites dans les mélangeurs, inertés à l'azote. Un zonage ATEX sera effectué conformément à la réglementation de manière à adapter le matériel dans les zones sensibles et éviter toute source d'inflammation.

Les autres mesures prévues au niveau des boîtes à gants pour le pesage et au niveau des mélangeurs sont :

- un pressostat sur ligne d'alimentation en azote : en cas d'atteinte d'un seuil bas, fermeture automatique des vannes d'alimentation en matière première),
- une aspiration au niveau des boîtes à gant avec affichage en local en cas de perte d'aspiration dans les boîtes à gants (l'opérateur ne pèsera pas les poudres si défaillance),
- un contrôle de pression/dépression : en cas d'anomalie, fermeture automatique des vannes d'alimentation en matière première,
- un système de filtration des poussières,
- un contrôle de la teneur en oxygène au sein du local de préparation est également effectué,
- l'introduction de certaines poudres se fera sous vide,
- les mélangeurs sont équipés d'un capteur de pression ainsi que d'une soupape de surpression.

Enfin :

- l'ensemble des cuves est muni de détection de niveau haut avec alarme, puis de niveau très haut avec arrêt automatique de leur alimentation, afin de contrôler la quantité qui sera introduite dans le mélangeur,
- l'ensemble des cuves est de type double enveloppe,
- l'atelier préparation des encres est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage sur chacun des niveaux.

Description des dispositifs de sécurité en lien avec la récupération / condensation du solvant 1

Les dispositifs de sécurité prévus sur les installations de condensation des vapeurs sont :

- Sondes de température avec alarmes sur le flux d'air chargé en solvant à traiter (seuils à 66, 68 et 110 °C),
- Pressostat sur ligne d'huile caloporteuse, avec alarme si pompes à l'arrêt ou si pression inférieure à 1 bar,
- Sonde de température sur ligne d'huile caloporteuse, avec alarme si supérieure à 80 °C,
- Sonde de température avec alarme à 0 °C sur alimentation eau glacée des batteries de déshumidification et alarme sur température élevée,
- Alarmes sur débit de circulation ou pression des groupes froid,
- Cuves munies de soupapes, de contrôle de niveau haut avec alerte en local, de contrôle de niveau très haut avec arrêt de l'alimentation.

V.2.1.2 ENDUCTION

Trois lignes d'enduction seront implantées : deux pour la préparation des cathodes et une troisième pour la préparation des anodes.

Les encres seront introduites sur les lignes d'enduction, par 2 pompes à débit continu et par maintien d'une légère surpression d'azote, pour être déposées en couche sur un feuillard d'aluminium pour la cathode et sur un feuillard de cuivre pour l'anode.

Le synoptique des étapes, commun à celui du séchage, illustre les flux au sein du procédé d'enduction. Il figure sur la prochaine figure.

L'atelier enduction est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage.

Figure 20. : Synoptique des flux pour l'enduction

Sous pli confidentiel

V.2.1.3 SECHAGE

Ces derniers sont ensuite introduits dans le four de séchage afin d'évaporer les solvants et/ou l'eau. Le procédé de séchage est un procédé essentiellement thermique et ne nécessite pas d'apport en produits chimiques. Les feuilards enduits passeront à travers des fours de séchage disposés sur 2 niveaux.

Au vu de la présence de solvant 1 dans l'encre cathode, le four de séchage de la ligne d'enduction de la cathode sera en dépression afin d'éviter toute diffusion de vapeur de solvant 1 vers l'atelier.

Une extraction continue sera donc assurée et l'air extrait sera dirigé vers une installation de traitement avant rejet (évoquée au V.2.1.1).

Les dispositifs de sécurité prévus lors de cette étape sont :

- Capteurs de température haute sur apport vapeur en amont du four,
- Capteurs de température dans le four avec alarme seuil bas (si delta de température de 5°C entre consigne et réel) et arrêt des installations (pas d'alarme haute, géré par détection LIE, voir ci-après) d'enduction et de séchage,
- Capteurs de pression au sein du four (1 par zone), avec report en local et alarme pression haute (les capteurs de pression renseignent sur les débits d'air et sur le contrôle de la dépression du four),
- Capteurs de pression sur l'extraction, avec alarme basse et arrêt de l'installation,
- Capteur de rotation sur l'extraction (mesure du débit),
- Asservissement du démarrage des installations à la mise en route de l'extraction (démarrage de la ventilation avant le démarrage de la ligne, arrêt de la ventilation temporisé après arrêt de la ligne)
- Capteurs de concentration en solvant 1 dans chaque zone des fours, munis de 2 seuils d'alarme :
 - 25% LIE : arrêt de la ligne d'enduction et arrêt apport encre pâteuse,
 - 50% LIE : purge d'urgence de l'atmosphère de la ligne d'enduction.

Un suivi des températures en continu sera mis en place.

Chaque section du four de la cathode sera équipée d'évents dimensionnés de façon à limiter les effets de surpression (risque au séchage de la cathode en lien avec le point d'éclair du solvant 1 - 91°C). Il s'agira de panneaux soufflables équipés de câbles pour éviter leur envol.

Aucun dispositif de sécurité en lien avec le four de l'anode (évaporation) n'est prévu car les enjeux évoqués auparavant sont propres au four de la cathode.

Le synoptique des étapes, commun à celui de l'enduction, illustre les flux au sein du procédé de séchage. Il figure en page précédente.

L'atelier séchage (commun à enduction) est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage.

V.2.1.4 REFENDAGE

L'étape de refendage consiste en une découpe des feuilards afin d'obtenir la largeur de bande souhaitée. Cette étape est réalisée à partir de couteaux circulaires.

En lien avec les faibles enjeux, aucun dispositif de sécurité n'est prévu pour cette étape. L'atelier (commun à enduction et séchage) est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage.

Le synoptique des étapes, commun à celui de l'enduction et du séchage, illustre les flux au sein du procédé de séchage. Il figure en page précédente.

V.2.2 ATELIER ASSEMBLAGE CELLULES

V.2.2.1 CALANDRAGE

L'étape de calandrage permet de donner l'épaisseur et la porosité choisie à la matière active déposée sur le feillard.

6 calandreuses sont prévues (3 par polarité). Pour le calandrage des bandes enduites d'encre positive, les cylindres seront chauffés à une température d'environ 80°C grâce à une huile jouant le rôle de fluide caloporteur (point éclair > 200°C).

Les dispositifs de sécurité suivants sont prévus :

- Régulation de température sur ligne huile avec alarme haute entraînant un arrêt de la chauffe. A noter que la capacité du système de chauffe est inférieure au point éclair de l'huile caloporteuse,
- Détection de niveau/de pression entraînant un arrêt immédiat de la circulation et de la chauffe de l'huile.

200 L d'huile seront présents au total dans les calandreuses. Compte-tenu de la résistance au sol nécessaire pour soutenir la calandreuse, celle-ci ne pourra techniquement pas être placée sur rétention. Des dispositifs de rétention sont prévus au niveau des zones avec raccords (zones potentielles de fuite) et au niveau du groupe de chauffe. D'autre part, des carters de protection sont prévus au niveau des zones présentant un risque de fuite.

Le calandrage des bandes enduite d'encre négative ne présente aucun enjeu (action mécanique sans mise en œuvre de fluide caloporteur).

L'atelier calandrage est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage.

Le synoptique des étapes figure en page suivante.

Figure 21. : Synoptique des flux du calandrage

Sous pli confidentiel

V.2.2.2 DETOURAGE

Le détourage permet ensuite de donner à la bande la longueur souhaitée. Il consiste en une découpe au laser des bords des bobines qui ne sont pas enduits d'encre afin d'y créer des encoches. Une fois les découpes laser effectuées, les sections découpées seront éliminées par apport d'air comprimé et aspiration dans une machine de concassage et collecte des déchets.

En lien avec les faibles enjeux, aucun dispositif de sécurité n'est prévu pour cette étape.

L'atelier détourage (salle sèche en surpression - point de rosée -40°C) est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage.

Le synoptique des étapes figure en page suivante.

Figure 22. : Synoptique des flux du détourage

Sous pli confidentiel

V.2.2.3 ASSEMBLAGE EN CELLULES

Les cylindres d'électrodes positives et négatives sont ensuite coupés, empilés et séparés par une feuille de séparateur pour former une cellule de format parallélépipédique.

L'empilement formé est ensuite pressé à chaud, les collecteurs et le couvercle sont soudés, la cellule est testée pour les courts-circuits. La cellule est ensuite insérée dans un contenant et ressoudée. Un test d'étanchéité est alors réalisé par injection d'hélium.

En lien avec les faibles enjeux, le seul dispositif de sécurité n'est prévu pour cette étape est une détection d'oxygène lié à l'utilisation d'azote au niveau des soudures (collecteur, couvercle, boîtier). Les cellules n'ayant pas été activées, aucun emballage thermique n'est possible.

L'atelier assemblage cellules (salle sèche en surpression - point de rosée -40°C) est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage.

Le synoptique des étapes figure en page suivante.

Figure 23. : Synoptique des flux de l'assemblage en cellules

Sous pli confidentiel

V.2.2.4 CUISSON

L'opération de « cuisson » (baking) des cellules sous vide dans des fours électriques (70 à 80°C) consiste à évacuer l'humidité résiduelle pouvant être présente dans les cellules (séchage). L'opération consiste à atteindre une certaine température à pression atmosphérique (sous gaz inerte qui ne va pas ramener de l'eau au process) avant de procéder à l'étape de maintien en température sous vide. L'ensemble des étapes se réalise dans la chambre d'étuvage. Un suivi des températures en continu sera mis en place.

Le retour à température ambiante se fera dans un tunnel de refroidissement par circulation d'air refroidi à travers un échangeur eau/air. Ces étapes sont à effectuer avant l'opération de remplissage des cellules par l'électrolyte.

L'atelier cuisson (salle sèche en surpression - Pt de rosée -40°C) est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage.

Le synoptique des étapes figure en page suivante.

Figure 24. : Synoptique des flux de la cuisson

Sous pli confidentiel

V.2.2.5 REMPLISSAGE EN ELECTROLYTE

L'étape de remplissage consiste à introduire l'électrolyte au sein des cellules. Environ 600 g d'électrolyte sera introduit par cellule.

Le remplissage des cellules avec l'électrolyte sera principalement réalisé au moment du remplissage de l'élément (90 % +/-5 %) mais aussi lors du traitement électrique (étape suivante présentée au V.2.3.3) pour un deuxième remplissage (10 % +/-5 %).

Les postes de dosage prendront la forme d'une machine, avec extraction spécifique. L'intérieur de la machine sera mis en dépression en lien avec le point éclair très bas de l'électrolyte ($\leq 22^{\circ}\text{C}$). Les cellules sont également mises en dépression avant remplissage puis une fois le remplissage effectué, la pression atmosphérique est rétablie dans la cellule par injection progressive d'azote.

L'air extrait des machines est traité.

Afin de gérer les risques liés à l'utilisation de l'électrolyte, les installations seront dotées de dispositifs de sécurité et notamment d'extinction automatique détaillée dans le tableau suivant.

Tableau 7. : Détail des dispositifs d'extinction pour la phase de remplissage en électrolyte

| Type de sprinklage | Salle anhydre | Armoire (buffer, réseaux) | Machine de remplissage | |
|--------------------|--------------------|---------------------------|------------------------|-------------------|
| | | | Zone remplissage | Zone de convoyage |
| Eau | X (à préaction) | X | | X |
| Gaz (Argonite) | | X | X | |

Les autres dispositifs de sécurité seront détaillés ci-après :

- Machine climatisée, en matériaux coupe-feu 2h,
- Détection des vapeurs d'électrolyte au seuil de la Limite Inférieure d'Explosivité avec alarme :
 - au sein de l'armoire contenant les réseaux,
 - au sein de la machine de remplissage au niveau des convoyeurs,
 - au sein de l'extraction d'air des machines,
- Détection incendie (flamme, fumée et température) avec alarme :
 - au sein de l'armoire contenant les réseaux,
 - au sein de la machine de remplissage,
- Détection niveau bas et niveau haut sur le buffer (cuve tampon de 30 l) avec alarme, et niveau très haut avec arrêt alimentation électrolyte,
- Cône de rétention intégré avec relevage automatique vers la cuve de rétention déportée de la zone de dépotage de l'électrolyte (d'une capacité de 30 m³),
- Détection de niveau au sein du cône de rétention :
 - Niveau bas puis niveau haut entraînant un arrêt de la pompe d'alimentation en électrolyte,
 - Niveau très haut entraînant une mise en sécurité de l'installation,
- Détection oxygène et HF (fluorure d'hydrogène) dans le local accueillant les armoires et les machines (seuils en cours de définition avec les fournisseurs).

Les lignes d'apport en électrolyte depuis le stockage seront de type inox double peau soudées et disposées en ferme de bâtiment. Une détection de fuite sera présente dans la double peau, avec alarme et asservissement de l'arrêt des pompes d'alimentation.

Figure 25. : Lignes de distribution de l'électrolyte au sein de l'armoire

Sous pli confidentiel

L'atelier remplissage électrolyte (salle sèche en dépression) est muni d'une détection incendie et d'un sprinklage de type extinction gaz (réseau non armé, déclenchement asservi sur détection incendie (flamme, fumée et température)).

Les synoptiques des dispositifs de sécurité et des étapes figurent en pages suivantes.

Nota : le stockage d'électrolyte est évoqué au V.2.5.4.

Figure 26. : Synoptique des dispositifs de sécurité sur le remplissage

Sous pli confidentiel

Figure 27. Synoptique des flux du remplissage

Sous pli confidentiel

V.2.3 ATELIER TRAITEMENT ELECTRIQUE

Les cellules sont testées en subissant des charges, des décharges, et différents tests pour assurer la qualité des cellules. Un nouveau remplissage en électrolyte est opéré à l'issue du traitement électrique.

Le processus de traitement électrique est illustré sur la figure suivante.

Avant toute opération, les cellules sont regroupées en plateaux de 2 rangées de 12 cellules donc 24 cellules, et mise en compression afin d'éviter leur déformation durant le traitement électrique. Cette étape est effectuée dans les mêmes conditions que le remplissage.

La première étape est l'imprégnation.

Les cellules, regroupées en plateaux, sont stockées en rack durant 12 h à 60°C pour l'imprégnation par l'électrolyte. Aucun courant électrique n'est appliqué à ce stade, et les cellules n'ayant pas été activées, aucun risque d'emballement n'existe. Un plateau regroupe 2 rangées de 12 cellules donc 24 cellules.

A ce stade, 12 heures de production sont imprégnées simultanément, correspondant à environ 34 172 cellules. Le processus s'effectue dans des racks.

Le principal enjeu réside dans la perte de confinement d'électrolyte, avec génération de vapeur. Les barrières de sécurité en présence sont sous pli confidentiel.

La seconde étape est celle de formation.

La cellule est chargée pendant 4h à 60°C sous contrôle constant de sa tension. En effet, il s'agit de la première charge de la cellule et en cas de court-circuit sur cette dernière, le risque incendie est présent. Une mise sous vide (-95 kPa) est assurée par un dispositif mis en place en préambule pour cette étape. Au total, 6000 cellules seront présentes sur l'étape de formation électrique (242 000 cellules pourront être présentes sur la totalité du traitement électrique).

Sur l'étape de la formation les cellules sont chargées à des courants allant de 0 à 0,5 x la capacité (pour des MEB 250Ah, cela correspond à des courants allant de 0 à 125A), et sous contrôle constant de la tension. La charge conduit les cellules à passer d'un état de charge de 0% à 100%. Une fois la charge effectuée, les cellules sont déchargées à 30%. L'emballement thermique est identifié que dans l'étape formation avec batterie chargée à 100 %, pour les autres étapes la charge n'est qu'à 30 % et ne bénéficie pas de suffisamment d'énergie pour générer un emballement thermique.

Descriptif sous pli confidentiel

Les schémas de la figure suivante décrivent ce dispositif.

Figure 28. : Illustration du dispositif

Descriptif sous pli confidentiel

Suite à la formation, un refroidissement de 3h est nécessaire pour faire descendre la température de 60 à environ 22°C dans l'objectif d'un second remplissage en électrolyte.

Les plateaux sont de nouveau disposés en racks.

Les dispositifs de sécurité prévus sont sous pli confidentiel.

Le traitement électrique est secouru en électricité en cas de perte d'électricité.

La décompression des cellules issues des plateaux et le second remplissage se fait exactement dans les mêmes conditions que le premier. Se référer au V.2.2.5 pour les différents dispositifs de sécurité.

Ensuite, les cellules sont stockées à 45°C pendant 24 à 48 heures puis de nouveau refroidies pendant 1h à 23°C. Les mêmes dispositifs de sécurité que lors de la première imprégnation et lors du premier refroidissement sont prévus.

Puis des tests de capacités & DCIR (test de résistance interne) sont effectués (cycles de charge / décharge). Les dispositifs de sécurité sont également ceux repris pour l'étape de formation.

Enfin, une étape de surveillance des éléments est effectuée afin de réaliser des mesures successives de tension (sous passage de courant) des cellules après qu'elles aient subies les différentes étapes décrites précédemment. Les mêmes dispositifs de sécurité que lors du refroidissement sont prévus. Suite aux tests, les cellules défectueuses seront placées sous surveillance avant retrait par une société spécialisée pour son recyclage. Elles ne seront pas stockées en galerie.

Descriptif sous pli confidentiel

Figure 29. : Etapes du traitement électrique

Descriptif sous pli confidentiel

V.2.4 ATELIER ASSEMBLAGE MODULE

Les cellules ayant réussi les précédents tests lors du traitement électrique sont assemblées en module et les cellules formant le module sont connectées.

Les principales étapes de l'assemblage du module sont :

1. Nettoyage par torche plasma des cellules et mise en place isolant adhésif sur la cellule,
2. Empilement des cellules,
3. Nettoyage par torche plasma des plaques latérales et d'extrémité,
4. Encollage des plaques latérales,
5. Soudure laser,
6. Assemblage du busbar sur le module,
7. Test.

L'ensemble des opérations est automatisé.

A ce stade, l'emballage thermique d'une cellule est assez improbables (modules chargés à 30 %, automatisation des opérations).

Les barrières de sécurité en présence sont sous pli confidentiel.

Figure 30. Etapes de l'assemblage module

Descriptif sous pli confidentiel

V.2.5 STOCKAGES

L'ensemble des FDS est tenu à la disposition de l'administration sur demande.

V.2.5.1 LOGISTIQUE INBOUND

Tableau 8. : Stockages en logistique inbound

Descriptif sous pli confidentiel

Les stockages de la logistique Inbound répondent au classement ICPE en rubrique 1510. Il s'agit des poudres et matières nécessaires à la fabrication des encres et des cellules. L'une des poudres pour la fabrication des encres positives est visée par la rubrique 4120-1.

En logistique inbound, les dispositifs de sécurité sont :

- le solide en poudre visé par la rubrique 4120 sera stocké dans un local dédié isolé par des parois REI120,
- un mur maçonné EI120 est prévu pour recouper zone de stockage des poudres et des pièces manufacturées,
- la logistique est munie d'une détection incendie et de sprinklage,
- la logistique est recoupée des autres secteurs de l'usine en REI240.

V.2.5.2 LOGISTIQUE OUTBOUND

Tableau 9. : Stockages en logistique outbound

Descriptif sous pli confidentiel

La logistique outbound comportera les éléments pour l'assemblage des cellules en modules et les modules. La logistique outbound ne sera pas séparée physiquement de l'atelier d'assemblage des modules. Cependant, l'ensemble (atelier d'assemblage des modules + logistique outbound) seront séparés des autres ateliers par un recouplement REI 240.

La zone logistique outbound et assemblage modules sera munie d'une détection incendie et de sprinklage.

V.2.5.3 EN-COURS DE PRODUCTION

Une zone d'en-cours de plateaux en attente d'assemblage sera présente entre la partie traitement électrique et la partie assemblage des modules. Cette zone sera positionnée côté Traitement électrique et séparée de la partie assemblage des modules par un mur REI 240.

Une zone d'en-cours de bobines sera positionné entre la logistique Inbound et coating. Cette zone sera présente du côté Logistique Inbound et séparée de la partie coating par un mur REI 240.

Il s'agira de zones d'en-cours de production de 2 jours max.

V.2.5.4 STOCKAGE SOLVANT 1

Tableau 10. : Caractéristiques du stockage de solvant

Descriptif sous pli confidentiel

Le site comportera un stockage de solvant 1 visé par la rubrique 1436 (liquides de point éclair compris entre 60°C et 90°C).

Les dispositifs de sécurité sont les suivants :

- rétention en pointe de diamant au niveau de la zone de dépotage avec cuve enterrée (2 cuves : l'une de 25 m³ vis-à-vis du dépotage et l'autre de 70 m³ vis-à-vis des cuves de stockage présentes dans le local),
- détection sur présence de liquide au sein de la cuve enterrée avec alarme (notamment pour assurer le volume nécessaire à la rétention),
- local muni de détection incendie et de sprinklage,
- lors du rempotage d'une citerne, contrôle de niveau avec report et alarme, asservi à l'arrêt du rempotage,
- cuves munies de soupapes et événements.

V.2.5.5 STOCKAGE ELECTROLYTE

Tableau 11. : Caractéristiques du stockage d'électrolyte

Descriptif sous pli confidentiel

Le site comportera un stockage d'électrolytes pouvant être classé en liquides inflammables de catégorie 2 ou 3 sous la rubrique 4331.

Les dispositifs de sécurité sont les suivants :

- Rétention en pointe de diamant avec cuve enterrée (30 m³),
- Détection de liquide au sein de la rétention avec report (notamment pour assurer le volume nécessaire à la rétention) et alarme,
- Inertage à l'azote du ciel gazeux de la citerne et des cuves de stockage,
- Capteur de pression sur l'alimentation azote, avec asservissement de l'arrêt des pompes sur pression basse,
- Capteur de pression sur l'alimentation électrolyte,
- Cuves munies de :
 - Capteur de niveau haut/ bas et très bas avec report / alarme, avec asservissement arrêt remplissage pour niveau haut,
 - Capteur de pression,
 - Event,
 - Rétention commune aux 2 cuves,
- Détection (à la LIE) au sein du local en cours d'étude,
- Locaux climatisés avec capteur de température,
- Toiture des locaux éventable.

Les locaux des cuves de stockage sont munis d'une détection incendie et d'une extinction asservie de type sprinklage gaz.

Le PID relatif au stockage de l'électrolyte ainsi que le détail du local sont présentés en annexe 2.

V.2.5.6 AUTRES STOCKAGES

Tableau 12. : Caractéristiques des autres stockages

| Nom du produit N° CAS Forme | Composition et utilisation | Mention de danger | Etiquetage | Mode de stockage Localisation | Quantité maximale stockée (8 GWh) | Rubrique ICPE |
|-----------------------------------|--|-------------------|---|--|-----------------------------------|---------------|
| Azote | Gaz liquéfié Utilisé en préparation et distribution des encres, en stockage et distribution électrolyte | H281 |  | Cuve de 18 m ³ à proximité de la cuve électrolyte | 18 m ³ | / |
| Hélium | Gaz sous pression Utilisé en assemblage cellule et en traitement électrique | H280 |  | Bouteilles 9 m ³ | 81 m ³ | / |
| Azote | Gaz liquéfié Utilisé en firebox | H281 |  | Bouteilles 80 l | 4 m ³ | / |

Les bouteilles seront localisées à l'intérieur du bâtiment procédé.

V.3. DESCRIPTION DES UTILITES ET INSTALLATIONS ANNEXES

V.3.1 INSTALLATIONS ANNEXES

V.3.1.1 ZONE DECHETS

Les déchets seront entreposés dans l'ex-galerie du bâtiment 6 sur une surface d'environ 200 m² dont l'aménagement prévisionnel sera : 6 bennes, 6 box/conteneurs plastiques et une dizaine de fûts de 200 litres, 1 ou 2 armoires ou conteneur (pour le peu de déchets liquides attendus) dédié en bloc 1. Les déchets seront acheminés dans cette zone depuis les zones déchets des ateliers par des engins de manutention (en empruntant les voies dédiées et la rampe d'accès à la galerie) puis seront enlevés par camion (galerie permettant l'accès aux camions avec hauteur suffisante pour charger les bennes).

Figure 31. : Photographie de la galerie

Descriptif sous pli confidentiel

Les dispositifs de sécurité en place seront :

- La structure béton de la galerie,
- du sprinklage,
- un protocole de chargement/déchargement (identique aux matières premières concernant les déchets dangereux),
- des véhicules ADR pour certains déchets.

V.3.1.2 INSTALLATIONS DE COMBUSTION

V.3.1.2.1 PRODUCTION DE VAPEUR + RESEAU VAPEUR

La vapeur sera produite par 3 appareils de combustion au gaz naturel pouvant fonctionner de manière simultanée d'une puissance cumulée de 27,3 MW visée par la rubrique 2910-A. Un local spécifique pour ces installations est prévu dans le cadre du projet. Il sera localisé en partie ouest du site, au nord de la zone de réception de la logistique inbound.

La vapeur sera produite et acheminée depuis cette installation à une pression de 7 bar et une température de 170°C jusqu'au four de séchage (140°C). La canalisation ne circulera pas en façade ou en toiture.

Les dispositifs de sécurité réglementaires en lien avec l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 3 août 2018 sont intégrés à la conception du projet.

V.3.1.2.2 PRODUCTION D'EAU CHAUDE

L'eau chaude sera produite par des caissons (chaufferie préfabriquée) contenant des chaudières. Une zone spécifique pour ces caissons est prévue dans le cadre du projet. Elle sera localisée en partie ouest du site, à proximité du local chaudière vapeur.

Ces installations sont visées par la rubrique 2910-A pour un total de 5,8 MW.

L'eau chaude sera acheminée vers le procédé par des conduites aériennes à une température de 40 à 60 °C.

Les dispositifs de sécurité réglementaires en lien avec l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 3 août 2018 sont intégrés à la conception du projet.

V.3.1.2.3 AUTRES INSTALLATIONS DE COMBUSTION

En lien avec les conditions de travail particulières (salle blanche / salle sèche), des centrales dessiccantes seront nécessaires au niveau de la préparation des encres et au niveau de l'assemblage des cellules. Elles seront munies de brûleurs au gaz naturel pour un total de 2 MW (puissance unitaire < 1 MW).

