



**PRÉFET
DE LA MARNE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Grand Est**

Unité départementale de la Marne

Horaires d'ouverture : 9h30-11h30 / 14h00-16h00

Parc technologique Henri Farman

10 rue Clément Ader

51 100 REIMS

Reims, le 04/09/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 23/08/2024

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

TEREOS NUTRITION ANIMALE

AULNAY AUX PLANCHES

Route Départementale 5

51130 Val-Des-Marais

Références : D1 i 2024-722

Code AIOT : 0005701671

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 23/08/2024 dans l'établissement TEREOS NUTRITION ANIMALE implanté AULNAY AUX PLANCHES 51130 Val-des-Marais. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette visite a lieu suite à l'incident qui s'est produit le mardi 20 août 2024. L'inspection a souhaité être conviée à l'analyse des causes réalisée en interne pour faire un point sur les circonstances de l'incident et identifier les premières pistes d'investigation de l'exploitant.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- TEREOS NUTRITION ANIMALE
- AULNAY AUX PLANCHES 51130 Val-des-Marais
- Code AIOT : 0005701671
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société Tereos Nutrition Animale (TNA) exploite sur la commune de Val-des-Marais/Aulnay-aux-Planches une usine de déshydratation de fourrage (luzerne et pulpes de betterave) destinée à l'alimentation animale. La société possède 4 sites de déshydratation dans la Marne. La capacité de production du site d'Aulnay est de 486 tonnes par jour, ce qui soumet le site à la directive européenne IED.

Contexte de l'inspection :

- Accident

Thèmes de l'inspection :

- Risque incendie

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
3	Formation du personnel	Arrêté Préfectoral du 05/09/2007, article 4.14	Demande d'action corrective	1 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Déclaration d'accident ou de pollution accidentelle	Arrêté Préfectoral du 05/09/2007, article 1.7	Sans objet
2	Installation de refroidissement de granulés	Arrêté Préfectoral du 05/09/2007, article 10.2	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

Suite à l'analyse des causes réalisée lors de l'inspection en présence de représentants du siège du groupe TEREOS, il a été retracé l'historique et le déroulé de l'incident, ce qui a pu permettre d'identifier certaines causes techniques mais surtout organisationnelles qui sont à l'origine de cet incident qui s'est cantonné aux seules installations de la ligne de granulation concernée (ligne 3). Plusieurs points ont été évoqués avec l'exploitant et nécessitent des actions de fond de sa part, que ce soit du point de vu organisationnel avec la formalisation de documents structurants l'exploitation mais également au niveau de la formation du personnel en poste.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Déclaration d'accident ou de pollution accidentelle

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 05/09/2007, article 1.7
Thème(s) : Risques accidentels, rapport d'accident
Prescription contrôlée : <i>"L'exploitant est tenu de déclarer, dans les meilleurs délais, à l'inspecteur des installations classées, les accidents ou incidents (incendies, explosions...) survenus du fait du fonctionnement de l'installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement (art. 38 du décret du 21 septembre 1977). [...] • Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou à long terme."</i>

Constats :

L'inspection a été contactée par l'exploitant le lendemain de l'incident.

A 19h15, le mardi 20/08/24, se produit une détection étincelle au niveau de l'aspiration du refroidisseur 3. La ligne de granulation est en fonctionnement sur une des 2 presses : la P32. Suite à cette détection, la ventilation asservie se coupe automatiquement et la presse P32 est arrêtée par les opérateurs. Après diagnostic, il est constaté un échauffement au niveau d'un galet de la presse. Il est donc nécessaire de remplacer celui-ci sur cette presse.

A 19h19, l'autre presse (P31) est démarrée pendant le remplacement du galet sur la P32.

A 20h38, une nouvelle détection étincelle au niveau de l'aspiration du refroidisseur se produit. Lors de la levée de doute, les opérateurs s'aperçoivent que l'étage supérieur du refroidisseur est rempli jusqu'en haut, bien au-delà du niveau très haut. Ils opèrent alors une vidange manuelle et procèdent à un contrôle visuel via le hublot de l'étage supérieur. Ils ne constatent rien d'anormal.

N.B. : L'inspection a constaté sur le terrain que le hublot de l'étage supérieur du refroidisseur n'est pas à niveau d'Homme, il est donc difficile de se rendre compte de quoi que ce soit depuis le sol, à part la présence ou non de pellet le long du plexiglas.

A 21h, et malgré la présence récurrente de la détection étincelles après plusieurs acquittements par les opérateurs de cette alarme, il est décidé de remettre en marche forcée l'aspiration, ce qui produit dans la foulée une inflammation de la matière au niveau de l'étage supérieur du refroidisseur. Les opérateurs ont tenté de maîtriser le feu à l'aide d'extincteurs et de lances à eau.

