

Unité départementale de Rouen-Dieppe
1 rue Dufay
76100 Rouen

Rouen, le 15/04/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 07/04/2025

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

POCHET DU COURVAL

Usine de Guimerville
BP 38
76340 Blangy-Sur-Bresle

Références : UDRD-2025-04-T-223

Code AIOT : 0005800416

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 07/04/2025 dans l'établissement POCHET DU COURVAL implanté Usine de Guimerville BP 38 76340 Blangy-sur-Bresle. L'inspection a été annoncée le 18/03/2025. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite d'inspection a pour objet principal le récolement des travaux de construction du four électrique dit « four 2 » de l'établissement POCHET DU COURVAL.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- POCHET DU COURVAL
- Usine de Guimerville BP 38 76340 Blangy-sur-Bresle
- Code AIOT : 0005800416
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La verrerie POCHET DU COURVAL, usine de Guimerville appartient au groupe POCHET, entreprise familiale, spécialisée dans le flaconnage de luxe (flacons de parfums, cosmétiques). 1400 salariés et intérimaires sont employés sur le site.

La verrerie est située en bordure de la Bresle.

Contexte de l'inspection :

- Récolement

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 inspection</u> ⁽¹⁾	Proposition de délais
5	Transformateurs	Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 8-5	Demande d'action corrective	15 jours
7	Moyens de lutte contre l'incendie	Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 7-6	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
9	Incident du 1/04/2024	Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 2-5	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	Nature des installations	Arrêté Préfectoral du 28/03/2024, article 2	Sans objet
2	Rejets atmosphériques - conduits	Arrêté Préfectoral du 28/03/2024, article 3	Sans objet
3	Rejets atmosphériques- VLE	Arrêté Préfectoral du 28/03/2024, article 4	Sans objet
4	Dispositions d'exploitation	Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 7-5-7	Sans objet
6	Rétention sous les fours de fusion	Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 8-6	Sans objet
8	Protection contre la foudre	Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 7-3-4	Sans objet

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

L'entreprise POCHET DU COURVAL s'est engagée dans un plan de décarbonation avec l'objectif à horizon 2033 de réduire de 50 % ses émissions de CO2 par rapport à 2014. À ce titre l'exploitant a investi sur le site de Guimerville dans la construction d'un four électrique d'une capacité de 70 tonnes en remplacement de 2 fours au gaz.

L'installation est en service depuis le mois de janvier 2025 et le process en phase de stabilisation, se rapprochant de la capacité de production maximale. Les équipements et les dispositions

constructives contribuant à la sécurité de l'installation sont opérationnels. Le personnel a également été formé à cette technologie innovante pour le site et a bénéficié de retours d'expérience d'autres établissements possédant des fours électriques.

Concernant les moyens incendie, l'exploitant a substitué les émulseurs du site sur les postes RIA par des produits ne contenant pas de PFAS. Il transmettra l'envoi des bordereaux de suivi des déchets pour le traitement des anciens émulseurs.

La visite d'inspection a aussi permis de revenir sur les causes de l'incident de coupure générale d'électricité du 1/04/2024 avec la prise de conscience par l'exploitant de la nécessité d'organiser davantage d'exercices en mode dégradé. Il est attendu que l'exploitant complète le rapport de notification d'incident avec ce retour d'expérience.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Nature des installations

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 28/03/2024, article 2
Thème(s) : Situation administrative, Four électrique et arches
Prescription contrôlée :
<u>Rubriques 3330 IED et 2530 :</u> Four 2 électrique : 70 t/j Four n°4 : 80 t/j Four n°5 : 70 t/j La capacité maximale cumulée de production de verre sur les 3 fours est limitée à 224 t/j
<u>Rubrique 2910-A2 :</u> 5 arches fonctionnant au gaz pour la décoration d'une puissance totale de 2.4 MW Les fours 4 et 5 fonctionnant au gaz (ou au fioul, en tant que secours), les feeders et les arches fonctionnant au gaz pour le verre chaud (sortie fours) d'une puissance totale de 43,5 MW, visés par la rubrique 2530, ne sont pas classés au titre de la rubrique n° 2910.
Constats : L'exploitant a été autorisé par arrêté préfectoral du 28/03/2024 à exploiter un four électrique d'une capacité journalière de 70 tonnes, en remplacement des fours 1 et 2 gaz démantelés. Le four a été construit dans la même zone de l'atelier sans extension de bâtiment. Le chantier a nécessité notamment 4000 tonnes de béton, 500 tonnes de charpente et 100 km de câbles. Ce four, d'une technologie innovante pour le personnel d'exploitation, a été mis en service en janvier 2025. La capacité journalière de production vérifiée en salle de contrôle était de 63 tonnes le jour de la visite. L'installation autorisée, au sens de l'arrêté du 12/03/2003 relatif à l'industrie du verre pour la rubrique 2530, comprend l'unité de cuisson (four électrique) et des unités de travail, en l'occurrence 5 « feeders » alimentés par gaz naturel amenant le verre à la température de formage et 5 arches de recuisson dont 3 arches électriques et 2 arches au gaz. Les caractéristiques du four sont une alimentation en courant de 4500A, une hauteur de bain de 3,4 m, une alimentation en matières premières par une enfourneuse par le dessus du bain en fusion qui s'opère verticalement. La température sous la couche des matériaux de composition est de l'ordre de 120 °C pour atteindre 1 430 °C à la base du four. Les électrodes génèrent des courants de convection permettant une homogénéisation du mélange en fusion.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Rejets atmosphériques - conduits

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 28/03/2024, article 3
Thème(s) : Risques chroniques, Conduits et installations raccordés

Prescription contrôlée :

N° de conduit	Installations raccordées	Puissance	Hauteur en m	Vitesse mini d'éjection (m/s)	Combustible
1 A et 1 B	2 chaudières raccordées à chaque conduit	6,68 MW (en cumul)	> 3	5	Gaz naturel
2 A à 2 E	6 arches VF	2,4 MW (en cumul)	> 3	5	Gaz naturel
3 A à 3 F	4 groupes électrogènes	6,58 MW	> 3	5	Fioul domestique
4	Les fours 4 et 5 sont raccordés à l'électrofiltre	/	25	> 10	Fours : gaz naturel (fioul domestique en secours ultime pour maintenir en température, mais sans produire)
5	Four électrique 2	/	≥10		Gaz naturel en phase d'attrempage ou secours

Constats :
Comme prévu dans le dossier de porter à connaissance, le four 2 électrique n'est pas raccordé à

l'électro-filtre permettant le traitement des fumées issues de la combustion au gaz naturel. Seuls les fours 4 et 5 sont raccordés à l'électro-filtre.

L'exploitant a précisé que la montée en température du four pendant les quinze premiers jours de sa mise en service (phase d'attrempage) a été réalisée par énergie thermique avec du gaz naturel jusqu'à ce que la hauteur de verre en fusion soit suffisante pour basculer en énergie électrique. Le four étant ouvert sur le dessus, l'exploitant justifie qu'il n'est pas pertinent d'avoir un conduit raccordé à l'électro-filtre avec le risque d'aspirer trop d'air dans l'atelier. Le recours au gaz naturel désormais sera fait en cas de secours.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Rejets atmosphériques- VLE

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 28/03/2024, article 4

Thème(s) : Risques chroniques, Impact du four électrique sur les rejets

Prescription contrôlée :

Les rejets des fours de fusion 4 et 5 sont traités dans un électro-filtre commun raccordé à l'émissaire n° 4.

Paramètres	Concentration maximale (mg/Nm ³)	Flux journalier maximal en kg/jour	Flux spécifique en kg/tonne de verre fondu
Poussières	20	12,6	0,084
SO _x exprimé en SO ₂	300	189	1,26
NOx exprimé en NO ₂	1 000	630	4,20

Fusion électrique - four 2 : les valeurs de référence servant au calcul du flux spécifique maximal à ne pas dépasser sont les suivantes :

Paramètre	Flux spécifique en kg/tonne de verre fondu	Flux maximal en kg/jour
SO _x exprimé en SO ₂	0,4 kg/tonne	28
NOx exprimé en NO ₂	1,7 kg/tonne	119

L'exploitant évalue les flux spécifiques en kg/TVF de SO₂ et NO₂ à partir du bilan matière des constituants du mélange vitrifiable. Les résultats de cette surveillance sont intégrés au bilan environnemental annuel.

Constats :

L'exploitant a présenté les résultats de son autosurveillance sur la dernière année d'exploitation. Depuis l'arrêt des fours au gaz 1 et 2 en juin 2024, il est constaté une légère baisse en sortie d'émissaire des concentrations en poussières, NOx et SOx. Les valeurs en concentration et en flux sont bien inférieures aux limites autorisées.

Pour le four électrique, l'exploitant a calculé les flux spécifiques en kg/TVF (tonne de verre fondu) de SO₂ et NO₂ à partir du bilan matière des constituants du mélange vitrifiable. Pour la qualité du verre final, l'exploitant ajoute actuellement aux matières entrant dans la composition du nitrate de soude et du sulfate de soude. Il a estimé que ces quantités généraient respectivement 0,25 kg NOx / TVF et 0,2 kg SOx/TVF, valeurs respectant les valeurs de flux autorisées.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Dispositions d'exploitation

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 7-5-7

Thème(s) : Risques accidentels, Formation du personnel aux risques inhérents

Prescription contrôlée :

Outre l'aptitude au poste occupé, les différents opérateurs et intervenants sur le site, y compris le personnel intérimaire, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou accident et sur la mise en oeuvre des moyens d'intervention. Des mesures sont prises pour vérifier le niveau de connaissance et assurer son maintien.

Cette formation comporte notamment :

- 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 prévues par le présent arrêté, ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens d'intervention affectés à leur unité,
- un entraînement périodique à la conduite des unités en situation dégradée vis à vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci,
- une sensibilisation sur le comportement humain et les facteurs susceptibles d'altérer les capacités de réaction face au danger.

Constats :

Compte tenu du caractère innovant des installations, l'exploitant a organisé la montée en compétences du personnel par l'envoi d'agents en observation dans une verrerie de la Haute-Saône ainsi qu'une équipe postée en immersion dans une verrerie de la Somme. Il a par ailleurs été accompagné par un consultant extérieur et par le fabricant de four pour la formation des équipes.

L'inspection en interrogeant le personnel de la salle de contrôle a eu confirmation de ce plan de formation et n'émet pas de remarque.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Transformateurs

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 8-5
Thème(s) : Risques accidentels, Protection des locaux électriques
Prescription contrôlée :
<p>Les locaux des postes de livraison et des autres transformateurs sont sous alarme incendie d'une technologie adaptée.</p> <p>Tout nouveau local de transformateur implanté après septembre 2016 est conçu (murs, portes...) avec des matériaux de degré coupe-feu suffisant pour interdire tout effet domino (flux thermique...) vers les installations proches ou sont suffisamment éloignés de celles-ci pour interdire tout effet domino.</p> <p>Les transformateurs ne contiennent pas de PCB.</p> <p>Une rétention dûment conçue et positionnée est d'un volume suffisant pour réceptionner toute perte de confinement d'huile des transformateurs.</p>
Constats :
<p>Avant travaux, un même local abritait le poste de livraison, un transformateur et un poste TGBT. La transformation de l'atelier a permis de séparer ces installations afin de limiter les conséquences de la propagation d'un incendie. Désormais les installations électriques sont organisées de la façon suivante :</p> <ul style="list-style-type: none">• 2 lignes ENEDIS alimentant le site (puissance souscrite passée de 7 MW à 11 MW),• 1 poste de livraison sous alarme incendie,• Pour l'unité du four 2, 4 locaux sous alarme incendie abritant chacun un transformateur (transformation haute tension 2000V à 400V). Les murs de ces locaux sont en parpaing. La ventilation est assurée en partie haute par une ouverture avec trappe fusible et en partie basse par une grille d'aération dans la porte d'entrée coupe-feu. Les transformateurs sont installés sur rétention,• Des locaux spécifiques TGBT sous alarme incendie. <p>Les ouvertures pour passage de câbles entre locaux sont bouchées avec de la pâte coupe-feu.</p> <p>Ces dispositions ont été vérifiées pendant la visite du site pour le poste de livraison, un local TGBT et 3 postes de transformation. Dans un de ces postes, un carton d'emballage avait été laissé au sol.</p>
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :
Il est demandé à l'exploitant sous 15 jours de vérifier à l'issue des travaux qu'aucun matériau combustible n'a été laissé fortuitement dans les locaux électriques.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 15 jours

N° 6 : Rétention sous les fours de fusion

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 8-6
Thème(s) : Risques accidentels, Cuvette de rétention

Prescription contrôlée :

Une cuvette de rétention est disposée sous chacun des fours. Son volume est au moins égal au volume de verre en fusion susceptible d'être libéré. Elle est conçue pour éviter toute projection de verre en fusion dans les ateliers.

Constats :

Le risque principal d'un four verrier est une brèche dans le réfractaire entraînant une coulée de verre d'où l'aménagement sous le four d'une rétention.

La rétention sous le four électrique a été visitée, entourée de parois béton. L'exploitant a précisé son volume de 500 m³ pour un four pouvant contenir 119 m³.

Par ailleurs l'exploitant a mis en place d'autres mesures de sécurité :

- une 2^{ème} enfourneuse de sécurité si la 1^{ère} est en panne. Suite à un exercice de simulation, il faut environ 30 min pour remplacer le matériel.

- en 2^{ème} secours, la possibilité de shunter l'enfourneuse avec une alimentation directe par un convoyeur

- le suivi de la température des réfractaires. Le verre en fusion s'écoule vers les feeders via un conduit en forme de syphon. Les matériaux réfractaires à ce niveau sont les plus à risque. Un suivi des températures y est effectué par des sondes thermocouples afin de prévenir d'éventuelles fissures dans le matériau.

Il est prévu que la durée de vie du four électrique est de 4 ans avant réparation puis de 4 ans supplémentaires avant une réfection totale.

Type de suites proposées : Sans suite**N° 7 : Moyens de lutte contre l'incendie****Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 7-6**Thème(s) :** Risques accidentels, Sprinklage et RIA**Prescription contrôlée :**

- d'un dispositif d'extinction automatique (les ateliers et les bâtiments de stockage sont équipés d'un réseau de sprinklage alimenté par le réseau d'eau et les 2 réserves de 400 m³,
- d'extincteurs .../...
- 3 RIA alimentés en émulseurs sont disponibles à proximité de chaque four. Ils sont implantés de telle sorte que le fonctionnement est opérationnel (éloignement, débit...) en cas d'accident majeur sur un four.

Constats :

L'atelier de fusion contrairement aux autres ateliers n'est pas équipé de réseau de sprinklage, dispositif inadapté pour le verre en fusion. Il est par contre équipé d'extincteurs et de plusieurs RIA alimentés en émulseur aux différents étages.

La salle de contrôle est équipée d'une détection incendie. Un système d'extinction gaz est en cours d'installation.

La prescription de l'article 7-6 de l'arrêté cadre nécessite d'être précisée avec la liste des ateliers et locaux sous système d'extinction automatique par sprinklage, ou sous détection incendie, voire

extinction gaz.

Il a été constaté à côté d'un des RIA la présence de 2 bidons d'émulseur sur rétention avec une canne d'alimentation. L'émulseur ne contenait pas de PFAS. L'exploitant a en effet remplacé l'ancien émulseur qui contenait des PFAS. La fiche technique de ce dernier produit ne permet pas de déterminer si les PFAS qu'il contient figurent parmi la liste des PFAS interdits listés à l'annexe I du règlement 2019/1021 concernant les polluants organiques persistants ou aux entrées 68 et 79 de l'annexe XVII du règlement REACH (1907/2006).

La caserne de pompiers voisine, dans la Somme, était intéressée pour récupérer ce stock pour l'utiliser dans des essais.

L'inspection demande à l'exploitant de récupérer le stock d'émulseur contenant des PFAS transmis à la caserne de pompiers voisine estimé par l'exploitant le jour de la visite entre 40 et 60 bidons de 20 Litres et de l'éliminer dans une filière de traitement adaptée, ces bidons constituant des déchets dangereux au sens de l'article L541-7-1 du code de l'environnement.

Par ailleurs, il est souhaitable de réaliser un essai réel de production de mousse avec le nouvel émulseur, pour vérifier que les installations existantes (proportionneur, pompe...) fonctionnent de manière satisfaisante avec le nouvel émulseur, le retour d'expérience montrant qu'il est fréquent que certains équipements soient à adapter.

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

L'exploitant précisera sous deux mois les moyens de lutte contre l'incendie par atelier et confirmera la mise en service du système d'extinction de la salle de contrôle.

L'exploitant transmettra sous deux mois les bordereaux de suivi de déchets correspondant à l'élimination des bidons d'émulseurs contenant des PFAS.

Enfin, l'exploitant réalisera un essai réel de production de mousse avec le nouvel émulseur, pour vérifier que les installations existantes (proportionneur, pompe...) fonctionnent de manière satisfaisante avec le nouvel émulseur. Les résultat de cet essai sera communiqué à l'inspection des installations classées sous 2 mois.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 2 mois

N° 8 : Protection contre la foudre

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 7-3-4

Thème(s) : Risques accidentels, Analyse du risque foudre

Prescription contrôlée :

Protection contre la foudre

Conception : .../... L'analyse du risque foudre est systématiquement mise à jour à l'occasion de modifications notables des installations nécessitant le dépôt d'une nouvelle autorisation au sens de l'article R. 512-33 du code de l'environnement et à chaque révision de l'étude de dangers ou pour toute modification des installations qui peut avoir des répercussions sur les données d'entrées de l'analyse du risque foudre.