En lien avec le process de traitement électrique, des dispositifs de chauffage (production d'air chaud à partir d'une chambre de combustion équipée d'un échangeur de chaleur tubulaire) au gaz naturel seront nécessaires pour un total de 4,3 MW (puissance unitaire < 1 MW).

Ces installations sont visées par la rubrique 2910-A.

V.3.1.3 GAZ NATUREL

Les installations de combustion du site seront alimentées en gaz naturel.

Dans le cadre du projet, un nouveau poste de livraison gaz naturel, géré par GRDF, est prévu à l'extrémité sud-ouest du site. Le gaz naturel sera livré à une pression de 18 bars et détendu à 4 bars.

Les plans d'implantation du réseau gaz naturel sont présentés en annexe 3.

Ce poste sera alimenté par une nouvelle canalisation à une pression de 18 bars portée par GRDF.

V.3.1.4 STOCKAGE D'AZOTE

En lien avec les besoins en inertage au sein de certaines installations (afin de prévenir le risque d'explosion), une cuve de 18 m³ d'azote liquéfié, mentionnée au paragraphe V.2.5.5, sera implantée sur le site, à l'ouest des locaux contenant les cuves d'électrolyte.

V.3.1.5 PRODUCTION D'AIR COMPRIME

De l'air comprimé (7 bars - 14 000 Nm³/h) est nécessaire au sein du procédé notamment pour l'étape de détournage.

Un local de production d'air comprimé est prévu dans le cadre du projet. Il sera localisé à l'ouest du site, à proximité des quais de la logistique inbound.

Les dispositifs de sécurité sont :

- Pressostat au refoulement compresseur avec sécurité de pression haute stoppant le compresseur,
- Soupape de sécurité sur la cuve d'air comprimé.

V.3.1.6 PRODUCTION D'EAU DEMINERALISEE

De l'eau déminéralisée est nécessaire au sein du procédé en tant que solvant de l'encre négative.

Un local de production d'eau déminéralisée par osmose inverse est prévu dans le cadre du projet. Il sera localisé à l'ouest du site, juste au nord de la zone de réception de la logistique inbound.

En lien avec l'absence d'enjeux, cette installation n'est pas munie de dispositifs de sécurité particulier.

V.3.1.7 PRODUCTION D'EAU GLACEE

De l'eau glacée à différentes températures (-3 °C, 7 °C et 15 °C) sera nécessaire dans le cadre du procédé.

Un local spécifique pour ces installations est prévu dans le cadre du projet. Il sera localisé en partie ouest du site, à côté des chaufferies vapeur et eau chaude.

Le fluide frigorigène utilisé au sein des groupes froids sera du R1234ZE (non visé par la rubrique ICPE 1185). Ses caractéristiques sont détaillées dans le tableau suivant :

Tableau 13. : Caractéristiques du fluide frigorigène

| Nom du produit N° CAS Forme | Composition et utilisation | Mention de danger | Etiquetage | Mode de stockage Localisation | Quantité maximale stockée (8 GWh) | Rubrique ICPE |
|--|---|-------------------|---|--|-----------------------------------|---------------|
| R1234ZE 29118-24-9 Gaz sous pression | C ₃ H ₂ F ₄ Réfrigérant | H280 |  | Quantité ci-contre en encours, pas de stockage | 3,8 t | / |

Six tours aéro-réfrigérantes seront nécessaires dans le cadre de la production d'eau glacée. Elles seront implantées au niveau du sol, à côté du local eau glacée. La puissance thermique évacuée maximale sera de 24 MW (6 TAR de 4 MW). Ces installations sont visées par la rubrique ICPE 2921.

V.3.1.8 SOUS STATION ELECTRIQUE

Une nouvelle sous-station électrique 225 kV/20 kV est prévue dans le cadre du projet. Cette dernière sera reliée à la ligne électrique longeant le site en limite de propriété ouest.

La nouvelle sous-station s'accompagnera de 7 postes de transformation 20 kV/400 V pour alimenter les installations du premier bloc et éventuellement d'un poste de secours.

Les caractéristiques de l'huile diélectrique mise en œuvre dans l'ensemble des transformateurs sont décrites dans le tableau suivant :

Tableau 14. : Caractéristiques de l'huile diélectrique

| Substance | Etat | Mentions de Danger | Etiquetage | Point éclair | Point d'ébullition | Rubrique ICPE |
|--------------------|---------|--------------------|---|--------------|--------------------|---------------|
| Huile diélectrique | Liquide | H304 H412 |  | >140°C | >250°C | / |

V.3.1.9 GARE AGV

Les flux de matière sur le site seront assurés par des AGV ou véhicules à guidage automatique fonctionnant sur batteries électriques.

La charge des AGV ne dégageant pas d'hydrogène, leur charge sera répartie en divers secteurs de l'usine, tout comme pour les quelques cars à fourches prévus. La puissance maximale de courant utilisable pour leur charge sera inférieure à 600 kW.

Les AGV seront stationnés en zone logistique Inbound (cf. plan). Les risques liés aux dispositifs de charge sont analysés dans l'APR.

V.3.2 GESTION DE LA PERTE DES UTILITES

L'interruption de l'alimentation électrique peut avoir des causes multiples, d'origine naturelle (orage, tempête, inondation...), externe au site (heurts par engins de levage, interruption du réseau...) ou interne (court-circuit, disjonction...). Les défaillances électriques donnent lieu à des effets directs, mais elles génèrent aussi des dysfonctionnements inattendus : redémarrage, arrêt ou mise en sécurité des unités après coupure.

L'interruption électrique entraîne également des pertes d'autres « utilités » telles que la fourniture de vapeur, d'azote, d'eau de refroidissement ou d'air comprimé à la suite de l'arrêt de pompes, de compresseurs, d'automatismes... Ces anomalies peuvent par exemple correspondre à un emballement de réactions, des rejets liquides ou gazeux.

L'étude de la perte des utilités est présentée de manière détaillée dans l'Analyse Préliminaire des Risques en annexe 4 et présentée en synthèse dans le tableau suivant.

Tableau 15. : Etude de la perte des utilités

| Utilité perdue | Conséquences |
|-------------------|---|
| Vapeur | Les feuillards enduits d'encre ne seront pas séchés de manière optimale (conséquence procédé). |
| Eau chaude | Les mélanges réalisés à la préparation des encres ne seraient pas optimaux (conséquence procédé). |
| Gaz Naturel | Arrêt chauffage bâtiments et centrales de traitement d'air (conséquence procédé). Implique également perte des utilités dépendant du gaz naturel : vapeur, eau chaude, étudié auparavant. |
| Azote | Perte inertage préparation des encres Perte inertage stockage de l'électrolyte ainsi que pour la pousse de l'électrolyte dans les réseaux et pour les opérations de remplissage. Le risque est étudié dans la présente étude de dangers. |
| Air comprimé | Arrêt de certaines installations (pompes, vannes etc...) avec mise en sécurité (conséquence procédé). |
| Eau déminéralisée | Procédé de préparation des encres non alimenté (conséquence procédé) |
| Eau glacée -3°C | Perte de refroidissement sur échangeurs au calandrage (risque de montée en température de l'huile, température de chauffe reste inférieure à point éclair) Dysfonctionnement salle anhydre (conséquence procédé) |
| Eau glacée 7°C | Les mélanges réalisés à la préparation des encres ne seraient pas optimaux (conséquence procédé) et risque lié au solvant Perte de refroidissement de la bande après calandrage (conséquence procédé) Perte de refroidissement des roulements des calandreuses (conséquence machine) Perte de refroidissement des cellules après cuisson, risque d'envoi d'une cellule chaude au remplissage (possible dépassement point éclair électrolyte) |
| Eau glacée 15°C | Les mélanges réalisés à la préparation des encres ne seraient pas optimaux (conséquence procédé) et risque lié au solvant Perte de refroidissement de la bande après calandrage (conséquence procédé) |
| Electricité | Arrêt de l'installation de pesage des poudres à la préparation des encres (conséquence procédé) Arrêt de l'extraction d'air des boîtes à gants à la préparation des encres (risques d'explosion => extraction d'air secourue) Arrêt de l'extraction d'air sur le four vapeur (risque d'explosion => extraction d'air secourue) Traitement électrique interrompu (Conséquence procédé, dégazage limité) Traitement électrique secouru en électricité en cas de perte d'électricité. Dans tous les cas, le sprinklage à eau local et en toiture resterait opérationnel. Pertes d'utilités, étudiés précédemment. Globalement, arrêt de l'ensemble des installations de production et ensemble des barrières de sécurités secourues. |

V.4. DESCRIPTION DES MOYENS DE PROTECTION ET D'INTERVENTION

V.4.1 MOYENS DE PROTECTION

V.4.1.1 DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES : GROS ŒUVRE

Les caractéristiques des différents bâtiments (pour une unité) sont les suivantes :

Tableau 16. Gros œuvre

| Local | Surface (m ²) | Hauteur faitage (m) | Nature des parois | Nature de la charpente | Nature de la couverture |
|---|---|---------------------|----------------------|--|---|
| Ateliers procédé | | | | | |
| Préparation des encres | 2 346 (x3 niveaux) | 36,57 | REI 120 | R60 | Panneaux sandwichs incombustibles EI120 |
| Enduction, séchage, enroulage | 3 305 | 14,77 | REI 120 / REI 240 | R60 | Bac acier multicouche Broof T3 |
| Refendage, Calandrage, Détourage, Empilement, Assemblage cellules, Cuisson, Remplissage | 16 234 m ² réparties dans des bâtiments recoupés de 23 500 m ² et de 2 190 m ² | 11,77 | REI 120 / REI 240 | R15 (ex-bâtiment 7 de 17 106 m ²) / R60 (nouvelle structure) | Bac acier multicouche Broof T3 |
| Traitement électrique | 10 692 | 17,33 | REI 120 / REI 240 | R60 | Panneaux sandwichs incombustibles EI120 |
| Assemblage des modules (+logistique outbound) | 6 813 | 17,33 | REI 120 / REI 240 | R60 | Bac acier multicouche Broof T3 |
| Stockages | | | | | |
| Logistique inbound (dont local dédié 4120) | 5 805 | 11 | REI 240 | R60 | Bac acier multicouche Broof T3 |
| Logistique outbound (et assemblage des modules) | 6 813 | 11 (et 17,33) | REI 120 / REI 240 | R60 | Bac acier multicouche Broof T3 |
| Local électrolyte | 2 x 120 | 6 | REI 120 | R60 | Toiture en partie éventable |
| Local solvant | 250 | 6 | REI 120 | R60 | Toiture en partie éventable |
| Installations annexes | | | | | |
| Local eau glacée | 2750 | Non défini | Parois maçonnées | R60 | Non définie |
| Local eau déminéralisée | 250 | Non défini | Parois maçonnées | R60 | Non définie |
| Locaux vapeur, eau chaude | 1 520 | 5,3 / 9 | REI 120 en séparatif | R60 | Bac acier multicouche Broof T3 |

| Local | Surface (m ²) | Hauteur faitage (m) | Nature des parois | Nature de la charpente | Nature de la couverture |
|--------------------|---------------------------|---------------------|-------------------|------------------------|---------------------------|
| Local air comprimé | 500 | / | Parois maçonnées | R60 | Toiture terrasse maçonnée |

La figure en page suivante illustre la localisation des murs REI.

Tous les murs séparatifs coupe-feu REI120 et REI240 des bâtiments seront prévus avec des dépassements en toiture.

V.4.1.2 PROTECTION CONTRE LE RISQUE Foudre

Conformément à l'arrêté du 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des ICPE soumises à Autorisation, les installations projetées ont fait l'objet d'une étude de protection contre la foudre (analyse de risque foudre et étude technique). Cette étude est disponible en annexe 5.

Les conclusions de l'analyse du risque foudre sont les suivantes :

Tableau 17. Conclusions de l'analyse du risque foudre

| Structure | Protection effets directs | Protection effet indirects |
|---|--|---|
| Zone Mixing / préparation des encres | Protection de niveau III | Protection de niveau III |
| Zone Calandering to baking / calandrage à cuisson | Protection de niveau IV | Protection de niveau IV |
| Zone Formation to modul assembly / Formation à assemblage modules | Protection de niveau III | Protection de niveau III |
| Barrière de sécurité | Sans objet | Détections incendie Détections gaz Sprinkler Onduleurs / informatique / autocommutateur Vidéosurveillance |
| Canalisations métalliques | Liaison équipotentielle à prévoir pour : - Gaz - Sprinkler - Eau | |
| Prévention | Mise en place de procédures spécifiques internes en cas d'orage : - Ne pas intervenir en toiture - Ne pas intervenir sur les installations électriques basse tension, courants faibles et télécommunications | |

L'étude technique préconise en conséquence les travaux suivants pour le bloc 1 :

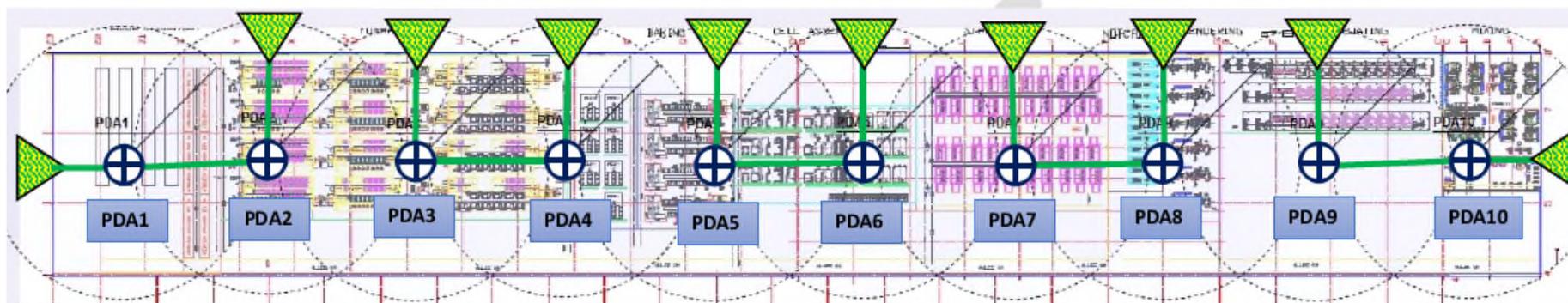
Tableau 18. : Travaux préconisés par l'étude technique

| Modalités de protection des effets directs |
|---|
| <p><u>Dispositif de capture</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Mise en place de 10 PDA (Paratonnerre à Dispositif d'Amorçage) testables 60 μs- hauteur installation 5 m- niveau de protection III (ICPE) - Rayon de protection = 58,2 m <p>A compléter par :</p> <ul style="list-style-type: none">- Solution 1 : utilisation des cheminées comme systèmes de capture et de descente sans pointe au sommet sous certaines conditions (sinon voir solution 2)- Solution 2 : mise en place de 29 pointes simples, hauteur installation 2 m, niveau de protection III (ICPE) - Rayon de protection = 11 m <p><u>Circuits de descente</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Création de 10 circuits de descente- Mise en place d'un compteur de coups de foudre / joint de contrôle / gaine de protection / pancarte d'avertissement- Respect des distances de séparation <p><u>Prises de terre</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Création de 10 prises de terre type A- Mise en place de regards de visite au pied des descentes- Interconnexion des prises de terre au réseau de terre des masses du site |
| Modalités de protection des effets indirects |
| <p><u>Parafoudre type 1</u></p> <ul style="list-style-type: none">- départ HTA - sous-station- 7 postes de transformation <p><u>Parafoudre type 1 + 2</u></p> <ul style="list-style-type: none">- tous les TGBT <p><u>Parafoudre type 2</u></p> <ul style="list-style-type: none">- détections incendie- détections gaz- TD sprinkler- TD onduleurs- TD bureaux- TD supprimeurs RIA- TD local de charge <p><u>Canalisations entrantes</u></p> <ul style="list-style-type: none">- gaz- eau- sprinkler |

Le plan d'implantation des PDA (Paratonnerre à Dispositif d'Amorçage) est présenté en page suivante.

Il est précisé que la solution technique définitive pourrait être revue si des pistes d'optimisation de coût sont trouvées, notamment dans l'optique des études qui seront menées pour le bloc 2.

Le risque foudre ne sera pas retenu dans la suite de l'étude.



Plan d'implantation des PDA

Légende :

| | | | |
|---|--|---|----------------------------------|
|  | Rayon de protection 58,2 m |  | PDA de 60 μ s sur mât de 5 m |
|  | Prise de terre type B à créer avec un piquet de 2m |  | Conducteur de descente à créer |

V.4.1.3 PROTECTION CONTRE LE RISQUE INONDATION

Au vu de la faible profondeur de la nappe dans le secteur d'étude, le risque de remontée de nappe est existant.

Ainsi, les aménagements prévus sur le site afin de prévenir et limiter les volumes d'eaux pluviales de ruissellement seront :

- la mise en œuvre de bassins étanches pour le tamponnement des eaux pluviales de ruissellement sur les voiries imperméabilisées et les toitures des bâtiments,
- la limitation de l'imperméabilisation aux zones d'activités.

V.4.1.4 PROTECTION CONTRE LE RISQUE SISMIQUE

Les installations SEVESO, seuil haut ou seuil bas, dont la défaillance d'un équipement pourrait provoquer, en cas de séisme, un phénomène dangereux susceptible de créer des zones de dangers graves en dehors des zones sans occupation humaine permanente, hors des limites de propriété du site, relèvent du risque spécial et sont concernées par cette réglementation.

En particulier concernant les installations nouvelles SEVESO seuil bas, celles visées sont celles situées en zone de sismicité 3, 4, 5 ou en zone de sismicité 2 avec une classe de sol D ou E au sens de la norme NF EN 1998-1.

Le site ACC de Douvrin est en zone de sismicité 2, avec une classe de sol de type C. De plus, les événements susceptibles de survenir sur le site ACC ne seront pas à l'origine de zones de dangers graves hors des limites de propriété du site.

Ainsi, le site ne relève pas du risque spécial.

V.4.1.5 VENTILATION DES BATIMENTS

Les bâtiments seront équipés d'une ventilation naturelle conformément à la réglementation issue du Code du Travail.

V.4.1.6 PROTECTION CONTRE LES POLLUTIONS ACCIDENTELLES

Conformément à l'article 25 de l'AM du 04/10/2010 modifié, tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand réservoir,
- 50 % de la capacité totale des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires.

Pour les stockages de récipients mobiles de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à :

- dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts,
- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts,
- dans tous les cas, 800 litres au minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-ci est inférieure à 800 litres.

En particulier concernant les stockages de solvant 1 et d'électrolyte, la capacité des rétentions est détaillée dans le tableau suivant.

Tableau 19. : Rétentions associées aux principaux stockages du site

| Produit stocké | Conditions de stockage | Rétention associée |
|----------------|----------------------------------|---|
| Solvant 1 | 2 cuves de 25 m ³ | 2 cuves enterrées déportées : - 25 m ³ vis-à-vis de la citerne en dépotage - 70 m ³ vis-à-vis des cuves de stockage |
| Electrolyte | 2 * 2 cuves de 23 m ³ | Cuvette de rétention 30 m ³ |

V.4.1.7 DISPOSITIFS DE DESENFUMAGE

L'ensemble des locaux sera désenfumé conformément à la réglementation soit à hauteur de 2% pour toutes les zones d'activité (procédé, stockage, locaux techniques...) et de 1% pour les autres zones (bureaux...).

Tableau 20. : Détail du désenfumage prévu dans les différentes zones de l'usine

| Zone | Désenfumage |
|---|-------------|
| Logistique inbound | 2 % |
| Préparation encres | |
| Enduction, séchage, enroulage | |
| Refendage, calandrage | |
| Détourage | |
| Empilement | |
| Assemblage cellules | |
| Cuisson | |
| Remplissage | |
| Traitement électrique | |
| Assemblage des modules et logistique outbound | |
| Local distribution électrolyte + secours | |
| Local vapeur | |
| Local eau glacée | |
| Local eau déminéralisée | |
| Local air comprimé | |

En outre, dans chaque chambre au niveau de l'étape de traitement électrique où la charge électrique des cellules peut monter à 100 %, un conduit d'extraction des fumées est prévu en cas de départ d'incendie dans l'une d'elle.

V.4.1.8 ISSUES DE SECOURS

Le Code du travail impose une distance maximale à parcourir pour gagner un escalier en étage ou en sous-sol de 40 m, avec un débouché au niveau du rez-de-chaussée à moins de 20 m d'une sortie sur l'extérieur. Les itinéraires de dégagements ne doivent pas comporter de cul de sac supérieur à 10 m (art. R.4216-11 du Code du travail).

Au rez-de-chaussée, il demande une évacuation sûre et rapide sans préciser de distance (art. R.4216-2 du Code du travail).

La référence prise en compte pour la mise en place des blocs de secours est le Code du travail avec un équipement tous les 15 m, à chaque changement de direction, et au-dessus de chaque issue de secours. Des déclencheurs manuels d'alarme seront positionnés à chaque issue de secours et paliers d'escaliers intérieurs.

Le plan des issues de secours est présenté en annexe 6.

V.4.1.9 ACCES POMPIERS

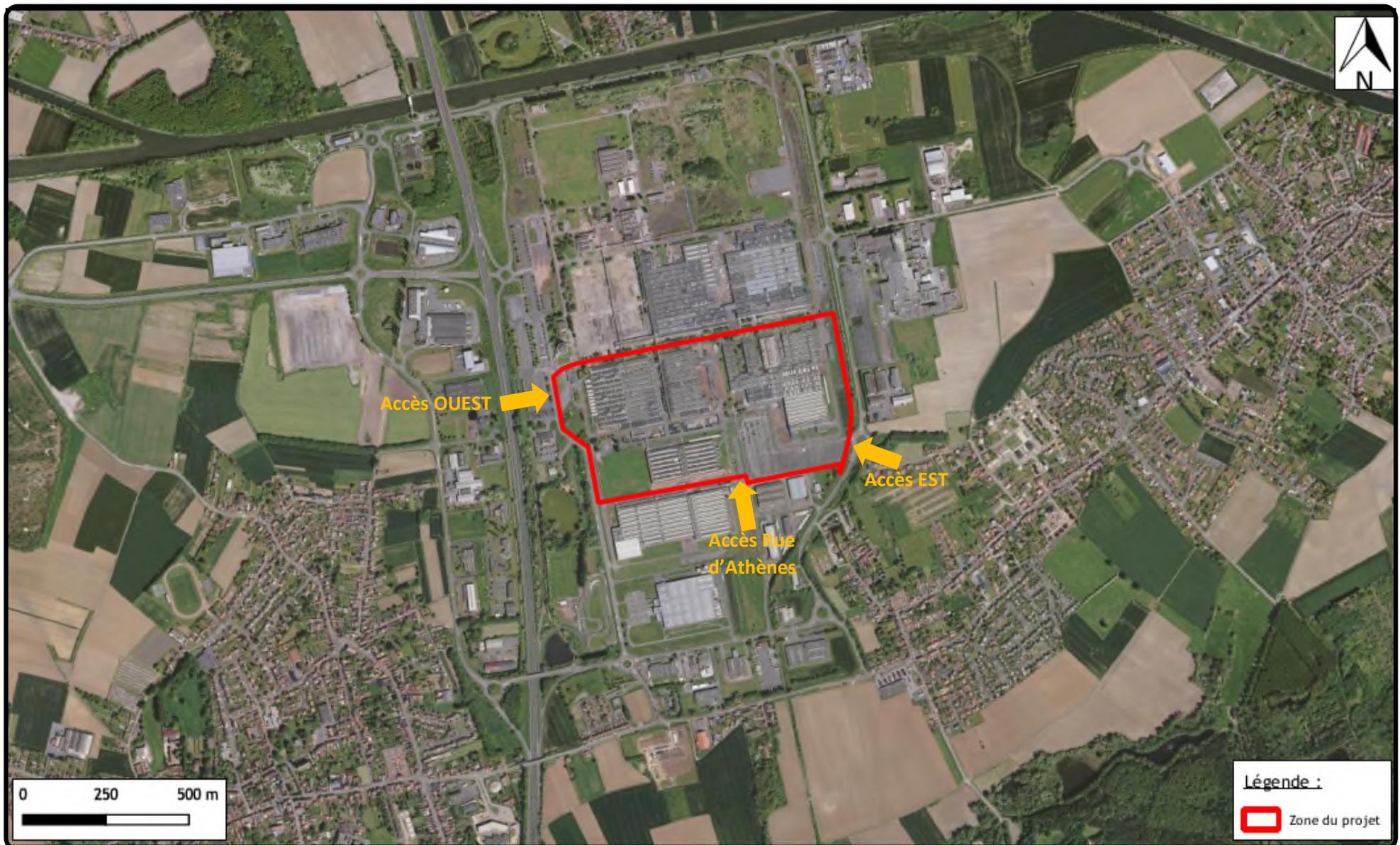
L'accès au site par le SDIS pourra s'effectuer par 3 points :

- l'accès poids-lourds livraison et véhicules légers, à l'ouest du site,
- l'accès poids-lourds expédition et véhicules légers, à l'est du site,
- un accès spécifique (rue d'Athènes, en limite de propriété sud du site) dédié au SDIS permettant d'intervenir directement sur la zone de stockage de l'électrolyte (liquide inflammable visé par la rubrique ICPE 4331).

Suite à échanges avec le SDIS, une salle de gestion de crise sera intégrée à la conception du site. Sa localisation définitive reste à valider (envisagée à l'accueil du site, au poste de gardiennage).

Le plan en page suivante permet de localiser ces accès. L'annexe 7 vient compléter ce plan en détaillant l'accessibilité du site au SDIS.

Localisation des accès pompiers



V.4.2 MOYENS D'INTERVENTION INTERNES

V.4.2.1 MOYENS HUMAINS

Les moyens humains prévus dans le cadre du bloc 1 du projet ACC sont les suivants :

- Un responsable sécurité,
- Un cadre de production nommé Directeur des Opérations Internes (DOI), accompagné de 4 cadres supplémentaires pour le montage du poste de commandement exploitant,
- Un gardiennage 24h/24, réceptionnant l'ensemble des remontées procédé,
- Un chef d'équipe Service de Sécurité Incendie et d'Assistance à Personnes (SSIAP) niveau 3 (1 personne par équipe soit 5 personnes pour le bloc 1),
- Une équipe d'intervention SSIAP de niveau 1 ou 2 (2 personnes par équipe soit 10 personnes en bloc 1),
- Des équipiers de première intervention (35 à 50 personnes),
- Des équipiers de seconde intervention (2 personnes par équipe soit 10 personnes en bloc 1),
- Une infirmière.

V.4.2.2 VEHICULES D'INTERVENTION

Les véhicules d'intervention propres au site ACC seront :

- Un camion-citerne d'une contenance de 500 L (eau),
- Un véhicule avec moyens embarqués,
- Une ambulance.

Ces véhicules seront stationnés au niveau du bâtiment d'accueil à l'ouest du site.

V.4.2.3 MOYENS FIXES D'INTERVENTION

V.4.2.3.1 EXTINCTEURS

Des extincteurs seront répartis à l'intérieur du site et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles.

Les agents d'extinction seront appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les matières stockées.

La localisation des extincteurs sera signalée par des panneaux d'identification.

Le personnel sera formé au maniement des moyens de lutte contre l'incendie.

V.4.2.3.2 RIA

Des Robinets d'Incendie Armés seront mis en place dans les locaux de manière à ce que tout point de l'usine soit accessible par deux jets de lance.

V.4.2.3.3 DISPOSITIFS D'EXTINCTION INCENDIE

L'ensemble des zones process, des zones de stockages, des locaux techniques et des bureaux seront munies de dispositifs d'extinction incendie de type sprinklage (hors zone de stockage et mise en œuvre d'électrolyte et postes HT). Le sprinklage sera de type 12 l/min/m² sur 260 m² hors racks et de type EFSR sur racks. En particulier pour les zones de travail anhydre, une protection par sprinklers à préaction avec un interlock sur la détection incendie est prévue.

Ces dispositifs seront alimentés par une cuve de sprinklage, localisée en partie ouest du site, en limite de propriété, d'une contenance de 1000 m³.

Un local spécifique dit CSI permettra de superviser l'ensemble de ces installations.

Partout où cela était possible, le système d'extinction par eau a été privilégié. Pour éviter la mise en contact de l'eau et de l'électrolyte (éviter la formation de HF), l'extinction par gaz a été retenue au lieu d'usage d'un système de type mousse. Ainsi, il n'y a pas eu lieu de retenir un système d'extinction à mousse.

Un réseau bouclé de 13 poteaux incendie est prévu pour la défense incendie. Ce réseau maillé (2 boucles) sera alimenté via le réseau d'eau industrielle de la Française de Mécanique lui-même alimenté par le biais du canal d'Aire à la Bassée via une station de pompage.

Descriptif sous pli confidentiel

Le réseau de poteaux incendie est complété par 3 réservoirs d'eau de 1000 m³ localisés :

- en partie ouest du site, à proximité de la limite de propriété et à côté de la réserve sprinklage, permettant notamment d'intervenir sur un scénario impliquant le solvant 1 (liquide combustible visé par la rubrique 1436) ou la logistique inbound,
- en partie sud du site, à proximité des locaux de stockage de l'électrolyte, accessible par la rue d'Athènes,
- en partie est du site, à proximité de l'accès est, permettant notamment d'intervenir sur un scénario impliquant la logistique outbound.

Le plan d'implantation de l'ensemble des dispositifs de défense incendie est présenté en annexe 7 (sous pli confidentiel).

Figure 35. : Illustration du bouclage poteaux incendie

Sous pli confidentiel

V.4.2.3.4 BESOINS EN EAU D'EXTINCTION INCENDIE

Les besoins en eau d'extinction sont calculés sur la base du guide D9 édition Juin 2020. Les hypothèses et résultats obtenus par surface non recoupée sont présentés dans le tableau suivant.

Parmi les hypothèses, certaines ont été retenues pour toutes les zones de l'usine. Il s'agit de la prise en compte dans le calcul :

- de la détection automatique d'incendie généralisée, reportée 24h/24 et 7j/7 (coefficient -0,1),
- de la présence d'un service de sécurité incendie, 24h/24 (coefficient -0,3),
- d'un sprinklage généralisé dans l'usine.

Tableau 21. : Détail du calcul D9

| Zone | Surface non recoupée (m ²) | Hypothèses | Besoins en eau |
|--|--|---|-------------------------|
| Logistique inbound (dont local dédié 4120) | 5 805 (dont 250 m ² pour le local dédié 4120) | Stockage jusqu'à 3m / 8 m R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Fascicule G06 | 180 m ³ /h |
| Préparation des encres / Mixing | 7038 (3 étages - 1 étage = 2 346 m ²) | Pas de stockage R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Fascicule K05/K06 (cat. Risque 1) | 120 m ³ /h |
| Enduction, séchage, enroulage / Coating | 3 305 | Pas de stockage R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Fascicule K05/K06 (cat. Risque 1) | 60 m ³ /h |
| Refendage, Calandrage, Détourage, Empilement, Assemblage cellules, Cuisson | 23 500 | Pas de stockage R15 sur 17 106 m ² / R60 sur 6 394 m ² Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Fascicule G06 (cat. Risque 1) | 540 m ³ /h |
| Remplissage | 2 190 | Pas de stockage R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Catégorie de risque 3 Pas de sprinklage (en réalité sprinklage gaz) Fascicule M05 | 150 m ³ /h |
| Traitement électrique | 15 700 (dont 600 m ² de stockage en-cours) | Stockage jusqu'à 8 m / Traitement électrique jusqu'à 9,6 m R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Fascicule G06 | 300 m ³ /h * |
| Assemblage des modules et logistique outbound | 5 325 (dont 1 695 m ² pour logistique outbound) | Pas de stockage / jusqu'à 8 m R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Fascicule G06 | 120 m ³ /h |
| Local électrolyte | 120 (recoupement entre les 2 locaux) | Stockage jusqu'à 8 m R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Catégorie de risque 3 Pas de sprinklage (en réalité sprinklage gaz) Fascicule M05 | 60 m ³ /h |

| Zone | Surface non recoupée (m ²) | Hypothèses | Besoins en eau |
|----------------------|--|---|----------------------|
| Local solvant | 250 | Stockage jusqu'à 8 m R60 Revêtement d'étanchéité bitumé sur couverture Catégorie de risque 3 Fascicule M05 | 60 m ³ /h |
| Déchets en galerie 6 | 200 | Stockage jusqu'à 3 m R60 Catégorie de risque 2 Sprinklage Fascicule S | 60 m ³ /h |

* Il a été regardé pour le calcul D9, du fait de la mise en charge des cellules à plus de 30% et de la hauteur d'activités, l'impact de coefficient plus pénalisant sur les calculs (hauteur de stockage : 0,2 ; catégorie de risque 3) allant au-delà des règles de calcul D9, sur la zone de stockage Zone 1 modélisée sous FLUMILOG d'environ 7 179 m². Le débit d'eau obtenu serait d'au plus 510 m³/h et ne dépassera pas le besoin en eau majorant retenu sur les autres activités.

Les fiches de calcul sont présentées en annexe 8.

Le débit nécessaire retenu est de 540 m³/h pendant 2h. Les moyens présentés précédemment sont en adéquation avec ces besoins.

V.4.2.3.5 CONFINEMENT DES EAUX D'EXTINCTION INCENDIE

Le calcul de la rétention des eaux d'extinction d'incendie a été effectué en lien avec l'étude hydraulique d'ATEIM selon le guide pratique D9A de Juin 2020. La note de calcul est présentée en annexe 9.

Les dispositifs de gestion des eaux pluviales interviennent dans le confinement. Ainsi, conformément à la note de doctrine sur la gestion des eaux pluviales au sein des ICPE soumises à Autorisation, la capacité de confinement doit au moins être égale à :

- Volume obtenu à partir de la période de retour définie dans la note de doctrine (20 ans),
- Somme du volume de la pluie décennale et du D9A.

Le volume à confiner pour le projet ACC par bassin versant est défini dans le tableau suivant (cf. annexe 9).

Tableau 22. : Volume à confiner et capacités de confinement disponibles

| | Bassin versant EST | Bassin versant OUEST |
|-------------------------------------|---|---|
| | Volume (m ³) | |
| Résultat D9 | 1 080 | 1 080 |
| Sprinklage | 1 000 | 1 000 |
| Pluie 10 ans | 3 481 | 3 755 |
| D9A + Pluie de 10 ans | 5 561 | 5 835 |
| Pluie 20 ans (exigence sur Douvrin) | 4 276 | 4 615 |
| Volume à confiner | 5 561 | 5 835 |
| Volume disponible | Canalisation eau pluviale : 3 116 m ³ Bassin de rétention : 3 400 m ³ Soit un total de 6 516 (+ surverse vers la galerie 7 d'une capacité de 6 800 m ³) | Canalisation eau pluviale : 2 539 m ³ (+ surverse vers la galerie 7 d'une capacité de 6 800 m ³) |

Les dispositifs de pompage nécessaires dans la gestion des eaux d'extinction seront secourus ou autonome en alimentation et doublé par un autre moyen de pompage.

La galerie 7 (sous l'ancien bâtiment nommé 7) est conçu en matériaux béton étanche et muni de système de relevage. Elle ne présente pas de porte coupe-feu vers l'extérieur mais elle est conçue en pente d'accès pour l'entrée de véhicules (accès semblable à un parking souterrain).

Spécificité du traitement électrique : Informations sous pli confidentiel

V.4.3 MOYENS D'INTERVENTION EXTERNES

Les centres de secours les plus proches du site sont les suivants :

- Haisnes / Vermelles à 4,1 km (Centre de Secours - CS),
- Wingles à 4,2 km (Centre de Première Intervention Départemental - CPID),
- Vendin-le-Vieil à 7,5 km (Centre de Première Intervention Départemental - CPID),
- Harnes à 11 km (Centre de Secours - CS),
- Lens à 11,2 km (Centre de Secours Principal - CSP).

Les secours seront mobilisés en fonction de leur disponibilité et des moyens requis par la situation.

VI. IDENTIFICATION ET CARACTERISATION DES POTENTIELS DE DANGERS

VI.1. POTENTIELS DE DANGERS LIES AUX PRODUITS

Dans le cadre du projet les produits présents sur le site sont détaillé dans le tableau suivant. La présence des produits est détaillée pour la zone procédé et pour les zones de stockage.

Tableau 23. Potentiels de dangers liés aux produits

Le détail des stockages est placé sous pli confidentiel. Une description générale est reprise dans le tableau ci-dessous :

| Etapes | Produits mis en œuvre dans le procédé | Commentaires |
|----------------------------------|---|---|
| Installations principales | | |
| Préparation de l'encre positive | Solide en poudre | Pas une substance dangereuse selon classement CLP, risque de formation d'une ATEX |
| | Solide en poudre | Pas une substance dangereuse selon classement CLP |
| | Solide en poudre | Toxicité aiguë catégorie 2, visé par la rubrique 4120 seuil Seveso bas |
| | Liquide combustible | visé par la rubrique 1436, seuil de déclaration |
| | Encre positive | Toxicité aiguë catégorie 4 |
| | Encre céramique | / |
| | Azote | Destiné à l'inertage Sous forme gazeuse |
| Préparation de l'encre négative | Solide en poudre | Pas une substance dangereuse selon classement CLP, risque de formation d'une ATEX |
| | Liquide | Risque d'allergie cutanée |
| Préparation de l'encre négative | Solide en poudre | Pas une substance dangereuse selon classement CLP, risque de formation d'une ATEX |
| | Encre négative | / |
| | Azote | Destiné à l'inertage - Sous forme gazeuse |
| Enduction, séchage, enroulement | Feuillard Aluminium 100% aluminium pur | Emballage combustible 1510 lors du stockage uniquement |
| | Feuillard cuivre 100% cuivre pur | Emballage combustible 1510 lors du stockage uniquement |
| | Encre positive | Toxicité aiguë catégorie 4 |
| | Encre céramique | / |
| | Vapeur d'eau | <140 °C |
| | Azote | Destiné au transfert encre - Sous forme gazeuse |
| Récupération solvant 1 | Solvant 1 | Liquide combustible, visé par la rubrique 1436, seuil de déclaration |
| | Huile solvant 1 | Danger par aspiration catégorie 1 (Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires), liquide combustible de point éclair élevé |
| Refendage, Calandrage, Détourage | Huile calandrage | Pas une substance dangereuse selon classement CLP, liquide combustible de point éclair élevé |
| | Air comprimé | 7 bars |
| Assemblage cellules | Séparateur Film PE ou PP ou céramique | Solide combustible 1510 |
| | Éléments destinés au montage des cellules (dont boîte et couvercle) | Éléments visés par la 1510 |
| | Hélium | A l'intérieur du bâtiment |
| | Air comprimé | 7 bars |
| Cuisson et remplissage | Electrolytes 1, 2 et 3 | Liquides et vapeurs inflammables H225, formation d'une ATEX / Toxicité aiguë orale catégorie 4 |

| Étapes | Produits mis en œuvre dans le procédé | Commentaires |
|--|---|--|
| Traitement électrique | Electrolytes 1, 2 et 3 | Liquides et vapeurs inflammables H225, formation d'une ATEX / Toxicité aiguë orale catégorie 4 |
| | Hélium | A l'intérieur du bâtiment |
| | Air comprimé | 7 bars |
| Assemblage modules | Cellules assemblées et remplies d'électrolyte | 1510 |
| | Éléments destinés à l'assemblage des modules | Absence de conditionnement en en-cours Conditionnés en stockage - 1510 |
| | Colles | Toxicité aiguë inhalation catégorie 4 / Pas une substance dangereuse selon classement CLP |
| | Modules | 1510 |
| | Azote | Sous forme gazeuse |
| | Air comprimé | 7 bars |
| Installations annexes | | |
| Local chaudière vapeur | Gaz naturel | Gaz inflammable |
| | Vapeur | 170 °C |
| Local chaudière eau | Gaz naturel | Gaz inflammable |
| | Eau chaude | 40 à 60°C |
| Centrales dessiccantes | Gaz naturel | Gaz inflammable |
| Chauffage traitement électrique | Gaz naturel | Gaz inflammable |
| Poste détente et réseaux | Gaz naturel | Gaz inflammable Livré à 18 bars, détendu à 4 bars |
| Local Air comprimé | Air comprimé | 7 bars |
| Local eau déminéralisée | Eau déminéralisée | / |
| Local eau glacée | Eau glacée | - 3, 7 et 15°C |
| | R1234ZE C ₃ H ₂ F ₄ | Gaz comprimé, 3,8 t en encours |
| Sous-station électrique et transformateurs | Huile diélectrique | Liquide combustible, non visé par rubrique 1436. |
| Groupe motopompe | Gasoil | 4734 |

Les risques ainsi que les caractéristiques des produits présentés dans le tableau précédent sont détaillés dans les chapitres suivants, par catégorie de risques.

A la suite de ces chapitres, une figure localisant les risques est présentée.

VI.1.1 LIQUIDES INFLAMMABLES

Le détail des caractéristiques des produits est placé sous pli confidentiel.

Tableau 24. Liquides inflammables

| | | |
|--------------------|--------------------------------------|---------------|
| Dénomination | Electrolyte 3 | Electrolyte 1 |
| État physique | Liquide | Liquide |
| Rubrique | 4331 | 4331 |
| Dangers potentiels | Liquide et vapeurs très inflammables | |

VI.1.2 LIQUIDES COMBUSTIBLES

Le détail des caractéristiques de ces produits est placé sous pli confidentiel.

Les liquides combustibles présentent un point éclair entre 60 et 93°C. D'autres produits de type huiles avec des points éclair supérieurs à ceux de la rubrique 1436 seront également considérés dans cette catégorie. Le risque principal lié à ce type de produit est le départ d'incendie.

Tableau 25. : Liquides combustibles

Sous pli confidentiel

VI.1.3 SOLIDES POUVANT FORMER UNE ATMOSPHERE EXPLOSIVE

Certaines poudres utilisées pour la fabrication des encres peuvent présenter un risque ATEX en cas de mise en suspension en milieu confiné.

Le descriptif des poudres utilisés est placé sous pli confidentiel.

VI.1.4 MATIERES COMBUSTIBLES

Les matières combustibles visées par la 1510 sont les objets manufacturés entrant dans la fabrication des cellules et des modules. Il s'agit :

- du séparateur (Film PE ou PP ou céramique),
- de tous les éléments destinés au montage des cellules (dont boîte et couvercle) et aux modules,
- des cellules,
- des modules (produit fini usine).

Les principaux risques associés aux cellules et aux modules sont un départ d'incendie et l'emballement thermique.

Dans le cadre du projet, l'emballement thermique est identifié que dans l'étape formation avec batterie chargée à plus de 30 %. Pour les autres étapes la charge n'est qu'à 30 % et ne bénéficie pas de suffisamment d'énergie pour générer un emballement thermique.

Des précisions sont placés sous pli confidentiel.

VI.1.5 GAZ INFLAMMABLES

Tableau 26. Gaz inflammables

| | |
|---------------------------------|--|
| Dénomination | Gaz naturel / méthane |
| N° CAS | 74-82-8 |
| État physique | Gazeux |
| Densité | 0,6 |
| Température d'auto-inflammation | 595°C |
| LIE LSE | 5 - 15 % |
| Mention de dangers | H220 : Gaz extrêmement inflammable H280 : Contient un gaz sous pression; peut exploser sous l'effet de la chaleur |
| Pictogramme |  |
| Produits incompatibles | Peut réagir violemment avec un oxydant |
| Risque principal | Gaz inflammable |

VI.1.6 GAZ SOUS PRESSION ET LIQUEFIE

Tableau 27. : Gaz sous pression

| | | | |
|--------------------|---|--|---|
| Dénomination | Azote | Hélium | R1234ZE |
| N° CAS | 7727-37-9 | 7440-59-7 | 29118-24-9 |
| État physique | Liquide | Gazeux | Gazeux |
| Mention de dangers | H281 | H280 | H280 |
| Pictogramme |  |  |  |
| Risque principal | Liquéfié | Sous pression | Sous pression |

VI.1.7 PRODUITS TOXIQUES

Certaines poudres entrant dans la préparation des encres et un électrolyte présentent des mentions de dangers de toxicité par inhalation ou ingestion.

Le détail de ces produits est placé sous pli confidentiel.

VI.1.8 AUTRES PRODUITS

Les caractéristiques des autres produits entrant dans la préparation des encres ou encore l'assemblage des modules sont décrits dans la partie confidentielle. Le risque principal est le départ d'incendie ou un déversement accidentel.

VI.1.9 SYNTHÈSE DES PRODUITS DANGEREUX

Suite à l'identification des produits dangereux, la synthèse des potentiels de dangers est présentée dans le tableau suivant :

Figure 36. : Identification et caractérisation des potentiels de dangers liés aux produits

| Produit | Potentiels de dangers |
|--|---|
| Liquides inflammables (électrolyte) | Risque de pollution du sol ou du milieu naturel Risque d'inflammation (feu de nappe) Risque d'évaporation avec caractéristiques de toxicité et d'inflammabilité (dispersion toxique, UVCE, explosion interne) |
| Liquides combustibles (solvant) | Risque de pollution du sol ou du milieu naturel Risque d'inflammation (feu de nappe) |
| Solides pouvant former une ATEX (poudres entrant dans la fabrication des encres) | Risque combustible (incendie stockage) Risque de formation d'une ATEX (explosion interne) |
| Matières combustibles (matières premières, cellules, modules) | Risque combustible (incendie stockage) |
| Gaz inflammable (gaz naturel) | Risque inflammable (Feu torche, UVCE, explosion interne) |
| Gaz sous pression / liquéfié (azote, hélium, R1234ZE) | Risque de surpression (éclatement) |
| Produits toxiques (oxyde) | Risque de pollution du sol ou du milieu naturel |
| Produits toxiques (encre positive) | Risque de pollution du sol ou du milieu naturel |
| Produits toxiques (électrolyte) | Risque de pollution du sol ou du milieu naturel |

VI.2. POTENTIELS DE DANGER LIES A L'EXPLOITATION

En fonction des différentes activités de l'établissement (déchargement de matières premières, stockages, transferts de produits, équipements dédiés à la production, chargement de produits finis ou intermédiaires, ...), une analyse des conditions opératoires et d'exploitation est nécessaire afin d'identifier d'éventuelles situations dangereuses.

Tableau 28. Analyse des conditions opératoires

Sous pli confidentiel

Nota : les zones de stockage logistique inbound et logistique outbound ne sont pas étudiées dans le présent paragraphe car les produits sont conditionnés à ce stade et ne présentent pas de conditions d'exploitation sensibles. D'autre part, seuls les équipements présentant un enjeu du point de vue des produits contenus ou des conditions mises en œuvre ont été repris dans le précédent tableau.

VI.3. SYNTHÈSE DES POTENTIELS DE DANGER

Au regard des caractéristiques physico-chimiques des produits utilisés sur le site, des incompatibilités, des réactions chimiques dangereuses et des conditions d'exploitations particulières, les potentiels de dangers retenus peuvent être présentés dans un tableau de synthèse.

Les potentiels de dangers retenus devront être étudiés dans les analyses de risques.

Tableau 29. Synthèse de l'identification et caractérisation des potentiels de danger

| Produit | Équipements | Potentils de dangers |
|--|--|---|
| Liquides inflammables (électrolyte) | Camion - citerne | Pollution du sol ou du milieu naturel Feu de nappe Dispersion fumées d'incendie Dispersion toxique UVCE Éclatement de la citerne prise dans un incendie. |
| | Flexible, canalisations, pompes Cuves de stockage en bâtiment | Feu de nappe Explosion interne dans le local Explosion du ciel gazeux d'une cuve Eclatement d'une cuve Pressurisation de bac (non retenu - événements) |
| | Postes de dosage | Explosion interne |
| Liquides combustibles (solvant) | Camion - citerne | Pollution du sol ou du milieu naturel Feu de nappe Dispersion fumées d'incendie Éclatement de la citerne prise dans un incendie. |
| | Flexible, canalisations, pompes Cuves de stockage en bâtiment et cuve tampon en préparation des encres | Feu de nappe Eclatement d'une cuve |
| | Installations de récupération / condensation (batteries de récupération, de déshumidification, laveurs de gaz) | Feu de nappe |
| | Four de séchage | Explosion d'un four |
| Liquides combustibles (huiles minérales) | Calandreuse | Feu de nappe |
| | Batteries de récupération | Feu de nappe |
| Liquides combustibles (huile diélectrique) | Sous-station électrique | Feu de nappe |
| Solides pouvant former une ATEX (poudres entrant dans la fabrication des encres) | Conditionnement | Incendie du stockage Dispersion fumées d'incendie |
| | Mélangeurs | Explosion interne Eclatement |
| Matières combustibles (matières premières, cellules, modules) | Conditionnement | Incendie du stockage Dispersion fumées d'incendie |
| | Traitement électrique | Incendie du stockage Dispersion fumées d'incendie |

| Produit | Équipements | Potentiels de dangers |
|------------------------------------|--|---------------------------------------|
| Gaz inflammable (gaz naturel) | Distribution, canalisations, vannes | Feu torche UVCE |
| | Chaudière vapeur | Explosion du local |
| | Chaudière eau chaude | Explosion du caisson |
| Gaz sous pression / liquéfié | Cuve azote | Eclatement de la cuve |
| Produits toxiques (oxyde) | Conditionnement | Pollution du sol ou du milieu naturel |
| Produits toxiques (encre positive) | Mélangeurs, cuves, tampon encre, canalisation, postes d'enduction | Pollution du sol ou du milieu naturel |
| Produits toxiques (électrolyte) | Camion - citerne Flexible, canalisations, pompes Cuves de stockage en bâtiment | Pollution du sol ou du milieu naturel |

Nota : l'air comprimé et la vapeur d'eau mis en œuvre sont susceptibles de s'accompagner de l'éclatement de capacités.

Figure 37. : Localisation des potentiels de danger

Sous pli confidentiel

VI.4. REDUCTION DES POTENTIELS DE DANGERS

La réduction des potentiels de danger à la source est détaillée dans le tableau suivant :

Tableau 30. Réduction des potentiels de dangers

| Réduction du risque à la source | Application au projet |
|--|--|
| <p><u>Principe de réduction</u> Réduction des volumes et flux, production et consommation in situ sans stockage intermédiaire, miniaturisation etc ...</p> | <p>La conception des capacités a été adaptée aux capacités de production du projet (volume minimum à assurer en lien avec consommation journalière).</p> |
| <p><u>Principe de substitution</u> Remplacement des substances dangereuses par des substances moins dangereuses, d'un procédé par un procédé plus sécuritaire.</p> | <p>Le meilleur état de l'art actuel des batteries Li-Ion pour l'automobile nécessite l'utilisation d'un solvant CMR dans la réalisation d'une encre. Des technologies sans ce solvant sont actuellement en développement mais leur industrialisation est incompatible avec les délais du projet.</p> <p>Il est important de préciser que ce solvant possède une pression de vapeur relativement faible et qu'une partie du procédé (anode) se déroule déjà en phase aqueuse.</p> <p>Tout sera mis en œuvre pour limiter les émissions diffuses et les émissions canalisées. Les émanations du solvant seront récupérées par condensation pour être réutilisées en lavage ou régénérées en extérieur.</p> <p>Pour ce qui est des électrolytes inflammables, l'étude de la substitution est également en cours pour les futures technologies de batteries.</p> |
| <p><u>Principe d'atténuation</u> Utilisation de produits dangereux dans des conditions telles que les phénomènes dangereux soient moins probables et les effets d'un sinistre éventuel moins graves</p> | <p>Le solvant 1 est mis en œuvre à une température en deçà de son point éclair. Lorsque mis à l'état gazeux lors de son évaporation dans le four vapeur, une extraction permet d'éviter l'accumulation de solvant 1. D'autre part, une unité de récupération par condensation du solvant est prévue.</p> <p>L'électrolyte est mis en œuvre au sein d'une enceinte climatisée et sous dépression (postes de dosage). Un inertage à l'azote est prévu sur l'ensemble des équipements (citerne lors du dépotage, ciel gazeux des cuves, pousse de l'électrolyte dans les réseaux).</p> <p>Les mélangeurs dans lesquels des poudres ATEX sont mises en œuvre sont inertés sous azote.</p> <p>La canalisation de gaz naturel est enterrée autant que possible et le gaz naturel est détendu avant mise en œuvre dans les installations.</p> |
| <p><u>Principe de simplification</u> Conditions opératoires du procédé aisées à maîtriser, nombre minimal d'appareils, technologie éprouvée, configuration simple des systèmes de conduite de la sécurité</p> | <p>Conception de Douvrin développée sur la base de la conception de Nersac, bénéficiant du retour d'expérience dans un esprit de simplification.</p> |
| <p><u>Principe de limitation des effets</u> Réduire les impacts d'une éventuelle perte de confinement ou d'un événement accidentel</p> | <p>Les zones de dépotage sont munies de rétentions déportées avec avaloir afin de limiter les quantités en cas de formation d'une nappe.</p> <p>L'ensemble des réservoirs pouvant faire l'objet d'une surpression sont munis de soupapes et d'évents correctement dimensionnés.</p> |

| Réduction du risque à la source | Application au projet |
|---|--|
| <p><u>Diminution des aléas.</u> Amélioration des moyens de prévention et de protection. L'ensemble des équipements importants pour la sécurité sont présentés dans le tableau suivant</p> | <p><u>Mise en œuvre de mesures générales d'amélioration de la sécurité - Organisation de la sécurité</u> Formation et qualification du personnel Existence de procédures et de consignes d'exploitation Existence de consignes générales de sécurité Mise en place d'un Plan d'Organisation Interne (POI) <u>Lutter contre les sources d'inflammation</u> Mise en place de consignes de sécurité Réalisation d'un zonage ATEX et détermination de l'adéquation entre les différentes zones identifiées et le matériel électrique et mécanique. Mise en place d'autorisations de travail spécifique (permis de feu, etc...) <u>Maintenance des équipements</u> Les équipements conserveront dans le temps les mêmes performances que les équipements neufs. Pour cela, un entretien préventif sera mené afin de remédier aux défaillances attendues. Des essais / étalonnages permettront de juger de la capacité des équipements à remplir leur fonction. Les recommandations des constructeurs en matière de périodicité des opérations de maintenance seront respectées. <u>Gérer les risques de fuite.</u> Rétentions conformes à la réglementation généralisées <u>Lutter contre un départ de feu</u> Moyens d'extinction adaptés et suffisants en nombre ainsi qu'en volume Moyens d'extinction constamment disponibles Accès dégagés et matérialisés pour les services extérieurs de secours</p> |

L'article 4 de l'Arrêté du 29/09/2005 précise que « pour être prises en compte dans l'évaluation de la probabilité, les organes de sécurité doivent être efficaces, avoir une cinétique de mise en œuvre en adéquation avec celle des événements à maîtriser, être testées et maintenues de façon à garantir la pérennité de positionnement précité ». Le tableau suivant présente la liste des organes de sécurité retenus selon les fonctions importantes pour la sécurité associées (mesures de prévention et mesures de protection/mitigation). La cinétique de mise en œuvre, lorsqu'elle est disponible, provient des différentes fiches relatives aux organes de sécurité en œuvre et disponibles sur le site BADORIS de l'INERIS.

Tableau 31. Barrières de sécurité

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|---|--------------------------|---|--------------|---|---|---|
| Moyens humains internes et externes de mise en œuvre et moyens de lutte incendie fixes répartis sur la totalité du site | Mesure organisationnelle | L'objectif de la fonction est de : maîtriser un incendie, limiter les effets thermiques et l'étendue d'un incendie, protéger les installations voisines (internes et externes au site) | Oui | Arrivée sur site dans les 15 minutes qui suivent l'apparition du sinistre pour les moyens externes. Dans les 5 min pour les moyens internes. | Extincteurs, poteaux incendie, réserve incendie. Procédure d'alerte/Fiches reflexes/Fiches de liaison avec les services extérieurs de secours. Plan d'Opération Interne | Niveau de performance établi pour une mise en œuvre au plus vite après l'apparition d'un incendie, en considérant : le fait que l'alerte soit reportée au poste de gardiennage avec présence 24h/24, 7j/7, 329j/an, le fait d'avoir une équipe d'intervention formée sur place en permanence, le fait que le site soit sous télésurveillance en période non ouvrée, le fait que les services extérieurs de secours connaissent le site et de la proximité des casernes. |
| Transmission de l'alerte (au secours depuis gardiennage) | Mesure organisationnelle | L'objectif de la fonction est de transmettre l'alerte en cas de départ de feu ou de fuite de gaz. | Oui | Sans objet | Détection incendie, système d'alarme et report sur la centrale de détection puis au poste de gardiennage. Détection gaz, système d'alarme et report sur la centrale de détection puis au poste de gardiennage. Présence humaine permanente sur le site (24h/24, 7j/7, 329j/an). | Niveau de performance établi en considérant : la présence humaine permanente sur le site, la formation du personnel aux risques liés aux activités du site et aux procédures d'alerte, Procédure d'alerte connue par le service de gardiennage. |

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|--|--------------------------|---|--|----------------------------|---|--|
| Plan et règles de circulation sur le site | Mesure organisationnelle | La fonction de sécurité est associée à la maîtrise des risques de collision de véhicules (ou d'engins) contre un véhicule (camion ou chariot motorisé) ou une canalisation. | Oui | Sans objet | Formation et habilitation du personnel, formation et habilitation des entreprises extérieures, consignes de sécurités aux transporteurs, protocole de sécurité. | Plan de circulation avec voiries identifiées, Vitesse limitée à 30 km/h. |
| Plan de prévention (Entreprises extérieures), permis de feu | Mesure organisationnelle | L'objectif de la fonction est d'éviter les incidents potentiels associés aux travaux de maintenance réalisés dans les zones de stockage et d'activité. | Oui (réception de chantier par une personne différente de celle qui assure les travaux) | Sans objet | Mesure appliquée pour tout type de travaux. Analyse des risques préalable avant toute intervention. | Application de la mesure et contrôle lors des interventions du respect des règles de sécurité en vigueur par le personnel des installations, Procédures d'exploitation regroupant les consignes de sécurité spécifiques. |
| Contrôles périodiques des installations électriques | Mesure organisationnelle | L'objectif de la mesure est de valider le bon état du matériel électrique et son adéquation avec sa zone d'implantation | Oui si la personne réalisant l'installation électrique est différente de celle qui vérifie | Sans objet | Contrôle par un organisme agréé, plans d'inspection annuels. | Programme de maintenance préventive, Remplacement du matériel défectueux, Adéquation entre matériel électrique et zonage ATEX. |
| Mise à la terre des équipements métalliques et liaisons équipotentielles | Mesure passive | L'objectif est de protéger les installations contre le risque d'électricité statique. | Oui | Immédiate | Contrôle par un organisme agréé avec test, plans d'inspection annuels. | Programme de maintenance préventive, Remplacement du matériel défectueux. |
| Procédures d'exploitation | Mesure organisationnelle | L'objectif est de lister les opérations à mener lors du déroulement de la tâche à réaliser. | / | Sans objet | Mises à jour régulières, validation des connaissances du personnel. | Procédures d'exploitation regroupant les consignes de sécurité spécifiques. |

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|--|--------------------------|---|----------------------------------|--|--|--|
| Habilitation du personnel | Mesure organisationnelle | L'objectif de la mesure est de sensibiliser et d'informer les opérateurs sur les dangers liés aux installations. | / | Sans objet | Formation faisant l'objet de renouvellements réguliers, plan de formation. | / |
| Détection incendie sur l'ensemble du procédé et des utilités | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de détecter la présence d'un départ de feu et de le signaler. | Oui | Moins de 5 s | Actions composant la chaîne : détection flamme ou fumées selon enjeu, alarme sonore et visuelle transmission du signal | Programme de maintenance préventive avec remplacement préventif des capteurs, calibrage de détection des capteurs, entretien des capteurs, secours électrique pour l'ensemble de barrières de sécurité |
| Sprinklage eau sur l'ensemble du procédé et des utilités (hors zones électrolyte, postes HT) | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de maîtriser le départ de feu. Sprinklage 12 l/min/m ² sur 260 m ² hors racks, type EFSR sur racks | Oui (non asservi à la détection) | Fonction de l'emplacement des têtes de sprinklage en local ou en toiture | Actions composant la chaîne : Rupture ampoule ou fusible Déclenchement de l'extinction automatique | Programme de maintenance préventive |
| Sprinklage gaz sur zones électrolyte (stockage et remplissage) | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de maîtriser le départ de feu. | Non (asservi à la détection) | Fonction de l'emplacement du détecteur au plus adapté | Actions composant la chaîne : Réception du signal Déclenchement de l'extinction automatique | Programme de maintenance préventive |
| Procédure de dépotage solvant ou électrolyte | Mesure organisationnelle | L'objectif de la mesure est de sensibiliser et d'informer les transporteurs et les opérateurs aux règles de sécurité à mettre en œuvre lors des opérations de dépotage de citernes. | / | Sans objet | Formation faisant l'objet de renouvellements réguliers, plan de formation, affichage des consignes. | Présence de personnel interne lors de l'opération. |

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|--|---------------|--|--------------|----------------------------|---|--|
| Détections de niveau (cuves en préparation des encres, en stockage du solvant, en condensation du solvant, en stockage de l'électrolyte) | Mesure active | Ces dispositifs sont utilisés pour contrôler le niveau de remplissage des cuves et éviter leur débordement et sont généralement directement reliés à d'autres équipements (pompes, ...). La chaîne de détection comprend classiquement un capteur, un transmetteur puis un actionneur pour stopper l'alimentation. | Oui | Moins de 5 s. | Détection de niveau haut avec alarme, puis de niveau très haut avec arrêt automatique de l'alimentation des cuves Chaîne de sécurité : sonde de niveau haut, transmission du signal, déclenchement de l'alarme sonde de niveau très haut, transmission du signal, arrêt des pompes. | Programme de maintenance préventive avec remplacement préventif des capteurs, calibrage de détection des capteurs, entretien des capteurs. Maintenance préventive du reste de la chaîne de détection. |
| Inertage à l'azote (mélangeurs de la préparation des encres, cuves électrolyte) | Mesure active | L'inertage est utilisé pour assurer l'absence d'air au sein de capacité dans lesquelles une Atmosphère Explosive est susceptible de se former. | Oui | Moins de 5 s. | Pressostat et débitmètre sur ligne d'alimentation en azote : en cas d'atteinte d'un seuil bas, fermeture automatique des vannes d'alimentation en matière première. Chaîne de sécurité : Sonde de pression ou débit bas, transmission du signal, arrêt des pompes. | Programme de maintenance préventive avec remplacement préventif des capteurs, calibrage de détection des capteurs, entretien des capteurs. Maintenance préventive du reste de la chaîne de détection. |

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|---|----------------|---|--|--|--|--|
| Soupapes (mélangeurs, cuves) | Mesure active | <p>La fonction de sécurité recherchée est d'évacuer un débit gazeux lorsque la pression est supérieure à la pression de tarage de la soupape.</p> <p>La soupape commence à s'ouvrir à sa pression de tarage et se referme quand la pression interne redescend en dessous du seuil de tarage.</p> <p>Une soupape est composée d'un dispositif mécanique (levier, ressort), d'un obturateur (clapet) et d'une buse.</p> | Oui | Temps de réponse quasi instantané dès lors que la pression de l'enceinte protégée dépasse la pression d'ouverture de la soupape. | <p>Respect des standards / normes et paramètres suivants :</p> <p>température opératoire, pression opératoire, compatibilité avec le produit, débit de gaz à évacuer, la pression de tarage est compatible avec la pression de service et la pression maximale de calcul de l'enceinte protégée, prise en compte des équipements sur la ligne pouvant occasionner une perte de charge.</p> | <p>Si la soupape est raccordée à une vanne, il faut s'assurer de l'ouverture permanente de celle-ci.</p> <p>La protection contre les intempéries.</p> <p>L'absence d'eau ou d'encrassement dans le conduit d'évacuation de la soupape.</p> <p>L'absence de corps étrangers dans la soupape.</p> <p>L'absence de corrosion et de détérioration de la soupape et du ressort.</p> <p>La manœuvrabilité.</p> <p>Le retarage éventuel sur un blanc.</p> <p>Respect de la réglementation des équipements sous pression</p> |
| Events ou disques de rupture ¹ (mélangeurs, cuves ...) | Mesure passive | <p>La fonction de sécurité recherchée est d'évacuer une surpression quand elle n'a pas pu être gérée par la soupape.</p> <p>Son fonctionnement repose sur une membrane étanche qui se rompt lorsque la pression de rupture est atteinte.</p> | Oui (sauf si monté en série avec la soupape) | Temps de réponse quasi instantané dès lors que la pression de l'enceinte protégée dépasse la pression de rupture de la membrane. | Respect des standards / normes et paramètres listés ci-avant sur la soupape | Respect de la réglementation des équipements sous pression |

¹ Le disque de rupture s'installe :

- seul sur une ligne permettant ainsi l'échappement de la surpression engendrée ;
- en parallèle à une soupape, il est alors réglé pour une pression de rupture supérieure à celle de la soupape. Dans ce cas, il est souvent utilisé comme protection ultime lors de phénomènes du type incendie (feu de cuvette autour du bac) ;
- en amont d'une soupape, il offre ainsi une tenue hermétique du dispositif (tel un joint d'étanchéité) et protège la soupape contre les produits corrosifs. En limitant le temps d'exposition du dispositif de sécurité aux produits, ils améliorent l'efficacité et la durée de vie des soupapes.

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|--|----------------|--|--------------|--|---|---|
| Détecteurs gaz (hors formation) ² | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de détecter le plus précocement possible une concentration en gaz afin d'éviter la formation d'une ATEX qui puisse s'enflammer. | Oui | Cinétique en cours de définition avec les fournisseurs en adéquation avec la cinétique des phénomènes dangereux | Fonction de sécurité recherchée : détection le plus précocement possible du dépassement des seuils décrits en note de bas de page au sein d'un bâtiment. Action composant la chaîne : détection de la concentration, transmission du signal, action asservie. | L'emplacement des détecteurs fait l'objet d'une étude spécifique. Fiabilité : stable à long terme et large plage de détection. Efficacité : sensibilité moyenne, absence de sélectivité et temps de réponse rapide. Programme de maintenance préventive. Tests réguliers. Remplacement immédiat du matériel défectueux. Équipement faisant l'objet d'un secours électrique. |
| Surfaces éventables du four vapeur | Mesure passive | La fonction de sécurité recherchée est d'évacuer une surpression au sein du four. Il s'agit de panneaux soufflables équipés de câbles pour éviter leur envol. | Oui | Temps de réponse quasi instantané dès lors que la pression de l'enceinte protégée dépasse la pression de rupture de la membrane. | Respect des standards / normes et paramètres listés ci-avant sur la soupape | Programme de maintenance préventive. |

² Détections multiples dont :

- Vapeurs de solvant dans le four vapeur : 25% LIE : arrêt de la ligne d'enduction et arrêt apport encre pâteuse, 50% LIE : purge d'urgence de l'atmosphère de la ligne d'enduction.
- Vapeurs d'électrolyte à la LIE dans l'armoire contenant les réseaux, dans la machine de remplissage au niveau des convoyeurs, dans l'extraction d'air des machines,
- Détection oxygène et HF dans le local accueillant les armoires et les machines.

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|---|---------------|---|--------------|--|--|--|
| Traitement électrique - Détection de température dans les racks | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de détecter une augmentation de température ($\Delta 10^{\circ}\text{C}$) Il s'agit de fibres fixées sur les parois de chaque casier. | Oui | En cours de définition avec fournisseurs | Fonction de sécurité recherchée : détection le plus précocement possible d'une augmentation de température dans le casier Action composant la chaîne : détection de la concentration, transmission du signal, action asservie. | L'emplacement des détecteurs fait l'objet d'une étude spécifique. Fiabilité : résolution détection de 1°C Programme de maintenance préventive. Tests réguliers. Remplacement du matériel défectueux. |
| Traitement électrique - Sprinklage à eau vaporisée sur racks | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de maîtriser le début d'emballement thermique. Présence d'un dispositif de sprinklage à eau vaporisée par casier | Oui | En cours de définition avec fournisseurs | Fonction de sécurité recherchée : contrôler l'incendie. Actions composant la chaîne : Rupture ampoule ou fusible (en cours de définition) Déclenchement de l'extinction automatique | Programme de maintenance préventive |

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|--|---------------|---|--------------|--|---|--|
| Traitement électrique - Grue automatisée | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de venir en supplément du sprinklage à eau vaporisée pour récupérer les cellules défectueuses. La grue automatisée est munie de caméras IR, d'un système d'extinction embarqué (possibilité de récupérer le plateau de cellules dans un sas étanche puis aspersion par CO ₂), puis permet de transporter le plateau dans un réservoir d'eau salée. | Oui | En cours de définition avec fournisseurs | Fonction de sécurité recherchée : s'assurer de la non reprise d'une réaction d'emballement thermique après extinction. Actions composant la chaîne : Signal reçu par la grue Arrivée de la grue au casier concerné Transfert du plateau dans le sas étanche Démarrage aspersion CO ₂ Déplacement de la grue vers le réservoir en parallèle de l'aspersion CO ₂ Dépôt du plateau dans un réservoir d'eau salée qui se referme | Conception de l'équipement de sécurité spécifique à l'enjeu Programme de maintenance préventive Tests réguliers. Remplacement du matériel défectueux. |
| Traitement électrique - High temperature box | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de maîtriser un emballement thermique lors de la première charge. La box est munie de plusieurs niveaux de sécurité qui sont : Détection de fumée 1 ^{er} niveau d'extinction à l'azote 2 nd niveau d'extinction par aspersion d'eau | Oui | En cours de définition avec fournisseurs | Fonction de sécurité recherchée : stopper la réaction d'emballement thermique lors de la première charge Actions composant la chaîne : détection fumées/gaz, transmission du signal, connexion du système d'extinction à l'azote extinction à l'azote évacuation des gaz si nécessaire, extinction à l'eau évacuation de l'eau | Conception de l'équipement de sécurité spécifique à l'enjeu Programme de maintenance préventive Tests réguliers. Remplacement du matériel défectueux. |

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|--|---------------|--|--------------|----------------------------|---|--|
| Installations de combustion Electrovannes en série asservies à la détection gaz naturel et pressostat des installations de combustion | Mesure active | Déclenchement de la ventilation mécanique Coupure de l'alimentation en gaz naturel et des postes électriques non ATEX. Composition de la chaîne : Détecteur de gaz, Si 15 % de la LIE : alarme sonore ou visuelle et arrêt des générateurs Si 30 % de la LIE : alarme, arrêt total de la chaufferie et arrêt de l'alimentation en combustible | Oui | Moins de 20 s. | Respect des paramètres suivants pour déterminer le type de vanne : nature du fluide, conditions de services (pression, température, etc...), taille de la vanne, perte de charge engendrée lors de son ouverture, vitesse maximale du fluide dans la canalisation. | Programme de maintenance préventive. Remplacement préventif des électrovannes et des capteurs. Calibrage de détection des capteurs. Entretien des capteurs. Essai d'ouverture et de fermeture des vannes. Position ouverte ou fermée clairement identifiée. |
| Electrovanne sur le réseau de gaz naturel (sur début de section aérienne - hors équipements GRDF) | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée dans ce cas est la détection d'une chute de pression asservie à la fermeture d'une vanne. | Oui | Moins de 20 s | Fonction de sécurité recherchée : détection le plus précocement possible une chute de pression. Action composant la chaîne : détection de la fuite, transmission du signal, fermeture de la vanne | Programme de maintenance préventive, Remplacement préventif des capteurs, calibrage de détection des capteurs, entretien des capteurs, équipement faisant l'objet d'un secours électrique. |

| Mesure de prévention / protection | Nature | Fonction de sécurité et description | Indépendance | Cinétique de mise en œuvre | Efficacité Actions associées | Justifier la performance Maintenance dans le temps |
|---|---------------|--|--------------|----------------------------|--|---|
| Station électrique et transformateurs Détection incendie | Mesure active | La fonction de sécurité recherchée est de détecter la présence d'un départ de feu. | Oui | Moins de 20 s | Fonction de sécurité recherchée : détection le plus précocement possible un départ de feu. Action composant la chaîne : détection du départ de feu, transmission du signal, isolement du transformateur concerné, démarrage de l'extraction d'air. | Programme de maintenance préventive, remplacement préventif des capteurs, calibrage de détection des capteurs, entretien des capteurs. |

VII. ANALYSE DU RETOUR D'EXPERIENCE

VII.1. ACCIDENTOLOGIE INTERNE

S'agissant d'un site nouveau, l'accidentologie interne est basée sur le retour d'expérience de la société SAFT à Nersac (en activité depuis 1975), dont l'activité est la fabrication de batteries et se rapproche donc de la future activité du site de Douvrin.

Depuis la création du site, plusieurs accidents ou presque accidents ont été recensés sur le site, notamment des départs de feu. Parmi ces départs de feu, 6 incidents relativement récents (survenus de 2007 à 2013) sont analysés ci-après car pertinents vis-à-vis du présent dossier.

Il est précisé que ces accidents concernent le site historique global avant sa dissociation en deux entités le 01/06/2013. De plus, depuis 2013, aucun accident environnemental n'est à déplorer pour l'activité Lithium-ion sur le site de Nersac.

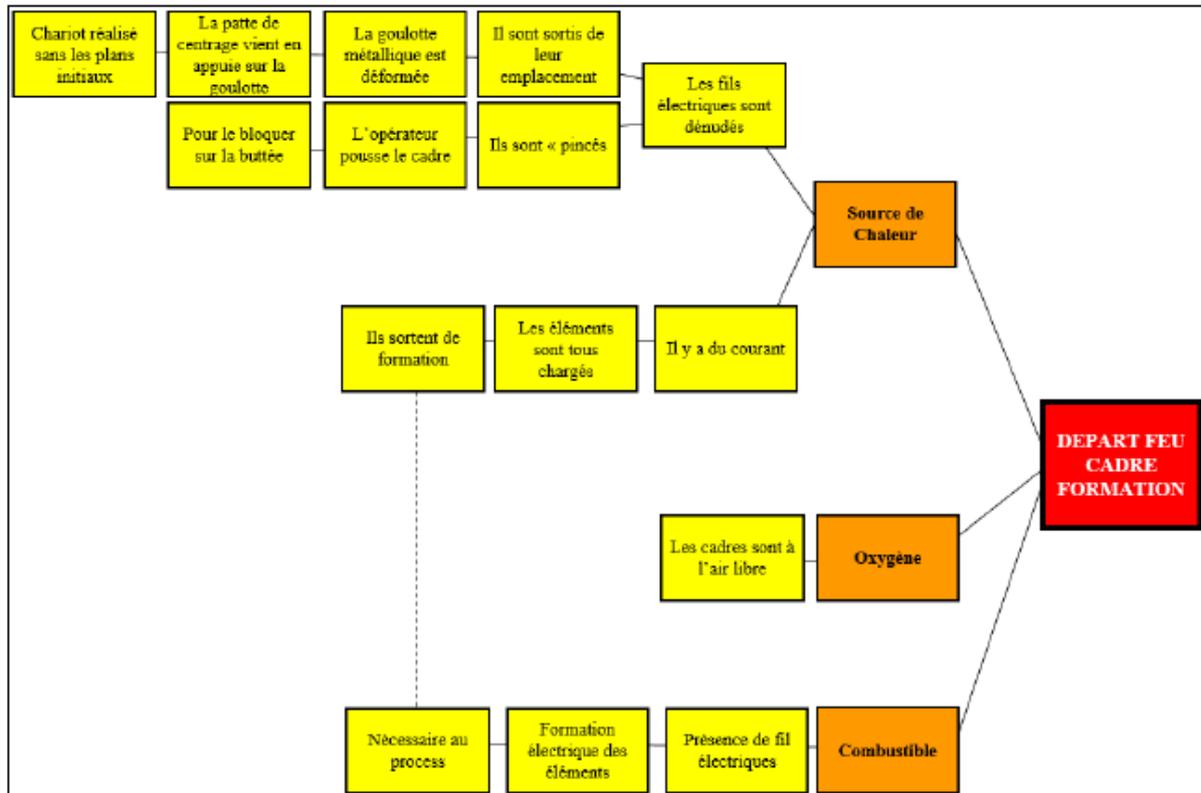
VII.1.1 INCENDIE SUR UN CADRE DE FORMATION ELECTRIQUE

Le déroulement de l'accident du 15/06/07 a été le suivant :

- Déplacement de la tour après formation puis dépose sur table élévatrice ;
- Etincelle puis fumées au moment de la pose ;
- Départ de feu ;
- Appel des pompiers usine les plus proches (batterie + montage) ;
- Arrivée de 2 opérateurs ;
- Utilisation de 3 extincteurs sur place ;
- Evacuation de la tour qui continue à brûler vers l'extérieur côté plate-forme ;
- Évacuation verbale du personnel AS08, AS12, AS06 + proximité batteries ;
- Réintégration du personnel 20 minutes plus tard.

Une analyse de l'accident ainsi qu'un arbre des causes ont été réalisés (cf. ci-dessous).

Figure 38. : Arbres des causes du départ de feu dans un cadre de formation électrique



Le tableau suivant liste les défaillances ou difficultés rencontrées, les points encourageants ainsi que les actions mises en œuvre suite à cet accident.

Tableau 32. : Analyse du départ de feu dans un cadre de formation électrique

| Défaillances ou difficultés rencontrées | Points encourageants | Actions |
|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Difficulté pour appeler des secours (tel non audible) - Peu de connaissance des opérateurs à l'utilisation d'extincteurs - Accessibilité réduite pour extinction : CC sur partie basse - Lieu d'évacuation de la tour | <ul style="list-style-type: none"> - Réactivité immédiate des opérateurs - Identification des moyens de secours - pas d'erreur - Extinction par les pompiers usine - Redémarrage des installations quasi-immédiat après nettoyage | <ul style="list-style-type: none"> - Modifier la patte de centrage du chariot - Vérifier toutes les goulottes métalliques - Revoir le téléphone - Plan de formation utilisation d'extincteurs - Formation et sensibilisation du personnel (notamment intérimaires) - Communiquer sur l'intérêt de signaler les presque-accidents : ce problème s'était déjà produit une semaine avant et personne n'en avait été informé. |

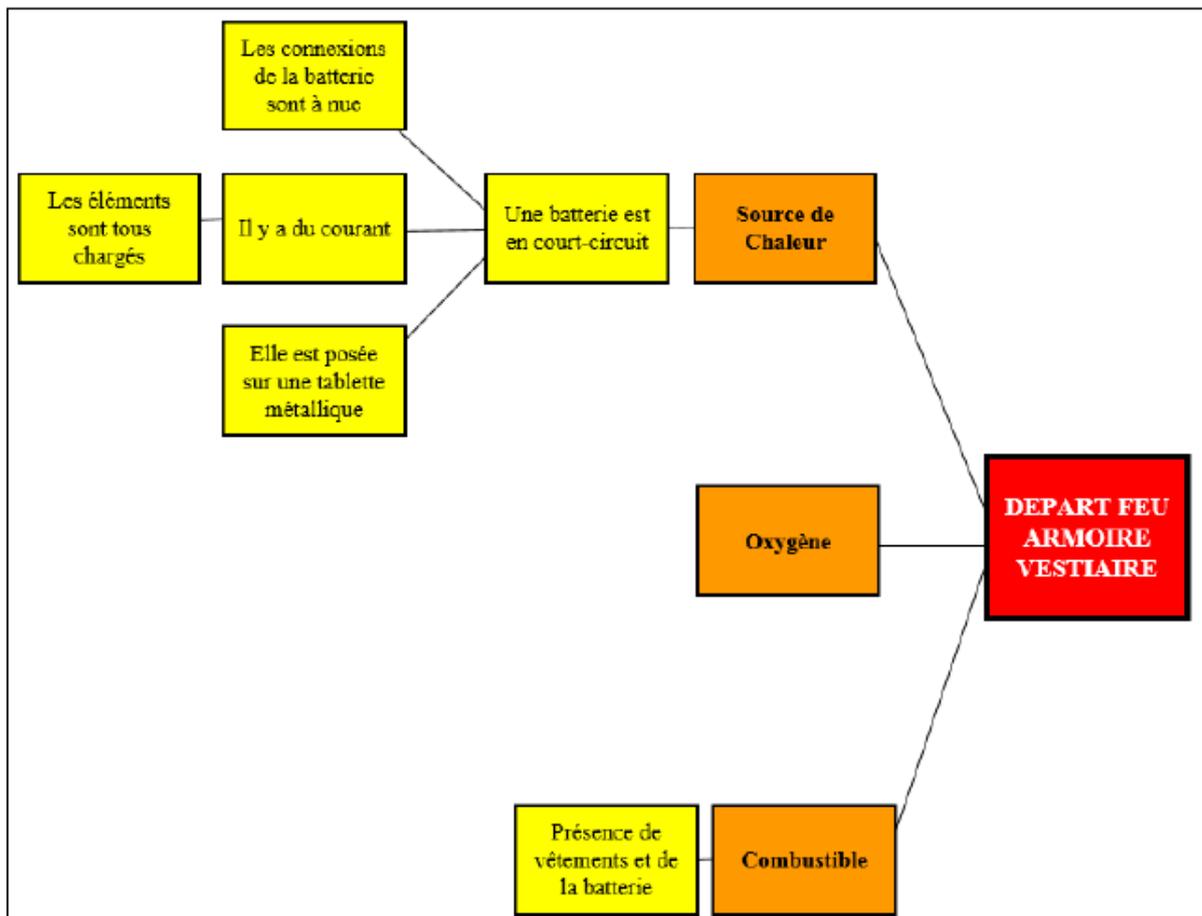
VII.1.2 INCENDIE DANS UN VESTIAIRE DU MONTAGE

Le déroulement de l'accident le 01/03/08 a été le suivant :

- Stockage d'une batterie chargée dans un vestiaire montage ;
- Batterie en court-circuit ;
- Départ de feu dans cette armoire ;
- Alarme détection incendie au poste de garde puis appel maîtrise présente ;
- Arrivée de 3 opérateurs ;
- Appel pompiers de La Couronne ;
- Fumées denses mais utilisation de 2 extincteurs sur place ;
- Evacuation de l'armoire qui continue de fumer vers l'extérieur ;
- Rappel des pompiers pour signaler que le feu est maîtrisé ;
- Ventilation des vestiaires.

Une analyse de l'accident ainsi qu'un arbre des causes ont été réalisés (cf. ci-dessous).

Figure 39. :Arbre des causes du départ de feu dans un vestiaire montage



Le tableau en page suivante liste les défaillances ou difficultés rencontrées, les points encourageants ainsi que les actions mises en œuvre suite à cet accident.

Tableau 33. : Analyse du départ de feu dans un vestiaire montage

| Défaillances ou difficultés rencontrées | Points encourageants | Actions |
|--|--|---|
| - Difficulté pour identifier précisément la zone de détection « feu zone accueil infirmerie » - Fumées denses, pas de protections respiratoires sur place | - Efficacité de la détection incendie - Réactivité immédiate des salariés | - Rappel à l'ensemble du personnel sur les risques d'une batterie chargée |

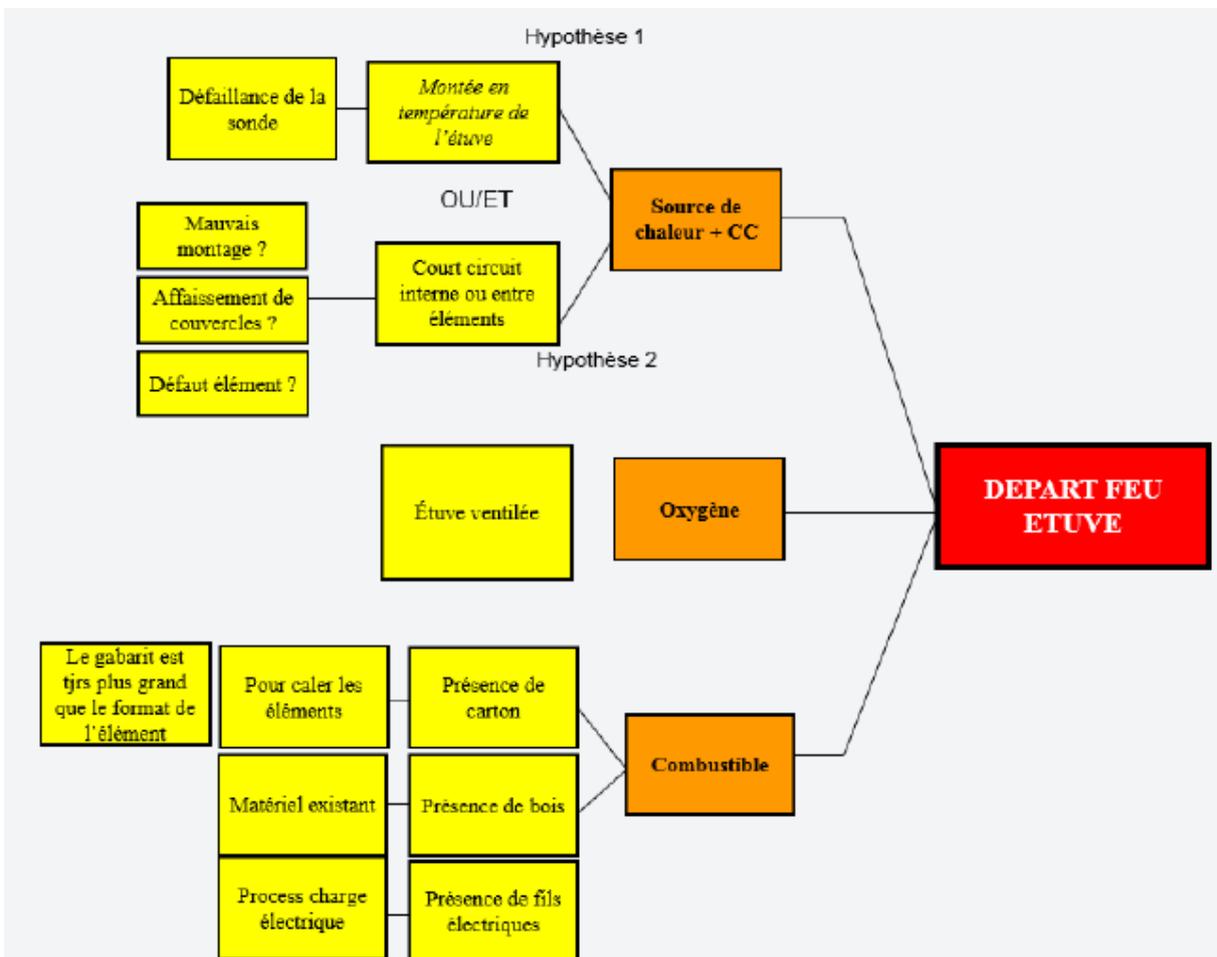
VII.1.3 DEPART DE FEU SUR UNE ETUVE DU LABORATOIRE ELECTRIQUE

Le déroulement de l'accident le 03/04/10 a été le suivant :

- 18h50 : détection incendie au poste de garde ;
- levée de doute par le gardien + appel immédiat des secours ;
- pas de possibilité d'utilisation des extincteurs (fumées importantes) ;
- 18h58 intervention des pompiers professionnels + EDF GDF + gendarmerie ;
- 19h15 arrivée de l'astreinte maîtrise.

Une analyse de l'accident ainsi qu'un arbre des causes ont été réalisés (cf. ci-dessous).

Figure 40. : Arbre des causes du départ de feu étuve du laboratoire électrique (03/04/2010)



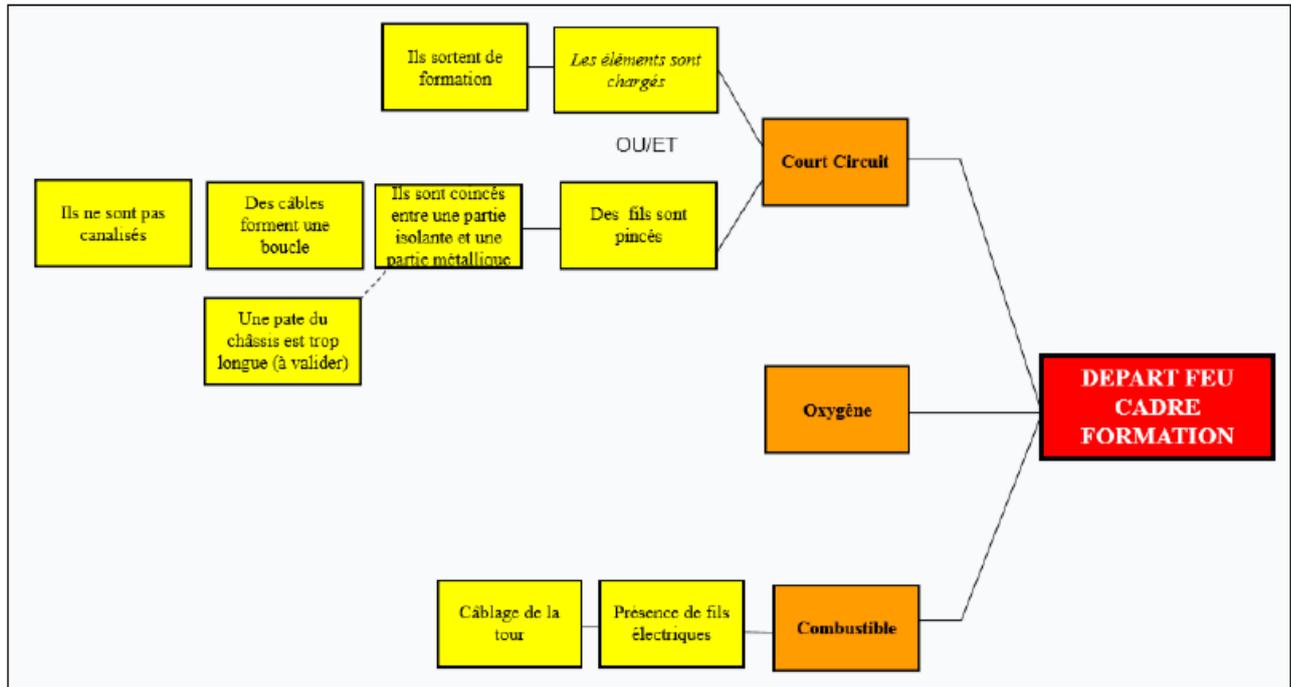
Afin de pallier la mauvaise identification des arrêts électriques, des mesures d'identification des arrêts et la possibilité d'isoler le courant à l'entrée du laboratoire électrique ont été mises en place. De plus, le remplacement des gabarits en bois a également été effectué.

VII.1.4 DEPART DE FEU DANS UN CADRE DE FORMATION ELECTRIQUE

Cet accident survenu le 05/04/10 est similaire à celui du 15/06/2007.

Une analyse de l'accident ainsi qu'un arbre des causes ont été réalisés (cf. ci-dessous).

Figure 41. Arbre des causes du départ de feu dans un cadre de formation électrique



Suite à ce départ de feu, les actions suivantes ont été mises en place :

- Vérifier les pattes de centrage sur les chariots ;
- Guider les câbles avec des cavaliers ;
- Effectuer un chiffrage d'une rainure pour encastrer les fils dans le gabarit.

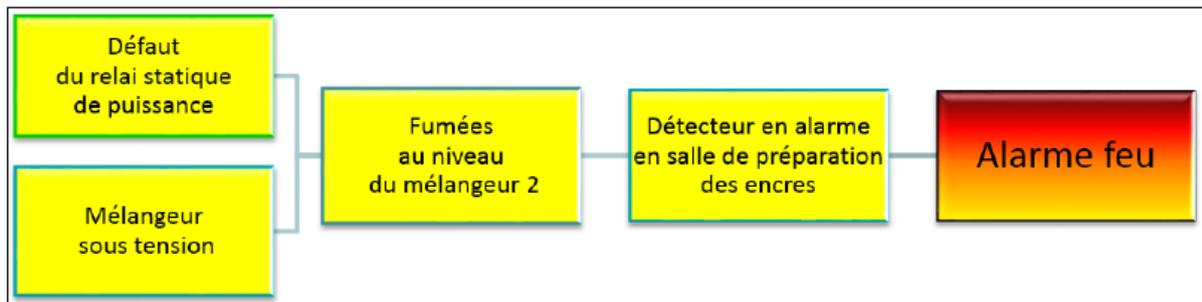
VII.1.5 DECLENCHEMENT D'UNE ALARME FEU LORS DE LA PREPARATION DES ENCRES

Le déroulement de l'incident le 18 septembre 2013 a été le suivant :

- en début d'après-midi : un opérateur de la chimie a été alerté par une odeur de brûlé et la présence de fumées, il a immédiatement :
 - fait un arrêt d'urgence sur l'installation,
 - alerté le Service Process Chimie.
- Le personnel du Service Process Chimie s'est assuré qu'il n'y avait pas de fumée sur le plateau technique et a coupé les énergies.
- A 13h37 : déclenchement de l'alarme feu en salle de préparation des encres liée à la présence de fumées au niveau du mélangeur 2 ;
- Le gardien informe le Service Maintenance ;
- Levée de doute par le Service Process Chimie et le Service Maintenance ;
- Plan de réactions après levée de doute et mise en sécurité de la zone :
 - fermeture du poste pré-action Sprinkler,
 - analyse de l'incident avant de redémarrer l'installation en toute sécurité.

Une analyse de l'accident ainsi qu'un arbre des causes ont été réalisés (cf. ci-dessous).

Figure 42. : Arbre des causes du déclenchement de l'alarme feu - Salle préparation encres



Au cours de l'analyse, plusieurs points ont été soulevés et sur lesquels des actions seraient à mener :

- Circuit de communication et remontée rapide de l'alarme feu ;
- Purge manuelle du réseau sprinkler salle sèche au moyen de seaux (par le point F en salle chimie et par le point de purge du poste pré-action) ;
- Sas Chimie : aujourd'hui il n'y a pas de système d'ouverture des deux portes du sas en simultané lors d'une évacuation ;
- Evacuation de la fumée en salle préparation poudres / encres ;
- Lors de cette alarme, les pompiers usine n'ont pas été alertés alors que le groupe diesel a démarré (pas de vérification du bon fonctionnement du groupe diesel) ;
- Plusieurs personnes ont été étonnées qu'il n'y ait pas eu d'évacuation incendie.

Le tableau en page suivante présente le plan d'actions mis en œuvre suite à cet incident.

Tableau 34. : Plan d'actions suite au déclenchement de l'alarme feu - Salle préparation encres

| Actions immédiates | Actions à moyen terme |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none">- Expertise pour comprendre l'origine du défaut- Remplacement de la pièce défectueuse | <ul style="list-style-type: none">- Mise en place d'un contacteur (système de sécurité) sur les 2 mélangeurs,- Faire le point sur les installations similaires (CTA, SOAK),- Trouver une solution pour purger le réseau sprinkler salle sèche (Kit de purge du réseau) - Revoir le devis reçu en 2011,- Mettre en place des boîtiers d'urgence d'ouverture des 2 portes au sas chimie,- Voir avec les pompiers si nécessité ou obligation de rajouter une tourelle de désenfumage pour le local préparation poudres /encres + quid de leur vérification- Formation au réseau sprinkler des agents de maintenance + agents de maîtrise- Revoir le tableau des gestions des alarmes : Qui appeler en cas d'alarme feu ? |

VII.1.6 SYNTHÈSE RELATIVE A L'ACCIDENTOLOGIE INTERNE

Les incidents recensés concernent principalement des départs de feu.

Sur l'ensemble des accidents présentés ci-avant, aucun blessé n'est à déplorer. Ils n'ont donné lieu qu'à des dégâts matériels relativement limités. Pour chaque accident, une analyse a été réalisée et des actions correctives ont été mises en place.

VII.2. ACCIDENTOLOGIE EXTERNE

L'objectif est d'identifier les accidents ou incidents caractérisant **les activités similaires** à celles mises en œuvre dans le cadre du projet ACC ainsi que leurs événements initiateurs et conséquences. Cette analyse est basée sur les fiches d'analyses disponibles sur la base de données tenue à jour par le BARPI (Bureau d'Analyse des Risques et Pollution Industriels). La période d'étude retenue est propre à chaque analyse. La recherche a porté sur les domaines suivants :

Tableau 35. Accidentologie externe

| | |
|---|---|
| Recherche par Code NAF | C20.30 Fabrication de peintures, vernis, encres et mastics - Entre le 1er janvier 2010 et le 1er novembre 2020 - France |
| | C25.61 Traitement et revêtement des métaux - Entre le 1er janvier 2010 et le 1er novembre 2020 - France |
| | C27.20 Fabrication de piles et d'accumulateurs électriques - Entre le 1er janvier 2010 et le 1er novembre 2020 - France |
| Recherche de retours d'expériences plus larges sur l'accidentologie des batteries | Synthèse relative à l'accidentologie liée à la fabrication, à l'utilisation, au stockage et au recyclage de batteries et piles au lithium - état au 18 mai 2011 |
| | Etude FM Global concernant les incendies de rack de stockage de batteries |
| | Rapport d'étude du risque incendie de stockage de batteries dans le cadre de la montée en puissance de la motorisation électrique - janvier 2019 |
| Recherche par typologie d'activité (synthèses) | Rubrique 1510 : Accidentologie des entrepôts de matières combustibles - Face au Risque n° 540 - Mars 2018 |
| | Rubrique 4331 : synthèse de l'accidentologie au 17/07/14 |
| | Rubrique 2560 : synthèse de l'accidentologie au 27/01/15 |
| | Rubrique 2910 : chaufferies au gaz - retour d'expérience sur l'accidentologie - 2007 |

L'ensemble des documents consultés est joint en annexe 10.

VII.2.1 FABRICATION D'ENCRES

Une recherche a été réalisée sur la base de données ARIA selon les critères suivants :

- Code NAF C20.30 Fabrication de peintures, vernis, encres et mastics,
- Entre le 1^{er} janvier 2010 et le 1^{er} novembre 2020,
- En France.

Elle a renvoyé 54 résultats. 23 ont été retenus et les résultats de leur analyse est présentée dans les paragraphes suivants. Les fiches des accidents retenus sont présentés en annexe 10.

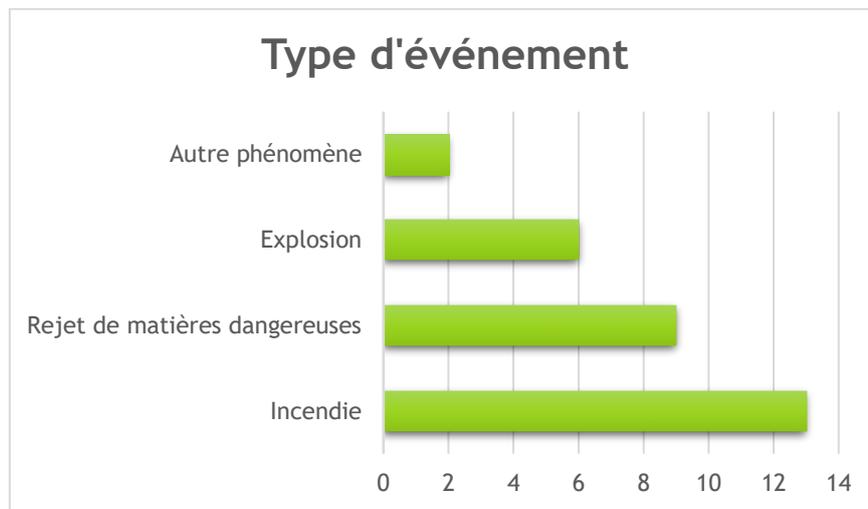
VII.2.1.1 PHENOMENES DANGEREUX

Les types de phénomènes dangereux sont décrits ci-après.

Tableau 36. Phénomènes dangereux - Fabrication d'encres

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|-------------------------------|--------|-------------|
| Explosion | 6 | 20 % |
| Incendie | 13 | 43 % |
| Rejet de matières dangereuses | 9 | 30 % |
| Autre | 2 | 7 % |

Figure 43. : Phénomènes dangereux - Fabrication d'encres



Le phénomène dangereux principal est l'incendie en lien avec les stockages et typologies de produits mis en œuvre.

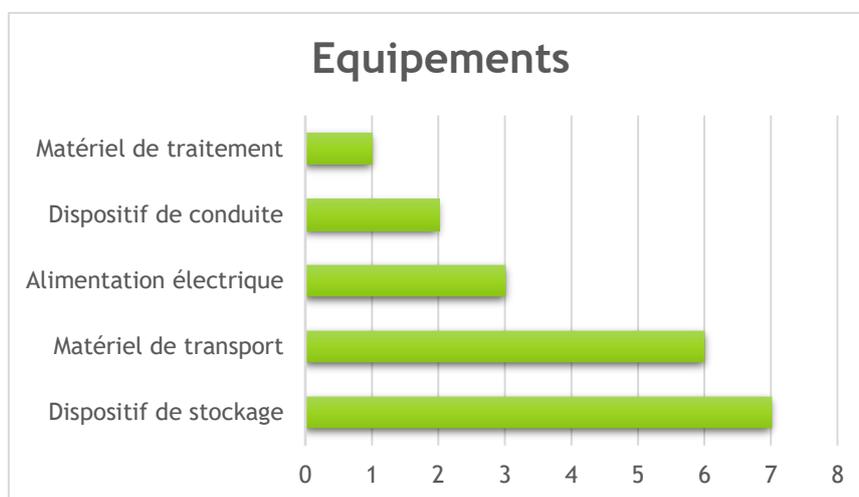
VII.2.1.2 EQUIPEMENTS CONCERNES

Les types d'équipements concernés par les phénomènes dangereux présentés ci-avant sont décrits dans ce chapitre.

Tableau 37. : Equipements concernés - Fabrication d'encre

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|-------------------------|--------|-------------|
| Dispositif de stockage | 7 | 37 % |
| Matériel de transport | 6 | 32 % |
| Alimentation électrique | 3 | 16 % |
| Dispositif de conduite | 2 | 10 % |
| Matériel de traitement | 1 | 5 % |

Figure 44. : Equipements concernés - Fabrication d'encre



Les équipements concernés sont majoritairement les zones de stockages et les matériels de transport (citerne notamment).

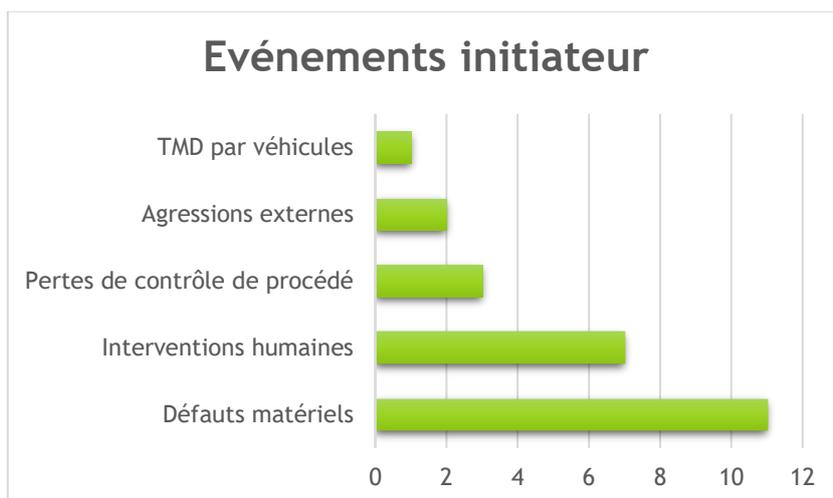
VII.2.1.3 ÉVÈNEMENTS INITIATEURS

Les types d'évènements initiateurs sont détaillés ci-après.

Tableau 38. : Evènements initiateurs - Fabrication d'encre

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|---------------------------|--------|-------------|
| Défaut matériels | 11 | 46 % |
| Interventions humaines | 7 | 29 % |
| Perte de contrôle procédé | 3 | 13 % |
| Agressions externes | 2 | 8 % |
| TMD par véhicule | 1 | 4 % |

Figure 45. : Evènements initiateurs - Fabrication d'encre



L'évènement initiateur prédominant est le défaut matériel.

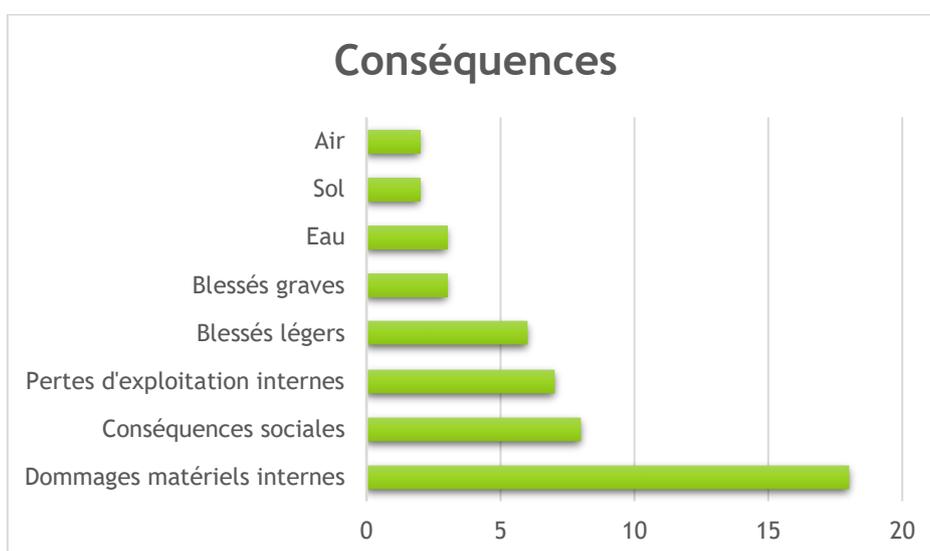
VII.2.1.4 CONSEQUENCES

Les conséquences des accidents sont synthétisées ci-après :

Tableau 39. Conséquences - Fabrication d'encre

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|--------------------------------|--------|-------------|
| Blessés graves | 3 | 6 % |
| Blessés légers | 6 | 12 % |
| Conséquences sociales | 8 | 17 % |
| Dommmages matériels internes | 18 | 37 % |
| Pertes d'exploitation internes | 7 | 14 % |
| Eau | 3 | 6 % |
| Sol | 2 | 4 % |
| Air | 2 | 4 % |

Figure 46. Conséquences - Fabrication d'encre



Les conséquences sont principalement des dommages matériels internes en lien avec le phénomène dominant qu'est l'incendie. Ces dommages internes peuvent s'accompagner de conséquences sociales et de pertes d'exploitation. On note également un taux important de blessés.

VII.2.1.5 CONCLUSION

La préparation des encres prévues sur le site de Douvrin sera réalisée dans un bâtiment spécifique isolé du reste du procédé et des stockages par des murs coupe-feu. Des mesures de protection sont prévues en lien avec le risque ATEX lié à la mise en œuvre des poudres de fabrication des encres.

VII.2.2 REVETEMENT DES METAUX

Une recherche a été réalisée sur la base de données ARIA selon les critères suivants :

- Code NAF C25.61 Traitement et revêtement des métaux,
- Mots clés « enduction » ; « four » ; « séchage » ,
- Entre le 1^{er} janvier 2010 et le 1^{er} novembre 2020,
- En France.

Elle a renvoyé 16 résultats. 7 ont été retenus et les résultats de leur analyse est présentée dans les paragraphes suivants. Les fiches des accidents retenus sont présentés en annexe 10.

VII.2.2.1 PHENOMENES DANGEREUX

Les types de phénomènes dangereux sont décrits ci-après.

Tableau 40. Phénomènes dangereux - Revêtement des métaux

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|-------------------------------|--------|-------------|
| Explosion | 2 | 25 % |
| Incendie | 5 | 63 % |
| Rejet de matières dangereuses | 1 | 12 % |

Figure 47. : Phénomènes dangereux - Revêtement des métaux



Le phénomène dangereux principal est l'incendie, en lien avec la recherche ciblée sur les fours et la mise en œuvre de solvants. A noter que les événements concernant des explosions de gaz au niveau des fours ont été écartés car les fours sur Douvrin seront alimentés en vapeur.

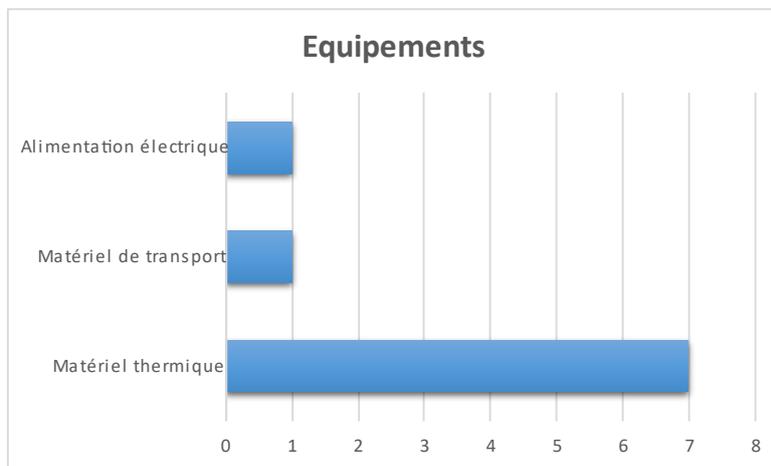
VII.2.2.2 EQUIPEMENTS CONCERNES

Les types d'équipements concernés par les phénomènes dangereux présentés ci-avant sont décrits dans ce chapitre.

Tableau 41. : Equipements concernés - Revêtement des métaux

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|-------------------------|--------|-------------|
| Matériel thermique | 7 | 78 % |
| Matériel de transport | 1 | 11 % |
| Alimentation électrique | 1 | 11 % |

Figure 48. : Equipements concernés - Revêtement des métaux



Les équipements concernés les matériels thermiques sous-entendu les fours sur lesquels la recherche est ciblée.

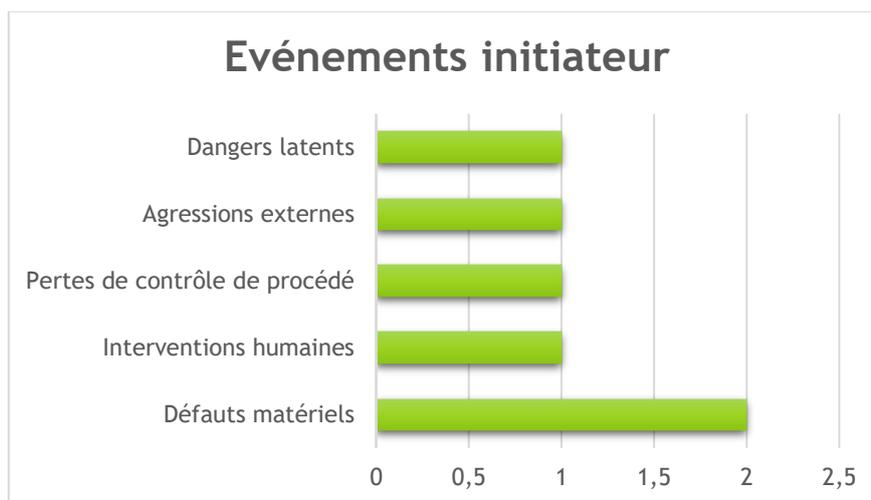
VII.2.2.3 ÉVÈNEMENTS INITIATEURS

Les types d'évènements initiateurs sont détaillés ci-après.

Tableau 42. : Evènements initiateurs - Revêtement des métaux

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|---------------------------|--------|-------------|
| Défaut matériels | 2 | 33 % |
| Interventions humaines | 1 | 17 % |
| Perte de contrôle procédé | 1 | 17 % |
| Agressions externes | 1 | 17 % |
| Dangers latents | 1 | 17 % |

Figure 49. : Evénements initiateurs - Revêtement des métaux



L'évènement initiateur prédominant est le défaut du matériel, mais au vu du peu d'accidents étudiés, il peut être affirmé que les évènements initiateurs sont variés et qu'aucun ne prédomine réellement.

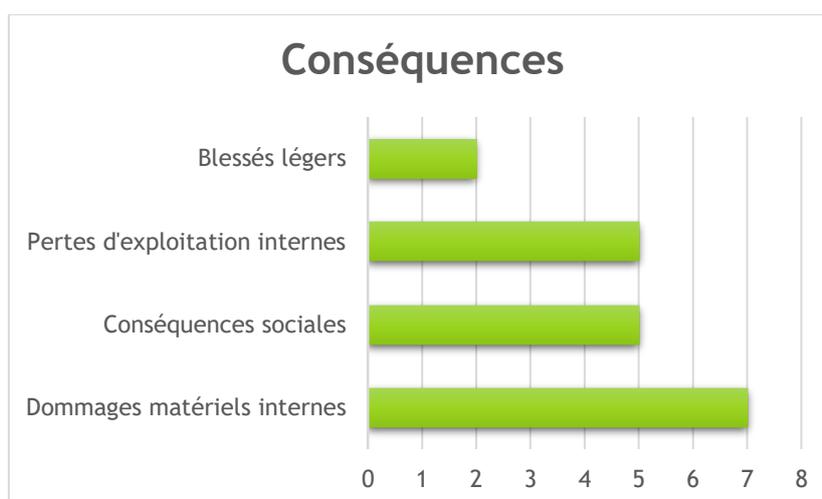
VII.2.2.4 CONSEQUENCES

Les conséquences des accidents sont synthétisées ci-après :

Tableau 43. Conséquences - Revêtement des métaux

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|--------------------------------|--------|-------------|
| Blessés graves | 0 | - |
| Blessés légers | 2 | 11 % |
| Conséquences sociales | 5 | 26 % |
| Dommages matériels internes | 7 | 37 % |
| Pertes d'exploitation internes | 5 | 26 % |

Figure 50. Conséquences - Revêtement des métaux



Les conséquences sont principalement des dommages matériels internes en lien avec le phénomène dominant qu'est l'incendie. Ces dommages internes peuvent s'accompagner de conséquences sociales et de pertes d'exploitation.

VII.2.2.5 CONCLUSION

L'enduction et le séchage des encres sur le site de Douvrin sera réalisée dans un bâtiment spécifique isolé du reste du procédé et des stockages par des murs coupe-feu. Le séchage sera réalisé par de la vapeur produite par des chaudières gaz situées dans des locaux déportés.

VII.2.3 FABRICATION DE PILES ET D'ACCUMULATEURS

Une recherche a été réalisée sur la base de données ARIA selon les critères suivants :

- Code NAF C27.20 Fabrication de piles et d'accumulateurs électriques,
- Entre le 1^{er} janvier 2010 et le 1^{er} novembre 2020,
- En France.

Elle a renvoyé 19 résultats. 10 ont été retenus et les résultats de leur analyse est présentée dans les paragraphes suivants. Les fiches des accidents retenus sont présentées en annexe 10.

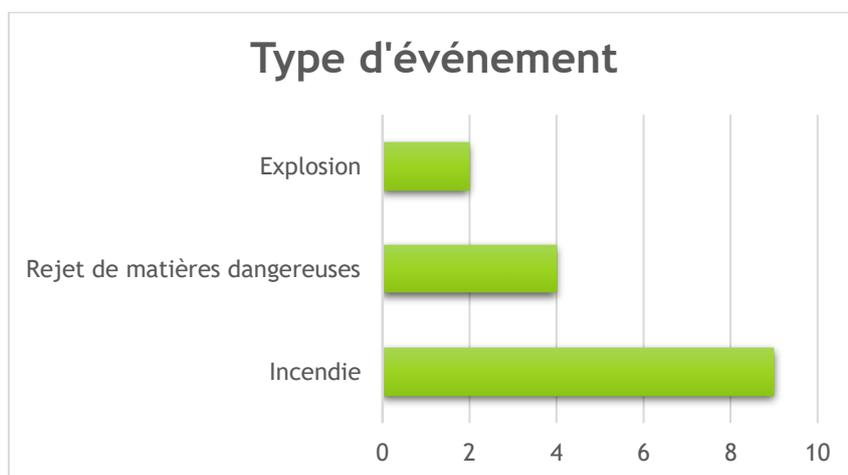
VII.2.3.1 PHENOMENES DANGEREUX

Les types de phénomènes dangereux sont décrits ci-après.

Tableau 44. Phénomènes dangereux - Fabrication de piles et d'accumulateurs

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|-------------------------------|--------|-------------|
| Explosion | 2 | 13 % |
| Incendie | 9 | 60 % |
| Rejet de matières dangereuses | 4 | 27 % |

Figure 51. : Phénomènes dangereux - Fabrication de piles et d'accumulateurs



Le phénomène dangereux principal est l'incendie, s'accompagnant d'émissions de fumées. Les services de secours sont amenés à réaliser des tests de toxicité de l'air lors de leur intervention.

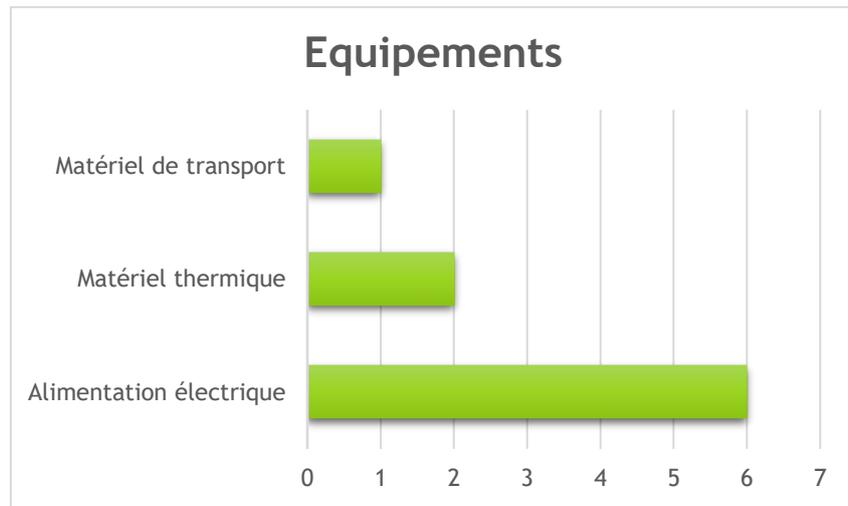
VII.2.3.2 EQUIPEMENTS CONCERNES

Les types d'équipements concernés par les phénomènes dangereux présentés ci-avant sont décrits dans ce chapitre.

Tableau 45. : Equipements concernés - Fabrication de piles et d'accumulateurs

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|-------------------------|--------|-------------|
| Alimentation électrique | 6 | 67 % |
| Matériel thermique | 2 | 22 % |
| Matériel de transport | 1 | 11 % |

Figure 52. : Equipements concernés - Fabrication de piles et d'accumulateurs



Les équipements concernés sont majoritairement les batteries.

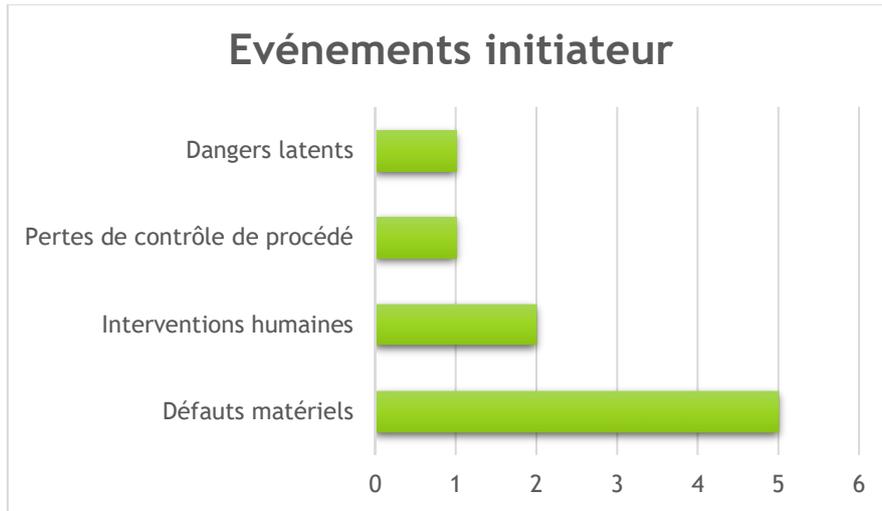
VII.2.3.3 ÉVÈNEMENTS INITIATEURS

Les types d'évènements initiateurs sont détaillés ci-après.

Tableau 46. : Evènements initiateurs - Fabrication de piles et d'accumulateurs

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|---------------------------|--------|-------------|
| Défaut matériels | 5 | 56 % |
| Interventions humaines | 2 | 22 % |
| Perte de contrôle procédé | 1 | 11 % |
| Dangers latents | 1 | 11 % |

Figure 53. : Evènements initiateurs - Fabrication de piles et d'accumulateurs



L'évènement initiateur prédominant est le défaut matériel, notamment directement sur les batteries.

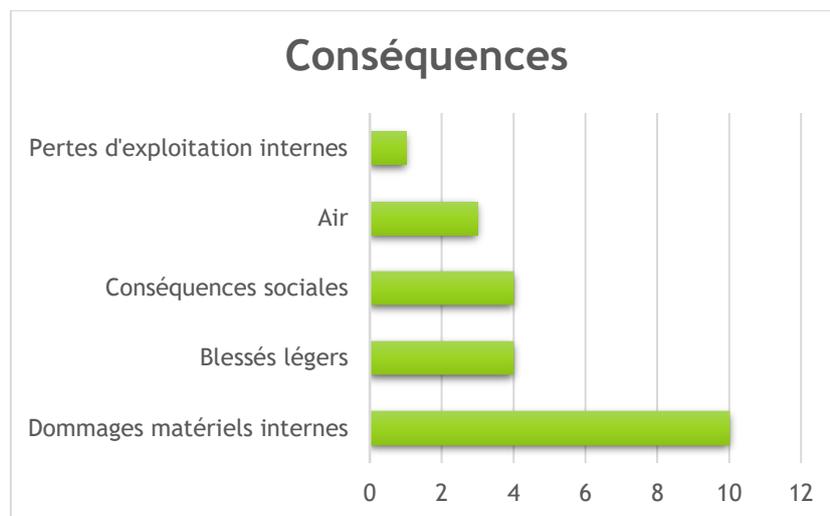
VII.2.3.4 CONSEQUENCES

Les conséquences des accidents sont synthétisées ci-après :

Tableau 47. Conséquences - Fabrication de piles et d'accumulateurs

| Catégorie | Nombre | Pourcentage |
|--------------------------------|--------|-------------|
| Blessés graves | 0 | - |
| Blessés légers | 4 | 18 % |
| Conséquences sociales | 4 | 18 % |
| Dommages matériels internes | 10 | 45 % |
| Pertes d'exploitation internes | 1 | 5 % |
| Air | 3 | 14 % |

Figure 54. Conséquences - Fabrication de piles et d'accumulateurs



Les conséquences sont principalement des dommages matériels internes en lien avec le phénomène dominant qu'est l'incendie. Ces dommages internes peuvent s'accompagner de conséquences sociales. En lien avec les émanations liées aux incendies, certains accidents s'accompagnent de blessés légers.

VII.2.3.5 CONCLUSION

En conclusion, pour des activités de fabrication d'accumulateurs le principal risque est l'incendie lié au stockage d'éléments ou de batteries, de matières inflammables et aux activités de formation électrique pouvant générer des courts-circuits à l'origine des feux.

Dans le cas du projet de Douvrin, des dispositions constructives seront prises pour recouper les différents secteurs de l'usine, permettant de contenir les effets thermiques consécutifs à un incendie d'éléments ou de batteries au site.

Le risque d'épandage dans le milieu n'est pas à négliger. Cependant, il est important de rappeler qu'aucun rejet d'effluent issus du cœur du procédé ne sera généré sur la nouvelle installation, puisque tous les effluents seront évacués comme déchets. Concernant les eaux incendie potentiellement polluées, des moyens de confinement sont prévus.

Le tableau ci-après est issu d'une analyse de l'accidentologie réalisée pour le site SAFT à Nersac. Il est ici repris et adapté au site de Douvrin en termes de mesures mises en place vis-à-vis des principales mesures de préventions et protections prévues dans le cadre du projet.

Tableau 48. : Evénements, conséquences, causes et mesures - fabrication de piles et d'accumulateurs

| Typologie des événements redoutés | Conséquences des événements | Circonstances des événements | Causes des événements | Mesures de prévention / protection |
|-----------------------------------|---|------------------------------|---|--|
| Effluents non conformes | Atteinte de l'environnement | Fin d'exploitation | Envoi d'eaux de nettoyage basiques dans la station d'épuration du site en l'absence de rejets acides en provenance des ateliers. Chute de conteneur de nitrate de cadmium avec rejet direct dans le milieu naturel (pas de pollution). Défaillance électrovanne station | Effluents procédé évacués comme déchets, aucun effluent ne sera envoyé en station. Bassin de confinement prévu pour la récupération des eaux incendie sur le site |
| Combustion d'une étuve de séchage | Effets thermiques Dégagement de fumées | Phase de redémarrage | Montée en température non contrôlée de l'étuve suite à une défaillance d'une sonde de température | Mesures générales de prévention des sources d'ignition Moyens de prévention et de protection contre l'incendie Four de séchage à la vapeur et non au gaz |
| Explosion pile lithium | Effets de surpression Dégagement de fumées | Phase d'exploitation | Blocage d'une pile dans un convoyeur | Moyens de prévention et de protection contre l'incendie Plateaux pour le transfert des cellules avec dispositifs de sécurité pour éviter tout mauvais positionnement des cellules (éviter mise à l'envers, éviter blocage...) |
| Incendie suivi d'explosions | Effets thermiques Effets de surpression en cas d'explosion | Phase d'exploitation | Emballement réactionnel d'un déchet en phase de recherche Combustion d'une gaine d'aspiration d'un four Court-circuit d'une batterie lithium au rebut (déchet) Court-circuit d'une batterie au lithium Court-circuit dans un local transformateur | Bac d'eau salée notamment prévu pour décharger les cellules, l'ensemble des mesures de sécurité vis-à-vis de cet enjeu notamment en formation a été décrit au chapitre V. |
| Fuite d'électrolyte | Epanchage limité à l'installation | Phase d'exploitation | Défaillance pompe | Pompes en local spécifique, canalisations double enveloppe en process, armoires de dosage dans les cellules = équipements clos avec mesures de maîtrise du risque adapté à l'enjeu de l'inflammabilité de l'électrolyte. |

VII.2.4 ACTIVITE DE FABRICATION, UTILISATION, STOCKAGE ET RECYCLAGE DE BATTERIES ET PILES AU LITHIUM

La base de données ARIA a édité une synthèse relative à l'accidentologie liée à la fabrication, à l'utilisation, au stockage et au recyclage de batteries et piles au lithium. Cette synthèse a été éditée en date du 18 mai 2011. Cette synthèse est basée sur 18 événements survenus en France entre 1996 et 2011. Elle est présentée en annexe 10.

Ce document distingue les piles et les accumulateurs au lithium. Dans le cas présent, un focus est fait sur les accumulateurs au lithium.

Les accumulateurs ou batterie au Lithium offrent la plus forte énergie spécifique (énergie/masse) et la plus grande densité d'énergie (énergie/volume). Ils fonctionnent sur l'échange réversible de l'ion lithium entre une électrode positive, le plus souvent un oxyde de métal de transition lithié (dioxyde de cobalt ou manganèse) et une électrode négative en graphite (le lithium est dissout dans le graphite). L'emploi d'un électrolyte (un sel LiPF₆ dissous dans un mélange de carbonate) est obligatoire pour éviter de dégrader les électrodes très réactives. Plusieurs technologies existent :

- Li-ion / polymère (Li / Po) , la plus courante, l'électrolyte est un polymère gélifié. Le fonctionnement de la pile Li / Po est semblable à celui des piles Li-ion et des caractéristiques proches. La cathode relâche de l'oxygène responsable des explosions et feux de piles Li / ion.
- Lithium / phosphate : plus récente, a une tension un peu plus faible mais se veut plus sûre, moins toxique (phosphate de fer au lieu de cobalt) et d'un coût moins élevé. En outre, cette cathode est très stable et ne relâche pas d'oxygène la rendant plus sûre. Son usage grand public reste encore limité.

L'emploi de lithium ionisé (celui des anodes des piles et batterie) présente plusieurs risques en cas de fuite de son contenant:

- Hydrolyse en présence d'eau ou d'air humide pour former de l'hydrogène gazeux avec risque d'explosion en espace restreint ou confiné,
- Inflammation au contact de l'oxygène et risque d'incendie (assimilable à un liquide inflammable),
- Toxicité pour les organismes aquatiques,
- Corrosivité des fumées contenant des hydroxydes de lithium.

Plus généralement, les risques liés à l'endommagement ou la combustion des piles / batteries au Lithium sont :

- Toxicité des fumées contenant des composés métalliques (oxyde de Mg...) et du composant de l'électrode (graphite),
- Fort pouvoir fumigène en cas d'incendie,
- Risque de court-circuit prolongé endommageant l'évent de sécurité de la batterie (dégagement d'hydrogène),
- Auto inflammation (cf. récents épisodes d'explosion des batteries de PC portables : contamination par du métal parasite, court-circuit et auto échauffement),
- Projections et effets « missiles » quand les piles sont prises dans un incendie (BLEVE de l'enveloppe), multiplication des effets lors de stockages en masse de piles et/ou batteries (flux thermique, pouvoir fumigène, projections et « missiles »).

Dans le cas des essais expérimentaux sur les cellules prismatiques du futur site ACC, du fait du poids, de leur conception, de leur maintien dans des supports adaptés et de 2 événements sur chaque cellule, les tests ont montré que les cellules restent intactes et ne génèrent pas d'effets missiles. Seules des projections localisées autour des cellules peuvent éventuellement être observées.

VII.2.5 ETUDE FM GLOBAL CONCERNANT LES INCENDIES DE RACK DE STOCKAGE DE BATTERIES

L'étude d'inflammabilité de stockage de batteries lithium-ion a été réalisée en mars 2013 par FM Global.

Les tests incendie grandeur nature ont fait l'objet d'enregistrements montrant qu'en condition normale, les batteries stockées en rack se comportent comme des colis classiques : l'emballage combustible se consume normalement, se rapprochant d'un feu de carton et non d'un feu de batterie.

Les recommandations en fin de document font état de 2 éléments :

- la mise en place d'un moyen rapide d'extinction automatique de type sprinkler,
- une distance de sécurité à minima de 3 mètres entre les racks de stockage afin de limiter le développement du feu.

La combinaison de ces deux éléments semble être suffisante pour couvrir la grande majorité des départs de feu, qu'ils soient d'origine extérieure ou interne à la batterie.

VII.2.6 RAPPORT D'ETUDE DU RISQUE INCENDIE DE STOCKAGE DE BATTERIES DANS LE CADRE DE LA MONTEE EN PUISSANCE DE LA MOTORISATION ELECTRIQUE

Ce rapport a été établi en janvier 2019 dans le cadre d'une collaboration entre la Direction Générale de la Sécurité Civile et de la Gestion des Crises et l'Ecole Nationale Supérieure des Officiers de Sapeurs-Pompiers. Il intègre une synthèse des documents techniques et retours d'expériences sur la thématique. Il est présenté en annexe 10.

Les propositions de mesures de prévention réalisées en l'absence de réglementation sont décrites dans ce document. L'intégration au projet de ces propositions est présentée dans le tableau suivant :

Tableau 49. : Mesures de préventions du risque incendie de stockage de batteries

| Mesures | Justification | Intégration au projet |
|--|---|--|
| Mesures constructives | | |
| Disposer d'une voie engin sur tout le tour du bâtiment | Prévue par la rubrique ICPE 1510, la voie engin faisant le tour du bâtiment permet d'attaquer une cellule par différents angles. Elle peut être complétée par des aires de mises en station des échelles aériennes permettant le stationnement de moyens aériens. | Le projet est soumis à la rubrique 1510 enregistrement, cet aspect est donc intégré au projet en conformité avec cet arrêté. |

| Mesures | Justification | Intégration au projet |
|---|--|---|
| Recouper le bâtiment par activités et/ou par volumes. Le recoupage se fera au moyen de mur REI 120. L'accès se fera au moyen de portes REI 120 munies de ferme-porte ou d'un sas composé de de deux portes REI 60 munies de ferme-porte. | Les risques sont différents selon les activités exercées. Diviser les volumes permet de réduire l'ampleur du sinistre. Cette séparation permet de limiter tant les quantités que les effets dominos. | Cet aspect a été intégré à la conception et validé avec le SDIS. |
| Disposer d'une zone de stockage des batteries défectueuses, indépendante des autres bâtiments | Réduction du risque à la source | Intégré à la conception. Pas de stockage en galerie avec les autres déchets. |
| Equiper le site d'une rétention des eaux d'extinction dimensionnée au moyen du document technique D9A. | Limiter le risque de pollution de l'environnement. Les eaux d'extinction pourront être réutilisées pour traiter le sinistre | Le confinement des eaux d'extinction incendie est intégré au projet. |
| Equipements de sécurité | | |
| Défendre les zones de stockage par un équipement d'extinction automatique de type « sprinklage » asservi à une détection optique | Refroidissement précoce des batteries environnantes pour limiter les effets domino. Un système d'extinction automatique à déclenchement thermique interviendrait trop tardivement. | La détection optique sera privilégié sur les stockages. Il s'agit d'une détection par fibres optiques dans toutes les alvéoles de stockages de cellules (identifie le delta de température en permanence pour une détection précoce). La nature des types de détection pour le reste du process sera adaptée au risque pour une redondance avec le sprinklage. Sprinklage intégré sur l'ensemble de l'usine. |
| Disposer d'un organe de coupure électrique situé à l'extérieur des locaux à risque | Assurer la sécurité des intervenants | Mesure intégrée à la conception |
| Dimensionner le désenfumage par une étude d'ingénierie de désenfumage. | Désenfumer les volumes sinistrés permet de faciliter l'intervention des secours et de limiter la propagation de l'incendie. | Désenfumage conforme à la réglementation et dimensionné par des spécialistes. |
| Disposer d'un système de canalisation de la surpression des gaz. | Les volumes importants de gaz et de fumée générés par un emballage de batterie peuvent provoquer une surpression. Celle-ci doit être prise en compte dans l'étude de désenfumage. | Cet aspect est pris en compte. En cas de dégagement au sein du process, un conduit spécifique permet l'évacuation des fumées générées. |
| Mesures Organisationnelles | | |

| Mesures | Justification | Intégration au projet |
|--|---|---|
| Stocker tout élément lithium (cellules, batteries) à plat ou sur deux niveaux maximum, en dessous de 1,80 mètres de haut | Limiter les effets domino, conserver une accessibilité optimale pour permettre une attaque offensive et le noyage des packs batteries | Stockage en racks sprinklés selon recommandations assureur FM Global. |
| disposer de bacs d'eau permettant l'immersion d'un module ou d'une batterie en défaut. | Ce dispositif permet le refroidissement, l'isolement, et le noyage d'une batterie endommagée | Mesure intégrée à la conception |

VII.2.7 ACTIVITE RELEVANT DE LA RUBRIQUE 1510

Une recherche d'accidentologie a été effectuée pour déterminer les différents types d'accident susceptibles de survenir sur les zones de stockage du projet en s'appuyant sur une synthèse des retours d'expérience recensés sur la base de données Aria sur l'accidentologie des entrepôts de matières combustibles publiée en mars 2018 dans la revue Face au risque, disponible en annexe 10.

La synthèse s'appuie sur des données statistiques établies sur un échantillon de 207 accidents survenus en France entre le 1er janvier 2009 et le 31 décembre 2016.

L'étude statistique de l'accidentologie révèle que plus de 82% des accidents sont des incendies et que les deux autres types d'événements sont soit des rejets de matières dangereuses dans un environnement proche du site d'exploitation, soit des explosions.

Elle précise, dans un second temps, que les bâtiments impliqués dans les sinistres sont souvent de petites surfaces (moins de 5 000 m²) et que les entrepôts de plus de 5 000 m² ne représentent que 30 % des événements recensés. Plusieurs accidents ont eu lieu dans des établissements importants où la quantité de matières combustibles stockées est inférieure à 500 tonnes, seuil de classement au titre de la nomenclature des installations classées.

Les typologies, causes (événements initiateurs) et les conséquences des événements étudiés peuvent être multiples (plusieurs événements, causes, conséquences pour un même incident). Ces éléments ont été identifiés et sont présentés dans les chapitres suivants :

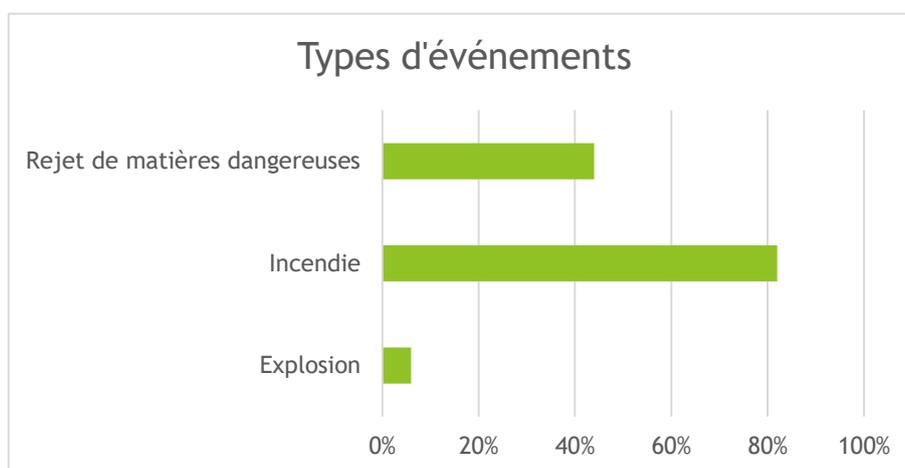
VII.2.7.1 PHENOMENES DANGEREUX

Les types d'événements pour l'accidentologie étudiée sont précisés ci-dessous :

Tableau 50. : Types d'événements - synthèse rubrique 1510

| Catégorie | % |
|-------------------------------|-----|
| Explosion | 6% |
| Incendie | 82% |
| Rejet de matières dangereuses | 44% |

Figure 55. : Types d'événements - synthèse rubrique 1510



Il apparaît que l'événement majoritairement redouté pour le type d'activité développé sur le site est l'incendie (82 % de l'accidentologie).

Les départs de feux se produisent dans 22 % des cas le samedi ou le dimanche, ainsi que dans 53 % des événements en période d'activité réduite.

Ils se situent généralement à l'intérieur des stockages. Mais, certains départs sont initiés de l'extérieur :

- parking poids-lourds ;
- quais de chargement ;
- stockage de déchets ou de palettes ;
- stockage sous chapiteau ;
- zones de «picking».

Les rejets de matières dangereuses ou polluantes (44 %) sont constitués :

- des fumées d'incendies qui contiennent des matières plus ou moins toxiques (combustion des panneaux sandwichs en polyuréthane) ;
- des eaux d'extinction qui polluent les cours d'eau ;
- des fuites sur des capacités de stockage types Grand Réservoir Vrac (GRV), bidons, fûts.

Les explosions (6 %) sont principalement liées à l'éclatement :

- des bouteilles de gaz alimentant les chariots élévateurs ;
- d'aérosols.

VII.2.7.2 EVENEMENTS INITIATEURS

Parmi les éléments ou perturbations à l'origine directe des sinistres figurent souvent :

- la malveillance ;
- des défaillances humaines lors d'opérations de manutention ;
- des défaillances matérielles,
- des événements naturels ;
- présence de non-conformité sur le site ;
- non-respect des consignes de sécurité ;
- analyse insuffisante des risques ;
- absence de contrôle.

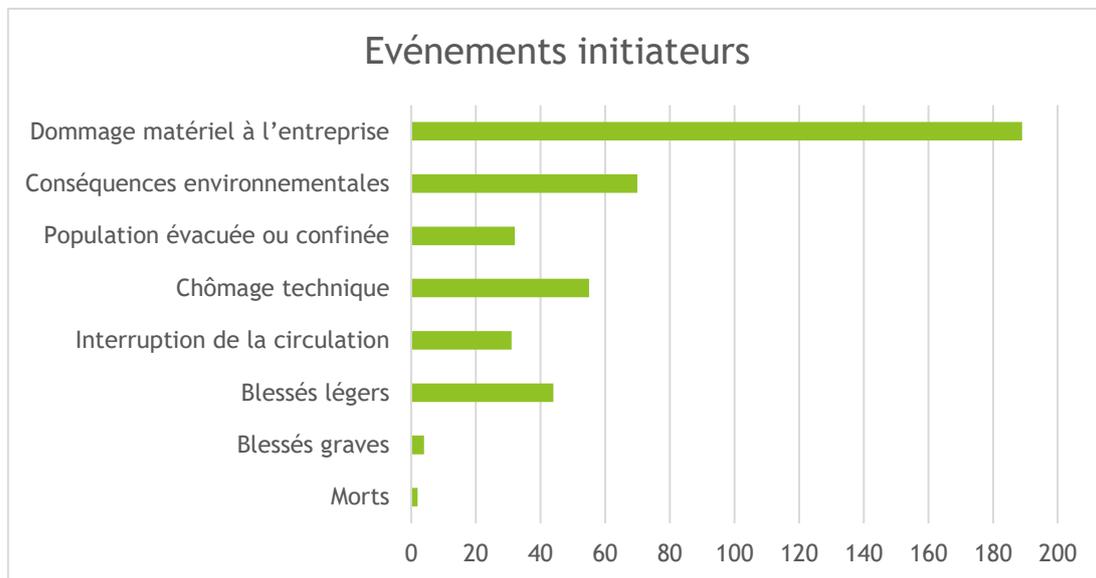
VII.2.7.3 CONSEQUENCES

Les conséquences pour l'accidentologie étudiée sont précisées ci-dessous :

Tableau 51. : Identification des conséquences - - synthèse rubrique 1510

| Catégorie | Total | % |
|--------------------------------|-------|-----|
| Morts | 2 | 1% |
| Blessés graves | 4 | 2% |
| Blessés légers | 44 | 22% |
| Interruption de la circulation | 31 | 15% |
| Chômage technique | 55 | 27% |
| Population évacuée ou confinée | 32 | 15% |
| Conséquences environnementales | 70 | 34% |
| Domage matériel à l'entreprise | 189 | 91% |

Figure 56. : Identification des conséquences - - synthèse rubrique 1510



La majorité des accidents ont des conséquences économiques avec notamment des dommages matériels à l'entreprise. Des conséquences sociales telles que le chômage technique et des conséquences environnementales sont régulièrement rencontrées lors de la survenue d'un incident.

VII.2.8 ACTIVITE RELEVANT DE LA RUBRIQUE 4331

Une synthèse de l'accidentologie relative à la rubrique 4331 en date d'avril 2014 est disponible sur la base de données ARIA. Elle est présentée en annexe 10.

Cette synthèse recense 451 événements survenus en France entre 1992 et 2013 impliquant des liquides inflammables de catégorie 2 (point éclair < 23°C et température d'ébullition >35°C) et 3 (point éclair compris entre 23 et 60°C) au sens du règlement CLP. Cette étude ne prend pas en compte les alcools de bouche et les produits pétroliers classés dans la rubrique 4734.

Les événements relatifs aux transports de matières dangereuses par route/rail/mer/fluvial sont exclus de l'analyse afin de recentrer l'échantillon d'étude sur les installations fixes susceptibles d'être classables dans la rubrique 4331.

Les activités les plus accidentogènes sont liées à l'industrie chimique (dans laquelle 47% des accidents sont survenus) ainsi qu'à la fabrication de produits en caoutchouc et en plastique et à l'industrie pharmaceutique (chacune concernée par 6 à 7% des accidents).

VII.2.8.1 PHENOMENES DANGEREUX

La typologie des événements de l'échantillon d'étude est la suivante :

Tableau 52. : Types d'événements - synthèse accidentologie liquide inflammable

| Phénomène dangereux | Nombre | % |
|--|--------|----|
| Incendie | 161 | 36 |
| Explosion | 79 | 18 |
| Rejets de matières dangereuses ou polluantes | 340 | 75 |

Les sources d'ignition des incendies/explosions sont souvent liées à :

- des problèmes d'électricité statique générés lors de l'écoulement des fluides sur des matériaux isolants. Le taux d'humidité relative de l'air, la diminution de la section des canalisations amplifient le phénomène,
- des travaux par points chauds.

Les flux thermiques générés sont parfois importants et sortent des limites du site pour atteindre des maisons de tiers. Les hauteurs de flammes peuvent également être importantes (30 m dans l'incendie d'un entrepôt d'une usine de produits d'entretien).

Les rejets de matières dangereuses ou polluantes concernent :

- des déversements de produits liquides (débordement des cuves lors de leur remplissage, rupture ou endommagement de capacités ou de canalisations),
- des émissions de vapeurs de produits chimiques, notamment lors de phénomènes de « surchauffe » ou de « surpression » dans des réacteurs chimiques (mélange de produits incompatibles, problème au niveau de l'agitateur...) qui génèrent d'importantes nuisances (odeurs) chez les riverains;
- des eaux d'extinction insuffisamment collectées qui se déversent dans les cours d'eau.

Les rejets liquides dérèglent parfois les traitements biologiques des stations d'épuration.

VII.2.8.2 EQUIPEMENTS CONCERNES

Les principaux équipements qui se sont avérés être défectueux à la suite des accidents sont des :

- capacités de stockage fixes ou mobiles ;
- réacteurs chimiques contenant d'importantes quantités de produits ;
- mélangeurs de produits ;
- canalisations/tuyauteries d'usine ;
- cuvette de rétention non étanche.

De nombreux événements impliquent également des composants annexes :

- éléments de supportage des capacités de stockages ;
- joints de brides ou piquages ;
- flexibles / raccords de connexion ;
- garniture de pompe ;
- clapet anti-retour.

VII.2.8.3 EVENEMENTS INITIATEURS

Des accidents (incendies, explosions) sont survenus à la suite d'opération de lavage mal réalisées sur des capacités de stockages (réacteurs, cuves).

De nombreux rejets de matière se sont produits lors d'opérations de transfert de produits (dépotage) ou lors de la manutention de fûts dans des entrepôts de stockage à la suite de fausses manœuvres (coup de fourche des chariots élévateurs, erreur de manipulation dans l'ouverture des vannes).

Plus de 10 % des accidents (48 cas) se sont produits en périodes d'activité réduite lors de week-end, de jours fériés ou en dehors des horaires de travail.

Sur l'ensemble des accidents étudiés, 27 % font état de défaillances matériels, 43 % de défaillances organisationnelles et humaines.

VII.2.8.4 CONSEQUENCES

Les principales conséquences des événements de l'étude sont les suivantes :

Tableau 53. : Conséquences - synthèse accidentologie liquide inflammable

| Conséquences des accidents | Nombre | % des accidents (dont les conséquences sont connues) |
|-----------------------------------|--------|--|
| Morts | 8 | 2 |
| Blessés | 146 | 32 |
| Dommages matériels | 250 | 55 |
| Pertes d'exploitation internes | 133 | 30 |
| Pertes d'exploitation externes | 2 | <1 |
| Chômage technique | 27 | 6 |
| Tiers sans abris | 5 | 1 |
| Population évacuée | 34 | 8 |
| Population confinée | 19 | 4 |
| Pollution atmosphérique | 91 | 20 |
| Pollution des eaux superficielles | 64 | 14 |
| Contamination des sols | 35 | 8 |
| Pollution des eaux souterraines | 17 | 4 |

Parmi les blessés, 69 sont des tiers, 67 des pompiers et 515 des employés.

Le bilan humain des accidents fait souvent état d'opérateurs ou de pompiers intoxiqués par des vapeurs générées par les produits chimiques ou créées à la suite du mélange de plusieurs substances.

Les conséquences sur l'environnement et notamment sur les milieux aquatiques et les végétaux sont importantes : écoulement des produits dans les cours d'eau, mortalité piscicole ou destruction de végétaux.

Les dommages matériels s'élèvent parfois à plusieurs millions d'euros.

VII.2.8.5 MESURES MISES EN PLACE

Les actions prises par les exploitants concernent principalement la diminution des risques liés à l'électricité statique ainsi que des mesures organisationnelles visant à améliorer l'exploitation du site en vue de prévenir les accidents.

Les réparations des capacités accidentées font parfois l'objet de mode de réparation particulier (prestofuite ou utilisation de résine). Enfin, le mauvais recyclage des capacités mobiles (fûts) après utilisation étant à l'origine de pollution, leur traitement doit donc être particulièrement suivi.

Les actions relatives à la diminution des risques liés à l'électricité statique sont :

Tableau 54. : Mesures de diminution des risques liés à l'électricité statique

| Mesures de diminution des risques liés à l'électricité statique | Prise en compte dans le cadre du projet |
|--|--|
| Rappels des procédures, consignes de sécurité et risques liés à l'électricité statique (ARIA 3583) | Plan de prévention Zonage ATEX |
| Contrôle de la mise à la terre des installations et des stockages | Intégré à la conception en lien avec l'étude foudre en particulier |
| Elimination des charges électrostatiques (utilisation de gants dissipateurs) | Analyse du besoin en cours (solution non retenue à ce jour) |

Les actions relatives à l'exploitation du site (mesures préventives) sont :

Tableau 55. : Mesures relatives à l'exploitation du site

| Mesures de diminution des risques liés à l'électricité statique | Prise en compte dans le cadre du projet |
|---|--|
| Réaménagement des différents stockages et notamment diminution des quantités de produits dangereux stockés | Stockage dimensionné en fonction du besoin procédé. 2 locaux dédiés avec cuves dédiées. |
| Création de rétention / mise en place de détecteurs de fuites dans les cuvettes | Rétention déportée avec détection liquide |
| Amélioration de la formation du personnel sur les risques | Formation générale + formation aux risques inhérents aux électrolytes et à leur manipulation |
| Moyens de protection incendie renforcés : poteau et lance incendie, RIA, sprinkler et détecteurs de fumées, murs et portes coupe-feu, exutoires de fumées, déversoirs à mousse sur les cuvettes de rétention | Moyens incendies dimensionnés en fonction des exigences réglementaires |
| Enregistrement systématique des paramètres du procédé de fabrication | Pas de mise en œuvre des électrolytes nécessitant un enregistrement des paramètres (cf. uniquement remplissage de cellules). |
| Installation d'explosimètre, amélioration de la détection des atmosphères explosives et redétermination des zones ATEX | Zonage ATEX en cours |
| Révision des procédures de nettoyage ou d'inertage des capacités | Procédures qui seront établies avec le retour d'expérience des parties prenantes. |
| Modification des procédures d'exploitation (contrôle des flexibles, inventaire plus précis des produits stockés / programme de contrôle des sondes de niveau, contrôle plus précis des travaux par points chauds) | Intégré à la maintenance préventive avec procédures particulières concernant les dispositifs de sécurité |
| Asservissement des pompes de transfert aux détecteurs de niveau haut | Intégré à la conception |
| Mise en place de nouveaux systèmes d'alarmes | Les systèmes d'alarmes seront neufs |
| Amélioration de l'identification des fûts (marquage) et des incompatibilités entre produits | Cuves aériennes en local dédié |
| Amélioration du suivi des travaux | Enregistrement conformément aux normes. |

VII.2.9 ACTIVITE RELEVANT DE LA RUBRIQUE 2560

Une synthèse des accidents survenus sur les installations visées par la rubrique 2560 a été établie par la base de données ARIA. Cette synthèse recense 140 évènements survenus en France entre 1989 et 2015.

VII.2.9.1 PHENOMENES DANGEREUX

La répartition des accidents par typologie est la suivante :

Tableau 56. : Répartition des accidents - rubrique 2560

| Phénomènes dangereux | Nombre d'accidents | % |
|---|--------------------|----|
| Incendie | 84 | 60 |
| Rejets de matières dangereuses / polluantes | 62 | 44 |
| - de type épandage/fuite de liquide | 49 | 35 |
| - de type émanation de vapeurs ou gaz | 2 | 1 |
| - de type émanation de fumées | 11 | 8 |
| Explosion | 8 | 6 |
| Presque accident | 9 | 6 |

Deux types d'accidents sont majoritaires : l'incendie et les rejets de matières polluantes dans le milieu aquatique.

VII.2.9.2 EQUIPEMENTS CONCERNES

Les incendies concernent les types d'installations suivants :

- les machines-outils à cause de la présence d'huile ou de métaux huilés servant de combustible ;
- les presses et les pompes hydrauliques de presse ;
- les laminoirs à chaud ou à froid ;
- les fosses sous les machines-outils pouvant contenir de l'huile ;
- les systèmes d'extraction de poussières qui peuvent contenir des résidus de poussières métalliques ou d'huile servant de combustible à l'incendie ;
- les utilités comme les compresseurs ;
- les stockages de déchets d'huile ou de résidus métalliques contenant de l'huile ;
- les transformateurs ou armoires électriques.

Les rejets de matières dangereuses ou polluantes de type épandage ou fuite concernent essentiellement les circuits d'alimentation en huile ou en émulsion des machines, les cuves et systèmes rétentifs d'huile ou les aires de stockage de copeaux ou tournures métalliques enduits d'huile.

Enfin, le phénomène d'explosion concerne :

- des stockages de bouteilles de gaz présents dans les ateliers et notamment les bouteilles d'acétylène utilisées pour les opérations de soudure ;
- deux explosions concernent des presses : une explosion pneumatique et une explosion liée au système de préchauffage au gaz ;
- le stockage de fûts d'huile usagées en mélange avec des solvants ;
- l'inflammation puis l'explosion de vapeurs d'huile dans un laminoir ;
- une explosion de poussières dans une gaine d'aspiration.

VII.2.9.3 EVENEMENTS INITIATEURS ET CONSEQUENCES

Une des causes principales des accidents relatifs à la rubrique 2560 répertoriés sous ARIA est la défaillance électrique.

Les conséquences sont majoritairement environnementales.

Tableau 57. : Types de conséquences - rubrique 2560

| Conséquences | Nombre d'accidents | % |
|-------------------|--------------------|----|
| Humaines | 14 | 10 |
| Economiques | 8 | 6 |
| Sociales | 26 | 19 |
| Environnementales | 47 | 34 |

VII.2.9.4 CONCLUSION

La synthèse met en avant des mesures préventives en lien avec l'activité de travail mécanique des métaux.

Tableau 58. : Mesures préventives - rubrique 2560

| Mesures | Détail | Intégration au projet |
|---|---|-----------------------|
| Mise en place de mesures de protection et d'organes de sécurité sur les installations | Mise en place de clapets anti-feu dans la canalisation d'extraction d'air des laminoirs et en tête des moteurs de cage de laminoirs. Asservissement de ces clapets à un fusible thermique dans le conduit principal | Non concerné |
| | Mise en place de clapets coupe-feu sur les piquages d'aspiration des machines de production ainsi qu'en amont des centrales de filtration de l'établissement | Non concerné |
| | Mise en place d'une alarme de niveau haut dans une fosse de rétention | Non concerné |
| | Mise en place d'alarme avec report de défaillance sur des pompes de relevage au niveau d'une fosse où sont stockées des huiles | Non concerné |

| Mesures | Détail | Intégration au projet |
|--|---|---|
| Mise en place de mesures de protection et d'organes de sécurité sur les installations | Dans les réseaux d'évacuation des eaux, adaptation des seuils de saturation en hydrocarbure des sondes de contrôle à des épisodes de rejets accidentels | Non concerné |
| | Isolement du réseau d'eaux pluviales par rapport aux organes de machines-outils susceptibles de perdre de l'huile | Risque restreint, rétentions prévues |
| | Mise en place d'une pompe anti-refoulement sur le réservoir de lubrification d'une machine | Non concerné |
| | Mise en place d'une détection incendie | Ensemble des zones d'activité de l'usine couverte par détection incendie |
| | Etanchéification du parc à ferraille | Non concerné |
| Modification ou remise en état des installations | Remplacement de pompes de relevage défaillantes au niveau d'une fosse où des huiles sont manipulées | Non concerné |
| | Suppression du système de préchauffage des cuves à huile des laminoirs | Non concerné |
| | Remise en état du dispositif de contrôle de niveau sur la cuve de récupération des égouttures de copeaux d'usinage | Non concerné |
| | Remplacement de clapets défectueux | Non concerné |
| | Nettoyage complet des égouts et recyclage des eaux de rinçage | Non concerné |
| Amélioration des mesures de lutte contre l'incendie et de surveillance des installations | Mise en place d'une réserve d'émulseur adapté au feu d'huile | Non concerné |
| | Réparation et renforcement du grillage autour du site | Clôture neuve de 2,5 m de haut |
| | Mise en place de mesures de gardiennage | Accueil 24h/24 et télésurveillance |
| Procédures et Qualification du personnel | Mise en place d'une procédure d'obturation des réseaux d'eaux pluviales en cas d'incendie | Intégré dans le cadre de la gestion d'un sinistre |
| | Mise en place d'une procédure de coupure de l'alimentation électrique des résistances lors de la vidange des cuves d'huile des laminoirs | Non concerné |
| Organisation des contrôles | Mise en place d'un registre de suivi des travaux de maintenance des machines | Intégré |
| | Vérification du bon état des capacités de confinement du site | Vérification périodique prévu en lien avec avis de l'hydrogéologue agréé. |

| Mesures | Détail | Intégration au projet |
|---|--|---|
| Organisation des contrôles | Instauration ou renforcement du nettoyage des gaines d'extraction d'air | Intégré |
| | Intégration de l'entretien préventif périodique des installations susceptibles de générer des suintements d'huile dans la GMAO | Intégré à la maintenance préventive |
| | Contrôle du bon fonctionnement des clapets notamment sur le réseau d'eau potable | Intégré à la maintenance préventive |
| Organisation de l'environnement physique de travail | Déplacement d'un équipement pour améliorer l'accès aux installations notamment en cas de sinistre | Equipements neufs, conception optimisée |

VII.2.10 ACTIVITE RELEVANT DE LA RUBRIQUE 2910

Pour élaborer cette synthèse, la base ARIA a retenu 121 événements ayant eu lieu en France de 1972 à 2007 et 37 accidents ayant eu lieu à l'étranger de 1973 à 2007.

L'accidentologie relative aux chaufferies et chaudières alimentées au gaz est caractérisée par une proportion importante d'explosions et d'incendies. Une forte proportion de ces accidents se produit en phase de mise en service, de maintenance, de modification, de tests ou de redémarrage. L'analyse de ces accidents montre que leurs causes premières procèdent essentiellement d'une défaillance humaine ou organisationnelle (analyse de risques insuffisante, défaillance d'organisation, gestion des modifications, formation insuffisante ou inadaptée, absence ou non-respect des consignes, défauts de maintenance, de contrôle ou de vigilance).

Un groupe d'experts a travaillé sur le retour d'expérience spécifique à la sécurité des chaudières alimentées au gaz en insistant sur un certain nombre de points techniques et organisationnels détaillés dans le tableau ci-dessous.

Tableau 59. : Aspects techniques et organisationnels essentiels auxquels doivent répondre les chaudières à gaz

| Phases | Points techniques et organisationnels essentiels | Actions de correction / prévention en place sur le site |
|--|---|---|
| Conception et construction des équipements | Choix de l'implantation de telles installations prenant en considération les risques liés aux scénarios d'accidents possibles et en particulier l'intensité des effets possibles sur les personnes susceptibles d'être exposées dans le voisinage | Des modélisations de phénomènes dangereux liés aux chaufferies ont été réalisées et prises en compte dans le choix de l'implantation. |
| | Conception de la chaudière prenant en compte les pressions élevées susceptibles d'être atteintes dans des conditions particulières ainsi que les activités annexes | Equipements aux normes selon standards EN746.1 et EN746.2 et à l'arrêté du 20/11/2017 |
| | Bonne qualité initiale des assemblages conditionnant la pérennité de l'étanchéité des installations | Equipements aux normes selon standards EN746.1 et EN746.2 et à l'arrêté du 20/11/2017 |

| Phases | Points techniques et organisationnels essentiels | Actions de correction / prévention en place sur le site |
|--|---|--|
| Conception et construction des équipements | Emplacement, position et choix des organes de sectionnement adéquats ; ils doivent être adaptés au produit et aux opérations durant lesquelles ils seront manipulés et commandables à distance afin de garantir les conditions satisfaisantes pour les manœuvrer, les tester, les inspecter et assurer leur maintenance | Vannes de coupure de sécurité gaz en redondance en cas de fuite ou de détection gaz Electrovannes de coupure de sécurité gaz en cas de pression haute |
| | Choix de commandes permettant, dans la mesure du possible, de visualiser la position des organes (ouvert, fermé, etc.) ainsi que la nature du fluide concerné | Quelques vannes pneumatiques et le détendeur de gaz permettent de voir l'état de l'équipement Repérage de la canalisation de gaz selon NFX 08 100 |
| | Utilisation de moyens de détection de gaz, asservis à des alarmes locales (visuelles et/ou sonores) avec report en salle de contrôle mettant l'installation en sécurité (coupure de l'alimentation en combustible et interruption de l'alimentation électrique des matériels non ATEX) | Equipements aux normes selon standards EN746.1 et EN746.2 et à l'arrêté du 20/11/2017 |
| | Installation d'un système de verrouillage ou de condamnation sur les commandes sensibles susceptibles de pouvoir être manœuvrées par erreur ou de manière intentionnelle (pour raccourcir une procédure par exemple) ; mise en place de procédures appropriées pour éviter le déverrouillage intempestif de ces organes (en se procurant la clé auprès du chef de service ...). | Accès réglementé du local chaufferie Action effectuée par du personnel formé uniquement |
| | Prise en compte par les automatismes de régulation du régime de ventilation (asservissement air/gaz) de l'ensemble des phases de fonctionnement, y compris les régimes à caractère exceptionnel tels que les allures réduites ou les phases de transfert du régime de démarrage vers le régime de puissance | La régulation automatique de la pression modifie la position des volets d'injection air et gaz. La proportion du mélange air/gaz est prédéfinie et réglée plusieurs fois dans l'année par le sous-traitant afin d'obtenir les rendements préconisés par la réglementation. |
| Exploitation des installations | Sensibilisation des équipes d'exploitation à la spécificité et aux risques des opérations revenant exclusivement au service de maintenance pour qu'elles n'outrepassent pas les consignes de sécurité, même si elles ont une bonne connaissance des installations. | Formation spécifique du personnel |
| | Actualisation du contrôle de la connaissance et de la bonne application des consignes, cet aspect devant être pris en compte dans des procédures rigoureuses | Formation spécifique du personnel |
| | Grande rigueur à apporter aux conditions d'exploitation, d'entretien et de mise en œuvre des phases transitoires en vue d'une bonne sécurité de l'installation | Formation spécifique du personnel |
| | Consignes écrites précises, actualisées et disponibles à tout moment. | Formation spécifique du personnel |
| | Entraînement particulier des opérateurs aux circonstances inhabituelles que sont les situations d'urgence et les phases transitoires : conduite à tenir pour procéder à l'arrêt et à la mise en sécurité des unités, réalisation d'opérations complémentaires qui s'ajoutent à une procédure existante ou à un automatisme, et qui sont à effectuer manuellement | Formation spécifique du personnel |
| | Contrôles réguliers selon une procédure et des méthodes adaptées de l'étanchéité des organes sous pression de gaz (brides, raccords, robinets, réductions ...), des instruments de mesure et des équipements de sécurité | Equipements aux normes selon standards EN746.1 et EN746.2 et à l'arrêté du 20/11/2017 |

| Phases | Points techniques et organisationnels essentiels | Actions de correction / prévention en place sur le site |
|--------------------------------------|--|--|
| Exploitation des installations | Pour les installations mixtes gaz / charbon, nettoyage des poussières de charbon et séparation claire des zones à risque gaz et des zones à risque d'envol et d'inflammation de poussières de charbon | Non concerné |

VIII. ANALYSE PRELIMINAIRE DES RISQUES

VIII.1. DEFINITIONS DES ACCIDENTS MAJEURS

D'après l'arrêté du 26 mai 2014, un accident majeur est « un évènement tel qu'une émission, un incendie ou une explosion d'importance majeure résultant de développements incontrôlés survenus au cours de l'exploitation, entraînant, pour les intérêts visés au L.511-1(*) du Code de l'environnement, des conséquences graves, immédiates ou différées, et faisant intervenir une ou plusieurs substances ou des mélanges dangereux ».

(*) : les intérêts visés définis par cet article sont les suivants : la commodité du voisinage, ou la santé, la sécurité, la salubrité publiques, ou l'agriculture, ou la protection de la nature, de l'environnement et des paysages, ou l'utilisation rationnelle de l'énergie, ou la conservation des sites et des monuments ainsi que des éléments du patrimoine archéologique.

VIII.2. PRESENTATION DE LA DEMARCHE

L'analyse des risques des installations projetées dans le cadre du projet a été réalisée selon la méthode APR ou Analyse Préliminaire des Risques.

L'APR est une méthode couramment utilisée dans le domaine de l'analyse des risques. Il s'agit d'une méthode inductive, systématique et assez simple à mettre en œuvre. Concrètement, l'application de cette méthode réside dans le renseignement d'un tableau en groupe de travail pluridisciplinaire.

La méthode d'analyse préliminaire des risques repose sur deux enchaînements successifs :

| |
|---|
| <p style="text-align: center;">Élément dangereux + Agression = Situation dangereuse Situation dangereuse + Événement aggravant = Accident</p> |
|---|

Il s'agit donc, dans un premier temps, d'identifier les éléments dangereux du système. Puis, pour chaque élément dangereux, de déterminer les situations dangereuses possibles. On peut ensuite déterminer les accidents et leurs conséquences et lister les moyens de prévention existants et les évaluer.

La première étape de la démarche consiste en la réalisation d'un découpage fonctionnel des installations étudiées.

Les installations ou systèmes étudiés sont les suivants :

Tableau 60. : Découpage fonctionnel de l'analyse préliminaire des risques

Un tableau détaillé est placé sous pli confidentiel.

Une explication plus précise de la méthode d'analyse des risques est présentée en annexe 4.

VIII.3. COTATION DES SCENARIOS ETUDIES

Chaque événement identifié fait l'objet d'une cotation en gravité et en probabilité, permettant ensuite d'en évaluer la criticité.

Comme recommandé dans le guide Ω 9 de l'INERIS, relatif aux Etude de dangers d'une Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, la cotation de la gravité ou intensité du phénomène dangereux se fera sur base de critères simples comme par exemple :

- La nature et la quantité du ou des produits ;
- Le volume et les caractéristiques des équipements mis en jeu ;
- La localisation de l'installation par rapport aux limites de l'établissement.

L'échelle suivante a ainsi été définie :

Tableau 61. Échelle de gravité

| Échelle de gravité | |
|--------------------|--|
| Niveaux | Caractéristiques (quantité, emplacement, dangerosité du matériau ou de la substance, effet suspecté en dehors du site) |
| 1 | Quantité mineure (notamment sous le seuil de classement ICPE à D de la rubrique ad hoc) et/ou Éloignement (notamment respect des distances d'implantation des AMPG) du système étudié des tiers ou des autres installations à risques du site et/ou Dangerosité produit faible (absence de mention de danger inflammable, explosive, toxique ou dangereuse pour l'environnement) |
| 2 | Quantité modérée (notamment sous le seuil de classement ICPE à E ou A de la rubrique ad hoc) et/ou Rapprochement du système étudié des tiers ou des autres installations à risques du site et/ou Dangerosité produit moyenne (mentions de dangers sur produits gaz liquéfiés, liquides ou gazeux ou matériaux solides combustibles) |
| 3 | Quantité non négligeable (notamment au-dessus du seuil de classement ICPE à E ou A de la rubrique ad hoc) et/ou Proximité avérée sans barrière passive dont la durée d'efficacité est supérieure à la durée du phénomène entre le système étudié et des tiers ou des autres installations à risques du site et/ou Dangerosité produit moyenne (mentions de dangers sur produits gaz liquéfiés, liquides ou gazeux ou matériaux solides combustibles) |
| 4 | Sans prise en compte des caractéristiques produits, conséquences directes ou indirectes (thermiques / surpression/toxicité/opacité des produits de combustion par exemple) importantes pouvant affecter des tiers extérieurs au site (effets irréversibles, effet létaux ou létaux significatifs suspectés en dehors du site) |

La cotation de la probabilité se fera sur une échelle à 4 niveaux en se basant sur les éléments disponibles notamment dans l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 à savoir :

Tableau 62. Échelle de probabilité

| Niveaux | Échelle de probabilité |
|-------------------------|--|
| 4 (équivalent de A) | « Événement courant » : s'est produit sur le site considéré et/ou peut se produire à plusieurs reprises pendant la durée de vie de l'installation malgré d'éventuelles mesures correctives |
| 3 (équivalent de B) | « Événement probable » : s'est produit et/ou peut se produire pendant la durée de vie de l'installation |
| 2 (équivalent de C à D) | « Événement improbable » à très « improbable » : événement similaire déjà rencontré dans le secteur d'activité mais a fait l'objet de mesures correctives réduisant significativement sa probabilité |
| 1 (équivalent de E) | « Événement possible mais extrêmement improbable » : n'est pas impossible au vu des connaissances actuelles, mais non rencontré dans le retour d'expérience. |

Les résultats de ces modélisations sont présentés en annexe 11.

VIII.4. SELECTION DES PHENOMENES DANGEREUX

À partir de ces échelles de gravité et de probabilité, la criticité de l'événement sera déterminée selon le calcul suivant :

$$\text{Criticité} = \text{Gravité} \times \text{Probabilité}$$

Selon la valeur de la criticité (tableau ci-dessous), les événements identifiés seront classés comme suit :

- **en zone verte**, qui correspond à un risque jugé acceptable par l'exploitant, sous réserve d'avoir du personnel compétent, formé et de mettre en place les procédures et mesures de prévention nécessaires, dans ce cadre, il ne sera pas nécessaire de modéliser le phénomène dangereux,
- **en zone rouge**, qui correspond à un risque présumé non acceptable. Les événements situés dans cette zone feront l'objet d'une modélisation afin d'affiner leur niveau de gravité et de confirmer ou d'infirmer s'ils restent à un niveau de risque non acceptable.

La sélection des phénomènes dangereux retenus pour modélisation est présentée en page suivante.

Nota : la matrice présentée en page suivante permet de sélectionner les scénarios identifiés lors de l'analyse de risque et retenus pour modélisation.

Tableau 63. Matrice de criticité

| Niveau de criticité des événements étudiés | | | | |
|--|---|---|--|---|
| Niveaux de gravité | Niveaux de probabilité | | | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | 199 ; 203 ; 206 ; 244 ; 245 ; 300 ; 301 ; 302 ; 305 ; 306 ; 312 ; 313 ; 315 ; 316 ; 324 ; 327 | 303 ; 304 | 139 ; 140 ; 141 ; 159 ; 165 ; 166 ; 167 ; 168 ; 265 ; 266 ; 268 ; 269 ; 283 ; 284 ; 285 ; 286 ; 287 ; 310 ; 311 ; 328 ; 329 ; 330 ; 331 | / |
| 2 | 169 ; 170 ; 171 ; 172 ; 188 ; 189 ; 190 | 34 ; 80 ; 151 ; 250 ; 325 | 1 ; 2 ; 3 ; 12 ; 13 ; 18 ; 19 ; 20 ; 21 ; 22 ; 26 ; 27 ; 28 ; 29 ; 30 ; 33 ; 35 ; 36 ; 37 ; 38 ; 39 ; 40 ; 41 ; 47 ; 48 ; 49 ; 50 ; 51 ; 53 ; 55 ; 56 ; 57 ; 58 ; 63 ; 64 ; 65 ; 66 ; 68 ; 70 ; 71 ; 77 ; 78 ; 79 ; 81 ; 82 ; 83 ; 84 ; 85 ; 86 ; 87 ; 88 ; 90 ; 92 ; 95 ; 96 ; 97 ; 98 ; 99 ; 103 ; 109 ; 110 ; 111 ; 112 ; 113 ; 114 ; 115 ; 116 ; 117 ; 118 ; 119 ; 120 ; 125 ; 126 ; 127 ; 128 ; 129 ; 130 ; 131 ; 132 ; 133 ; 135 ; 136 ; 137 ; 138 ; 142 ; 143 ; 147 ; 148 ; 149 ; 150 ; 153 ; 157 ; 158 ; 173 ; 174 ; 175 ; 176 ; 177 ; 180 ; 181 ; 182 ; 183 ; 184 ; 191 ; 192 ; 193 ; 194 ; 195 ; 198 ; 202 ; 205 ; 214 ; 246 ; 247 ; 248 ; 249 ; 254 ; 255 ; 256 ; 257 ; 259 ; 260 ; 261 ; 262 ; 263 ; 264 ; 270 ; 271 ; 272 ; 273 ; 274 ; 277 ; 278 ; 279 ; 280 ; 281 ; 317 ; 318 ; 319 ; 326 ; 332 ; 333 ; 334 | / |
| 3 | 178 | 15 ; 17 ; 32 ; 42 ; 43 ; 61 ; 62 ; 73 ; 75 ; 123 ; 251 ; 282 | 14 ; 16 ; 23 ; 24 ; 25 ; 31 ; 52 ; 59 ; 60 ; 67 ; 72 ; 74 ; 89 ; 91 ; 93 ; 94 ; 104 ; 121 ; 122 ; 152 ; 185 ; 186 ; 196 ; 209 ; 210 ; 211 ; 212 ; 213 ; 217 ; 218 ; 222 ; 223 ; 224 ; 225 ; 226 ; 227 ; 228 ; 229 ; 230 ; 232 ; 233 ; 234 ; 235 ; 237 ; 238 ; 252 ; 253 ; 258 ; 275 ; 288 ; 289 ; 290 ; 291 ; 292 ; 293 ; 294 ; 295 ; 296 ; 297 ; 298 ; 299 ; 308 ; 309 ; 156 ; 197 ; 219 ; 231 ; 236 ; 267 ; 314 | / |
| 4 | / | 5 ; 7 ; 9 ; 11 | 4 ; 6 ; 8 ; 10 ; 44 ; 45 ; 46 ; 54 ; 69 ; 276 ; 320 ; 321 ; 322 ; 323 | / |

Les différents événements étudiés dans l'annexe modélisation (annexe 11) sont présentés dans le tableau suivant.

Tableau 64. Phénomènes dangereux modélisés

| N° AM | Phénomène dangereux | Effets | Intensité (à hauteur d'homme) en mètre | | | | Cinétique | Impact à l'extérieur du site | Gravité |
|-------|---|-------------|--|----------------------|---------------|-----------------------------|-----------|------------------------------|---------|
| | | | Effets indirects (bris de vitre) | Effets Irréversibles | Effets Létaux | Effets Létaux significatifs | | | |
| / | LOGISTIQUE INBOUND : INCENDIE DU STOCKAGE DE POUDRES ET DE MATIERES COMBUSTIBLES | Thermique | / | 10 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LOGISTIQUE INBOUND : INCENDIE DU STOCKAGE DE POUDRES VISEES PAR LA 4120 | Thermique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LOGISTIQUE INBOUND : DISPERSION ATMOSPHERIQUE DES FUMÉES D'INCENDIE | Toxique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE SOLVANT : FEU DE NAPPE EN ZONE DE DEPOTAGE | Thermique | / | 10 | 5 | 5 | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE SOLVANT : DISPERSION ATMOSPHERIQUE DES FUMÉES D'INCENDIE EN ZONE DE DEPOTAGE | Toxique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE SOLVANT : FEU DE NAPPE DANS LE LOCAL DE STOCKAGE | Thermique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE ELECTROLYTE : FEU DE NAPPE EN ZONE DE DEPOTAGE | Thermique | / | 10 | 5 | 5 | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE ELECTROLYTE : DISPERSION ATMOSPHERIQUE DES FUMÉES D'INCENDIE SUITE A FEU DE NAPPE EN ZONE DE DEPOTAGE | Toxique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE ELECTROLYTE : DISPERSION TOXIQUE SUITE A EPANDAGE D'ELECTROLYTE EN ZONE DE DEPOTAGE | Toxique | / | 41 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE ELECTROLYTE : UVCE SUITE A EPANDAGE D'ELECTROLYTE EN ZONE DE DEPOTAGE | Thermique | / | 5 | 4 | 4 | Rapide | Non | / |
| / | | Surpression | 72 | 36 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE ELECTROLYTE : FEU DE NAPPE SUITE A DEVERSEMENT D'ELECTROLYTE DANS LE LOCAL DE STOCKAGE | Thermique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE ELECTROLYTE : EXPLOSION INTERNE DANS LE LOCAL DE STOCKAGE D ELECTROLYTE | Surpression | 66 | 33 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | LIVRAISON ET STOCKAGE ELECTROLYTE : EXPLOSION DU CIEL GAZEUX D'UNE CUVE DE STOCKAGE | Surpression | 38 | 19 | 9 | 7 | Rapide | Non | / |
| / | LOGISTIQUE OUTBOUND : INCENDIE DU STOCKAGE DE MATIERES COMBUSTIBLES | Thermique | / | 25 | 15 | 10 | Rapide | Non | / |
| / | LOGISTIQUE OUTBOUND : DISPERSION DES FUMÉES D'INCENDIE DU STOCKAGE DE MATIERES COMBUSTIBLES | Toxique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | PREPARATION ENCRE : EXPLOSION INTERNE DU MELANGEUR (POUDRES) | Surpression | 15 | 7 | 3 | 2 | Rapide | Non | / |
| / | PREPARATION ENCRE : ECLATEMENT DU MELANGEUR | Surpression | 27 | 13 | 6 | 4 | Rapide | Non | / |
| / | SECHAGE : EXPLOSION INTERNE DU FOUR | Surpression | 20 | 10 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | REPLISSAGE EN ELECTROLYTE : EXPLOSION INTERNE DANS UN POSTE DE DOSAGE | Surpression | 34 | 17 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | TRAITEMENT ELECTRIQUE : INCENDIE SUR LE STOCKAGE TAMPON DE CELLULES | Thermique | / | 45 | 35 | 20 | Rapide | Non | / |
| / | TRAITEMENT ELECTRIQUE : DISPERSION ATMOSPHERIQUE DES FUMÉES D'INCENDIE SUR LE STOCKAGE TAMPON DE CELLULES | Toxique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | TRAITEMENT ELECTRIQUE : INCENDIE GENERALISE | Thermique | / | 10 | 5 | / | Rapide | Non | / |
| / | TRAITEMENT ELECTRIQUE : DISPERSION ATMOSPHERIQUE DES FUMÉES D'INCENDIE GENERALISE | Toxique | / | / | / | / | Rapide | Non | / |
| / | CHAUDIERE VAPEUR : EXPLOSION DU LOCAL | Surpression | 124 | 50 | / | / | Rapide | Non | / |

| N° AM | Phénomène dangereux | Effets | Intensité (à hauteur d'homme) en mètre | | | | Cinétique | Impact à l'extérieur du site | Gravité |
|-------|---|-------------|--|----------------------|---------------|-----------------------------|-----------|------------------------------|---------|
| | | | Effets indirects (bris de vitre) | Effets Irréversibles | Effets Létaux | Effets Létaux significatifs | | | |
| / | CHAUDIERE VAPEUR : ECLATEMENT DE LA CHAMBRE VAPEUR DU GENERATEUR DE VAPEUR | Surpression | 46 | 23 | 10 | 8 | Rapide | Non | / |
| / | CHAUDIERE EAU CHAUDE : EXPLOSION D'UN CAISSON | Surpression | 51 | 20 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | POSTE DE DETENTE ET DISTRIBUTION GAZ NATUREL : FEU TORCHE SUITE A FUITE SUR LA CANALISATION | Thermique | / | 5 | 4 | 2,5 | Rapide | Non | / |
| / | POSTE DE DETENTE ET DISTRIBUTION GAZ NATUREL : UVCE SUITE A FUITE SUR LA CANALISATION | Thermique | / | 2 | 2 | 2 | Rapide | Non | / |
| / | | Surpression | 5 | 3 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | POSTE DE DETENTE ET DISTRIBUTION GAZ NATUREL : FEU TORCHE SUITE A UNE RUPTURE SUR LA CANALISATION | Thermique | / | 14 | 9 | 3 | Rapide | Non | / |
| / | POSTE DE DETENTE ET DISTRIBUTION GAZ NATUREL : UVCE SUITE A UNE RUPTURE SUR LA CANALISATION | Thermique | / | 1 | 1 | 1 | Rapide | Non | / |
| / | | Surpression | 6 | 3 | / | / | Rapide | Non | / |
| / | STOCKAGE ET DISTRIBUTION AZOTE : ECLATEMENT DE LA CUVE D'AZOTE | Surpression | 21 | 11 | 5 | 3 | Rapide | Non | / |
| / | LOCAL ET DISTRIBUTION AIR COMPRISE : ECLATEMENT DE LA CUVE | Surpression | 38 | 19 | 8 | 6 | Rapide | Non | / |
| / | SOUS-STATION ELECTRIQUE : FEU DE NAPPE | Thermique | / | 40 | 30 | 20 | Rapide | Non | / |

Parmi ces scénarios, aucun n'est susceptible de conduire à des effets irréversibles (zone des dangers significatifs pour la vie humaine) ou à des effets létaux (zone des dangers graves ou très graves pour la vie humaine) en dehors des limites de propriété de la société ACC.

Certains scénarios seront néanmoins à l'origine d'effets de surpression pouvant occasionner des bris de vitre (surpression de 20 mbar) à l'extérieur des limites de propriété de la société ACC. Il s'agit des 4 scénarios suivants :

- UVCE suite à épandage d'électrolyte en zone de dépotage,
- Explosion interne dans le local de stockage d'électrolyte,
- Explosion interne dans le local chaudière vapeur,
- Eclatement d'une cuve d'air comprimé.

Aucun accident majeur n'est donc retenu dans le cadre de cette étude de dangers.

Il n'y aura donc pas de positionnement des scénarios au sein de la grille dite MMR (cf. grille d'analyse de la justification par l'exploitant des mesures de maîtrise du risque en termes de couple probabilité - gravité des conséquences sur les personnes physiques correspondant à des intérêts visés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement).

IX. ANALYSE DETAILLEE DES RISQUES : EVALUATION DES PHENOMENES DANGEREUX

Aucun accident majeur n'a été identifié. L'analyse détaillée des risques n'est pas mise en œuvre.