A 21h40, les pompiers ont été alertés et sont arrivés vers 21h50.

L'installation a été isolée du reste de l'établissement par l'exploitant. Les secours ont procédé à l'extinction du refroidisseur et des quelques installations annexes (colonne de convoyage, ventilateur) au moyen de 2 lances.

L'extinction du refroidisseur a été finalisée par un accès en partie basse.

6 employés ont été bilantés et placés sous O2.

Aucun transport n'a été nécessaire.

Le feu a été déclaré éteint à 00h08.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'inspection demande à l'exploitant de mener dans sa réflexion et notamment lors de la rédaction de documents organisationnels internes (voir constats suivants), d'analyser l'accessibilité et la pertinence des contrôles à réaliser notamment en cas de levée de doute sur les refroidisseurs.

En effet, il a été constaté que le hublot de l'étage supérieur du refroidisseur est inaccessible et seulement visible depuis le sol donc un opérateur ne peut pas suffisamment voir ce qu'il se passe à l'intérieur. De plus, la trappe d'accès supérieure est également inaccessible facilement (nécessité d'avoir une échelle) et elle est située non pas au-dessus du refroidisseur mais sur un des flancs, ce qui en cas de remplissage intégral laisse présager que la matière viendrait à tomber sur l'opérateur lors de son ouverture.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Installation de refroidissement de granulés

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 05/09/2007, article 10.2
Thème(s) : Risques accidentels, Détection étincelle
Prescription contrôlée : « [...] <i>Des détecteurs d'étincelles sont placés sur les circuits pneumatiques en sortie des refroidisseurs et sur les descentes de granulés en sortie des presses. Tous ces organes de sécurité sont reliés à une alarme sonore, prévenant le responsable de fabrication du moindre risque et entraînent l'arrêt de la ventilation si aucune intervention n'est effectuée.</i> »
Constats : 4 détecteurs d'étincelles sont présents sur le conduit d'aspiration des fines issues du refroidisseur 3. Ces détecteurs sont reliés à une centrale SSI qui gère les équipements de sécurité contre l'incendie. Le jour de l'incident, la détection étincelles a activé l'alarme sonore au niveau de l'aspiration du refroidisseur une première fois à 19h15. Cette détection est asservie à l'arrêt de l'aspiration uniquement, l'alimentation en matière continue, sauf intervention manuelle par les opérateurs. Ce qui s'est produit le jour de l'incident. Ces détecteurs sont positionnés juste au dessus de l'étage supérieur du refroidisseur, à l'entrée du conduit d'aspiration des fines. Le personnel a souhaité réaliser une levée de doute suite à cette détection. Il n'existe pas de formalisation interne afin de réaliser une levée de doute uniformisée entre tous les opérateurs suite à ce type d'incident. Un échauffement au niveau de la presse P32 a été détecté suite à un probable défaut de graissage du galet. Il a donc été décidé de remplacer le galet de cette presse suite au diagnostic et de mettre en fonctionnement l'autre presse P31 dans l'attente de la réparation (environ 45 minutes). Une autre détection étincelle a alors eu lieu, cette fois-ci en sortie de la presse P31. 2 étages constituent le refroidisseur et sur chaque étage sont en place 2 détecteurs de niveau. Il n'y a pas de remontée en supervision de l'état de ces niveaux. De plus, l'exploitant n'a pas pu expliquer clairement le fonctionnement de ceux-ci le jour de la visite. Suite à aux détecteurs d'étincelles, les opérateurs repèrent alors que l'étage supérieur du refroidisseur est rempli bien plus haut que le niveau haut qui est alarmé, selon l'exploitant, et qu'il est impossible de voir à travers le hublot présent. Ceux-ci n'ont pas souhaité ouvrir la trappe supérieure du refroidisseur puisque celle-ci est inclinée et que l'accès est difficilement réalisable (uniquement via une échelle dans un espace restreint). La matière peut donc leur tomber dessus. L'inspection interroge également sur la présence d'une caméra thermique afin d'effectuer les levées de doute. Plusieurs pistes vont être investiguées par l'exploitant notamment : <ul style="list-style-type: none">• au niveau technique : des actions particulières liées au suivi du graissage des galets de presse, ou encore voir si il est possible de mettre en place des capteurs de température dans le corps de la presse suite au benchmark groupe, mais également sur le fonctionnement réel du cycle de vidange du refroidisseur, etc ;• au niveau organisationnel : mettre en place une organisation formalisée en interne afin de réaliser des levées de doutes "standardisées" pour l'ensemble du personnel, type fiche réflexe, ou encore établir des gammes de maintenance pour le matériel type presse par exemple, ce qui n'existe pas aujourd'hui. L'inspection a interrogé également l'exploitant sur : <ul style="list-style-type: none">• la raison pour laquelle le refroidisseur était plein à ce niveau, sachant que des sondes de niveau sont en place et que le débit de produit était considéré comme faible par l'exploitant ;• la nécessité de revoir ou non les asservissements liés à la détection d'étincelle, notamment