En fonction des résultats de l'analyse du risque foudre, une étude technique est réalisée, par un

organisme compétent, définissant précisément les mesures de prévention et les dispositifs de protection, le lieu de leur implantation, ainsi que les modalités de leur vérification et de leur maintenance.

L'installation des dispositifs de protection et la mise en place des mesures de prévention sont réalisées, par un organisme compétent, à l'issue de l'étude technique au plus tard deux ans après l'élaboration de l'analyse du risque foudre, à l'exception des nouvelles installations pour lesquelles ces mesures et dispositifs sont mis en œuvre avant le début de l'exploitation. Les dispositifs de protection et les mesures de prévention répondent aux exigences de l'étude technique.

Constats :

Les travaux entraînaient le démontage d'une cheminée en toiture du bâtiment qui accueillait un élément de protection foudre. De ce fait, l'analyse du risque foudre a été revue le 30 mai 2022. Elle précisait la nécessité d'installer deux nouveaux points de capture dits Paratonnerres à Dispositif d'Amorçage PDA1 au bâtiment accueil et PDA10 au bâtiment « composition » ; les deux descentes de PDA10 ont été observées sur le terrain. PDA10 est un dispositif connecté et le compteur foudre est consultable via internet.

Le dernier rapport de contrôle des dispositifs de protection contre la foudre est daté du 9/09/24. Il mentionne une observation sur une connectique éclairage aux points F4 et F5. L'exploitant a apporté en séance la justification que cette observation a été levée (photo + extrait GMAO)

Type de suites proposées : Sans suite

N° 9 : Incident du 1/04/2024

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2017, article 2-5

Thème(s) : Risques accidentels, Analyse de l'incident "à froid"

Prescription contrôlée :

L'exploitant est tenu à déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement.

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 long terme, ainsi que le descriptif des contrôles et modifications d'équipements réalisés suite à l'incident ou l'accident.

Ce rapport est transmis sous 15 jours à l'inspection des installations classées.

Constats :

Il a été demandé à l'exploitant de faire un bilan « à froid » de l'incident du 1/04/2022 où une panne générale d'électricité s'est produite dans un contexte d'évènement foudre au moment où la maintenance mettait en route les groupes électrogènes.

L'exploitant précise qu'en cas d'orages, le technicien de maintenance, sur la base des prévisions météorologiques, bascule préventivement l'alimentation électrique basse tension du réseau sur celle produite par les groupes électrogènes afin d'éviter les micro-coupures.

Ce jour-là, du fait d'un bruit de tonnerre intense, le technicien a cru que la foudre était tombée sur le site. Dans la panique, il y a eu selon l'exploitant une erreur humaine dans le cadencement des opérations de basculement avec la conséquence d'un « black out » sur le site. Après restauration progressive de l'alimentation électrique sur le site, deux défaillances successives se sont produites sur le secours en eau de forage pour le refroidissement des équipements. La pompe électrique du puits de forage n'a pas redémarré ni la pompe thermique. Cette dernière a été déclenchée manuellement 12 minutes après la coupure électrique provoquant des avaries techniques sur le refroidissement de l'enfourneuse du four 5.

En action corrective, un régulateur a été installé sur la pompe électrique.

Concernant la pompe thermique, il a été constaté que l'interrupteur était positionné avant l'incident sur « M » et non « A », M pour manuel et A pour automatique et non Marche / Arrêt. Un repérage de la bonne position de l'interrupteur a été ajouté.

Si la procédure en mode dégradé était connue des électriciens du service maintenance, l'exploitant, suite à cet incident, a pris conscience du manque d'entraînement des agents à appliquer cette procédure. Depuis le 1/04/2025, un technicien a pour objectif particulier de planifier la réalisation d'exercices d'application de la procédure en mode dégradé. Le remplacement de l'enfourneuse de secours du four électrique fait également partie de ces exercices.

L'exploitant a par ailleurs listé l'ordre des priorités sur les fluides à rétablir en cas de coupure électrique : l'eau (refroidissement des équipements), l'air comprimé (pilotage des installations), l'air soufflé (refroidissement de la cuve), et en dernier lieu la chauffe du fait de l'inertie du verre dans le four.

L'exploitant avait déclenché son plan de secours interne (PSI) qui a aussi fait l'objet de plusieurs améliorations.

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

Il est demandé à l'exploitant sous un mois de compléter et renvoyer la fiche de notification incident avec les éléments d'actions correctives.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois