#### MINISTERE DU DEVELOPPEMENT DURABLE DIRECTION GENERALE DE LA PREVENTION DES RISQUES SRT / BARPI

# Résultats de recherche d'accidents sur www.aria.developpement-durable.gouv.fr

Liste de(s) critère(s) de la recherche

-

#### **I** □ □ □ □ □ □ N°43417 - 09/02/2013 - FRANCE - 39 - TAVAUX

† 000000 ♥ 000000 € 000000 C20.13 - Fabrication d'autres produits chimiques inorganiques de base

Dans une usine chimique, un rejet de chlore (Cl2) est détecté vers 8 h à proximité de la fosse de neutralisation des effluents des colonnes de lavage des gaz toxiques (Cl2 et ClH) issus de la fabrication de propylène par pyrolyse d'hydrocarbures. Ces gaz sont valorisés en ClH purifié grâce à une colonne de distillation. La pureté du ClH en tête de colonne étant insuffisante lors du démarrage de celle-ci, le ClH et le Cl2 doivent être neutralisés par des colonnes de lavage. Les pompiers internes interviennent pour réaliser des mesures de toxicité à l'intérieur du site et dans l'environnement immédiat, ces mesures se révèlent négatives. L'arrêt de l'installation stoppe le rejet, mais des riverains perçoivent des odeurs entre 9 et 10 h en raison des conditions météorologiques. L'exploitant diffuse un communiqué de presse. L'unité redémarre vers 9h45 après intervention sur le groupe frigorifique.

L'analyse de l'accident montre que le four de pyrolyse avait démarré vers 7 h, mais des problèmes de refroidissement en tête de la colonne de distillation (niveau de NH3 insuffisant dans le groupe frigorifique) ont provoqué une augmentation du flux de Cl2 envoyé vers les colonnes de lavage suite à une température insuffisante en tête de colonne. Si la colonne de lavage du Cl2 (surdimensionnée par rapport au débit max. de la colonne de distillation) arrive à abattre tout le chlore avec de l'eau sodée, le pH de la fosse de neutralisation de ses effluents aqueux devient légèrement acide (pHinférieur à 6,5) du fait de la teneur devenue insuffisante en soude : l'hypochlorite de sodium se décompose en Cl2 qui est émis à l'atmosphère. L'exploitant modifie les consignes d'exploitation pour que le four de pyrolyse soit arrêté par les opérateurs en cas d'anomalie importante sur le groupe frigorifique (température supérieur à –15 ° C en tête de colonne) ; l'installation d'une régulation automatisée sur cette température est même envisagée.

# <u>#</u> □□□□□□□

€ 000000

#### **▼** □ □ □ □ □ □ N°42720 - 08/09/2012 - FRANCE - 60 - FEUQUIERES

C23.13 - Fabrication de verre creux

Un feu se déclare vers 11h15 au sommet de la cheminée en toiture d'un four dans une verrerie classée Seveso seuil bas. Le personnel évacue. Quelques difficultés sont rencontrées : chef d'équipe de l'atelier non joignable, véhicule d'intervention des pompiers du site ne démarrant pas (batterie). Les secours interviennent finalement et sont rejoints par les pompiers publics. L'accès à la toiture est difficile en l'absence d'échelles. Les secours éteignent les flammes avec 1 lance à eau et dégarnissent la cheminée. L'intervention s'achève à 14h15. La ligne de production est arrêtée pour 2 jours, 5 employés sont en chômage technique.

L'exploitant met en place un plan de nettoyage annuel des cheminées avec ramonage et étudie la possibilité d'une pyrolyse du four. Il fait installer des échelles pour accéder au toit, remplace la hotte et le bardage, met en place une collerette pour récupérer les résidus de la cheminée. Les chevêtres des cheminées sont agrandis et renforcés.

## 

**?** 000000

€ 000000

#### **翌** ■ ■ □ □ □ □ N°41805 - 09/02/2012 - FRANCE - 13 - MARTIGUES

C20.14 - Fabrication d'autres produits chimiques organiques de base

Sur un site pétrochimique, une fuite d'huile de pyrolyse a lieu vers 19h30 sur le joint d'une vanne du circuit de fond de la colonne du vapocraqueur. Sous-produit de la réaction de craquage à la vapeur du naphta pour produire de l'éthylène et du propylène, cette huile composée en partie de produits aromatiques est normalement revalorisée dans la centrale thermique du site comme combustible.

L'alimentation de la colonne est arrêtée. Le circuit étant difficilement isolable, le fond de la colonne se vidange progressivement au sol. La fuite est canalisée vers le réseau d'égouts huileux et détourné vers le bassin d'urgence ; entre 20 et 40 m³ d'huile de pyrolyse sont envoyés vers ce bassin. Aucun blessé et aucun impact environnemental n'est enregistré par l'exploitant qui informe les municipalités voisines.



€ 000000

#### **▼** □ □ □ □ □ N°35264 - 27/07/2008 - FRANCE - 39 - TAVAUX

C20.13 - Fabrication d'autres produits chimiques inorganiques de base

Dans une usine de fabrication de matières plastiques, une tuyauterie d'injection d'azote se rompt au niveau d'un four de pyrolyse (pyrolyse du dichloréthane pour produire du chlorure de vinyle). Les opérateurs stoppent rapidement l'alimentation du four en dichloréthane, mais un bruit important persiste.

Les vannes avales sont fermées et le sprinklage est déclenché, permettant ainsi la limitation de la fuite au contenu du four, soit après vidange de ce dernier, 2 062 kg de dichloréthane, 41 kg de CVM et 23 kg d'HCl. Les réseaux de détection d'ambiance n'ont détecté la fuite qu'en cours d'incident, lorsque le vent a changé de direction.

La rupture de la tuyauterie est due à une corrosion interne de la canalisation d'injection d'azote, conséquence probable d'une condensation acide à proximité de la paroi du four, en raison de l'absence de calorifuge. Cet incident remet en question les réseaux de détection d'ambiance qui sont inopérants sous certaines conditions de vent. Il remet également en cause le contrôle de l'épaisseur des canalisations par ultrasons.



#### **▼** □ □ □ □ □ N°35070 - 11/07/2008 - FRANCE - 13 - MARTIGUES

C20.14 - Fabrication d'autres produits chimiques organiques de base

Vers 6h15, une fuite de quelques centaines de litres d'huile de pyrolyse se produit sur un filtre dans une usine chimique. Celle-ci est collectée vers l'égout chimique mais il se produit un débordement vers un égout d'eaux propres aboutissant dans l'anse d'auguette puis vers la mer. Le filtre est isolé et un pompage est effectué dans l'anse d'auguette. Le pompage se termine vers 18 h. Aucune trace de pollution n'est visible en mer.



#### **▼** □ □ □ □ □ □ N°33835 - 14/11/2007 - FRANCE - 62 - CALAIS

C21.10 - Fabrication de produits pharmaceutiques de base

Un feu se déclare vers 9 h sur la partie pré-traitement des eaux dans le bâtiment de l'unité d'incinération des solvants d'une usine de chimie fine. Des fumées noires sont émises. Un opérateur déclenche la sirène POI, le feu étant éteint par les pompiers internes vers 9h20. Le sinistre n'a pas d'effets thermiques hors du bâtiment, mais 20 employés sont intoxiqués par les fumées dont 6 transportés à l'hôpital.

L'unité de pré-traitement des eaux de process du site est à l'arrêt. Seules les eaux de lavage sont censées circuler dans l'installation. Lors de l'enquête interne, la présence de solvants chauds dans l'installation a été confirmée par les analyses. Ils proviennent d'un transfert non autorisé vers l'installation. Ce transfert a réinitié l'opération de distillation-concentration. La dépose d'une tuyauterie dans le cadre de travaux de réfection a conduit au déversement de solvants sur le sol et dans le caniveau. La source d'ignition pourrait être soit une étincelle lors des travaux de soudure sur le four à pyrolyse ou plus vraisemblablement l'électrostatisme (solvants chauds isolants). La presse est informée par l'exploitant.

L'exploitant prend plusieurs mesures : révision des procédures, sensibilisation du personnel, ajout d'explosimètres (ceux en place ne détectent que les gaz et non les solvants au niveau du sol) et mise en place d'une compétence opérationnelle permis de feu au sein du département HSE.



#### **▼** □ □ □ □ □ □ N°32782 - 04/03/2007 - FRANCE - 85 - MORTAGNE-SUR-SEVRE

C10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille

Dans une usine de production de viandes de volaille sans activité lors des faits, un feu se déclare un dimanche vers 8 h dans un bâtiment réfrigéré constitué de panneaux sandwichs. Les secours alertés à 8h17 doivent faire face 11 min plus tard à un violent sinistre.

Ne pouvant pénétrer dans le bâtiment en l'absence du personnel, les pompiers protègent les installations voisines et alertent les services du gaz et d'électricité. Le sinistre est circonscrit vers 11 h. Une ronde de surveillance est mise en place pour la nuit.

L'incendie a détruit 1 200 m² de bâtiments. Aucune précision n'est donnée quant aux dommages éventuels subis par les installations de réfrigération. Une vingtaine de salariés et 12 intérimaires sont en chômage technique.

La gendarmerie conclue à un incendie d'origine accidentelle. Un expert mandaté dans le cadre d'une procédure civile note que les employés ont quitté l'établissement 48 h plus tôt à 17 h, une société de nettoyage intervenant par la suite. Un cadre de l'usine avait effectué un contrôle de routine la veille du sinistre vers 7h30, puis le matin même à la même heure sans relever d'anomalie.

L'expert précise que le feu aurait démarré dans la salle d'emballage du site et propagé sous la toiture de l'usine. Selon lui, une ensacheuse dont les barres de thermo-soudage étaient maintenues en température 24 h / 24 pour éviter des problèmes de condensation préjudiciables à la production, mais dont le dispositif de régulation présentait des dysfonctionnements notoires, serait à l'origine du sinistre. Cette ensacheuse avait été recouverte d'une bâche de protection pour permettre le nettoyage de l'atelier. Le film plastique utilisé par cette dernière pour confectionner les sacs serait descendu par gravité et immobilisé à côté des barres de thermo-soudage ; exposé au rayonnement thermique de ces dernières, il se serait ensuite progressivement échauffé jusqu'à pyrolyse. Les gaz formés auraient peu à peu rempli le volume clos délimité par la bâche, le mélange air / gaz de pyrolyse inflammables s'enflammant quelques heures plus tard. L'incendie s'est ensuite propagé au film plastique, puis aux installations.



#### **翌 ■ □ □ □ □ □ N°31187 - 20/12/2005 - FRANCE - 21 - BEIRE-LE-CHATEL**

C31.09 - Fabrication d'autres meubles

Un feu se déclare vers 15h30 dans la vis sans fin d'un silo de 150 m³ de copeaux de bois. Alerté par une odeur de fumée, l'exploitant brise la plaque en plexiglas qui permet de contrôler l'écoulement des copeaux, intervient en vain à l'aide d'un extincteur avant de prévenir les pompiers qui arriveront 20 min plus tard. L'élévation de température déclenche la thermo-sonde équipant le fourreau par lequel les copeaux transitent jusqu'à la chaudière, entraînant l'arrêt des extracteurs, la fermeture des écluses rotatives de transfert des copeaux, le noyage du tronçon de vis sans fin et l'arrêt de la chaudière. En revanche, l'aspiration des ateliers qui n'est pas arrêtée oxygène l'intérieur du silo. Une caméra thermique permet de suivre la remontée d'une 'veine de matières incandescentes' dans le silo ; des températures locales de 300 à 400 °C sont mesurées, des tâches brunes et des cloques se forment sur les parois extérieures du réservoir. Les pompiers se heurtent à la difficulté d'accès à l'intérieur du silo et à son dispositif de vidange, à l'absence de colonne sèche dans le silo et à l'impossibilité d'arrosage par le haut. Deux pompiers montent dans une nacelle à hauteur des évents pour y introduire 1 lance et arroser les copeaux. La 'veine' atteint alors le ciel du silo, enflamme les gaz de pyrolyse et provoque une explosion qui entraîne l'ouverture de 2 évents et la formation d'une boule de feu de 10 m de diamètre. La présence d'évents sur toute la périphérie du silo a rendu dangereuse l'intervention des pompiers dont la nacelle, par chance, se trouvait à l'opposé de l'événement. Les secours utiliseront les évents ouverts pour éteindre et refroidir les copeaux jusqu'en fin d'après-midi avant qu'ils n'ouvrent la trappe de vidange pour vider le silo avec un camion-pompeur. La production reprend le lendemain ; durant les réparations du silo et de la chaudière, les déchets aspirés dans les ateliers sont stockés puis éliminés en centre spécialisé. Selon l'exploitant, une étincelle aurait rejoint le silo via le système d'aspiration des poussières. A la suite de l'accident, l'exploitant ajoute un pare-étincelles dans le système d'aspiration, 3 buses d'aspersion dans le silo et des dispositifs anti-propagation d'explosion. Le fabricant contrôle les structures métalliques du silo qui ont pu être fragilisées par les contraintes thermiques (T° ext.inférieur à0°C, T° int. 400 °C°).

1×			
ŵ			
9			
€			

#### N°28881 - 06/01/2005 - FRANCE - 26 - LAVEYRON

C17.12 - Fabrication de papier et de carton

Dans une papeterie, un mélange accidentel de déchets incompatibles produit un dégagement gazeux qui entraine des maux de tête chez plusieurs ouvriers.

La papeterie est installée sur 2 sites distants de quelques kilomètres ; le procédé de fabrication prévoit l'acheminement par camion-citerne des boues de la station d'épuration (STEP) du 1er site dans un cuvier qui alimente la ligne de production L5 sur le 2nd site. Le jour de l'accident, le camion de curage de la société sous-traitante contient encore 30 l d'essence de pyrolyse (résidu de solvant pharmaceutique ) qui, mélangés aux boues de la STEP, génèrent des émissions gazeuses ; les 2 opérateurs présents au chargement perçoivent une légère odeur dont ils ne parviennent pas à identifier l'origine.

Le mélange est déversé dans le cuvier à 10 h ; 30 min plus tard, lorsqu'il alimente la ligne L5, l'odeur devenue très forte cause des maux de tête à 5 ouvriers. La chaleur ambiante favorise le gazage du hall 5 dont les employés sont évacués. La machine L5 est arrêtée. Alertés par l'exploitant, les pompiers effectuent des reconnaissances à l'aide de détecteurs de gaz qui conduisent à l'arrêt de la ligne L6 puis à l'évacuation de l'ensemble du personnel de l'usine. Le cuvier à l'origine du sinistre est identifié. Les bâtiments sont ventilés. Les pompiers autorisent le redémarrage de la ligne de production L6 à 14h30. Des odeurs irritantes pouvant persister plusieurs heures, ils conseillent aux ouvriers de travailler en binôme.

Le cuvier incriminé est vidangé et nettoyé le lendemain, puis aéré durant 3 jours ; les contrôles de non-toxicité effectués après la remise en eau le 11/01 et le redémarrage de la ligne L5 est autorisé après analyse des circuits potentiellement souillés. L'inspection des installations classées, prévenue l'après-midi de l'accident, demande une surveillance durant 24 h des concentrations en benzène des effluents : le taux de benzène reste inférieur à 1µg/l. L'exploitant fait éliminer par une société spécialisée les boues contaminées et le papier fabriqué durant l'accident, renforce les contrôles à la réception des marchandises et rédige une procédure d'évacuation des bâtiments.

#### <u>†</u> 000000

€ 000000

#### **▼** □ □ □ □ □ □ N°25577 - 09/08/2003 - FRANCE - 36 - DIORS

C24.53 - Fonderie de métaux légers

Un feu se déclare sur l'installation de traitement des COV d'une ligne de peinture constituée de filtres en céramique à nettoyer par pyrolyse toutes les 10 à 12 semaines. Lors du sinistre, l'installation est en phase de nettoyage depuis 2 h et finissait son cycle de 2 x 5 heures. Elle s'était arrêtée 1 h avant la fin et avait dû être redémarrée manuellement, l'incendie démarrant peu après au niveau du rejet de l'installation entre le collecteur de rejet de la pyrolyse et la cheminée d'éjection. De la fumée noire émise par la cheminée alerte 2 employés de l'installation. La coupure des alimentations en énergie (électricité / gaz) dès la découverte du sinistre provoque également l'arrêt du ventilateur d'éjection des gaz vers la cheminée. Les pompiers sont alertés rapidement, mais à leur arrivée sur les lieux le feu s'est éteint de lui-même. Le secours arrosent cependant les gaines d'éjection des gaz tout en évitant de générer un choc thermique au niveau des céramiques. Le POI ne sera pas déclenché, le secteur de l'établissement concerné étant cependant évacué par précaution. Seuls des dommages matériels sont à déplorer, l'installation d'éjection des gaz étant endommagée au niveau de 2 manchettes antivibratiles et du ventilateur d'éjection des gaz. Les eaux de refroidissement sont restées confinées sur le site. Il n'y a aucune perte d'exploitation, l'établissement étant fermé pour congé annuel lors des faits. L'installation dispose d'un historique des pannes qui devrait faciliter l'analyse des défaillances. Des volets d'admission d'air restés en position ouverte ont pu contribuer au sinistre et une sonde de température en sortie aurait dû permettre l'arrêt de l'installation en cas de surchauffe.



#### **፱** □ □ □ □ □ □ N°25346 - 20/04/2003 - FRANCE - 76 - NOTRE-DAME-DE-GRAVENCHON

C19.20 - Raffinage du pétrole

Au cours d'un déchargement d'huile de pyrolyse sur les appontements d'une raffinerie, une fuite se produit sur une ligne enterrée dans un fourreau au niveau du passage sous la rue. La tuyauterie présentait une corrosion.



€ 000000

#### **I** □ □ □ □ □ □ N°13548 - 28/01/2002 - FRANCE - 80 - ROYE

H52.10 - Entreposage et stockage

Un lundi matin, un gigantesque incendie détruit un entrepôt d'archives à 2 cellules, une de 3 630 m² et 14 m de haut (5 niveaux de stockage d'archives accessibles par des passerelles) et l'autre de 1 838 m² et 8,5 m de haut, à structure métallique et séparées par un mur coupe-feu ne dépassant pas du toit. Les employés situés dans les étages descendent au rez-de-chaussée et interviennent en vain avec 8 extincteurs. Alertés, les pompiers pénètrent 10 min plus tard dans le bâtiment et arrosent plusieurs foyers au rez-de-chaussée. L'entrepôt étant envahi par les fumées, ils tentent de monter dans les étages équipés d'ARI. Arrivés au 1er niveau, ils l'évacuent rapidement surpris par un fort effet de cheminée et par un embrasement soudain ; les fumées très chaudes et chargées en gaz de pyrolyse se seraient auto-enflammées (flash-over). L'éclairage des cellules éteint contraint les pompiers à évacuer la zone dans l'obscurité; 2 fortes explosions se produisent à la suite de l'augmentation de la température de la cellule, provoquant par effet de souffle l'ouverture brutale des trappes de désenfumage et la projection à 20 m des vérins.

Un important dispositif hydraulique est mis en place, un approvisionnement par camions étant nécessaire face à l'insuffisance des réserves d'eau (120 m³). Les secours ne peuvent utiliser que l'une des 2 bornes incendie du site, dont l'installation sur une même ligne provoque des pertes de débit. La grande cellule s'effondre en 1 h. Le mur coupe-feu s'écroule peu après, emporté par la chute du toit. Les papiers sont dispersés par un vent fort (100 km/h) qui pousse le panache de fumées vers la ville. L'incendie ne sera maîtrisé que 4 i plus tard. L'exploitant cessera l'activité sur le site. Le système d'extinction automatique aurait fonctionné de façon partielle, le moteur de la pompe principale ne s'étant pas déclenché. Les exutoires automatiques de fumées ne possédaient pas d'élément fusible sous l'effet de la chaleur. L'étroitesse des allées et accès et l'organisation des stockages ont compliqué l'intervention des secours. Selon l'inspection des installations classées, la reprise de l'activité le matin de l'accident aurait créé un courant d'air suffisant pour enflammer brutalement un feu couvant.

Une information judiciaire est ouverte pour destruction involontaire d'un bien appartenant à autrui (les archives des clients). L'exploitant est ainsi mis en examen le 13/11/09. Toutefois, ce dernier fait appel de cette décision qui est annulée par la cour d'appel d'Amiens. La cour a estimé en particulier que la non-conformité par rapport à l'arrêté d'autorisation (stabilité au feu du bâtiment, désenfumage, absence de formation incendie...) n'a pas de lien direct avec le déclenchement involontaire de l'incendie qui résulte d'un problème électrique.

	Nombre d'accidents répertoriés :17 - 29/01/2014
₩	N°20734 - 10/07/2001 - FRANCE - 51 - SAINT-MARTIN-SUR-LE-PRE C25.21 - Fabrication de radiateurs et de chaudières pour le chauffage central Un feu de four à pyrolyse se déclare dans une usine de fabrication de chaudières et
<b>≅</b> □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	N°19945 - 06/12/2000 - FRANCE - 29 - CARHAIX-PLOUGUER E38.11 - Collecte des déchets non dangereux Une forte explosion se produit vers 19h45 dans le four d'une usine d'incinération d réalisés pour vérifier la performance d'un turboalternateur (cogénération) et de contrôle ses installations et décide de laisser le four en fonctionnement. Constata niveau de l'extracteur de mâchefer vers 2 h du matin, un responsable de quart de

Une forte explosion se produit vers 19h45 dans le four d'une usine d'incinération d'ordures ménagères lors d'essais réalisés pour vérifier la performance d'un turboalternateur (cogénération) et des aérocondenseurs. L'exploitant contrôle ses installations et décide de laisser le four en fonctionnement. Constatant la présence de réfractaire au niveau de l'extracteur de mâchefer vers 2 h du matin, un responsable de quart donne l'alerte ; le directeur du site décidera l'arrêt du four 2 h plus tard. Une expertise effectuée 48 h plus tard après refroidissement des installations, situe l'explosion au niveau des grilles du four ; la surpression dans ce dernier aurait été comprise entre 50 et 70 mbar. L'explosion ne peut être expliquée par un dysfonctionnement de l'incinérateur (formation de gaz de pyrolyse) ou par l'introduction des déchets normalement présents dans les ordures ménagères, la présence accidentelle d'un produit dangereux (propane/butane, poudre noire ou sulfonitrates d'ammonium...) dans les déchets est sans doute à l'origine de l'accident. Une brutale chute du taux d'oxygène et un pic de dioxyde de soufre, non explicables, ont été observés lors de l'accident. Les réparations dureront au moins une semaine. Une partie des déchets à traiter est réorientée sur d'autres sites, le reste étant stocké dans la fosse de réception de l'usine dans l'attente de son redémarrage.

radiateurs.



#### I □ □ □ □ □ □ N°17115 - 20/01/2000 - FRANCE - 63 - CLERMONT-FERRAND

C22.11 - Fabrication et rechapage de pneumatiques

En sous-sol d'un bâtiment de 16 000 m² d'une usine de pneumatiques, 3 000 m² de gommes synthétiques (839 t de butadiène/styrène, dont 649 t étendues avec des huiles de pétrole, et 1 170 t de polybutadiène) entrent en combustion. Une épaisse fumée se dégage. A 16h40, l'alerte est donnée par un agent d'une entreprise extérieure effectuant des travaux au rez-de-chaussée. A 16h50, l'alarme thermique déclenche le POI. Une première attaque du feu à 16h55 par les pompiers du site se révèle inopérante. Les secours externes n'interviennent que vers 17h40. Le foyer, difficile à approcher, a déjà pris trop d'ampleur et le sinistre s'étend en quelques heures à l'ensemble du bâtiment. A 18h12, une pulvérisation type arrosage "déluge" du sous-sol est partiellement mise en oeuvre (1/3 de la surface), les autres vannes étant inaccessibles. Des explosions se produisent et 9 pompiers sont blessés notamment lors de tentatives d'activation du reste du réseau de pulvérisation ; 1 400 t de gomme sont en feu, 1 100 t sont protégées par l'arrosage. La pyrolyse des gommes se poursuit durant 44 h avec une abondante fumée nécessitant l'intervention de 500 pompiers par relais. Le 22 janvier, vers 12 h, le feu est déclaré éteint. Les dommages matériels sont très importants. Le bâtiment sinistré est à raser.

L'incendie aurait été initié par une escarbille de métal en fusion lors de travaux par chalumeau au rez-de-chaussée par un intervenant extérieur disposant d'un permis de feu.

Les analyses effectuées pendant l'incendie sur la qualité de l'air et les eaux d'extinctions non retenues et rejetées via le canal de sortie de l'usine ne détectent pas d'élévation spectaculaire des polluants classiquement recherchés (poussières, SO2 / DCO, MES...).

Le 4/02, l'exploitant confirme que 60 t d'un composé de vulcanisation (vulcanox), 900 kg d'hydroxyde de cobalt et 5,8 t de colophane ont également brûlé dans l'incendie. Compte tenu des risques environnementaux et sanitaires potentiels, d'importants travaux d'analyse et d'évaluation d'impact sont menés, supervisés par un collège d'experts réuni dès le 6/07.

Il apparaît qu'une quantité non négligeable de vulcanox se retrouve dans les sédiments dans les ruisseaux le BEDAT et la MORGE, ainsi que des métaux, et HAP. Un suivi environnemental est mené. Le 27/04/2001, le collège d'expert achève d'étudier les résultats des dernières analyses et conclue que l'impact sur l'environnement parait faible.

L'exploitant mettra à jour son étude de dangers avec prise en compte des effets dominos et tierce expertise. Le sinistre souligne l'importance de l'adaptation des moyens de protection incendie (eau, émulseurs), de bassins de rétention correctement dimensionnés, de la bonne connaissance des produits dangereux stockés (nature, quantités). La création d'un collège d'experts peut faciliter l'analyse et la communication lors du suivi post-accidentel.



#### N°15221 - 31/03/1999 - FRANCE - 49 - CHOLET

C10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

Un feu se déclare vers 4h30 dans un entrepôt abritant les emballages d'une usine d'abattage et de conditionnement de viande. D'important moyens de secours interviennent. L'incendie émet d'abondantes fumées. A 5h41, une explosion de ces dernières riches en gaz de pyrolyse imbrulés, explosion de type backdraft, oblige les binônes de reconnaissance à évacuer rapidement les lieux. Le bâtiment s'embrase, les installations de réfrigération à l'ammoniac (7,5 t d'NH3) sont menacées. Un périmètre de sécurité est mis en place, le trafic aérien est suspendu et la circulation est interdite quelques heures sur un boulevard proche.

Le feu est circonscrit vers 6h40, mais l'effondrement de la structure métallique interdit toute action au coeur du foyer. L'idée d'une attaque à la mousse un instant envisagée est finalement abandonnée. L'ouverture d'accès dans le bardage extérieur à l'aide d'un découpeur plasma et l'emploi d'une caméra thermique permettent à la fois la ventilation des lieux, d'identifier les points d'attaques les plus favorables et d'intervenir efficacement sur les foyers résiduels. Une CMIC effectue des mesures de toxicité qui permettent de confirmer la présence de 5 ppm d'NH3 (seuil olfactif) dans l'air. A 11 h, des vannes sont fermées par secteur pour isoler les circuits frigorifères traversant le bâtiment sinistré et la haute tension est coupée. Les eaux d'extinction sont dirigées sur la station de pré traitement du site et la station d'épuration communale.

Le feu est considéré comme éteint peu après, plus de 250 bouteilles ARI ont été utilisées. Des relèves sont effectuées pour surveiller les lieux la nuit durant. Le dispositif, allégé le 1er avril et supprimé en soirée, sera réactivé le 3 avril durant les travaux nécessaires à la remise en service des installations. Les locaux de stockage et une salle de préparation sont détruits (2 000 m² sur 2 niveaux), des installations de production sont endommagées, mais les unités de réfrigération ont été protégées. Les dommages matériels et pertes d'exploitation sont évalués à 50 MF chacun; 700 employés sont en chômage technique. La formation rigoureuse du personnel au risque NH3, la clarté des règles de sécurité et d'intervention et la bonne connaissance des lieux par les secours ont facilité la maîtrise du sinistre. Un incendie similaire s'était déjà produit le 19/01/1999.

### † □□□□□□□ • □□□□□□□

#### □ □ □ □ □ □ N°11659 - 18/09/1997 - FRANCE - 02 - LA CAPELLE

C10.91 - Fabrication d'aliments pour animaux de ferme

Dans une usine de fabrication d'aliments pour animaux, un feu couvant apparaît dans un silo de 140 t de tourteaux de cacao. Des gaz de pyrolyse (méthane) en concentration supérieure à la limite inférieure d'explosivité sont détectés dans la partie supérieure de la cellule. Le foyer est étouffé par injection d'azote liquide. Une vingtaine de personnes est évacuée dans un rayon de 140 m.