<ul style="list-style-type: none"> d'analyser la pertinence de l'alimentation en produit par exemple ; la nécessité de remonter en supervision certaines informations (niveaux refroidisseur par exemple) ; la pertinence de l'emplacement de la trappe sur refroidisseur ; la nécessité de disposer de matériel supplémentaire lors des levées de doute (caméra thermique par exemple) ; la possibilité de faire un redémarrage forcé de la ventilation lorsque les 4 détecteurs d'étincelle sont en défaut de manière récurrente.
<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p>L'inspection demande à l'exploitant de transmettre un plan d'actions détaillé à l'issue de l'analyse des causes afin d'identifier à la fois les leviers techniques relatifs au dernier incident mais surtout organisationnels qui en découlent. Puisque plus qu'un problème technique à l'origine de cet incident, celui-ci a pu révéler des failles plus "profondes" touchant à l'organisation de l'établissement en tant que tel.</p> <p>Ce plan d'actions avec les échéances identifiées est attendu sous 3 mois.</p>
<p>Type de suites proposées : Demande de justificatif</p>
<p>Proposition de délais : 3 mois</p>

N° 3 : Formation du personnel

<p>Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 05/09/2007, article 4.14</p>
<p>Thème(s) : Risques accidentels, Maintien des compétences</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p><i>« Le personnel doit recevoir une formation spécifique aux risques particuliers liés à l'activité de l'établissement. Cette formation doit faire l'objet d'un plan formalisé. Elle doit être mise à jour et renouvelée régulièrement.</i></p> <p><i>Cette formation doit notamment comporter :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>toutes les informations utiles sur les produits manipulés, les réactions chimiques susceptibles d'être provoquées et les opérations de fabrication mises en œuvre,</i> <i>les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes,</i> <i>des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité prévues par le présent arrêté ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens d'intervention affectés à leur unité. Un compte rendu écrit de ces exercices sera établi et conservé à la disposition de l'inspecteur des installations classées. »</i>
<p>Constats :</p> <p>A savoir qu'il est nécessaire d'acquitter le défaut directement sur la centrale incendie pour pouvoir redémarrer l'installation d'aspiration. Aussi, une fois le remplacement de galet sur la presse P32, celle-ci a souhaité être redémarrée mais les défauts de la centrale incendie relatifs à la détection d'étincelles en sortie de refroidisseur revenaient malgré un acquittement par les opérateurs. Il a donc été décidé de forcer le redémarrage de l'aspiration "en manuel" malgré la présence de ces défauts sur la centrale incendie. Ceci a conduit à l'embrasement de la matière déjà probablement incandescente dans le refroidisseur.</p> <p>L'exploitant indique que les détecteurs d'étincelles sont contrôlés annuellement par un organisme extérieur, mais que la détection présente en-dessous des presses à granulés est vérifiée tous les lundis par les opérateurs. Ils ne vérifient pas celle située au-dessus des refroidisseurs, à l'entrée du conduit d'aspiration des fines.</p> <p>Bien que l'exploitant forme son personnel aux risques inhérents à l'activité de l'établissement, des lacunes subsistent et ont été mises en évidence à travers cet incident. La détection étincelle en</p>

place est une technologie sensible selon l'exploitant et le fait que les 4 capteurs aient détecté en même temps une source lumineuse, et ce de manière continue malgré les acquittements sur la centrale incendie par le personnel aurait dû alerter celui-ci sur la présence d'une potentielle combustion lente au niveau de l'étage supérieur du refroidisseur. Cependant les opérateurs ont décidé de "shunter" le système et de redémarrer en manuel la ventilation, ce qui a conduit à l'embrasement de la matière.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'inspection propose à monsieur le préfet de la Marne de rappeler à l'exploitant ses obligations réglementaires par lettre de suite préfectorale. Celui-ci devra transmettre à l'inspection sous un mois le plan de formation formalisé qu'il souhaite conduire auprès des opérateurs pour éviter que cette situation ne se reproduise avec les échéances associées.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois